ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 54109— 2010

Защитные технологии

ПРОДУКЦИЯ ПОЛИГРАФИЧЕСКАЯ ЗАЩИЩЕННАЯ

Общие технические требования

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2011

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Ассоциацией производителей защищенной полиграфической продукции при участии Министерства финансов Российской Федерации

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 423 «Защитные технологии»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 21 декабря 2010 г. № 803-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартинформ, 2011

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения . . . 1
2 Нормативные ссылки . . . 1
3 Термины и определения . . . 2
4 Общие технические требования . . . 4
4.1 Требования к уровню защищенности. Классификация . . . 4
4.2 Требования к формату и конструкции . . . 5
4.3 Требования к графической композиции . . . 5
4.4 Требования к качеству печати . . . 6
4.5 Требования к учетным реквизитам . . . 6
4.6 Требования к защитному комплексу . . . 7
4.7 Требования к голограммам . . . 8
4.8 Требования к машиносчитываемым элементам . . . 8
4.9 Требования к комплектности . . . 8
4.10 Требования к материалам и покупным изделиям . . . 8
5 Методы контроля . . . 9
6 Требования по обеспечению сохранности защищенной полиграфической продукции и информации о ее изготовлении . . . 10
6.1 Общие требования . . . 10
6.2 Требования по обеспечению учета при заказе и изготовлении защищенной полиграфической продукции . . . 11
6.3 Требования к режиму охраны помещений и территории . . . 12
6.4 Требования по обеспечению сохранности коммерческой тайны . . . 13
7 Требования по обеспечению охраны результатов интеллектуальной деятельности . . . 14
8 Требования безопасности . . . 14
8.1 Требования безопасности защищенной полиграфической продукции . . . 14
8.2 Требования безопасности труда . . . 14
8.3 Требования по охране окружающей среды . . . 14
8.4 Требования пожарной безопасности . . . 14
9 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение . . . 14
9.1 Требования к упаковке и маркировке . . . 14
9.2 Требования к транспортированию и хранению . . . 15
10 Требования к поставке готовой продукции . . . 15
Библиография . . . 17

Введение

Настоящий стандарт разработан в целях установления требований к защищенной полиграфической продукции.

При разработке стандарта учтены требования действующих нормативных документов, в том числе:

- постановления Правительства Российской Федерации от 16.01.2007 № 15 «О лицензировании деятельности по изготовлению защищенной от подделок полиграфической продукции, в том числе бланков ценных бумаг, а также торговли указанной продукцией»;
- приказа Министерства финансов Российской Федерации от 07.02.2003 № 14н «О реализации постановления Правительства Российской Федерации от 11 ноября 2002 г. № 817»;
- Федерального закона от 27.12.2002 № 184-ФЗ «О техническом регулировании»;
- Федерального закона от 22.04.1996 № 39-ФЗ «О рынке ценных бумаг»;
- Федерального закона от 29.07.2004 № 98-ФЗ «О коммерческой тайне»;
- постановления Правительства Российской Федерации от 03.06.1992 № 376 «Об упорядочении производства бланков ценных бумаг в Российской Федерации»;
- приказа Министерства финансов Российской Федерации от 09.08.2004 № 65н «О лотерейных билетах»;
- Федерального закона от 21.07.2005 № 94-ФЗ «О размещении заказов на поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг для государственных и муниципальных нужд»;
- Федерального закона от 26.07.2006 № 135-ФЗ «О защите конкуренции».

Стандарт разработан в целях создания комплекса национальных стандартов «Защитные технологии», устанавливающих требования к различным видам защищенной полиграфической продукции, в том числе бланкам документов, которые применяются государственными органами власти, юридическими и физическими лицами.

Введение в действие настоящего стандарта позволит минимизировать риск подделки защищенной полиграфической продукции и документов, изготовленных на ее основе (документов, удостоверяющих личность, ценных бумаг, бланков строгой отчетности и др.), а также существенно сократить ущерб экономической безопасности государства, правам и законным интересам юридических и физических лиц.

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Защитные технологии

ПРОДУКЦИЯ ПОЛИГРАФИЧЕСКАЯ ЗАЩИЩЕННАЯ

Общие технические требования

Secure technologies. Security printing products.
General technical requirements

Дата введения — 2011—07—01

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт распространяется на защищенную полиграфическую продукцию (далее — ЗПП), изготовленную на бумажной основе и предназначенную для применения на территории Российской Федерации.

Требования стандарта не распространяются на денежные знаки Банка России (банкноты).

1.2 Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования к ЗПП, а также требования:

- к методам контроля;
- к обеспечению сохранности ЗПП и информации о изготовлении;
- к обеспечению безопасности и охране окружающей среды при изготовлении и использовании;
- к упаковке, маркировке, транспортированию, хранению;
- к поставке.

1.3 Настоящий стандарт предназначен для применения органами государственной власти Российской Федерации, субъектов Российской Федерации и органами местного самоуправления, заказчиками, разработчиками и изготовителями ЗПП на стадиях заказа, разработки, постановки на производство, изготовления, реализации (поставки), хранения и ликвидации (с утилизацией, уничтожением и/или захоронением) ЗПП:

- при установлении требований к изготовлению конкретных видов ЗПП, в том числе при утверждении форм единых образцов;
- при разработке нормативной, технической и другой документации на ЗПП;
- при заключении договоров (контрактов) на изготовление и поставку ЗПП;
- при торговле ЗПП;
- в других случаях.

1.4 Предприятие-изготовитель и заказчик включают в договор (контракт) на изготовление и поставку ЗПП требование о применении настоящего стандарта.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р 12.2.133—97 Система стандартов безопасности труда. Оборудование полиграфическое. Требования безопасности и методы испытаний

ГОСТ Р 51150—98 Продукция, свободная от хлорорганических соединений. Знак «Свободно от хлора»

Издание официальное

ГОСТ Р 51956—2002 Этикетки и декларации экологические. Экологические декларации типа III

ГОСТ Р 52108—2003 Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Основные положения

ГОСТ Р ИСО 14020—99 Экологические этикетки и декларации. Основные принципы

ГОСТ Р ИСО 14021—2000 Этикетки и декларации экологические. Самодекларируемые экологические заявления (экологическая маркировка по типу II)

ГОСТ Р ИСО 14024—2000 Этикетки и декларации экологические. Экологическая маркировка типа I. Принципы и процедуры

ГОСТ 2.051—2006 Единая система конструкторской документации. Электронные документы. Общие положения.

ГОСТ 12.1.004—91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.005—88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.2.003—91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 6507—90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 6658—75 Изделия из бумаги и картона. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 7500—85 Бумага и картон. Методы определения состава по волокну

ГОСТ 8074—82 Микроскопы инструментальные. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования

ГОСТ 9327—60 Бумага и изделия из бумаги. Потребительские форматы

ГОСТ 13199—88 Полуфабрикаты волокнистые, бумага и картон. Метод определения массы продукции площадью 1 м^2

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 21102—97 Бумага и картон. Метод определения размеров и косины листа

ГОСТ 25706—83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **защищенная полиграфическая продукция; ЗПП:** Полиграфическая продукция, содержащая не менее двух элементов защиты от подделки и изготовленная с применением способов защиты, предотвращающих полную или частичную подделку этой продукции, для которой предусмотрена необходимость защиты [1].

Примечание —ЗПП является технически сложным изделием. Для защиты такой продукции применяют спецбумагу, спецкраски, а также полиграфические, голографические, информационные, микропроцессорные и иные способы защиты [2].

