

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

на новия български визов стикер

с унифициран формат на ЕС, съгласно регламент 1683/95 г., изменен с Регламент (ЕС) № 2017/1370 на Европейския парламент и на Съвета от 4 юли 2017 г.

1. Описание на визовия стикер

Новият български визов стикер с унифициран формат на ЕС представлява самозалепващ се стикер, отпечатан с различни полиграфически техники (офсетов печат, дълбок (интаглио) печат, висок печат (letterpress) и др).

Визовият стикер се състои от две части: Първата част е визата, която се поставя в паспорта или друг документ за пътуване с формат ID 2 - 105 x 74 mm (ISO 7810). Втората част съдържа два отделни талона за отчет (вж. схемата).

2. Описание на материалите на визата:

2.1. Хартия

Специализирана хартия - доставя се от лицензиран производител, който трябва да спазва съответните правила, разпоредби и стандарти за сигурност за производство на хартия за визови стикери за ЕС.

Хартията съдържа добавки и характеристики, повишаващи защитните ѝ свойства - видими и невидими влакна, които светят в различни спектри под късо/дълго - вълнова UV светлина, също така притежава устойчивост на различни химически реагенти.

Нанесеният на стикера лепилен слой е с висока степен на залепване, висока устойчивост на стареене, устойчив на температура и UV лъчи, и е съвместим с хартията и носещата основа.

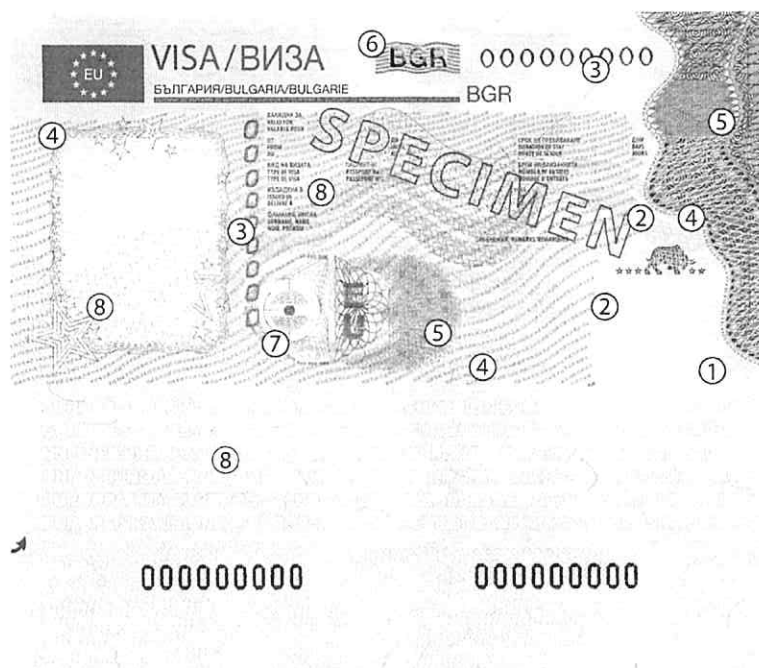
2.2. Мастила

Използват се специални защитни мастила, чието използване е ограничено само за отпечатване на визовия стикер.

2.3. Дифракционен оптичен вариращ елемент (ДОВЕ)

ДОВЕ се заявява ежегодно, централизирано за всички страни-членки на ЕС. Доставка се само на нотифицирания производител на български визов стикер.

3. Схема на защитните характеристики във визовия стикер:



1 – Защитен фонов печат, изпълнен в ириси (преливки), съдържащ усложнени патерни, антикопирни елементи, гилошни линейни структури и национални символи.

2 – Позитивни и негативни микротекстове, отпечатани в защитния графичен дизайн.

3 – Девет-цифрен номер на визовия стикер нанесен посредством висок печат два пъти - хоризонтално в заглавието на документа, и вертикално до снимката на притежателя, с две различни мастила. Номерът се повтаря и в контролните талони.

4 и 5 – Интаглио печат, съдържащ различни мотиви и микротекстове, покриващ визовия стикер, с изключение на машинно-читаемата зона.

