



ПРЕДПРИЯТИЯ СО СТАТУСОМ GOOD DELIVERY

ПРАВИЛА

Условия внесения аффинажных предприятий в перечень организаций,
соответствующих требованиям стандарта Good Delivery

Оглавление

Определения.....	3
РАЗДЕЛ 1 - ПРЕДПОСЫЛКИ И ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ	6
РАЗДЕЛ 2 - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	9
РАЗДЕЛ 3 - ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ, СОЦИАЛЬНЫЕ И УПРАВЛЕНЧЕСКИЕ АСПЕКТЫ	14
РАЗДЕЛ 4 - ОБЕСПЕЧЕНИЕ КАЧЕСТВА	15
РАЗДЕЛ 5 - СОБЛЮДЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ И УПРАВЛЕНИЕ РИСКАМИ	19
РАЗДЕЛ 6 - ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ЖАЛОБЫ	21
Приложение А - Утвержденные весы для взвешивания золотых и серебряных слитков	22
Приложение В - Процедуры взвешивания, упаковки и доставки	23
Приложение С - Списки весов.....	27
Приложение D - Проактивный мониторинг (РАМ) - процедуры и критерии	32
Приложение Е - Образцы технических линейных чертежей.....	38
Приложение F - Образец торцевой штамповки серебряных слитков.....	42
Приложение G – Остаточные элементы	43
Приложение Н – LBMA и руководство по использованию бренда Good Delivery	44
Приложение I – Процесс рассмотрения инцидентов.....	46

Определения

Утвержденные весы	Относится к списку весовщиков золотых и серебряных слитков, чье оборудование, процедуры и возможности взвешивания стандартам, установленным LBMA.
Слитки	Слитки весом около 400 тройских унций для золота и около 1 000 тройских унций для серебра.
Исполнительный комитет	Отвечает за рассмотрение работы, предложенной/согласованной правлением и его подкомитетами, для обеспечения эффективного функционирования LBMA. Исполнительный комитет отвечает за следующее, что касается списка добросовестных поставщиков: • поддержание и развитие высоких стандартов списка «Надлежащая поставка»; • обеспечение актуальности и полного выполнения свода правил; • рассмотрение выявленных проблем и определение дальнейших действий; • принятие окончательных решений относительно заявок и статуса «Надлежащая поставка». Техническое задание (ТЗ) для исполнительного комитета, правления и его подкомитетов размещено на сайте LBMA.
Прежние списки	Списки всех аффинажных предприятий и/или их слитков, которые были удалены из списка. Бывшие списки включают: • Перерабатывающие предприятия, которые больше не производят слитки в указанных местах; слитки которых до перевода в прежний список все еще считались хорошей поставкой. • Аффинажные предприятия, чьи слитки больше не принимаются как хорошая поставка на Лондонском рынке слитков; с даты их перевода в прежний список «Надлежащая поставка». • Только пробирные компании, которые ранее получили статус. Теперь от аффинажных предприятий требуется способность не только анализировать, но и аффинировать до требуемого стандарта.

Исключение из списков добросовестных поставщиков	Аффинажные предприятия, которые не соблюдают стандарты и требования, в Правилах, могут лишиться статуса «Надлежащая поставка» до тех пор, пока этот вопрос не будет решен удовлетворительным образом. В течение этого периода любая новая продукция не будет считаться хорошей поставкой.
Список или списки Надлежащая поставка	Список приемлемых аффинажных компаний, занимающихся аффинажем золотых и серебряных слитков на лондонском рынке слитков.
Хорошая доставка или GD	Относится к статусу аффинажных предприятий или слитков, включенных LBMA в список(ы) «Надлежащая поставка»
Физический комитет	Отвечает за мониторинг, развитие и защиту списка «Надлежащая поставка». Он также обеспечивает поддержание стандартов с акцентом на постоянное совершенствование и прозрачность рынка.
Судьи	Рефери — это аффинажные предприятия, назначенные LBMA для оказания помощи в поддержании системы качественной поставки.
Программа проактивного мониторинга (PAM)	Программа проактивного мониторинга (PAM) — это программа, представленная в Приложении D.
Программа ответственной поставки или RSP	Создан для переработчиков аффинажные заводы «Надлежащей Поставки», чтобы бороться с нарушениями прав человека, не способствовать конфликтам, а также соответствовать высоким стандартам борьбы с отмыванием денег и финансированием терроризма. RSP формализует и закрепляет существующие высокие стандарты должной осмотрительности среди переработчиков аффинажные заводы «Надлежащей Поставки».
Правила	Правила означают правила, изложенные в настоящем Сборнике правил, включая Правила технической спецификации и Правила обеспечения качества.
Руководители	Супервайзеры системы «Надлежащая поставка» оказывают поддержку LBMA в рамках процесса подачи заявок на GDL, а также являются свидетелями операций по отбору проб и отливке слитков для программы проактивного мониторинга.