3.2 **защищенная полиграфическая продукция утвержденной формы единого образца:** ЗПП, форма которой утверждена нормативными правовыми актами.

Примечания

1 Под формой бланка документа понимается его текстовое содержание, внешний вид и цветовое решение, а также уровень защищенности и перечень обязательных защитных и технических характеристик.

2 Форма единого образца ЗПП утверждается нормативными правовыми актами Президента Российской Федерации, федеральных органов исполнительной власти или органов исполнительной власти субъектов Российской Федерации и действует на всей территории Российской Федерации, либо субъекта Российской Федерации.

3.3 **изготовление защищенной полиграфической продукции:** Законченный цикл полиграфических работ по производству ЗПП.

Примечание — Законченный цикл полиграфических работ включает разработку оригинал-макета, изготовление фотоформ и печатных форм, технологию печати и отделки (послепечатной обработки) полуфабрикатов ЗПП, включая нанесение нумерации, с использованием высокозащищенных трудновоспроизводимых технологий производства, информация о которых является конфиденциальной, учет полуфабрикатов и изготовленной ЗПП на всех этапах производства, а также их хранение [1].

3.4 **полуфабрикаты защищенной полиграфической продукции:** Незаконченная и находящаяся в технологическом цикле изготовления ЗПП.

Примечание — Полуфабрикаты передают в пределах охраняемой территории от одного исполнителя к другому, внутри цеха (участка), из цеха в цех или из филиала в филиал предприятия для последующей обработки с соблюдением режимных требований.

3.5 **элемент защиты от подделки; ЭЗП:** Структурный элемент ЗПП, обладающий специальными характеристиками, контролируемый визуально или инструментально, входящий в защитный комплекс, позволяющий установить подлинность продукции и сделать невозможной, затруднительной или экономически невыгодной ее воспроизведение.

3.6 **защитный комплекс:** Совокупность ЭЗП и защитных технологий, обеспечивающая ЗПП необходимый уровень защиты от подделок, а также устойчивую идентификацию с применением различных методов контроля.

3.7 **специальная бумага; спецбумага:** Бумага с ЭЗП, введенными в бумагу в процессе ее изготовления.

3.8 **специальная краска; спецкраска:** Краска, содержащая в своем составе компоненты, обладающие специальными физико-химическими защитными свойствами, контролируемыми визуально и/или инструментально.

3.9 **водяной знак:** ЭЗП, представляющий собой изображение, сформированное в процессе отлива бумаги за счет изменения плотности и незначительного изменения толщины определенных участков бумажного полотна, контролируемое по оптической плотности, отличающейся от общего фона бумаги.

Примечание —

водяной знак: Изображение на бумаге, получаемое в процессе ее изготовления и видимое в проходящем свете.

[ГОСТ 17052—86, статья 66]

3.10 **водяной знак двухтоновый:** Водяной знак, содержащий как более светлые, так и более темные, не изменяющиеся по тону участки изображения по отношению к общему тону бумаги.

3.11 **водяной знак многотоновый:** Водяной знак, содержащий изображения, полученные либо в результате плавного изменения оптической плотности изображения, либо в результате ступенчатого изменения, причем число ступеней оптической плотности по отношению к тону бумаги должно быть более двух.

3.12 **водяной знак филигранный:** Водяной знак, образующийся при отливе бумаги за счет использования водонепроницаемых элементов на формирующей бумажное полотно сетке.

Примечание — Филигранный водяной знак является локальным изображением, состоящим из светлых элементов, отличающихся высокой четкостью и контрастностью по отношению к тону бумаги.

3.13 **защитные волокна:** ЭЗП, представляющий собой волокна, введенные в структуру бумаги в процессе ее изготовления, обладающие определенной конфигурацией, размерными характеристиками, а также специальными физическими и/или химическими свойствами.

3.14 **защитная нить:** ЭЗП, представляющий собой непрерывную полосу материала, введенную в структуру бумаги в процессе ее изготовления.

3.15 **конфетти:** ЭЗП, представляющий собой окрашенные или бесцветные плоские включения различной формы, введенные в структуру бумаги в процессе ее изготовления, обладающие определенной конфигурацией, размерными характеристиками, а также специальными физическими и/или химическими свойствами.

3.16 **химическая защита бумаги:** ЭЗП, свойства которого основаны на химическом и физико-химическом взаимодействии химически реактивных компонентов бумаги со специальными или бытовыми химическими соединениями, вводимый в структуру бумаги в процессе ее изготовления и определяющийся визуально или при помощи технических средств.

3.17 **графические элементы защиты от подделки:** Различные трудновоспроизводимые изображения или фрагменты изображений, исполнение которых требует применения специализированных уникальных программ ограниченного распространения.

Примечание — Графические ЭЗП могут быть выполнены в виде гильошных рисунков, микротекста, большого количества однотипных элементов и т.п.

3.18 **гильошный рисунок:** Графический ЭЗП в виде комбинации тонких и взаимно пересекающихся линий, образующих периодические узоры в соответствии с определенными математическими закономерностями.

Примечание — Гильошные рисунки могут быть контурными (позитивными) — темные линии на светлом фоне и директными (негативными) — светлые линии на темном фоне.

3.19 **микротекст:** ЭЗП, представляющий собой последовательный ряд букв и/или цифр, которые образуют линейные графические элементы или фоновые изображения, воспринимаемые как непрерывная линия или равномерно окрашенный участок.

Примечание — Микротекст может быть контурным (позитивным) и директным (негативным).

3.20 **специальные способы и приемы печати:** Комплекс трудновоспроизводимых технологических приемов изготовления ЗПП, связанный с созданием новых или изменением существующих печатных и формных процессов и оборудования, обеспечивающий высокий уровень защищенности полиграфической продукции.

3.21 **ирисовый раскат:** Эффект, заключающийся в плавном изменении цвета в одном направлении в графических элементах без разрывов, наложения и смещения линий или границ графических элементов как с одинарным, так и с двойным красочным переходом.

Примечание — Ирисовый раскат может быть выполнен с применением спецкрасок, в этом случае он может наблюдаться в невидимых диапазонах спектра — в ультрафиолетовых или инфракрасных лучах.

3.22 **голограмма:** Оптический элемент, содержащий визуальную и приборно-считываемую информацию, зафиксированную посредством аналоговой или цифровой голографической техники.

Примечания

1

голограмма: Фотодокумент, содержащий изобразительную информацию, зафиксированную посредством голографической техники.

[ГОСТ 7.69—95, статья 28]

2 Голограммы обычно исполняют на полимерной металлизированной основе, они обладают дифракционными (создающими радужный эффект) и иными специальными оптическими свойствами, в том числе позволяющими наблюдать изменение (движение) основного изображения при изменении угла наблюдения, которые наблюдаются в отраженном свете визуально или инструментально.

3.23 **машиносчитываемые элементы:** Магнитные, микропроцессорные, голографические, графические и другие носители, позволяющие записывать, хранить и передавать информацию, которая содержится на данных носителях в закодированном виде, считывается и раскодируется с использованием устройств, содержащих специальное программное обеспечение.

Примечание — К машиносчитываемым элементам относятся:

- магнитные ленты;
- микрочипы;
- микропроцессоры;
- другие встроенные электронные носители;
- голографические элементы;
- специальные графические элементы, содержащие закодированную информацию (например, штрих-коды).

