

ИНСТРУКЦИЯ № 1 от 21.10.2005 г. за условията и реда за предоставяне на кода за идентификация на източника (SID-код), начините за определянето и поставянето му

Издадена от министъра на икономиката и енергетиката, обн., ДВ, бр. 92 от 18.11.2005 г., в сила от 18.11.2005 г.

Раздел I

Общи положения

Чл. 1. С тази инструкция се урежда начинът на вграждане на получения код за идентификация на източника (SID-код) в мощностите за производство на матрици или оптични дискове от лицензираните производители на оптични дискове и матрици за производството им.

Чл. 2. (1) Инструкцията се отнася за производителите на оптични дискове или матрици за тяхното производство, които притежават лиценз за тази дейност, издаден от министъра на икономиката и енергетиката или от оправомощен от него заместник-министър.

(2) За издаване на лиценз производителите на оптични дискове или матрици за тяхното производство представят удостоверение за регистрация на получен код за идентификация на източника - SID-код.

(3) В лиценза за производство на оптични дискове или матрици, издаден по образец, утвърден от министъра на икономиката и енергетиката, се съдържа и кодът за идентификация на източника - SID-код.

Раздел II

Начин на определяне и поставяне на кода за идентификация на източника

(SID-код) при производство на оптични дискове, т. нар. SID-код на инструмента за шприцване

Чл. 3. (1) Всеки SID-код на инструмента за шприцване се състои от буквите "IFPI", което представлява съкращение на Международната федерация на звукозаписната индустрия, следвани от четири- или петзнаков код. Първите два или три знака от тях се дават по искане на производителя от Philips International B. V. и представляват уникален идентификатор на производителя.

(2) Последните два знака се определят от производителя, който трябва да гарантира, че всеки инструмент за шприцване, намиращ се под негов контрол, включително и резервните инструменти за шприцване, имат собствен уникален SID-код.

Пример: Производителят получава SID-код на инструмента за шприцване "IFPI A01xx". Частта "A01" е уникална за този производител. След това производителят трябва да използва последните два знака, за да даде уникален код на всеки свой инструмент за шприцване. Могат да се използват всички цифри от "0" до "9" и всички букви от латинската азбука, с изключение на "I", "O", "S" и "Q".

Чл. 4. (1) SID-кодът на инструмента за шприцване се гравира върху огледалния блок на всеки инструмент за шприцване, така че да се отпечатва върху четимата или слушаемата страна на всеки диск по време на производствения процес (страната на диска,

от която се чете информацията).

(2) SID-кодът на инструмента за шприцване не се гравира върху лесно сменяеми части.

(3) SID-кодът на инструмента за шприцване се разполага на разстояние между 7,5 и 22 mm от центъра на диска.

(4) SID-кодът на инструмента за шприцване се гравира с дълбочина от 10 до 25 mm и се чете за времето на съществуване на инструмента за шприцване.

(5) SID-кодът, отпечатан върху диска от инструмента за шприцване, се чете отляво надясно, погледнато от четимата страна на диска.

(6) "IFPI" се изписва с главни букви, разположени линейно или радиално.

Чл. 5. (1) Допълнителните изисквания за SID-кода при производството на оптични дискове с висока плътност като DVD и SACD са:

1. SID-кодът на инструмента за шприцване се разполага така, че да не се припокрива с матричния SID-код или с други надписи или символи;

2. SID-кодът на инструмента за шприцване се отпечатва върху всички пластмасови дискове;

3. SID-кодът на инструмента за шприцване не се отпечатва в зоната за захващане на диска;

4. SID-кодът върху диска от инструмента за шприцване се чете отляво надясно, погледнато от двете външни страни на диска.

(2) Печат върху SID-кода на инструмента за шприцване с декоративни цели се допуска само при производството на оптични дискове с висока плътност.

Раздел III

Начин на определяне и поставяне на кода за идентификация на източника

(SID-код) при производство на матрици за производство на оптични дискове - лазерно нанасяне на мастеринг SID-код

Чл. 6. Всеки мастеринг SID-код се състои от буквите "IFPI", следвани от четири-, пет- или шестзнаков код, започващ с латинската буква "L". На всеки производител на матрици за производството на оптични дискове се издава серия от последователни кодове и производителят дава уникален код на всяко устройство за кодиране на данни или на всяко лазерно записващо устройство, намиращо се под негов контрол, в зависимост от това коя част от оборудването е била предвидена да поставя SID-кода.

Чл. 7. (1) Мастеринг SID-кодът се поставя в полето за разполагане на мастеринг номера, по време на действието на лазерното записващо устройство (експониране). В такъв случай всички производни на дадена подложка, в това число и т. нар. "майки" и

"стампери" и всички дискове, произведени от нея, носят същия мастеринг SID-код.

(2) Мастеринг SID-кодът се записва във фърмуера на лазерното записващо устройство (т.е. в управляващия софтуер, който е неразделна част от оборудването и е недостъпен за оператора на машината), или се вгражда в системния контролер (т.е. в устройството за кодиране на данни, което управлява лазерното записващо устройство), по начин, който не позволява на оператора да промени кода.

(3) Мастеринг SID-кодът се разполага на разстояние между 18,0 и 22,9 mm от центъра на диска.

(4) Мастеринг SID-кодът е с минимална височина на символите 0,7 mm.

(5) Мастеринг SID-кодът се поставя в метализираната зона на диска.

(6) Мастеринг SID-кодът трябва да се чете без увеличение.

(7) Мастеринг SID-кодът се чете отляво надясно, погледнато от четимата страна на диска.

(8) Препоръчва се мястото, определено изключително за мастеринг SID-кода, да представлява сегмент от 12° до 15°. Кодът е напълно отделен от други надписи или символи.

Чл. 8. Допълнителните изисквания към нанасянето на мастеринг SID-кода при производство на оптични дискове с висока плътност като DVD и SACD са:

1. мастеринг SID-кодът се разполага на разстояние от 18 до 22,5 mm от центъра на диска;

2. матричният SID-код не се припокрива с ръбчето за стекиране;

3. за еднослоен, едностранен диск празната страна на диска носи SID-код, въпреки че не е метализирана;

4. за двуслоен, едностранен диск мастеринг SID-кодът е отбелязан на двата слоя: необходимо е поне един от двата мастеринг SID-кода да е ясно видим;

5. за еднослоен, двустранен диск мастеринг SID-кодът се отбелязва и върху двете страни на диска; необходимо е и двата мастеринг SID-кода да са ясно видими, но се допуска известно припокриване поради ограничената зона за печат.

ПРЕХОДНИ И ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

§ 1. Монтираните SID-кодове върху машините на лицензираните производители на оптични дискове и матрици за производството им преди влизането на тази инструкция в сила запазват валидността си. Състоянието им ще се отразява в лицензите, които ще се придобият съобразно разпоредбите на Закона за административното регулиране на производството и търговията с оптични дискове, матрици и други носители, съдържащи обекти на авторското право и сродните му права.

§ 2. Тази инструкция се издава на основание чл. 40, ал. 2 във връзка с § 5 от Закона за административното регулиране на производството и търговията с оптични дискове, матрици и други носители, съдържащи обекти на авторското право и сродните му права.

§ 3. Инструкцията влиза в сила в деня на обнародването ѝ в "Държавен вестник".