Свод(ы)	Относится к члену LBMA, который также предоставляет услуги по хранению и клирингу слитков третьим сторонам.
----------------	---

РАЗДЕЛ 1 - ПРЕДПОСЫЛКИ И ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ

1.1 Предпосылки и цели

1.1.1 Предпосылки

Список Good Delivery («GDL» или «Список») был разработан и поддерживается Лондонской ассоциацией рынка драгоценных металлов (London Bullion Market Association, «LBMA»). Все аффинажные предприятия, включённые в этот Список, именуются Аффинажными предприятиями Good Delivery («Аффинажные предприятия»). Список обеспечивает международное распространение и признание слитков, производимых такими предприятиями.

Запись в Списке относится к конкретному предприятию по определённому адресу. Если заявитель хочет зарегистрировать слитки, произведённые одним и тем же предприятием, но на разных площадках, требуется подача отдельных заявок.

Список является объектом авторского права LBMA. Его воспроизведение и распространение (полностью или частично, в любой форме) строго запрещено без предварительного письменного согласия LBMA. Любое использование Списка Аффинажным предприятием должно сопровождаться указанием авторского права LBMA.

1.1.2 Цель

Цель данного Сборника правил — разъяснить требования, которым должны соответствовать все Аффинажные предприятия как при подаче заявки на аккредитацию LBMA, так и в процессе своей деятельности.

Сборник правил включает:

- i. Принципы, обязательные для всех Аффинажных предприятий (Principles);
- ii. Правила технических спецификаций;
- iii. Правила обеспечения качества.

Пункты (ii) и (iii) вместе с настоящим Сборником именуются «Правила».

Каждое конкретное Правило (R), при необходимости, сопровождается Руководством (G), дающим дополнительные разъяснения. Несоблюдение Руководства также может повлиять на статус предприятия в программе Good Delivery.

Нарушение одного или нескольких Правил может привести к исключению предприятия из Списка, как указано в разделе 1.4 (Принудительное исполнение).

1.1.3 Изменения Правил

LBMA оставляет за собой право изменять настоящие Правила в любое время. Все изменения будут доведены до сведения в разумные сроки, и предприятиям будет предоставлен достаточный срок для их внедрения и соблюдения.

1.2 Принципы

Принципы отражают общий дух Сборника правил. Нарушение Принципа может привести к исключению предприятия из Списка (см. раздел 1.4).

- **Принцип 1 — Добросовестность:** предприятие обязано действовать с честностью, применяя лучшие практики и ответственный подход к ведению бизнеса.
- **Принцип 2 — Профессионализм и забота:** предприятие обязано вести свою деятельность с должным уровнем компетенции, внимательности и добросовестности.
- **Принцип 3 — Управление и контроль:** предприятие обязано обеспечивать ответственную и эффективную организацию своей деятельности при наличии адекватных систем управления рисками.
- **Принцип 4 — Финансовая устойчивость:** предприятие обязано поддерживать достаточный уровень финансовых ресурсов и надлежащую отчётность.

- **Принцип 5 — Поведение на рынке:** предприятие обязано соблюдать надлежащие стандарты рыночного поведения.

1.3 Юридические и комплаенс-требования

1.3.1 Применимое законодательство

Аффинажные предприятия обязаны соблюдать законы, правила и нормативные акты, применимые к ним и к рынку драгоценных металлов в каждой юрисдикции, где они осуществляют деятельность или сделки («Применимое законодательство»).

Предприятия несут ответственность за разработку внутренних политик и процедур, направленных на соблюдение Применимого законодательства. В случае противоречия между Применимым законодательством и настоящими Правилами приоритет имеет Применимое законодательство.