4 Общие технические требования

4.1 Требования к уровню защищенности. Классификация

4.1.1 Необходимость защиты полиграфической продукции от подделок устанавливают нормативными правовыми актами органов исполнительной власти Российской Федерации, субъектов Российской Федерации, представительных органов местного самоуправления, в которых должен быть определен

уровень защищенности по 4.1.2, а также перечень обязательных защитных и технических характеристик ЗПП.

При отсутствии таких нормативных актов необходимость защиты, уровень защищенности и перечень обязательных защитных и технических характеристик ЗПП устанавливают решением заказчика.

4.1.2 ЗПП должна изготавливаться в соответствии с одним из четырех уровней защищенности: «А», «Б», «В», «Г».

Примечание — Уровни перечислены в порядке убывания степени защищенности.

Отнесение конкретного вида ЗПП к одному из уровней защищенности осуществляют с учетом функционального назначения, срока обращения, условий применения, уровня ущерба в случае фальсификации и привлекательности подделки этой продукции.

4.1.3 Обеспечение необходимой степени защищенности ЗПП соответствующего уровня достигается за счет применения обязательного защитного комплекса в соответствии с 4.6, который может быть дополнен другими ЭЗП.

4.2 Требования к формату и конструкции

4.2.1 Формат ЗПП устанавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком, в соответствии с нормативной и технической документацией на конкретный вид ЗПП, с учетом ее функционального назначения.

Определение форматов по ГОСТ 9327 (раздел II).

Допуски по форматам не должны превышать значений, установленных в ГОСТ 9327 (пункт 7).

4.2.2 Бланки ценных бумаг (за исключением чеков) должны иметь формат:

- уровень «А» — не менее А4 (210 × 297) мм;
- уровень «Б» — не менее А5 (148 × 210) мм.

Чеки должны иметь формат не менее (135 × 72) мм.

4.2.3 Конструкция лотерейных билетов бестиражных лотерей должна обеспечивать защиту от несанкционированного определения скрытых данных о выигрыше.

При этом данные о выигрыше не должны определяться в различных режимах исследования в отраженном и проходящем свете, в ультрафиолетовом, видимом и инфракрасном диапазонах спектра.

4.3 Требования к графической композиции

4.3.1 ЗПП по текстовому, орнаментально-художественному и цветовому оформлению должна соответствовать:

- утвержденной форме единого образца (при наличии);
- образцу, утвержденному заказчиком;
- установленным техническим требованиям на конкретный вид полиграфической продукции.

4.3.2 При изготовлении ЗПП используют оригинальные и нейтральные (типовые) графические композиции.

Оригинальную композицию создают только для определенного заказчика. Она уникальна по орнаментально-художественному, цветовому и текстовому оформлению.

При использовании нейтральной композиции индивидуализации достигают за счет дополнительного применения нескольких индивидуальных сложных гильошных рисунков или иных графических ЭЗП.

4.3.2.1 При изготовлении ЗПП уровней «А» и «Б» применяют только оригинальную графическую композицию.

При изготовлении ЗПП уровней «В» и «Г» может применяться как оригинальная, так и нейтральная графическая композиция.

4.3.2.2 Для ЗПП утвержденной формы единого образца применяют только оригинальную композицию.

При изготовлении такой продукции различными предприятиями-изготовителями допускается применение в защитном комплексе дополнительных ЭЗП. При этом они не должны искажать внешний вид ЗПП, за исключением случаев, когда это допускается нормативным или техническим документом, в котором утверждена форма единого образца ЗПП конкретного вида.

4.3.3 Применяемые в графической композиции наложенные многоцветные гильошные рисунки должны быть скоординированы между собой и дополнять друг друга.

Наложение произвольно выбранных гильошных элементов не допускается.

4.3.4 Изображение Государственного герба Российской Федерации применяют при изготовлении ЗПП в соответствии с [3] и [4].

4.3.5 Графическую композицию ЗПП уровней «А», «Б», «В» создают в соответствии со следующими требованиями.

4.3.5.1 Графическая композиция лицевой стороны ЗПП должна состоять не менее чем на 70 % из многоцветных гильошировых рисунков нерегулярной структуры и иных графических ЭЗП. Отклонения от данного требования допускаются в случаях, когда иные требования установлены в утвержденной форме единого образца ЗПП.

4.3.5.2 Оборотная сторона бланков ценных бумаг должна быть запечатана. В этом случае, кроме гильошировых рисунков, предусмотренных 4.3.5.1, допускается применять однокрасочные мультиматные гильошировые рисунки.

4.3.5.3 Требования к применению графических ЭЗП установлены в 4.6.1.4.

4.4 Требования к качеству печати

4.4.1 Печать ЗПП должна быть четкой и однородной. Не допускается:

- наличие забитых краской пробельных участков;
- отсутствие элементов изображения и текста;
- видимые различия по цвету и тону экземпляров одного тиража;
- наличие утолщений (узлов) в местах пересечения линий гильошировых рисунков и фоновых сеток.

4.4.2 Печатное изображение должно быть устойчивым к физико-химическим воздействиям. Данное требование не относится к ЭЗП, защитным свойством которых является изменение или разрушение в результате физико-химического воздействия.

4.4.3 Многоцветные гильошировые изображения должны изготавливаться путем нанесения двух и более гильошировых рисунков разного цвета один на другой. Данное требование не распространяется на ЗПП, изготовленную с применением металлографской или орловской печати.

Печать наложенных друг на друга гильошировых рисунков различных цветов должна выполняться с точной приводкой, позволяющей установить совмещение элементов.

4.4.4 Многоцветные гильошировые рисунки в ЗПП уровней «А», «Б» и «В» должны быть напечатаны полиграфическими красками, колористические особенности которых затрудняют их воспроизведение.

4.5 Требования к учетным реквизитам

4.5.1 Требования к нумерации

4.5.1.1 На каждый экземпляр ЗПП должна быть нанесена идентификационная нумерация (серия и номер; номер), которая позволяет учитывать каждый экземпляр ЗПП.

Не допускается изготовление ЗПП одного вида с одинаковой нумерацией, приводящей к появлению двух и более экземпляров без внешних отличий.

4.5.1.2 Нумерация должна выполняться только машинным способом.

При изготовлении комплекта многослойных самокопирующихся бланков нумерация наносится одновременно на все слои. При этом первый слой имеет оригинальный оттиск, а следующие — копии, идентичные оригинальному оттиску.

4.5.1.3 Нумерацию ЗПП уровней «А», «Б», «В» выполняют способом высокой печати с применением спецкрасок.

Допускается изготовление ЗПП с иным способом нумерации или без нумерации в соответствии с принятыми нормативными правовыми актами федеральных органов исполнительной власти Российской Федерации.

4.5.1.4 Способ нумерации ЗПП уровня «Г» определяет заказчик по согласованию с изготовителем.

4.5.2 Требования к выходным данным

На каждом бланке изготовленной ЗПП должны быть указаны следующие выходные данные:

- наименование изготовителя (полное или сокращенное);
- местонахождение изготовителя (город);
- год изготовления продукции;
- обозначение уровня защищенности.

Примечания

1 Наименование изготовителя должно соответствовать правоустанавливающим документам (уставу, положению), при этом допускается не указывать организационно-правовую форму юридического лица. При указании наименования может быть указано наименование (аббревиатура наименования) конкретного филиала изготовителя.

2 Местонахождение изготовителя (город) должно соответствовать фактическому месту нахождения производственной площадки (филиала), на которой изготовлена ЗПП.

3 Обозначение уровня защищенности выделяют открывающими и закрывающими строчными кавычками, в конце ставят точку.

