

Министерство образования и науки Российской Федерации
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«САРАТОВСКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ Н.Г. ЧЕРНЫШЕВСКОГО»

Кафедра уголовного процесса,
криминалистики и судебных экспертиз.

**ФАКТОРЫ, ВЛИЯЮЩИЕ НА УСТОЙЧИВОСТЬ ОБЩИХ И ЧАСТНЫХ
ПРИЗНАКОВ УДОСТОВЕРИТЕЛЬНЫХ ПЕЧАТНЫХ ФОРМ,
ИЗГОТОВЛЕННЫХ СПОСОБОМ ЛАЗЕРНОГО ГРАВИРОВАНИЯ**

АВТОРЕФЕРАТ ДИПЛОМНОЙ РАБОТЫ

студентки 5 курса 541 группы специальности 40.05.03 «Судебная экспертиза»
юридического факультета Комзаловой Ксении Михайловны

Научный руководитель
доцент, к.х.н.

подпись, дата

Н.А. Соклакова

Зав. Кафедрой
доцент, к.ю.н.

подпись, дата

С.А. Полунин

Саратов 2016

ВВЕДЕНИЕ

Оттиски печатей и штампов являются непременным реквизитом большого количества документов и одним из эффективных средств удостоверения подлинности сведений, содержащихся в них. Учитывая значение печатей и штампов, государство до недавнего времени строго регламентировало порядок и технологию их изготовления. В период с 1978 г. по 1992 г. изготовление печатей и штампов было регламентировано специальной инструкцией, утвержденной приказом МВД СССР №34 от 1978 года. Инструкция предъявляла определенные требования к форме, размерам печатей и штампов и размещению в них текстов. Был установлен определенный порядок открытия штемпельно-граверных предприятий.

С тех пор как перестала действовать инструкция, значительно возросло количество производителей удостоверительных печатных форм, увеличилось число регистрируемых предприятий, производящих печати и штампы, широкое распространение получили новые, ранее не использовавшиеся технологии производства удостоверительных печатных форм (лазерное гравирование по резине, фотополимерная технология, изготовление матрицы печатной формы с помощью фрезерования с последующей вулканизацией).

При наличии несложного и легкодоступного оборудования стало возможным подделывать удостоверительные печатные формы без особого труда и в кратчайший срок. Современные технологии позволяют изготавливать практически неограниченное количество копий печатей и штампов с оттиска одной и той же печатной формы. Это в свою очередь, обусловило возникновение определенных, в ряде случаев значительных трудностей при производстве экспертных исследований, связанных с установлением способа изготовления удостоверительных печатных форм, исследованием оттисков, выполненных печатями и штампами, изготовленными по новым технологиям, оценкой признаков при решении идентификационных задач. Поэтому знание современных технологий изготовления УПФ, а также факторов влияющих на

отображение общих и частных признаков в их оттисках, необходимо для проведения экспертных исследований в соответствии с современным уровнем развития науки и техники.

Вышеизложенное свидетельствует об актуальности изучения оттисков печатей и штампов, изготовленных по новым технологиям, в частности, изготовленных способом лазерного гравирования по резине и необходимости разработки комплексной методики их криминалистического исследования.

Целью настоящей работы явилось исследование оттисков печатей, изготовленных способом лазерного гравирования по резине, изучение факторов, влияющих на устойчивость общих и частных признаков в оттисках и оценка возможности использования их при проведении идентификационных исследований.

Настоящая дипломная работа посвящена исследованию факторов, влияющих на устойчивость общих и частных признаков удостоверительных печатных форм, изготовленных способом лазерного гравирования по резине.

Глава 1 «Теоретические основы криминалистической экспертизы оттисков печатей и штампов» включает в себя общие положения о печатях и штампах, способы изготовления печатей и штампов, основные способы подделки печатей и штампов, методику диагностического и идентификационного исследования печатей и штампов.

Оттиски удостоверительных печатных форм (печатей и штампов) – неременный реквизит многих документов, эффективное средство удостоверения подлинности содержащихся в них сведений. Печати могут быть круглыми и треугольными (гербовыми и простыми), а штампы (угловые и простые) – прямоугольными.

Основными способами изготовления удостоверительных печатных форм являются традиционная технология изготовления печатей и штампов, фотополимерная технология, способ лазерного гравирования по резине, вулканизация резины с матриц, полученных в процессе фрезерования по металлу, флеш-технология.

1. способы подделки клише печатей и штампов:

- с использованием набора типографских шрифтов;
- с использованием отдельных литер;
- стереотипное клише;
- фотоцинкографский способ;
- фотополимерный способ;

2. способы подделки оттисков печатей и штампов

- рисование оттиска непосредственно на документе;
- проекционное копирование;
- с помощью подлинных УПФ;
- копирование оттиска с одного документа на другой способом влажного копирования;

- копирование способом электрофотографии;
- копирование оттиска с помощью компьютерной техники;
- нанесение оттиска с помощью плоских печатных форм;
- нанесение оттиска при помощи предметов, имеющих иное значение.