LBMA признаёт, что предприятия могут быть обязаны соблюдать национальные стандарты, касающиеся производства золотых и серебряных слитков. Поэтому LBMA стремится по возможности избегать чрезмерной детализации требований. В этой связи некоторые положения настоящего Сборника изложены как рекомендации по лучшей практике и должны применяться, если это не запрещено национальными стандартами.

1.4 Принудительное исполнение

Аффинажное предприятие может быть приостановлено в Списке или исключено и переведено в список бывших участников (Former List) в случае систематического или серьёзного нарушения Принципов или Правил. Решение принимает Подкомитет Совета LBMA на своё усмотрение после проведения процедуры рассмотрения.

Примеры таких нарушений включают (но не ограничиваются):

- смену собственника, когда новые владельцы не могут подтвердить свою добросовестность;
- падение чистых материальных активов ниже минимального порога;
- снижение объёмов производства ниже установленного минимума;
- несоблюдение технических стандартов, изложенных в настоящем Сборнике;
- прекращение производства или добровольный перевод в Former List;
- ненадлежащая реакция на обоснованные жалобы клиентов;
- начало процедуры банкротства;
- применение к предприятию уголовных или гражданских санкций, которые могут нанести ущерб его репутации или репутации LBMA;
- любое событие или изменение, которое существенно и неблагоприятно влияет или может повлиять на бизнес-предприятия.

Если предприятие переведено в Former List, слитки, произведённые до этой даты, могут продолжать считаться Good Delivery, за исключением случаев перевода по причине нарушения требований Ответственного снабжения или санкционных ограничений. В случае прекращения производства LBMA оставляет за собой право через определённое время исключить слитки из списка.

Слиток (определяемый по его размерам и маркировке) может быть перенесён в Former List по одной или нескольким причинам, даже если само предприятие остаётся в Списке, но с изменённой версией слитка:

- форма или размеры слитка не соответствуют текущим требованиям;
- изменены размеры или маркировка слитка (например, переход с вертикального на горизонтальный формат, смена логотипа при ребрендинге или смене владельца).

Слитки включаются в Список по усмотрению Исполнительного органа LBMA, который оставляет за собой право проводить любые необходимые проверки в отношении заявителя.

1.5 Приостановка и восстановление

1.5.1 Приостановка

Если приостановка предприятия в Списке длится более 12 месяцев без удовлетворительного решения, оно переводится в Former List.

Если в течение пяти лет предприятие дважды подвергалось приостановке, при следующем нарушении оно будет сразу переведено в Former List, без третьей приостановки.

1.5.2 Восстановление

После устранения причин приостановки предприятие может подать заявку на восстановление статуса Good Delivery:

(i) если заявление подано в течение трёх лет после перевода в Former List (по итогам 12-месячной приостановки), то для восстановления необходимо, в частности:

- выполнить требования Программы ответственного снабжения (включая аудит за период приостановки и нахождения в Former List);
- пройти процедуру должной проверки LBMA (Due Diligence);
- пройти Программу превентивного мониторинга.

(ii) если заявление подано спустя более трёх лет после перевода в Former List, то требуется прохождение полного процесса подачи заявки на аккредитацию Good Delivery.

1.5.3 Слитки Good Delivery

Если приостановка была вызвана применением торговых или экономических санкций, то слитки, произведённые в период приостановки, не будут считаться Good Delivery даже после восстановления статуса предприятия.

Окончательное решение принимает Исполнительный орган LBMA.

1.6 Эскалация

Аффинажные предприятия обязаны при первой возможности уведомлять Технического директора или Руководителя направления Good Delivery (совместно именуемых «Команда GDL») о любом нарушении Правил или Принципов. Невыполнение этого требования может само по себе считаться нарушением и повлечь меры принудительного исполнения в соответствии с разделом 1.4.

РАЗДЕЛ 2 - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

LBMA считает внешний вид слитков важным, во-первых, по техническим причинам, изложенным ниже, а во-вторых, потому что поддержание высоких стандартов качества поверхности указывает в целом на высокий уровень производственного контроля. Плохой внешний вид слитка, напротив, может свидетельствовать о том, что стандарты аффинажа или анализа проб ниже желаемых.