Примеры

1 ЗАО «Опцион», Москва, 2010, «Б».

2 Гознак, ППФ, Пермь, 2012, «А».

4.6 Требования к защитному комплексу

4.6.1 Общие требования к ЗПП уровней «А», «Б», «В»

4.6.1.1 Для надежного обеспечения защиты от подделки при изготовлении ЗПП применяют спецбумагу, спецкраски, графические ЭЗП.

4.6.1.2 Спецбумага должна иметь следующие характеристики:

а) массу бумаги площадью 1 м^2 — от 70 до 120 г;

б) отсутствие свечения (видимой люминесценции) голубого цвета под действием ультрафиолетового излучения;

в) наличие водяного знака, обладающего выраженной контрастностью, обеспечивающей его надежный визуальный контроль;

г) наличие не менее двух видов защитных волокон, контролируемых в видимой или иных областях спектра.

Не допускается применение волокон, имеющих видимую люминесценцию голубого цвета под действием ультрафиолетового излучения. Допускается замена одного из видов волокон на другие виды включений — конфетти, защитные нити, капсулированный люминофор.

При изготовлении ЗПП на самоклеящейся бумаге должен применяться клей, исключающий возможность отделения и повторного использования изделия.

4.6.1.3 ЗПП должна быть отпечатана не менее чем двумя способами печати.

4.6.1.4 Графическая композиция должна включать следующие графические ЭЗП:

- не менее трех различных по форме и конфигурации гильошировых рисунков и других графических ЭЗП (за исключением микротекста);
- микротекст.

Гильошировые рисунки должны иметь как позитивное (контурное), так и негативное (директное) исполнение. Толщина линий гильошировых рисунков в позитивном исполнении должна быть не более 70 мкм, в негативном — не более 90 мкм.

Микротекст может быть как позитивным (контурным), так и негативным (директным). Высота знаков микротекста в позитивном исполнении должна быть не более 200 мкм, в негативном — не более 250 мкм.

4.6.1.5 В ЗПП должны применяться специальные краски, обладающие видимой люминесценцией (кроме голубого света) в ультрафиолетовом излучении, а также краски, обладающие визуальными защитными эффектами и/или специальными машиночитаемыми признаками.

4.6.2 Дополнительные требования к ЗПП уровня «А»

4.6.2.1 Спецбумага должна содержать не менее 50 % хлопкового или льняного волокна.

4.6.2.2 Спецбумага должна иметь эксклюзивный двухтоновый водяной знак изготовителя ЗПП, эмитента или заказчика.

Взамен двухтонового допускается применять более сложный в исполнении водяной знак, например, многотоновый или сложный филигранный.

4.6.2.3 Кроме традиционных способов печати должны использоваться специальные способы и приемы печати.

4.6.2.4 Обязательно наличие наложения двух фоновых сеток с переменным шагом и с ирисовыми раскатами. В каждой сетке ирисовый раскат должен быть с двойным переходом.

В случае применения орловской печати допускается применение одной фоновой сетки с переменным шагом и двойным ирисовым раскатом.

В случае невозможности применения ирисового раската из-за малого формата продукции (менее 49 мм по стороне вдоль ирисового раската), допускается замена ирисового раската на ЭЗП сопоставимого уровня: дополнительные виды спецкрасок или графических ЭЗП.

4.6.3 Дополнительные требования к ЗПП уровня «Б»

4.6.3.1 Спецбумага должна содержать не менее 25 % хлопкового или льняного волокна.

4.6.3.2 Спецбумага должна иметь эксклюзивный двухтоновый водяной знак изготовителя ЗПП, эмитента или заказчика.

Взамен двухтонового допускается применять более сложный в исполнении водяной знак, например, многотоновый или сложный филигранный.

4.6.3.3 При изготовлении ЗПП уровня «Б», которая по своей конструкции не позволяет контролировать водяной знак (например, чеки, билеты мгновенных лотерей со стираемым покрытием, специальные марки и другие), допускаются отклонения по следующим показателям:

- массе бумаги площадью 1 м^2;
- наличию в составе бумаги хлопкового волокна;
- наличию и виду водяного знака.

При изготовлении лотерейных билетов со стираемым покрытием, кроме указанных, допускаются также отклонения по следующим показателям:

- отсутствию фоновой люминесценции голубого цвета в ультрафиолетовом излучении;
- наличию, количеству и виду применяемых защитных волокон и других включений.

Для изготовления таких лотерейных билетов должна использоваться спецбумага с химической защитой.

4.6.3.4 Обязательно наличие наложения двух фоновых сеток с переменным шагом и с ирисовыми раскатами. Рекомендуется применение ирисового раската с двойным переходом.

В случае невозможности применения ирисового раската из-за малого формата продукции (менее 49 мм по стороне вдоль ирисового раската), допускается замена ирисового раската на ЭЗП сопоставимого уровня: дополнительные виды спецкрасок или графических ЭЗП.

4.6.4 Дополнительные требования к ЗПП уровня «В»

4.6.4.1 Спецбумага может иметь эксклюзивный водяной знак или водяной знак ограниченного распространения. Допускается применение спецбумаги без водяного знака.

При изготовлении ЗПП уровня «В» без водяного знака допускается отклонение по массе бумаги площадью 1 м^2.

4.6.4.2 Обязательно наличие наложения двух фоновых сеток с переменным шагом, хотя бы одна из которых должна быть с ирисовым раскатом.

В случае невозможности применения ирисового раската из-за малого формата продукции (менее 49 мм по стороне вдоль ирисового раската), допускается замена ирисового раската на ЭЗП сопоставимого уровня: дополнительные виды спецкрасок или графических ЭЗП.

4.6.5 Требования к ЗПП уровня «Г»

4.6.5.1 ЗПП уровня «Г» должна содержать не менее двух ЭЗП.

4.6.5.2 Состав защитного комплекса при изготовлении ЗПП уровня «Г» определяет заказчик по согласованию с изготовителем с учетом особенностей применения ЗПП конкретного вида.

4.6.5.3 При изготовлении ЗПП уровня «Г» не допускается применение специальных способов и приемов печати.

4.7 Требования к голограммам

4.7.1 При использовании голограмм в качестве ЭЗП они должны иметь эксклюзивный дизайн и микротекст высотой от 20 до 100 мкм. Рекомендуется использование изображений с кинеграммными эффектами и скрытых изображений.

4.7.2 Голограммы наносят на ЗПП способом холодного или горячего тиснения. Свойства голограммы и способ нанесения должны исключать возможность ее отделения и повторного использования.

В случае применения голограммы в качестве ЭЗП для ЗПП уровней «В» и «Г» допускается применение голографических изображений, выполненных на самоклеящейся разрушаемой основе.

4.8 Требования к машиносчитываемым элементам

Машиносчитываемые элементы (в том числе выполненные с использованием криптографических средств защиты) применяют в соответствии с нормативной и технической документацией, устанавливающей технические требования к применяемым способам и средствам (носителям) защиты, исключающим возможность несанкционированного доступа и изменения (в том числе подделку) машиносчитываемых данных, а также затрудняющим возможность подделки бланка документа.

4.9 Требования к комплектности

Требования к комплекту поставки устанавливают в соответствии с нормативной и технической документацией на конкретный вид ЗПП и/или договором (контрактом) на изготовление и поставку такой продукции.