6 – Зона, съдържаща трибуквения код на издаващата държава (BGR) изписан с главни букви, съчетан с вълнообразни линии, отпечатани с интаглио метод, с оптически вариращо мастило.

7 – Дифракционен оптически вариращ елемент (ДОВЕ) - застъпва частично интаглио печата и вертикалния номер на стикера. ДОВЕ е частично метализиран, има неправилна форма и се нанася със горещ апликиращ процес.

8 – Зона за персонализация. Персоналните данни се нанасят с мастилено-струен принтер.

4. Инструкции за отпечатване и производство на визата

4.1. Защитен фон

Отпечатва се със сух и мокър офсет в ирис, двуцветен дълбок (интаглио) печат и висок печат. Използват се пет печатни форми в ирис.

4.2. Поставяне на ДОВЕ

ДОВЕ е с неправилна форма, поставя се с горещо апликиране върху визовия стикер и се припокрива по краищата с интаглио печат.

4.3. Интаглио печат

Двуцветният интаглио печат включва различни фонов повтарящи се елементи, линии и текстове. Застъпва зоната на снимката и зоната на ДОВЕ.

5. Изисквания към Производителя на визовия стикер.

Производителят трябва да бъде сертифициран в съответствие със:

- стандарт ISO 9001 "Система за управление на качеството";
- стандарт ISO/IEC 27001 "Системи за управление на сигурността на информацията";
- сертификат ISO 14298 за управление на процеси за защитен печат.

Останалите изисквания към Производителя са описани в Решение за изпълнение на Комисията по отношение на по-подробни технически спецификации относно единния формат за визи и за отмяна на Решение С(2010) 319 на Комисията за Технически спецификации и условия за сигурност относно единния формат за визи на Европейския съюз (Приложение 1).

6. Техническа спецификация за производство на визов стикер - Съгласно Регламент (ЕС) 2017/1370 на Европейския парламент и на Съвета от 04.07.2017 г., изменящ Регламент (ЕО) № 1683/95 за определяне на единен формат за визи - техническите спецификации са с ниво на класификация "EU Secret" и не се публикуват. Те се предоставят единствено на избрания Производител.

BG

Приложение към

РЕШЕНИЕ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА КОМИСИЯТА

**по отношение на по-подробни технически спецификации относно единния формат
за визи и за отмяна на Решение С(2010) 319 на Комисията¹**

¹ SECRET UE/EU SECRET Sans l'(les) annexe(s) jointe(s) – non classifié / When detached from annex(es) – non-classified.

Технически спецификации и условия за сигурност относно единния формат за визи на Европейския съюз

Част I: Предпоставки, инструкции и стандарти за производството

1	СЪДЪРЖАНИЕ.....	2
2	ИНСТРУКЦИИ КЪМ ПРОИЗВОДИТЕЛИТЕ.....	2
3	ФИЗИЧЕСКА СИГУРНОСТ.....	3
	3.1 ПРОИЗВОДСТВЕНИ СГРАДИ	3
	3.2 ПЕРСОНАЛ ПО СИГУРНОСТТА.....	3
	3.3 ЗАЛА ЗА КОНТРОЛ НА СИГУРНОСТТА	4
	3.4 ДОСТЪП НА ПОСЕТИТЕЛИ ИЛИ НА ТРЕТИ ЛИЦА	4
	3.5 ДОСТЪП НА ПЕРСОНАЛА	4
	3.6 КОНТРОЛ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ЗОНА.....	4
	3.7 ОБРАБОТВАНЕ НА ВХОДЯЩИ И ИЗХОДЯЩИ МАТЕРИАЛИ	5
	3.8 АСПЕКТИ НА ДОСТАВКАТА	5
4	СИГУРНОСТ НА ПРОИЗВОДСТВЕНИТЕ МЕТОДИ И МАТЕРИАЛИ.....	6
	4.1 ПЛАКИ	6
	4.2 ХАРТИЯ	7
	4.3 ДИФРАКЦИОНЕН ОПТИЧЕСКИ ВАРИРАЩ ОБРАЗЕН ЕЛЕМЕНТ	7
	4.4 ЗАЩИТНИ МАСТИЛА.....	8
	4.5 СЪХРАНЕНИЕ	8
5	КОНТРОЛ НА КАЧЕСТВОТО	9
6	ЗА СПРАВКА	9

1 СЪДЪРЖАНИЕ

Настоящият документ съдържа съответните правила и разпоредби, които трябва да спазват определените дружества или институции, които ще произвеждат визовите стикери на ЕС за държавите членки.

