Введение

Важную роль в борьбе с преступлениями, связанными с подделкой документов, и их предупреждение играет криминалистическая экспертиза оттисков печатей и штампов, современные достижения которой позволяют устанавливать обстоятельства их совершения.

Печати и штампы - это специально изготовленные в граверных мастерских или полиграфических предприятиях клише, имеющее установленную форму, размер, шрифт и соответствующие определенным образцам. Их изготавливают из каучука или металла.

Оттиски печатей (штампов) являются реквизитами многих документов и служат для удостоверения изложенных в документах фактов. Кроме того, печати и штампы используют для опечатывания помещений, почтовых отправлений, т.е. такие оттиски являются своего рода средствами защиты документов от подлога и поэтому нередко становятся объектами экспертного криминалистического исследования.

К недостаткам, допускаемым при производстве криминалистических экспертиз оттисков печатей и штампов, может быть отнесена неполнота исследования поддельных документов, чаще всего при установлении способа их изготовления.

Устранение отмеченных недостатков будет способствовать более эффективной борьбе с подделкой оттисков печатей (штампов).

1. Понятие и классификация печатей (штампов).

Производство печатей (штампов)

Печатью (штампом) называется специальное клише, применяемое для нанесения оттисков на бумаге, пластмассах (сургуче, пластилине), тканях и других материалов.

Печати (штампы) можно классифицировать по нескольким основаниям:

1. По назначению:
   1. для оформления документов, удостоверяющих личность (паспорт, военный билет, удостоверение личности, пропуск и т.д.);
   2. для опечатывания (почтовых отправлений, хранилищ и т.д.);
   3. для маркировки изделий, тары;
   4. для особых отметок: на банковских чеках, водительских удостоверениях, приходно-расходных документах, листах нетрудоспособности и т.д.
2. По материалу, из которого они изготовлены:
   1. каучуковые (мастичные);
   2. металлические;
      1. металлические гербовые печати;
      2. штампы со вставными знаками;
      3. календарные почтовые штемпели;
      4. пуасоны;
   3. полимерные.
3. Кроме того, различают:
   1. печати;
   2. пуансоны – тиски (с их помощью наносятся оттиски на фотоснимках в паспортах, пломбировочные тиски и т.д.);
   3. штампы (входящей и исходящей корреспонденции: «Утверждаю», «Оплачено», «Получено», маркировочные, клеймы ОТК, факсимиле, пломбиры и т.д.).

В первые годы советской власти и в довоенный период печати делали произвольной формы – по желанию заказчика. они могли быть эллипсовидной формы, четырех- и шестиугольные, ромбовидные. Размещение фрагментов также полностью зависело от заказчика.

Затем, в течение многих лет, печати делали только круглые, треугольные и прямоугольные, строго регламентируя их размеры, размещение и рисунок знаков текста. в настоящее время ограничения на размер и форму сняли.

До конца 70-х годов печати (штампы) изготавливали следующим образом. Вначале из типографического шрифта и соответствующих пробельных материалов делается набор. Если делали гербовую печать, то в середине ее набора помещали пластинку (средник) с выгравированным изображение герба. Иногда герб изготавливали цинкографским способом. Этот набор устанавливали в определенную форму (рамку). Пробный оттиск с изготовленного набора поступал к корректору, который проверял, соответствует ли форма специальным правилам, устранял имеющиеся ошибки. Такую же проверку проходило и полностью изготовленное клише. Поэтому грамматические ошибки в тексте печати (штампа) практически отсутствовали.

Несколько собранных форм заключали в специальный компостер и оттискивали на пластичной массе, изготовленной из смеси гипса, каолина и декстрина. Полученную матрицу обжигали при температуре 150º С, а затем на нее накладывали каучук и под давлением при нагревании выдерживали две минуты. Каучук вулканизировался с образованием упругой зеркальной печати, которую обрезали по краям и приклеивали к деревянной колодке[[1]](#footnote-1).