Примечание — В комплект поставки ЗПП могут быть включены:

- инструкция по применению изделия (например, по записи информации на встроенный электронный носитель);
- инструкция по определению соответствия утвержденному образцу (утвержденной форме единого образца).

4.10 Требования к материалам и покупным изделиям

4.10.1 Для изготовления ЗПП используют материалы и покупные изделия, обеспечивающие свойства ЗПП, в соответствии с 4.2.3, 4.4.2, 4.5.1.3, 4.6, 4.7.

4.10.2 Конкретные требования к материалам и покупным изделиям устанавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком в техническом задании к договору (контракту) на изготовление ЗПП и/или в нормативной и технической документации на продукцию с учетом:

- необходимости обеспечения стабильных потребительских свойств ЗПП, в том числе стабильности свойств ЭЗП, идентификации и надежного установления подлинности ЗПП;
- требований безопасности продукции, защиты жизни и здоровья людей и охраны окружающей среды.

5 Методы контроля

Для контроля выполнения технических требований, установленных настоящим стандартом, применяют различные методы и средства контроля, основные из которых приведены в таблице 1.

В случае, если для конкретного вида ЗПП установлены дополнительные технические требования, не предусмотренные настоящим стандартом, то для них также должны быть установлены соответствующие методы контроля.

Все применяемые средства измерения должны быть метрологически обеспечены.

Таблица 1 — Основные методы контроля защищенной полиграфической продукции

Структурный элемент раздела 4	Метод контроля, средство измерения (контроля)
1 Пункты: 4.2.1, 4.2.2	По ГОСТ 21102; линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427
2 Пункт 4.2.3	Визуально; в отраженном и проходящем свете, с использованием соответствующих источников и приемников излучения
3 Пункт 4.3.3	Визуально
4 Пункт 4.3.4	Визуально, по [3] и [4]
5 Подпункт 4.3.5.1	Визуально; линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427
6 Пункты: 4.4.1 4.4.3 Подпункты: 4.6.1.3 4.6.2.3 4.6.2.4 (первый и второй абзацы) 4.6.3.4 (первый абзац) 4.6.4.2 (первый абзац)	Лупа измерительная с увеличением не менее 10^x по ГОСТ 25706; микроскоп стереоскопический по ГОСТ 8074
7 Пункт 4.4.2 Подпункты: 4.6.2.4 (третий абзац) 4.6.3.4 (второй абзац) 4.6.4.2 (второй абзац) 4.6.5.1	Методы контроля — в соответствии с примененными способами защиты
8 Подпункт 4.5.1.2	Микроскоп стереоскопический по ГОСТ 8074
9 Подпункт 4.5.1.3	Микроскоп стереоскопический по ГОСТ 8074. Методы контроля спецкрасок — в соответствии с примененными способами защиты
10 Подпункт 4.6.1.2 (перечисление а))	По ГОСТ 13199
11 Подпункт 4.6.1.2 (перечисление б))	Визуально; с использованием источника ультрафиолетового излучения, с длиной волны от 340 до 370 нм и интегральной мощностью ультрафиолетового излучения от 4 до 9 Вт
12 Подпункты. 4.6.1.2 (перечисление в)) 4.6.2.2 4.6.3.2 4.6.4.1	Визуально; в проходящем свете

Окончание таблицы 1

Структурный элемент раздела 4	Метод контроля, средство измерения (контроля)
13 Подпункты: 4.6.1.2 (перечисление г)) 4.6.1.2 (второй абзац)	Визуально, лупа измерительная с увеличением не менее 10^{x} по ГОСТ 25706. Люминесцентные свойства контролируют с использованием источника ультрафиолетового излучения с длиной волны от 340 до 370 нм и интегральной мощностью ультрафиолетового излучения от 4 до 9 Вт. Другие методы контроля — в соответствии с примененными способами защиты
14 Подпункт 4.6.1.2 (третий абзац) пункт 4.7.2	Испытание образца, наклеенного на гладкую поверхность — образец не должен отделяться без разрушения
15 Подпункты: 4.6.1.4 (первый абзац) 4.6.1.4 (третий абзац)	Визуально; лупа измерительная с увеличением не менее 10^{x} по ГОСТ 25706; микроскоп стереоскопический по ГОСТ 8074 с измерительной насадкой
16 Подпункт 4.6.1.4 (второй абзац)	Визуально; микроскоп по ГОСТ 8074: стереоскопический с измерительной насадкой или измерительный (инструментальный); микрометр по ГОСТ 6507
17 Подпункт 4.6.1.5	Люминесцентные свойства контролируют с использованием источника ультрафиолетового излучения с длиной волны от 340 до 370 нм и интегральной мощностью ультрафиолетового излучения от 4 до 9 Вт. Другие методы контроля — в соответствии с примененными способами защиты
18 Подпункты: 4.6.2.1 4.6.3.1	По ГОСТ 7500
19 Подпункт 4.6.3.3 (третий абзац)	Метод контроля — в соответствии с примененным видом химической защиты
20 Пункт 4.7.1	Визуально; лупа измерительная с увеличением не менее 10^{x} по ГОСТ 25706; лазерный детектор скрытых изображений. Размер микротекста контролируют с использованием: - микроскопа стереоскопического по ГОСТ 8074 с измерительной насадкой; - микрометра по ГОСТ 6507
21 Раздел 4.8	Метод контроля в зависимости от вида машиносчитываемого элемента.
Примечание — Допускается применять другие методы, обеспечивающие сопоставимую степень точности контроля.	

6 Требования по обеспечению сохранности защищенной полиграфической продукции и информации о ее изготовлении

6.1 Общие требования

6.1.1 В целях обеспечения сохранности ЗПП и информации о ее изготовлении на предприятии-изготовителе должны быть установлены и строго соблюдаться в соответствии с настоящим стандартом:

- порядок изготовления, приема, хранения, обработки, сдачи, отпуска, транспортировки и учета спецбумаги, полуфабрикатов, готовой ЗПП и формных изделий;
- режим охраны помещений и территории предприятия-изготовителя;
- режим сохранности коммерческой тайны.

6.1.2 Требования по обеспечению мероприятий по 6.1.1 устанавливают в инструкции по обеспечению режима, учета и сохранности производимой ЗПП (далее — инструкция) и в положении о коммерческой тайне, с учетом действующих нормативных правовых актов.

Инструкцию утверждает руководитель предприятия-изготовителя. Наличие указанной инструкции при изготовлении ЗПП обязательно.

6.2 Требования по обеспечению учета при заказе и изготовлении защищенной полиграфической продукции

6.2.1 Все заказы на изготовление ЗПП регистрируют в книге регистрации заказов на изготовление ЗПП.

Форма записи в книге регистрации заказов должна обеспечивать возможность идентификации заказчика (покупателя), конкретного вида изготовленной (проданной) ЗПП и ее тиража.

Допускается ведение электронной системы учета заказов, отвечающей требованиям по защите от несанкционированного доступа.

6.2.2 Вся документация, связанная с изготовлением ЗПП, в том числе представленные заказчиком документы (или их копии), книги регистрации заказов и образцы ЗПП, должна храниться у изготовителя в течение 5 лет.

Больший срок хранения может быть установлен договором (контрактом) с заказчиком либо приказом руководителя предприятия-изготовителя.

6.2.3 Прием заказов на изготовление ЗПП должен сопровождаться проверкой полномочий заказчика и лица, действующего от имени заказчика, а также соответствия реквизитов ЗПП требованиям, утвержденным нормативными правовыми актами и/или в установленном порядке.