Тази информация може да се разпространява евентуално чрез отговарящо на изискванията за сигурност разпечатване, например като част от закрыта тръжна процедура.

2 ИНСТРУКЦИИ КЪМ ПРОИЗВОДИТЕЛИТЕ

Производството на визовия стикер на ЕС може да бъде възложено само на публични или частни съоръжения и/или дружества за защитен печат, които държавата членка оправомощава да произвеждат визови стикери на ЕС и които отговарят на изискванията за производство на документи с висока степен на сигурност.

Тези дружества или институции трябва да бъдат в състояние да докажат своята способност да извършват такова производство. Седалището на производителя трябва да се намира в ЕС и визовият стикер също трябва да се произвежда в ЕС или в асоциирани към Шенген държави.

Възлагането на външни подизпълнители на част или на цялото същинско производство на визовия стикер на ЕС не се допуска (като това не се отнася за суровините и компонентите, като например влакна и хартия със защита), освен ако държавата членка, възлагаща договора за производството на визовия стикер, не разреши това и не уведоми Европейската комисия за такъв договор. Дружества — трети страни, които поемат част от производството на визовия стикер на ЕС, трябва също да спазват стандартите за сигурност и практиките, посочени в настоящия документ.

Производителят по принцип трябва да бъде сертифициран в съответствие със стандарт ISO 9001 „Система за управление на качеството“ и стандарт ISO/IEC 27001 „Системи за управление на сигурността на информацията“.

Освен това производителят трябва да притежава валиден сертификат по ISO 14298 за управление на процеси за защитен печат (бившия CWA 14641) с минимално ниво „Правителствено“ или равностойно в съответствие с националните разпоредби.

Производителите трябва да предоставят подробна информация от сертификатите от одити на сигурността при поискване от държавата членка или асоциираната към Шенген държава.

Държавите членки са длъжни да гарантират, че производителите спазват тези правила и да информират Европейската комисия за дружеството, което е било избрано да извършва производството.

Всяко нарушение на сигурността във връзка с визовия стикер на ЕС, изходните материали или физическата сигурност на съоръженията по време на производството трябва да бъде докладвано от производителя на държавата членка. Държавата членка трябва също така своевременно да информира Европейската комисия.

3 ФИЗИЧЕСКА СИГУРНОСТ

Физическата сигурност на производствените помещения и сгради трябва да се поддържа в съответствие с ISO 14298 и изискванията за сертифициране на Intergraf (особено рисковата категория Е „Риск от физическо проникване и свързан с достъпа риск“) или в съответствие с равностойните национални разпоредби.

Всички лица (служители, персонал по сигурността, посетители, трети лица и т.н.), които се намират в производствените помещения или в сградите на производителя, трябва да бъдат контролирани в съответствие с ISO 14298 или изискванията за сертифициране на Intergraf или в съответствие с равностойните национални разпоредби.

Тези аспекти, както и изброените по-долу такива, са в допълнение към ISO 14298 и са задължителни, когато се произвеждат визови стикери на ЕС, като те се прилагат и към материалите, полуготовите продукти и съхранението на визовите стикери на ЕС.

3.1 ПРОИЗВОДСТВЕНИ СГРАДИ

Всички сгради, в които се съхраняват и обработват суровините, полуготовите и готовите продукти, трябва да бъдат сертифицирани най-малко с ниво „Правителствено“ в съответствие с ISO 14298 или в съответствие с равностойните национални разпоредби.