В современное время процесс изготовления печатей и штампов в государственных штемпельно-гравельных мастерских включает три стадии: сборку формы, получение матрицы, изготовление клише.

Сборка формы заключается в использовании элементов типографического набора (шрифтов, наборных линеек, пробельного материала), а также специальных элементов внешней и внутренней рамки формы (металлических колец в круглых печатях, металлических линек в прямоугольных, треугольных штампах). Может использоваться не ручной набор, а строкоотливной способ.

Герб изготавливается цинкографским способом или гравированием по металлу, эмблемы – ксилографией.

Процесс сборки формы должен обеспечить равномерное и симметричное расположение текста и эмблем относительно основания, которого служат «звездочки» («снежинки») или короткое слово. Если в центре круглой печати располагается текст в две или более строк, то он должен быть параллелен основанию и симметрично расположен[[2]](#footnote-2).

Матрица готовится из раствора гипса, каолина и декстрина, который ровным слоем наносится на специальную подставку и под прессом прижимается к набранной форме. После затвердения матрицы помещается на 1- 2 часа в электропечь при температуре 150ºС.

Клише изготавливается из резины. С этой целью матрица помещается на сырую резину, накрывается металлическим листом и помещается в печь под прессом на 2 минуты. Готовое клише наклеивается на деревянную колодку.

2. Признаки подлинности оттисков печатей и

штампов

Правилами изготовления печатей и штампов в государственных штемпельно- гравельных мастерских регламентированы форма, размер и расположение текста. В соответствии с этим печати могут быть круглыми и треугольными (гербовыми и простыми), а штампы (угловые и простые) – прямоугольными.

Размеры круглой печати зависят от того, на одном или двух языках текст: диаметр печати с текстом на одном языке примерно 38-40 мм, на двух– 40-45 мм, а специальных гербовых печатей – 25 мм. Внутренний диаметр печати может быть равен 25 мм; 18-20 мм; 15 или 10 мм.

Внутренняя сторона треугольной печати - 40-45 мм.

Размер углового штампа: ширина – не более 55 мм, а высота – не более 70 мм. Размеры треугольных штампов зависит от объема текста, например: штампы: «Принят», «Уволен» имеют размеры 25х40 мм.

Текст набирается типографским шрифтом одной гарнитуры и кегля. Допустимо выделение наиболее значимых слов. Расположение текста в круглых печатях – по радиусам, основание линии строки – окружность. В прямоугольных печатях и штампах строки текста параллельны друг другу, и весь текст располагается симметрично продольной оси штампа (печати), проходящей через центр.

Треугольные печати равносторонние. Текст располагается параллельно сторонам, а текст в центре – основанию печати.

Печати изготавливаются взамен утраченных, имеют номер «2». Печати однотипных организаций, подведомственных общему центру, могут отличаться только номером.

К общим признакам печатей и штампов относятся: форма, размеры; содержание текста; рисунки гербов, эмблем; размер шрифта.

Частными признаками являются особенности строения знаков, деталей рисунков и гербов, ободков окружностей и линии рамок[[3]](#footnote-3).

В круглы печатях фрагменты размещаются симметрично, и центром симметрии обычно являются звездочки, которых может быть несколько (до трех). Расстояние от звездочек до начала и окончания текста должно быть одинаковым, на это правило не всегда выполняется строго.

Иногда герб или текст в центре может быть незначительно смещен относительно центра печати в связи с плохим закреплением средника.

В штампах строки текста должны быть параллельны друг другу, а вам текст – симметричным относительно вертикальной оси штампа. Однако иногда отклонения допускаются, да и правила типографского набора соблюдаются не всегда строго. Порой употребляются несколько искривленные линейки или рамка составляется из неплотного соединенных между собой линеек, между которыми образуется зазор. Незначительные отклонения межбуквенных пробелов могут возникнуть из-за плохого крепления литер и пробельного материала.