Примечания

1 Заказчиками ЗПП являются:

- юридические лица — организации (коммерческие и некоммерческие, в том числе государственные и муниципальные) и их объединения (ассоциации и союзы);
- физические лица (в том числе индивидуальные предприниматели, осуществляющие деятельность без образования юридического лица).

2 При заказе и изготовлении ЗПП должны соблюдаться антимонопольные требования, установленные Федеральными законами [5] и [6].

Если для обращения ЗПП, на изготовление которой поступил заказ, требуется специальное разрешение, то при приеме заказа следует получить у лица, действующего от имени заказчика, документы (копии), подтверждающие наличие необходимых разрешений.

Примечание — Примером специального разрешения является государственная регистрация выпуска ценных бумаг.

6.2.4 На предприятии-изготовителе должен быть организован учет следующих объектов (далее — объекты учета):

- материалов, содержащих ЭЗП (спецбумаги, спецкрасок и других);
- полуфабрикатов ЗПП;
- готовой ЗПП;
- формных изделий;
- нумерационных головок и нумерационных аппаратов;
- съемных электронных носителей, содержащих файлы с гильошными рисунками или иной информацией, используемой при изготовлении ЗПП и составляющей коммерческую тайну.

Примечание — Термин «электронный носитель» установлен в ГОСТ 2.051.

При этом спецбумагу, полуфабрикаты и готовую продукцию учитывают полистно (поштучно) или другими способами, которые обеспечивают подсчет готовой продукции (например, при использовании ролевой технологии печати или при организации автоматизированного учета), а прочие объекты учета — в соответствующих количественных единицах (например, поштучно, по весу).

6.2.4.1 Организацию учета, а также контроль за указанным учетом на всех участках производства и в местах хранения возлагают на главного бухгалтера предприятия-изготовителя.

6.2.4.2 Выдачу объектов учета работникам, их возврат, а также прием готовой ЗПП производят под контролем исполнителя по счету и оформляют у кладовщика под расписку в книге учета.

6.2.4.3 Требования к формам по учету объектов учета (книгам и карточкам учета, в том числе книге выдачи книг учета и карточек), порядку их заполнения и применения устанавливают в инструкции по обеспечению режима.

Книги учета и карточки учета должны быть пронумерованы, прошнурованы, опломбированы и подписаны главным бухгалтером предприятия-изготовителя.

Книги учета и карточки регистрируют в специальной книге и выдают кладовщикам под расписку.

6.2.4.4 Передачу объектов учета от одного исполнителя другому внутри цеха (или из цеха в цех) сопровождают обязательными записями о получении и передаче в соответствующих книгах учета.

6.2.4.5 Объекты учета по окончании рабочей смены сдают на хранение в кладовую по счету под расписку кладовщика в книге учета.

Допускается нахождение печатных форм и спецкрасок в печатной машине при обеспечении блокирования работы печатной машины и невозможности ее включения, а также полного исключения возможности доступа к спецкраскам.

6.2.4.6 Объекты учета должны храниться в специально оборудованных для этого складах, в кладовых, сейфовых комнатах, металлических шкафах с соблюдением условий, обеспечивающих их сохранность от хищения, потери и порчи.

Допускается хранение в производственных помещениях при большом количестве:

- спецбумаги — на поддонах (стеллажах), в опечатанных (опломбированных) чехлах;
- полуфабрикатов — на поддонах, накрытых опечатанными (опломбированными) чехлами, либо в специальных опечатанных (опломбированных) контейнерах;
- готовой ЗПП — на поддонах, накрытых опечатанными (опломбированными) чехлами, либо на поддонах (стеллажах), упакованной в пачки, либо в специальных опечатанных (опломбированных) контейнерах.

6.2.4.7 Инвентаризацию объектов учета, находящихся в производственных помещениях (цехах, участках), складах, кладовых (сейфовых комнатах), производят не менее одного раза в год.

6.2.4.8 При обнаружении недостачи объектов учета составляют акт, который передают руководству для принятия соответствующих мер, и принимают меры к розыску недостающих экземпляров.

6.2.4.9 Ликвидация брака и полуфабрикатов должна осуществляться в специально оборудованных местах в присутствии не менее трех работников предприятия-изготовителя: представителя бухгалтерии, руководителя участка, кладовщика, с составлением соответствующего акта.

6.2.5 Достоверность учета обеспечивают путем проведения внутренних проверок (аудитов), во время которых проверяют правильность ведения учетных форм (книг и карточек учета), а также проводят сверку наличия объектов учета.

Такие проверки (аудит) осуществляют не реже одного раза в год.

6.2.6 Нумерация готовой ЗПП должна соответствовать заказу на изготовление.

На предприятии-изготовителе должен быть организован учет изготовленной ЗПП, позволяющий однозначно установить заказчика и его местонахождение (город).

6.2.7 Не допускается:

- изготовление ЗПП, внешне идентичной продукции другого изготовителя (за исключением ЗПП утвержденной формы единого образца);
- наличие в ЗПП одного вида изделий с одинаковой нумерацией, приводящей к появлению двух и более экземпляров без внешних отличий;
- полное или частичное изготовление ЗПП за пределами территории, охраняемой в соответствии с режимными требованиями;
- использование при изготовлении бланков ценных бумаг оригинал-макетов заказчика (за исключением ЗПП утвержденной формы единого образца), а также передача указанных оригинал-макетов другим изготовителям;
- использование полуфабрикатов другого изготовителя при изготовлении ЗПП уровней «А» и «Б».

6.3 Требования к режиму охраны помещений и территории

6.3.1 В целях обеспечения сохранности ЗПП и информации о ее изготовлении, на предприятии-изготовителе должен быть установлен режим охраны в соответствии с утвержденной руководителем предприятия инструкцией.

Для обеспечения режима охраны на предприятии-изготовителе осуществляют следующие организационно-технические мероприятия:

- оборудование периметра объекта и его отдельных участков комплексом инженерно-технической укрепленности и техническими средствами охраны;
- установление пропускного режима;
- обеспечение соответствия помещений предприятия требованиям и нормам проектирования по защите объектов от преступных посягательств, инженерно-технической укрепленности; техническими средствами охраны, а также требованиям пожарной безопасности.

6.3.2 Помещения полиграфического предприятия оборудуют средствами охранно-пожарной сигнализации с выводом сигнала на пост охраны или на пульт централизованной охраны органов внутренних дел.

6.3.3 Оборудование, обеспечивающее законченный цикл изготовления ЗПП, должно располагаться в помещениях территориально обособленных от помещений, в которых изготавливается иная полиграфическая продукция.

6.3.4 Помещения, в которых изготавливается ЗПП (цеха, участки), кладовые, а также рабочие места по приему заказов на печатание, выдаче материалов и торговле ЗПП должны быть изолированы от других подсобных и служебных помещений, разделены противопожарными стенами и перекрытиями, исключающими возможность несанкционированного проникновения.

6.3.5 Входные двери полиграфического предприятия, двери помещений, в которых изготавливается ЗПП, должны быть изготовлены из металла и оборудованы прочными и надежными запорами (не менее двух внутренних замков).

На дверях производственных помещений устанавливают трафареты, ограничивающие вход посторонних лиц, а также оборудуют их замками, оснащенными специальными шифровыми кодами, либо системой контроля управления доступом. Дверные проемы входов в помещения (хранилища, склады, сейфовые комнаты) для хранения ЗПП оборудуют дополнительной запирающейся металлической решетчатой дверью.