3.2 ПЕРСОНАЛ ПО СИГУРНОСТТА

Производителят трябва да използва специализирано и отделно звено и/или реномирано и сертифицирано охранително дружество и добре обучен персонал по сигурността, за да

обезпечи сигурността на помещенията и производствените зони. Всяко външно охранително дружество трябва да бъде сертифицирано по отношение на аспектите за качество (напр. ISO 9001, DIN 77200).

3.3 ЗАЛА ЗА КОНТРОЛ НА СИГУРНОСТТА

Производителят трябва да разполага с зала за контрол на сигурността в сградите. Мерките за физическа сигурност трябва да отговарят на изискванията на EN 50518 (не се изисква сертифициране) или на националните разпоредби/стандарти. Всяко неспазване на стандарт EN 50518 трябва да се основава на оценка на риска. Вратата за достъп до залата за контрол на сигурността трябва да бъде оборудвана с четец за карти или система за биометричен контрол на достъпа, които регистрират всички влизания и излизания и са оборудвани с функция, непозволяваща връщане назад.

Най-малко двама охранители трябва да присъстват по всяко време. Тези охранители трябва да бъдат служители на производителя.

3.4 ДОСТЪП НА ПОСЕТИТЕЛИ ИЛИ НА ТРЕТИ ЛИЦА

Достъпът на всяко трето лице или посетител до производствените зони трябва да бъде строго контролиран с оглед на ISO 14298. Такива лица трябва да бъдат придружавани през цялото време и винаги да носят на видно място личната си служебна карта.

3.5 ДОСТЪП НА ПЕРСОНАЛА

Достъпът до производствените зони трябва да бъде ограничен само до оправомощени служители чрез система за контрол на достъпа, действаща на строго лична основа. Трябва да бъде въведена процедура за контрол на достъпа и достъп трябва да се дава само въз основа на принципа „необходимост да се знае“.

3.6 КОНТРОЛ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ЗОНА

Производствените зони трябва да се контролират денонощно и непрекъснато, независимо от това дали се извършва производство или не. Когато производствените зони не се използват, те трябва да бъдат физически заключени и наблюдавани.

Ако е необходимо осигуряването на достъп до производствените зони в непроизводствено време, отделът по сигурността трябва да бъде информиран и да присъства по време на такъв

достъп. Производствените зони не трябва да бъдат достъпни, без отделът по сигурността да присъства физически (ключовете за достъп трябва да се съхраняват у различни лица).

3.7 ОБРАБОТВАНЕ НА ВХОДЯЩИ И ИЗХОДЯЩИ МАТЕРИАЛИ

Производителят трябва да разполага със специална зона за изпращане и доставка, в която да се извършва обработването на входящите и изходящите материали и продукти. Всички врати за изпращане и доставка, включително вратата на оградата по външния периметър, междинната врата и вътрешната врата за изпращане и доставка, трябва да функционират електронно и взаимозаклучващо се, което означава, че когато една от вратите е отворена, другите врати са електронно заключени.

Трябва да има въведени процедури за проверка на посетителите, шофьорите и т.н. на транспортните средства на входящите и изходящите материали и продукти. Записването на подробна информация за всяка доставка на материал е изключително важно.

3.8 АСПЕКТИ НА ДОСТАВКАТА

Доставката на визовите стикери на ЕС трябва да бъде уредена от държавата членка, възлагаща договора, заедно с производителя. Тъй като готовите и все още неперсонализирани визови стикери на ЕС се смятат за артикули с висок риск за сигурността, транспортът им трябва да бъде възможно най-сигурен.

Трябва да бъде извършена обща оценка на риска, която да бъде документирана за всеки вид транспорт, и трябва да бъдат приложени всички допълнителни мерки за сигурност, които бъдат сметнати за необходими (напр. бронирано превозно средство, придружаващо превозно средство). Тези оценки трябва да се преразглеждат всеки път когато настъпи промяна в релевантните обстоятелства.

Всички дейности по товаренето и разтоварването, включително доставката на получаващата страна, трябва да се следят чрез двоен контрол.

Серийните номера на транспортираните визови стикери на ЕС трябва да бъдат вписани в транспортните документи.