Следует отметить, что иногда часть набранной формы от одной печати используется для изготовления другой. Если делают одновременно печати для нескольких организаций (например, столовых и ресторанов), то для всех них используют одну и ту же наружную часть, а меняют только внутреннюю. Поэтому в нескольких печатях воспроизводится часть одного и того же набора.

Эти требования к форме обуславливают определенные признаки, характерные для оттиска фабричных резиновых печатей.

Все выступающие фрагменты печати (штампа) находятся в одной плоскости, поэтому при оттискивании на бумаге происходит их полное отображение.

Существенное влияние на распределение краски оказывает нежим на клише а момент нанесения оттиска. При сильном нажиме происходит выдавливание красителя на края штрихов и границы штрихов окрашиваются более интенсивно.

Распределение краски в оттиске зависит и от бумаги. На бумаге низкого качества могут появиться расплывы красителя в штрихах, особенно если вместо штемпельной краски применялись чернила.

В оттисках наблюдаются следующие признаки внешнего строения клише, обусловленные фабричной технологией производства:

1. распределение красителя в штрихах оттисков равномерное, края штрихов четкие;
2. соответствие рисунка букв рисунку типографского шрифта;
3. совпадение рисунка и размеров одноименных знаков в словах, набранных шрифтом одной гарнитуры и кегля;
4. равномерность интервалов между буквами и словами;
5. симметричность расположения фрагментов печати относительно ее основания;
6. наличие геометрически правильных окружностей, образующих линии рамок; центр их располагается в одной точке;
7. расположение вершин и оснований знаков по линии окружностей, параллельных линиям рамок;
8. расположение текста в центре оттиска на прямолинейных строках, параллельных между собой;
9. расположение продольных осей букв по направлению радиусов внешней окружности и пересечение этих осей в центре оттиска;
10. отсутствие переносов;
11. наличие разделительных знаков (звездочек)[[4]](#footnote-4).

В оттисках треугольной печати текст располагается параллельно сторонам, продольные оси букв перпендикулярны линиям рамки. В оттисках штампов с внешними рамками эти рамки обычно образуют правильный четырехугольник. Текст в них располагается симметричность относительно вертикальной оси, проходящей через центр оттиска.

В отдельных случаях (по желанию заказчика) симметричность в печати нарушается. В процессе эксплуатации печатей происходит изнашивание рабочей поверхности клише, одновременно идет появляются трещины и идет выкрашивание отдельных частиц.

Эти изменения в свойствах отображаются соответствующим образом в оттисках:

1. увеличивается ширина штрихов;
2. края их становятся менее четкими;
3. появляются искривления и перерывы в штрихах;
4. появляется извилистость дуг, особенно заметная на внутреннем ободке малого диаметра.

Буквы текста при длительном пользовании печатью забиваются красителем и волокнами бумаги, и если клише не чистят, оттиск становится нечетким.

Следует отметить, что отображение элементов клише зависит от условий нанесения оттиска. Сильный нажим на клише приводит к увеличению общих размеров оттиска, увеличению ширины штрихов и даже к их искривлению.

Наличие под документом посторонних предметов, необычная подложка может вызвать появление дополнительных признаков вследствие деформации клише.

3. Способы подделки оттисков печатей и штампов

Практике известны несколько способов подделки. Основные из них:

* рисовка печати на самом документе;
* получение оттиска с помощью самодельного клише;
* перекопированние подлинного оттиска на поддельный документ;
* другие способы.

Рисовка изображения печати или штампа на самом документе является наиболее простым способом подделки. Ему присущи следующие признаки: нестандартность шрифта и неравномерное размещение текста, несимметричность расположения букв, слов, и строк, искажение рисунков (герба, эмблемы) и т.п., наличие грамматических ошибок в тексте и неправильное его смысловое содержание, следы подготовки оттиска (проколы бумаги от циркуля, остатки карандашных штрихов).

Различают рисовку с предварительной подготовкой и без нее[[5]](#footnote-5).

При рисовке оттиска с предварительной подготовкой используется подлинный оттиск на другом документе.