Решение о том, соответствует ли слиток физическим стандартам лондонского рынка, принимает менеджер каждого Хранилища; он обладает полной свободой усмотрения в отношении того, какие слитки должны быть приняты. LBMA способствует единообразному подходу к таким решениям, организуя регулярные встречи менеджеров Хранилищ и предоставляя рекомендации, позволяющие отличать, с одной стороны, незначительные дефекты, а с другой — серьезные недостатки, которые требуют отклонения слитка.

2.1 Общая характеристика слитков Good Delivery

2.1.1 Взвешивание

R Слитки должны взвешиваться в соответствии с Приложением В и по процедуре, установленной в Приложении С.

2.1.2 Метод литья

R Слитки должны изготавливаться в графитовых или чугунных формах одним из следующих способов:

- традиционным методом заливки расплавленного металла в формы; или
- нетрадиционным методом сплавления гранул в индукционной туннельной системе, а для серебра — методом непрерывного литья.

Слитки, отлитые в открытых формах, следует производить одной заливкой.

Аффинажному предприятию запрещается использовать закрытые или «гребёнчатые» (gated) формы для отливки серебряных слитков. Ранее это допускалось, и некоторые старые слитки ещё можно встретить на рынке; однако с 2008 года LBMA запретила этот метод главным образом из-за склонности к образованию скрытых внутренних пустот.

G Любое аффинажное предприятие, желающее перейти на указанные выше нетрадиционные методы производства слитков, должно до внедрения представить на рассмотрение Исполнительному органу LBMA соответствующее предложение.

Производство в туннельной печи известно риском недостаточной плотности/пористости и должно быть сведено к минимуму.

Исполнительный орган LBMA может потребовать, чтобы два слитка, отлитые предлагаемым альтернативным методом, были отправлены в Лондон для визуального осмотра. По завершении осмотра слитки могут быть направлены аффинажным предприятиям (Referees) для дальнейшего анализа на соответствие настоящим спецификациям. Затраты LBMA на обследование и испытания слитков оплачивает аффинажное предприятие.

2.1.3 Форма

R Слитки должны иметь форму слитка (т. е. трапецеидальное поперечное сечение как вдоль длины, так и по ширине) с достаточной конусностью (скосом стенок), облегчающей обращение, но без чрезмерного сужения нижней поверхности, которое делало бы небезопасной укладку слитков в штабель.

G Слитки должны быть удобными и безопасными при обращении. Аффинажные предприятия должны учитывать безопасную укладку слитков при выборе их габаритов.

Надлежащая укладка и обращение со слитком учитываются при инспекциях. Важно, чтобы кромки слитков не были острыми — во избежание риска травм при обращении.

2.1.4 Внешний вид

R Аффинажные предприятия должны следить за тем, чтобы были исключены следующие дефекты, особенно на верхней поверхности слитка:

- Неровности, такие как поверхностные каверны, трещины, отверстия или пузыри (в таких полостях могут накапливаться посторонние частицы и вода, что влияет на вес слитка; кроме того, накопившаяся вода при переплавке может вызвать взрыв).
- Чрезмерная усадка (т. е. вогнутость верхней грани слитка и любые концентрические кольца охлаждения) не должна существенно ухудшать читаемость клейм и/или безопасность укладки слитков.
- Боковые грани и нижняя (меньшая) поверхность должны быть плоскими и достаточно гладкими (что не предполагает зеркальной полировки) и свободными от каверн и наплывов.
- Чрезмерная слоистость, если из-за неё может задерживаться пыль/грязь, что повлияет на фиксируемый вес слитка.
- Чрезмерная послепроизводственная полировка, если из-за неё слиток становится слишком гладким и это ухудшает безопасность укладки.

G Слитки должны иметь хороший внешний вид. Для новых золотых слитков ковка/рихтовка молотком неприемлема, так же, как и попытки скрыть дефекты (например, лощением). В некоторых случаях допустимо использование слесарного молотка с шаровым бойком (ball-rein) для выравнивания острого наплыва. Для серебряных слитков признаётся, что небольшая степень рихтовки или иная обработка поверхности иногда требуется, но такая обработка не должна затрагивать маркировку или форму слитка.

2.1.5 Маркировка

R Слитки следует маркировать традиционным (силовым) штампованием или точечно-матричным (пневматическим) клеймением. Лазерная гравировка ни при каких обстоятельствах не допускается.