Глава 2 «Экспериментальная часть. Устойчивость общих и частных признаков оттисков удостоверительных печатных форм, изготовленных способом лазерного гравирования по резине, нанесенных необработанным клише и клише после воздействия на них органических растворителей» включает в себя:

- объекты и методы исследования;
- изучение общих и частных признаков в оттисках печатей, изготовленных способом лазерного гравирования по резине;
- изучение фактов, влияющих на отображение общих и частных признаков в оттисках печатных форм, изготовленных лазерным гравированием;
- изучение фактов, влияющих на отображение общих и частных признаков в оттисках печатных форм, изготовленных лазерным гравированием после воздействия на них уайт-спирита ;
- изучение фактов, влияющих на отображение общих и частных признаков в оттисках печатных форм, изготовленных лазерным гравированием после воздействия на них ацетона;
- изучение фактов, влияющих на отображение общих и частных признаков в оттисках печатных форм, изготовленных лазерным гравированием после воздействия на них толуолом.

В качестве объектов исследования использовались экспериментальные образцы, представляющие собой оттиски круглой печати, нанесенные удостоверительной печатной формой изготовленной способом лазерного гравирования по резине в условиях специализированных мастерских,

поверхность которых обрабатывалась органическими растворителями. В процессе исследования были изучены общие и частные признаки в оттисках, нанесенных УПФ «Образец №1», «Образец №2», «Образец №3», как до обработки их поверхности органическими растворителями, так и после, а также динамика их изменения в зависимости от времени обработки поверхности клише соответствующим органическим растворителем.

В качестве органических растворителей использовались: уайт-спирит, ацетон, толуол.

Всего в процессе исследования было изучено 120 оттисков удостоверительных печатных форм, нанесенных клише, поверхность которых не подвергалась обработке органическим растворителем и 600 оттисков удостоверительных печатных форм, нанесенных клише, поверхность которых была обработана соответствующим органическим растворителем.

При проведении работы были использованы следующие методы: метод визуального исследования и метод оптической микроскопии, а также следующие технические средства:

- микроскоп МБС-10;
- измерительная лупа REGULA PROFESSIONAL MAGNIFIER 10X;
- металлическая линейка.

В процессе исследования был выявлен комплекс общих и частных признаков удостоверительных печатных форм.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

В результате проведенных экспериментальных исследований получены следующие результаты:

- изучены оттиски печатей, изготовленных способом лазерного гравирования по резине, и выявлен комплекс общих и частных признаков в них;
- изучено влияние на отображение общих и частных признаков в оттисках, обработки поверхности УПФ органическими растворителями, такими как уайт-спирит, ацетон, толуол. Установлено, что:
 - при обработке поверхности УПФ уайт-спиритом в течение 6 мин. большинство частных признаков не изменяются. При обработке поверхности УПФ в течение 8 и 10 мин. некоторые частные признаки исчезают. Также было установлено, что в результате обработки УПФ уайт-спиритом в течение 2,4,6,8 и 10 минут происходит искривление элементов знаков и увеличение размеров УПФ, а именно: диаметра наружного ободка на 0,5 мм, внутренних ободков на 0,4 мм, и 0,5 мм, а также наблюдается увеличение толщины ободков на 0,1-0,2 мм.

В результате исследования было установлено, что такой дефект как искривление элементов знаков УПФ исчезает приблизительно через 20 минут после обработки поверхности уайт-спиритом, размерные характеристики УПФ восстанавливаются приблизительно через 2 часа 50 минут.

- при обработке поверхности УПФ ацетоном каких-либо изменений общих и частных признаков достоверительной печатной формы, не происходит независимо от времени обработки поверхности УПФ ацетоном. Размерные характеристики УПФ и элементов знаков также не изменяются.

- при обработке поверхности УПФ толуолом каких-либо изменений общих и частных признаков достоверительной печатной формы, не происходит независимо от времени обработки поверхности УПФ толуолом.

Также установлено, что при обработке поверхности УПФ в течение 8 минут происходит искривление элементов знаков и увеличение размерных характеристик а именно: диаметра наружного ободка на 0,3 мм, внутренних ободков на 0,3 мм, и 0,4 мм, а также наблюдается увеличение толщины ободков на 0,1-0,2 мм. Однако следует отметить, что указанные дефекты УПФ исчезают через 15 минут после обработки поверхности толуолом.

Полученные экспериментальные результаты могут быть использованы в работе экспертно-криминалистических подразделений при проведении исследований оттисков печатей и штампов, изготовленных способом лазерного гравирования по резине.