Его перекопирывают либо с помощью копировальной бумаги острым предметом, либо карандашом на просвет (что чаще бывает). Полученное изображение (следы давления, штрихи копировальной бумаги или карандаша) удаляет подчисткой.

Рамки в изображении воспроизводят с помощью циркуля и рейсфера.

В рисованных оттисках наблюдаются следующие признаки:

* следы предварительной подготовки (карандашные штрихи, проколы от ножки циркуля);
* несоответствие шрифта типографскому;
* неровность линий строк;
* неоднократность интервалов между буквами и словами;
* нерадиальность осей букв или их непараллельность (в центре);
* возможность грамматических ошибок, сдвоенность штрихов, подправки в отдельных знаках;
* отсутствие мелких элементов в изображении букв и герба;
* извилистость штрихов, тупые начала и окончания штрихов;
* неравномерное распределение красителя (увеличенное количество красителя в начале и конце движения).

Рисовка оттиска без предварительной подготовки осуществляется непосредственным перерисовыванием на просвет чернилами, срисовыванием с образца на глаз или по памяти.

При сравнении с образцами оттисков в этом случае может быть совпадение общих размеров и содержания, на различие в мелких деталях.

В случае срисовывания с образца или по памяти размеры могут не совпадать. Могут не совпадать также относительное расположение и конфигурации знаков.

При поделке оттисков печатей и штампов, выполненных с помощью самодельного клише, используются плоские и рельефные клише.

Плоское клише может быть нарисованным: текст и все знаки печати рисуются зеркально на плотной бумаге хорошо копирующимся красителем. Для получения оттиска клише увлажняют и прижимают к наружной части документа. Характерным признаком использования такого плоского клише является наличие в оттиске знаков в зеркальном изображении. Кроме того, обязательно будут присутствовать признаки рисовки и влажного копирования, перечисленные выше.

Самодельное клише может быть вырезанным, с выступающими печатающими элементами. Чаще всего вырезают клише на твердой резине, линолеуме, древесине, использует сырой картофель или другие материалы.

Признаки оттисков с вырезанным клише:

* упрощенный рисунок знаков, отсутствие засечек;
* наличие зеркальных изображений в оттисках;
* угловатость и изломы в овальных элементах;
* перерывы штрихов от надрезов;
* возможны неравномерность окраски и незначительный рельеф (вдавленность).

Если самодельное клише сделано из металла, то, как правило, оно гравирует вручную. Оттиск с такого клише имеет те же признаки, что и оттиск с вырезанным клише. Основное отличие заключается в распределении красителя. Оттиск с металлическим клише всегда имеет неравномерное распределение красителя в штрихах, его прерывистость (за счет плохой смачиваемости металла красителем). Неоднократное использование клише может привести к тому, что это признак слабо выражен.

Самодельное клише может быть сделано с использованием типографских литер и пробельного материала, скрепленных по контуру металлическим зажимом или же просто изоляционной лентой.

Признаки оттиска, полученного с такого клише:

* неравномерность распределения красителя в оттиске (краситель не прилипает к металлу и скатывается в капельки);
* рельефность оттиска;
* бледность оттиска;
* наличие ошибок;
* несимметричность в расположении текста и его элементов;
* малая ширина соединительных линий (в оттисках каучуковых печатей ширина штрихов значительно больше).

Встречаются клише, изготовленные фотомеханическим способом. Подлинныйоттиск печати фотографирует, и для лучшей проработки деталей прорисовывают негатив. Затем изготавливают цинкографическое клише.

В оттисках, полученных с таким клише, отображаются «подтравленные» края штрихов и разрывы в тонких штрихах, скругленные углы и распределение красителя, характерное для металлических печатей.

Можно с помощью цинкографии сделать форму, а с нее – каучуковую печать. Это трудный для эксперта случай. Оттиски такой печати мало чем отличаются от подлинных. Но прорисовка деталей и химическое травление при изготовлении формы делают возможным идентификацию такого оттиска по частными признакам.