Статусът и позицията на превозното средство, транспортиращо продукта на защитен печат, следва да бъдат проверявани на редовни интервали по време на транспортирането. Трябва да има най-малко две независими системи, които осигуряват ефективна комуникация с външните партньори в случай на прекъсване на транспорта.

Заличено на основание чл. 36а,
ал. 3 от Закона за обществените
поръчки, във връзка с
чл. 4, т. 1 от Регламент (ЕС) 2016/679

Всяка нередност (напр. неспазване от страна на някой от участниците на тези минимални изисквания по отношение на транспорта, нападение по време на транспорта или загуба поради каквато и да било причина по време на транспорта) трябва незабавно да бъде докладвана на дружеството производител.

От кабината на шофьора не трябва да има достъп до защитните продукти, а помещението, в което се транспортират артикулите, трябва да бъде направено от метал и изцяло затворено (не се допускат превозни средства с платнище), с достъп за товарене и разтоварване през заключена врата. Ключовете за ключалките не трябва да се носят в едно и също превозно средство.

4 СИГУРНОСТ НА ПРОИЗВОДСТВЕНИТЕ МЕТОДИ И МАТЕРИАЛИ

Необходимата от гледна точка на сигурността информация относно елементите, използвани за производството на визовите стикери на ЕС, е подробно изложена по-долу. Производителят трябва да подготви цялостна и пълна одитна пътека, която обхваща целия процес — от пристигането на материалите за сигурност до доставката на визовите стикери на ЕС, в това число унищожаването на нежелани, бракувани или полуготови материали.

Освен това изборът на доставчиците на суровини се прави от производителя, който носи отговорността за тях, и ако е необходимо, тези доставчици трябва също да бъдат надлежно одобрени от съответната държава членка. Препоръчително е доставчиците на суровини за сигурност да са сертифицирани в същата степен, както производителите — особено с оглед на ISO 14298. Ако даден доставчик се смята от производителя за реномиран и надежден (като е бил надлежно проверен от него), но не е сертифициран, то съответната държава членка, възлагаща договора, трябва да даде одобрението си, а Европейската комисия трябва да бъде надлежно уведомена от държавата членка.

4.1 ПЛАКИ

Всички печатарски плаки за визовите стикери на ЕС трябва да се произвеждат в помещенията на оправомощения производител, където се извърша производството на визови стикери на ЕС. Когато печатарските плаки повече не са необходими (напр. поради износване, дефекти и др.), те трябва да се направят неизползваеми и да бъдат унищожени по подходящ начин, като се спазват изискванията за сигурност.

Заличено на основание чл. 36а,
ал. 3 от Закона за обществените
поръчки, във връзка с
чл. 4, т. 1 от Регламент (ЕС) 2016/679

Всички плаки, които може да са необходими за допълнителни производствени партии, трябва да се съхраняват в защитена зона в помещенията на дружеството.

Производителите, които не могат да произвеждат плаките в собствените си помещения, трябва да поискат одобрение от държавата членка, за да могат да поръчат необходимите печатарски плаки задължително само от друг производител на визи. Такъв производител на плаки трябва да бъде сертифициран в съответствие с ISO 14298. Плаки могат да се доставят на други оправомощени производители само след получаването на разрешение от държавата членка. Европейската комисия трябва да бъде уведомена за такова разрешение.

4.2 ХАРТИЯ

Цялото производство на хартията, използвана за визовия стикер на ЕС, трябва да бъде строго контролирано. Този контрол трябва да обхваща производството на хартията, както и всички допълнителни действия (напр. налагането на самозалепващ се гръб) и контролираното унищожаване на отпадъците. Всички ролки и листове трябва да бъдат подложени на одит за сигурност, за да се гарантира достоверността във веригата за доставки.

Всяка хартия, която се доставя на производител на визовия стикер на ЕС, трябва да бъде отчетена преди доставката на производителя. Листовете, доставени на производителя и използвани по време на производството, трябва да се контролират и отчитат.

За доставката на хартията на производителите трябва да се използва сигурен транспорт. Трябва да бъде извършена обща оценка на риска, която да бъде документирана за транспорта, и трябва да бъдат приложени всички допълнителни мерки за сигурност, които бъдат сметнати за необходими (напр. бронирано превозно средство, придружаващо превозно средство). Тези оценки трябва да се преразглеждат всеки път когато настъпи промяна в релевантните обстоятелства.