Данные помещения дополнительно оборудуют охранной сигнализацией с выводом сигнала на пост охраны или на пульт централизованной охраны органов внутренних дел.

6.3.6 На окнах первых этажей, а также на окнах других этажей, к которым прилегают пожарные лестницы, козырьки или крыши других зданий, устанавливают створчатые (раздвижные) решетки, открывающиеся изнутри.

Решетки в оконных проемах должны быть изготовлены из стальных прутков диаметром не менее 12 мм, которые сваривают в каждом перекрестии, образуя ячейку не более (150 × 150) мм. Допускается установка фигурных решеток, при условии, что они надежно препятствуют проникновению в производственные помещения.

6.3.7 По окончании работы производственные и складские помещения запирают, опломбировывают (опечатывают), а ключи от них в опечатанном пенале передают ответственному за охрану лицу под расписку в специальном журнале с указанием даты и времени передачи.

При выдаче ключей отмечают дату, время, фамилию и подпись лица, которое их получает.

6.3.8 Вход на полиграфическое предприятие, изготавливающее ЗПП, и на территорию хозяйственных дворов таких предприятий осуществляют через пост охраны по пропускам или с разрешения руководства организации.

6.3.9 Проход посетителей через производственные и складские помещения не допускается.

6.3.10 В производственных помещениях разработки оригинал-макета, формных и печатных цехов (участков) не допускается нахождение работающих в отсутствие ответственного лица, назначенного начальником цеха (участка) или руководством организации.

6.3.11 Уборку производственных помещений, где установлено полиграфическое оборудование, используемое для изготовления ЗПП, производят в рабочее время в присутствии работающего там персонала.

6.3.12 На территории полиграфического предприятия не разрешается размещение жилых помещений и различных служб, не имеющих отношения к изготовлению ЗПП, а также торговле указанной продукцией.

6.4 Требования по обеспечению сохранности коммерческой тайны

6.4.1 Сохранность информации, используемой при изготовлении ЗПП и составляющей коммерческую тайну, обеспечивают комплексом организационных, административных, режимных, технических и технологических мер с учетом положений Федерального закона [7].

6.4.2 Конкретные меры по соблюдению коммерческой тайны при изготовлении ЗПП устанавливают в положении о коммерческой тайне, которое утверждает руководитель предприятия-изготовителя.

6.4.3 Предприятие — изготовитель ЗПП должно использовать автоматизированные системы, обрабатывающие информацию, составляющую коммерческую тайну, а также средства обеспечения конфиденциальности такой информации, прошедшие процедуру оценки соответствия (аттестованные и/или сертифицированные по требованиям безопасности информации) в соответствии с законодательством Российской Федерации.

7 Требования по обеспечению охраны результатов интеллектуальной деятельности

7.1 В процессе разработки и изготовления ЗПП охраняемые результаты интеллектуальной деятельности применяют в соответствии с Гражданским кодексом Российской Федерации [8] и иными требованиями, установленными законодательством Российской Федерации.

7.2 Изготовитель ЗПП должен обладать авторскими правами на компьютерные программы (например, программы для генерации гильоширных рисунков и других графических ЭЗП) и базы данных, используемые для изготовления ЗПП, либо должен иметь договор (контракт) о передаче (полной или частичной) исключительных (имущественных) прав на такие программы и базы данных [1].

8 Требования безопасности

8.1 Требования безопасности защищенной полиграфической продукции

Санитарно-эпидемиологическая экспертиза ЗПП в соответствии с [9] не проводится.

Для обеспечения безопасности ЗПП, в состав которой входят специальные компоненты (пигменты в спецкраске, добавки в спецбумаге, вещества, обеспечивающие химическую защиту и т.п.) поставщики исходных материалов должны предоставлять по запросу изготовителя ЗПП документы, подтверждающие их соответствие санитарно-эпидемиологическим правилам и нормативам (например, санитарно-эпидемиологические заключения, выданные Федеральной службой по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека).

8.2 Требования безопасности труда

8.2.1 При изготовлении ЗПП должны соблюдаться общие требования безопасности по [10], требования безопасности выполнения работ на конкретных видах оборудования, а также другие требования по обеспечению охраны труда, установленные нормативными актами.

Оборудование для изготовления ЗПП применяют с учетом требований [11], а также ГОСТ 12.2.003, ГОСТ Р 12.2.133.

8.2.2 Предельно допустимые концентрации и ориентировочные безопасные уровни воздействия вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должны превышать значений, установленных в ГОСТ 12.1.005, гигиенических нормативах [12] и [13].

8.3 Требования по охране окружающей среды

8.3.1 При изготовлении, хранении, утилизации ЗПП содержание загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест не должно превышать значений, установленных в гигиенических нормативах [14] и [15].

8.3.2 Отходы производства ЗПП направляют на вторичную переработку или утилизируют с учетом требований раздела 6.

При организации обращения с отходами производства учитывают требования Федерального закона [16], ГОСТ Р 52108, Санитарно-эпидемиологических правил и нормативов [17], других нормативных документов, устанавливающих порядок обращения с отходами.

8.4 Требования пожарной безопасности

При изготовлении и хранении ЗПП должны быть установлены правила пожарной безопасности в соответствии с требованиями Технического регламента [18], ГОСТ 12.1.004, других стандартов, нормативных и технических документов, устанавливающих требования по обеспечению пожарной безопасности при изготовлении такой продукции.

9 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

9.1 Требования к упаковке и маркировке

9.1.1 Требования к упаковке, порядок упаковывания, правила нанесения и содержание маркировки устанавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком в договоре (контракте) или в других технических документах на изготовление конкретного вида ЗПП, в стандартах организаций и/или других нормативных документах с учетом требований ГОСТ 6658 и настоящего раздела.

9.1.2 Упаковка должна обеспечивать сохранность потребительских свойств ЗПП, предотвращать порчу, утрату и хищение продукции при транспортировании и хранении, в том числе исключать возможность замены содержимого.

9.1.3 Маркировку выполняют по ГОСТ 14192.

Маркировка должна быть четкой, контрастной. Способ нанесения маркировки должен исключать возможность повторного использования, а также обеспечивать ее сохранность при транспортировании и хранении, в том числе при длительном хранении (более одного года).

9.1.3.1 Маркировка должна содержать следующую информацию:

- о предприятии-изготовителе (полное наименование, товарный знак — при наличии; адрес — юридический и фактический);
- о получателе (полное наименование, адрес);
- о продукции (наименование, число экземпляров, значение начальной и конечной нумерации, номер заказа — при наличии, отметка о приемке, дата упаковки, вес);
- об обращении с продукцией при транспортировании и хранении (манипуляционный знак «Беречь от влаги» по ГОСТ 14192; надпись «Не бросать!» и т.п.).

9.1.3.2 По согласованию между изготовителем и заказчиком маркировка может содержать другие сведения:

- штрих-код;
- информацию о соблюдении требований настоящего стандарта;
- знаки соответствия и/или иную информацию о сертифицированной системе менеджмента качества предприятия-изготовителя;
- знаки соответствия и/или иную информацию о сертифицированной системе управления охраной окружающей среды предприятия-изготовителя, а также экологическую маркировку по ГОСТ Р ИСО 14020, ГОСТ Р ИСО 14021, ГОСТ Р ИСО 14024, ГОСТ Р 51150 и ГОСТ Р 51956;
- информацию о возврате (замене) несоответствующих (бракованных) экземпляров;
- другую необходимую информацию.