Копирование оттисков печатей и штампов на поддельный документ бывает двух видов:

* с подлинных оттисков на документ;
* с промежуточного плоского клише.

В первом случае подлинный оттиск непосредственно прижимают к увлажненному месту на документе, где нужно получить поддельный оттиск. При этом получается зеркальный оттиск печати, чем легко обнаруживается при осмотре документа[[6]](#footnote-6).

Эксперты выделяют следующие признаки непосредственного копирования:

* зеркальность отображения;
* бледность оттиска;
* наличие посторонних откопированных штрихов;
* нечеткость, размытость границ штрихов;
* признаки увлажнения (расплывы чернил, матовость бумаги, складки).

Чаще преступники прибегают к двойному копированию, суть которого состоит в том, что подлинный оттиск вначале копируют на промежуточное клише, а затем переносят на поддельный документ. В качестве промежуточного клише используется хорошо откопирывывающий материал, например, увлажненная фотобумага или гектографская лента.

В оттисках, нанесенных промежуточным клише, при совпадении с оттисками-образцами обнаруживается совпадение форм, размеров, конфигурации знаков. На подлинном документе могут быть обнаружены признаки откопирования с него оттиска печати.

Признаки оттисков, полученных двойным копированием:

* расплывчатость штрихов и их слабая краска;
* наличие в оттиске посторонних штрихов, которые имелись в подлинном документе и откопировались вместе с ним;
* нарушение на бумаге частиц материала, использованного как промежуточное клише;
* срывы волокон бумаги под действием липкой поверхности промежуточного клише;
* пятно люминесценции (или ее гашения) в ультрафиолетовых лучах.

С 1992 г. перестала действовать Инструкция о порядке открытия штемпельно- гравельных предприятий (мастерских) и изготовления печатей и штампов. возросло количество фирм, использующих печати и штампы. В них используются новые технологии: фотополимерная, фрезерование, гравирование лазером по резине и т.д. Современные технологии позволяют изготавливать поддельные печати и штампы с подлинного оттиска с большим сходством, так как используется компьютерная техника для изготовления оригинал-макетов. Таким образом можно выделить другие способы подделки оттисков печатей и штампов.

1. Изготовление печатей и штампов лазерным гравированием по резине происходит следующим образом: луч лазера диаметром 30 – 50 мк, попадая на резину, испаряет ее, тем самым образуя пробельный участок клише, а оставшаяся резина играет роль непечатающих элементов.
2. Изготовленные способом вулканизации резины на матрицах, отличаются по технологии изготовления от традиционных тем, что матрица готовится их металлов или пластмассы путем фрезерования на станках. Она представляет собой прямое изображение, где печатающие элементы углублены. Резиновая печатная форма получается с металлическое (пластмассовой) матрицы путем вулканизации резины по традиционной технологии.
3. Изготовленные по фотополимерной технологии печати и штампы имеют наибольшее сходство с подлинного сходства с помощью фотополимерной формы. Имея подлинный оттиск печати или штампа, преступники его фотографируют, негатив экспонируют на фотополимерную форму, и полученное клише используется для нанесения оттисков на поддельные документы.
4. Подделка с использованием оргтехники осуществляется с использованием сканеров и последующей обработки изображения в программе Photoshop или аналогичных программах. Признаки использования данного способа - следы использования принтера, различия оттенка окраски бумаги внутри оттиска и на остальном листе.

При нанесении оттисков предметами, имеющими сходство с печатями или штампами, преступники оставляют как бы смазанный оттиск, передающий только форму печати (штампа).

4. диагностическое исследование оттисков печатей

и штампов

диагностические вопросы могут формулироваться следующим образом[[7]](#footnote-7):

1. Каким способом нанесен оттиск печати и штампа на исследуемый документ?
2. Каким способом изготовлено клише печати (штампа), которым нанесен исследуемый оттиск?
3. Соответствует ли время нанесения оттиска дата изготовления документа?