4.3 ДИФРАКЦИОНЕН ОПТИЧЕСКИ ВАРИРАЩ ОБРАЗЕН ЕЛЕМЕНТ

Производството и използването на дифракционен оптически вариращ образен елемент (ДОВОЕ) за визовия стикер на ЕС трябва да се контролират и отчитат. Това се отнася не само до готовите лепенки с ДОВОЕ, но също така до полуготовите продукти и бракуваните или отпадъчните продукти.

Доставката на лепенките с ДОВОЕ на оправомощените производители трябва да става чрез използването на сигурен транспорт. Броят на ДОВОЕ, които се доставят, трябва да се записва.

Лепенките с ДОВОЕ, които се използват в помещенията на производителите, трябва също да се контролират и отчитат. Всички отпадъчни материали трябва да се съхраняват по сигурен начин и да се унищожават, като се спазват изискванията за сигурност, дори и това да става на по-късна дата, ако е необходимо. Лепенките трябва да се отчитат, така че при поискване да може да се предостави цялостна одитна пътека.

Държавите членки отговарят за договорните и финансовите условия въз основа на прогнозните разходи, които се изпращат ежегодно от Европейската комисия. Само производителите, за които Европейската комисия е била уведомена, могат да поръчват ДОВОЕ.

4.4 ЗАЩИТНИ МАСТИЛА

За производството на визовия стикер на ЕС се използват защитни мастила, като използването им е ограничено. Тези мастила могат да бъдат поръчани от реномирани доставчици и/или от други производители на визи, и/или произведени в помещенията на производителите. Такива мастила могат да се доставят на други оправомощени производители само след получаването на разрешение от държавата членка, с която производителят има договор.

Защитните мастила трябва да се съхраняват в защитена зона след произвеждането им и преди използването им. За да се следят защитните мастила, използвани в производствения процес, е необходима одитна процедура.

4.5 СЪХРАНЕНИЕ

Материалите, използвани в производството на визови стикери на ЕС, могат да се категоризират по следния начин:

- ▶ суровини (напр. мастила, хартия със защита),
- ▶ основни средства (напр. печатарски плаки),
- ▶ полуготови продукти (полуготова виза, която не е преминала през всички производствени етапи),
- ▶ готови непопълнени визови стикери на ЕС.

Заличено на основание чл. 36а,
ал. 3 от Закона за обществените
поръчки, във връзка с
чл. 4, т. 1 от Регламент (ЕС) 2016/679

Всяко ниво на съхранение и боравене с продукта изисква осигуряване на подходяща защита, отчетност и контрол на всеки етап. Зоните за съхранение трябва да отговарят на изискванията за блиндиращи помещения (вж. ISO 14298), където е необходимо.

5 КОНТРОЛ НА КАЧЕСТВОТО

Всеки производител на визови стикери на ЕС може да посочи, след консултация с държавата членка или асоциираната към Шенген държава, която разрешава производството, какъв контрол на качеството трябва да се извършва на всеки етап от производството. Този контрол на качеството трябва да гарантира, че произведените визови стикери на ЕС съответстват на техническата спецификация, така че тяхното качество да варира във възможно най-малка степен между различните производствени партии.

Ако по изключение и неволно са произведени и пуснати в обращение визови стикери на ЕС, които не отговарят на техническите спецификации, съответната държава членка трябва незабавно да уведоми другите държави членки и асоциираните към Шенген държави, както и Европейската комисия.

6 ЗА СПРАВКА

ISO 14298	Управление на процеси за защитен печат (бивш CWA 14641)
EN 50518	Центърът за наблюдение и получаване на сигнали
ISO 9001	Системи за управление на качеството
ISO/IEC 27001	Системи за управление на сигурността на информацията

Заличено на основание чл. 36а,
ал. 3 от Закона за обществените
поръчки, във връзка с
чл. 4, т. 1 от Регламент (ЕС) 2016/679