9.2 Требования к транспортированию и хранению

9.2.1 Транспортирование и хранение ЗПП осуществляют по ГОСТ 6658, с учетом требований по обеспечению режима сохранности, установленных в 6.3.

9.2.2 Упакованную ЗПП транспортируют при температуре не ниже минус 40 °С и не выше плюс 60 °С в чистых закрытых транспортных средствах, защищенных от проникновения атмосферных осадков и хищения ЗПП.

Транспортирование осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта.

9.2.3 ЗПП должна храниться на стеллажах в закрытых сухих отапливаемых помещениях при температуре (20 ± 10) °С и относительной влажности не более 70 %, защищенных от проникновения атмосферных осадков, почвенной влаги, резких колебаний температуры и воздуха, прямого попадания солнечных лучей, на расстоянии не менее 0,5 м от отопительных и нагревательных приборов.

10 Требования к поставке готовой продукции

10.1 Предприятие-изготовитель осуществляет поставку упакованной и маркированной ЗПП в соответствии с требованиями, установленными в договоре (контракте) на изготовление и поставку ЗПП.

При этом должен быть определен размер партий поставляемой ЗПП и перечень сопроводительной документации.

10.2 Предприятие-изготовитель в соответствии с условиями договора направляет заказчику информацию об изготовленной и отгруженной ЗПП. Информацию оформляют в виде паспорта ЗПП (далее — паспорт).

10.2.1 В паспорте указывают сведения:

а) о заказе:
- наименование заказчика и его контактную информацию;
- основание для выполнения заказа (договор, контракт и т.п.);
- общий тираж ЗПП или размер партии (в случае, если паспорт оформляют на каждую партию);
- сведения о нумерации, а также значение нумерации экземпляров ЗПП в каждой партии (в случае, если паспорт оформляют на каждую партию);

б) об изготовленной ЗПП:
- полное наименование;
- о нормативной и технической документации, по которой ЗПП изготовлена и прошла приемочный контроль;
- конструктивных особенностях и составе защитного комплекса ЗПП (в соответствии с таблицей 2);

в) об условиях хранения, транспортирования и эксплуатации ЗПП;

г) о гарантийных обязательствах предприятия-изготовителя:
- гарантийный срок хранения и/или эксплуатации ЗПП;
- информацию о замене (возврате) несоответствующих экземпляров;
- другие.

д) о предприятии-изготовителе:
- полное наименование;
- регистрационные данные лицензии на право изготовления ЗПП с указанием срока действия;
- контактная информация (юридический и фактический адрес, телефон и т.д.).

Таблица 2 — Перечень разделов паспорта, содержащих сведения о конструктивных особенностях и составе защитного комплекса ЗПП

Наименование раздела	Содержание
1 Формат и конструкция	Указывают размерные характеристики и конструктивные особенности ЗПП
2 Бумага	Указывают основные характеристики бумаги и перечисляют ЭЗП, содержащиеся в бумаге (массу бумаги площадью 1 $м^2$, содержание хлопкового или льняного волокна, оттенок, характеристику фонового свечения, сведения о водяном знаке и защитных волокнах и т.п.)
3 Способы печати, красочность	Перечисляют способы печати (в том числе специальные способы и приемы печати), использованные при изготовлении ЗПП. Для каждого способа печати указывают цвет красок
4 Специальные краски	Перечисляют использованные спецкраски с указанием специальных свойств (наличие и цвет люминесценции в УФ-излучении, наличие визуальных защитных эффектов и машиночитаемых признаков и др.)
5 Графическая композиция и графические элементы защиты от подделки	Указывают тип графической композиции (оригинальная или нейтральная). Перечисляют графические ЭЗП (гильошные рисунки, микротекст и другие), в том числе указывают, какие из них выполнены с применением спецкрасок
6 Другие элементы защиты от подделки	Перечисляют другие ЭЗП, примененные для изготовления ЗПП с указанием их специальных свойств
7 Идентификация	Перечисляют приборы и/или реактивы, которые разработаны для данного вида ЗПП с целью определения подлинности (с указанием проверяемых ЭЗП)

10.2.2 Паспорт оформляют в двух экземплярах. Каждый экземпляр подписывает уполномоченное лицо предприятия-изготовителя.

Один экземпляр паспорта направляют заказчику, другой хранится на предприятии-изготовителе.

10.2.3 Предприятие-изготовитель и заказчик ЗПП обеспечивают хранение паспортов в соответствии с требованиями режима сохранности коммерческой тайны.

Библиография

[1]	Постановление Правительства Российской Федерации от 16.01.2007 № 15	О лицензировании деятельности по изготовлению защищенной от подделок полиграфической продукции, в том числе бланков ценных бумаг, а также торговли указанной продукцией
[2]	Приказ Министерства финансов Российской Федерации от 07.02.2003 № 14н	О реализации постановления Правительства Российской Федерации от 11 ноября 2002 г. № 817
[3]	Федеральный конституционный закон от 25.12.2000 № 2-ФКЗ	О государственном гербе Российской Федерации
[4]	Рекомендации по использованию государственных символов Российской Федерации, утв. Геральдическим советом при Президенте Российской Федерации 13.10.2005	Рекомендации по использованию Государственного герба Российской Федерации
[5]	Федеральный закон от 21.07.2005 № 94-ФЗ	О размещении заказов на поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг для государственных и муниципальных нужд
[6]	Федеральный закон от 25.07.2006 № 135-ФЗ	О защите конкуренции
[7]	Федеральный закон от 29.07.2004 № 98-ФЗ	О коммерческой тайне
[8]	Федеральный закон от 18.12.2006 № 230-ФЗ	Гражданский кодекс Российской Федерации (часть четвертая)
[9]	Приказ Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека (Роспотребнадзора) от 19.07.2007 № 224	О санитарно-эпидемиологических экспертизах, обследованиях, исследованиях, испытаниях и токсикологических, гигиенических и иных видах оценок
[10]	Санитарно-эпидемиологические правила СП 2.2.2.1327—03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
[11]	Постановление Правительства Российской Федерации от 15.09.2009 № 753	Технический регламент о безопасности машин и оборудования
[12]	Гигиенические нормативы ГН 2.2.5.1313—03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
[13]	Гигиенические нормативы ГН 2.2.5.2308—07	2.2.5 Химические факторы производственной среды. Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
[14]	Гигиенические нормативы ГН 2.1.6.1338—03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных пунктов
[15]	Гигиенические нормативы ГН 2.1.6.2309—07	2.1.6 Атмосферный воздух и воздух закрытых помещений, санитарная охрана воздуха. Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
[16]	Федеральный закон от 24.06.1998 № 89-ФЗ	Об отходах производства и потребления
[17]	Санитарно-эпидемиологические правила и нормативы СанПиН 2.1.7.1322—03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
[18]	Федеральный закон от 22.07.2008 № 123-ФЗ	Технический регламент о требованиях пожарной безопасности

УДК 655.06-028.25-049.65(083.74)	ОКС 37.100	ОКП 95 7020 95 7030 95 7400 95 7520 95 7570	Т51

Ключевые слова: защищенная полиграфическая продукция, элемент защиты от подделки, защитный комплекс, уровень защищенности, обеспечение учета и сохранности, режим охраны помещений и территории, требования безопасности

Редактор *Е.С. Котлярова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 05.04.2011. Подписано в печать 27.04.2011. Формат 60 × 84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал
Печать офсетная. Усл. печ. л. 2,79. Уч.-изд. л. 2,51. Тираж 141 экз. Зак. 308.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.