Возможна также постановка следующих вопросов:

* какой текст читается в оттиске печати (штампа);
* какие материала (красители, матрицы металлические, резиновые) использовались для воспроизведения оттиска.

Установление способа нанесения оттиска и вида примененного клише начинается с изучения его невооруженным глазом с помощью лупы. Исследуя оттиск, эксперт не только выявляет признаки фабричного изготовления печати, но одновременно изучает признаки, характерные для той или иной подделки. Обе задачи решаются одновременно.

При этом изучается:

* содержание текста, наличие грамматических ошибок;
* наличие зеркальных или перевернутых знаков;
* особенности рисунка букв;
* расположение строк и букв, равномерность интервалов;
* степень интенсивности красителя в штрихах;
* наличие или отсутствие расплывов в штрихах;
* наличие пятен;
* сдвоенность штрихов.

В косонаправленном свете изучают следы давления пишущего прибора (если оттиск нарисован). Дальнейшее изучение ведется с помощью различных приспособлений в виде нанесенных на прозрачные пленки геометрических фигур: окружностей, треугольников, сеток, измерительных шкал. При этом легко установить симметричность или несимметричность расположения фрагментов оттиска. Ведется измерение ширины штрихов, высоты букв.

Распределение красителя в штрихах изучают под микроскопом, что позволяет обнаружить следы предварительной подготовки.

Затем проводится исследование в УФЛ, при этом выявляются пятна, имеющие люминесценцию, отличную от люминесценции документов в целом.

Изучение и съемка в ИКЛ выявляют признаки предварительной подготовки, выполненной карандашом и через черную копировальную бумагу. В случае необходимости изучают вещество штрихов и частицы вещества, которые могут быть обнаружены вблизи оттиска.

Для обнаружения нестандартности букв прибегают к измерениям параметров одноименных букв и их элементов.

Исследование считается успешно проведенным, если эксперт достоверно быть однозначным. Так, вывод «оттиск оставлен клише фабричного изготовления» представляется неточным. Практике известны случаи изготовления предварительных штампов (типа «оплачено») с соблюдением правил фабричного изготовления, и потому в оттисках не обнаружены признаки фабричного способа изготовления. Вывод следует лучше формулировать так: «Оттиск нанесен рельефным клише, изготовленным с соблюдением фабричных правил». Причем нужно назвать способ нанесения оттиска[[8]](#footnote-8).

5. идентификационная экспертиза

Возможность решения идентификационной задачи для оттиска печатей (штампов) обусловлена индивидуальностью и относительной устойчивостью особенностей печатей (штампов).

Каждая печать (штамп) характеризуется индивидуальной совокупностью свойств, которые возникают в процессе ее изготовления (содержание и размещение текста, особенности материала, дефекты матрицы).

В процессе эксплуатации отдельных свойств печати меняются (выкрошка, трещины). В результате образуется неповторимый комплекс признаков данной печати. Но изменение свойств происходит за значительные промежутки времени, позволяющие говорить об относительной устойчивости рельефа и его признаков. Относительной устойчивостью обладает и оттиск, причем сохраняется он дольше, чем само клише.

Наконец, возможность сравнительного исследования вытекает из того, что оттиск отображаются все особенности следообразующей поверхности.

Идентификационные вопросы могут звучать в двух вариантах:

1. Нанесен ли оттиск печати (штампа) клише, образцы оттисков которого представлены на исследование?
2. Одним или разными клише нанесены оттиски печати (штампа) на исследуемые документы?[[9]](#footnote-9)

Важное значение имеют при идентификационной экспертизе оттисков все стадии. На предварительной стадии нужно, кроме всех обычных вопросов, установит все обстоятельства дела, не подвергались ли клише чистке (если это возможно установить), как долго они были в эксплуатации, не подвергались ли каким-либо воздействиям.

Реальное исследование проводится как для исследуемых оттисков, так и для образцов. Представленные образцы должны отвечать определенным требованиям. Если окажется, что эти требования не соблюдены или возникает неясность, то эксперт может затребовать печать и провести следственный эксперимент[[10]](#footnote-10).

6. требования, предъявляемые к образцам.

Оформление заключения эксперта

При подготовке материалов на экспертизу для установления времени нанесения оттиска на документ представляют свободные образцы оттисков на документах, выполненных в то же время, что и исследуемый документ; в период, предшествующий дате изготовления документа (на 1-2 года раньше); в последующий период, после даты изготовления документа (через 1-2 года) и в период, соответствующий версии следствия (суда) об изготовлении документа.

Для решения вопроса об отождествлении клише печати (штампа) по оттиску представляются свободные и экспериментальные образцы оттисков печати (штампа), сведения об эксплуатации клише, поддельную печать, если она обнаружена, и в некоторых случаях – подлинную печать.

Свободные образцы представляются в количестве 5-10 оттисков на документах, выполненных в тот же период времени, что и исследуемый документ.

Экспериментальные образцы оттисков получают трижды. Первый раз в том самом клише, которое есть на момент получения образцов. На белую глянцевую бумагу штемпельной краской с различной силой нажима и на различных подложках наносят по 10-20 оттисков. Затем клише промывается растворителем и специальной кисточкой, после чего повторяют нанесение по 10-20 оттисков. Представляют также оттиски печати на бумаге того же сорта, что и исследуемый документ, а краситель используется аналогичный исследуемому оттиску[[11]](#footnote-11).

Оформление заключения эксперта.

Эксперт подробно описывает признаки, свидетельствующие о способе, который применялся при нанесении оттиска. Обязательно указывает, какими методами и средствами исследования пользовался.

Частные признаки описываются только при сравнительном исследовании.

При положительном категорическом выводе надо дать оценку имеющимся различиям и указать причину их возникновения.

При отрицательном выводе нужно, кроме характеристики различий и оценки различающихся признаков, объяснить имеющиеся совпадения.

В фототаблице обязательно помещаются контрольные снимки оттисков, а также фотоснимки с отметками признаков, указывающих на способ выполнения клише.

заключение

Оттиски печати (штампа) являются весьма важными реквизитами документов и проставляются с целью удостоверения зафиксированных фактов.

Печати и штампы изготавливаются в штемпельно-граверных мастерских по специальной технологии из каучука, металла, полимерных материалов.

Подлинные печати (штампы) характеризуются рядом признаков, отражающихся в оттисках:

соответствие рисунка букв рисунку типографского шрифта;

отсутствие в тексте грамматических ошибок;

равномерность интервалов между буквами и словами;

симметричность расположения фрагментов печати относительно ее основания;

наличие геометрически правильных окружностей, образующих линии рамок, центр которых находится в одной точке;

расположение продольных осей букв по направлению радиусов внешней окружности.

Криминалистическим исследованием оттисков печатей решаются следующие вопросы:

1) каков способ нанесения оттиска, вид клише и способ его изготовления;

2) нанесен ли оттиск (оттиски) печатью (штампом), образцы оттисков которой (или сама печать) представлены на экспертизу;

3) одним или разными клише нанесены оттиски;

4) каково содержание текста данного оттиска печати или штампа;

5) каким способом изготовлено поддельное клише;

6) не скопирован ли оттиск на исследуемом документе с оттисков печати (штампа) на документах, представленных для сравнения.

Оттиски печатей и штампов подделываются следующими способами:

рисовка оттиска на документе;

выполнение оттиска поддельным клише;

перекопировка подлинного оттиска с другого документа;

выполнение оттиска с помощью нарисованного клише. Признаки нанесения оттисков печатей и штампов путем рисовки или использования гравированных, формированных клише принципиально не отличаются от признаков изготовления бланков документов этими же способами.

При непосредственном рисовании оттиска "печати" на документе в ходе осмотра могут быть выявлены: несоответствие букв типографскому стандарту; наличие в штрихах частиц красителя карандаша; прокол в центре оттиска.

Оттиски, воспроизведенные вырезанными клише, характеризуются: угловатостью букв; неровностью штрихов; неравномерными интервалами между буквами и словами; различной конфигурацией и размером одноименных букв; наличием зеркальных элементов. Для оттисков клише, изготовленных способом набора типографских литер или посредством формовки характерны: отсутствие радиальности в размещении букв, искривление линии строки, несимметричное размещение текста, наличие ошибок. Однако формы букв в этих случаях соответствуют типографскому стандарту. Оттиски печатей, нанесенные путем перекопированния их с подлинных, характеризуются следующим: слабоокрашенные изображения оттиска; нечеткие границы штрихов; неодинаковое свечение участка документа, на котором расположен оттиск, с остальной его частью в ультрафиолетовом освещении; взъерошенность волокон бумаги и отсутствие глянца в оттиске; прерывистость линий.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Аверьянова Т.В., Белкин Р.С., Корухов Ю.Г. Криминалистика. Учебное пособие для ВУЗов. М., 1999.
2. Белкин Р.С. Криминалистическая энциклопедия. М., 1997.

И.Б. Воробьева, Н.И. Маланьина. Распознавание подделки документов. Технико-криминалистическим аспект. Учебное пособие. Под редакцией профессора В.В. Степанова. Саратов, 1999.

1. Криминалистика. Учебник / под ред. Е.П. Ищенко. – М., Юристъ. 2000.

Криминалистическая экспертиза. Выпуск 3. Технико-криминалистическая экспертиза документов. Под общей редакцией д.ю.н., профессора, академика Б.П. Смагоринского. Волгоград, 1996.

1. Криминалистическая техника / под ред. И.Ф. Пантелеева. М., 1982.

Определение орудий письма по штрихам (оттискам) в документа: Учебное пособие: М., 1987.

1. Криминалистическая экспертиза. Выпуск 3. Технико-криминалистическая экспертиза документов. Под общей редакцией д.ю.н., профессора, академика Б.П. Смагоринского. Волгоград, 1996, С. 38. [↑](#footnote-ref-1)
2. См. приложение № 1. [↑](#footnote-ref-2)
3. И.Б. Воробьева, Н.И. Маланьина. Распознавание подделки документов. Технико-криминалистическим аспект. Учебное пособие. Под редакцией профессора В.В. Степанова. Саратов, 1999. С. 62. [↑](#footnote-ref-3)
4. Криминалистическая экспертиза. Выпуск 3. Технико-криминалистическая экспертиза документов. Под общей редакцией д.ю.н., профессора, академика Б.П. Смагоринского. Волгоград, 1996, С. 41-42. [↑](#footnote-ref-4)
5. Криминалистическая экспертиза. Выпуск 3. Технико-криминалистическая экспертиза документов. Под общей редакцией д.ю.н., профессора, академика Б.П. Смагоринского. Волгоград, 1996, С. 41-42. [↑](#footnote-ref-5)
6. См. Приложение № 2,3. [↑](#footnote-ref-6)
7. Шляхов А.Р. Судебная экспертиза: организация и проведение. М., 1979. [↑](#footnote-ref-7)
8. Криминалистическая экспертиза. Выпуск 3. Технико-криминалистическая экспертиза документов. Под общей редакцией д.ю.н., профессора, академика Б.П. Смагоринского. Волгоград, 1996, С. 47-48. [↑](#footnote-ref-8)
9. И.Б. Воробьева, Н.И. Маланьина. Распознавание подделки документов. Технико-криминалистическим аспект. Учебное пособие. Под редакцией профессора В.В. Степанова. Саратов, 1999. С. 70. [↑](#footnote-ref-9)
10. Криминалистическая экспертиза. Выпуск 3. Технико-криминалистическая экспертиза документов. Под общей редакцией д.ю.н., профессора, академика Б.П. Смагоринского. Волгоград, 1996, С. 49. [↑](#footnote-ref-10)
11. См. Примечание № 4, № 5, № 6. [↑](#footnote-ref-11)