Маркировка должна включать:

- клеймо аффинажного предприятия (при необходимости — с указанием местоположения для однозначной идентификации);
 - пробирное клеймо (assay mark);
 - пробу (цифры пробы должны выполняться единым шрифтом);
 - серийный номер (не более 11 знаков);
 - месяц и год изготовления, если они не зашифрованы первыми цифрами номера слитка.
- Формат — ММYY.

Все марки должны быть чёткими, а высота символов, используемых для обозначения пробы, даты и серийного номера, — не менее 12 мм.

Учитываются следующие критерии:

- **Надёжность и долговечность.** Клейма должны быть стойкими и читаемыми на всём сроке службы слитка.
- **Читаемость.** Клейма должны быть читаемы в обычных условиях хранилища.

Золотые слитки должны маркироваться на большей из двух основных поверхностей (на литой верхней поверхности формы) традиционным штампованием или точечно-матричным клеймением. При использовании пневматического клеймения знаки должны быть не менее чёткими и как минимум столь же долговечными, как при традиционном штамповании.

Серебряные слитки допускается маркировать на торце так, чтобы знаки читались сверху вниз (см. Приложение F).

G Любое аффинажное предприятие, намеренное изменить маркировку своих слитков (включая метод маркирования), должно не позднее чем за один месяц уведомить Команду GDL и представить технический чертёж предлагаемого нового слитка с указанием даты предполагаемого ввода. Все изменения должны быть одобрены Исполнительным органом LBMA до их внедрения. Любые изменения слитка вводятся с первого дня месяца.

Непредоставление материалов заранее может привести к отклонению слитков при поступлении в Хранилище. Для предприятий, у которых текущие габариты слитков не соответствуют рекомендуемым размерам LBMA, переход с силового штампования на точно-матричное повлечёт требование привести размеры слитков в рекомендуемые диапазоны.

Начиная с января 2019 года на слитке обязательно указывать месяц и год производства в формате ММYY. Это может быть отдельное клеймо или первые четыре цифры серийного номера. Пример: январь 2019 — 0119.

2.1.6 Клеймение веса

R Настоятельно рекомендуется не клеймить вес на слитках; однако если вес наносится, необходимо указывать единицу измерения.

G Для справки: при взвешивании слитков Утверждённым взвешивателем (Approved Weigher) именно определённый им вес является действительным и может отличаться от веса, зафиксированного производителем. Кроме того, любое изменение веса из-за последующего обращения или отбора проб приведёт к расхождению между весом в весовом листе и нанесённым на слиток весом.

2.1.7 Спецификация слитка Good Delivery

Все аффинажные предприятия обязаны соблюдать следующие спецификации для золота и серебра.

Золотые слитки

R Фактическое исполнение сделки *loco London* по золоту — это поставка слитка, соответствующего следующим спецификациям:

Вес

- Минимальное содержание золота: 350 чистых тройских унций (примерно 10,9 кг).
- Максимальное содержание золота: 430 чистых тройских унций (примерно 13,4 кг).

Валовый вес слитка должен выражаться в тройских унциях, с кратностью 0,025 и округлением вниз до ближайших 0,025 тр. унц.

Габариты

Допустимые диапазоны размеров золотого слитка:

- Длина (верх): 250 мм $\pm$ 40 мм, конусность: 5°–25°.
- Ширина (верх): 70 мм $\pm$ 15 мм, конусность: 5°–25°.

Под «конусностью» понимается угол наклона боковых и торцевых поверхностей от вертикали.

- Высота: 35 мм $\pm$ 10 мм.

Проба: минимально допустимая — 995,0 частей на тысячу чистого золота.

Клейма

- Серийный номер слитка (см. 2.1.5).
- Клеймо аффинажного предприятия.
- Проба (до четырёх значащих цифр*).
- Для слитков, произведённых с января 2019 года, — месяц и год изготовления (см. 2.1.5).

* С января 2018 года по требованиям национальных стандартов допускается маркировка до пяти значащих цифр, но с обязательным точечным/запятой-разделителем во избежание двусмысленности. В весовом листе при этом указываются только четыре значащие цифры.

Серебряные слитки

R Фактическое исполнение сделки *loco London* по серебру — это поставка слитка, соответствующего следующим спецификациям:

Вес

1000 тройских унций (около 32 кг) с допуском $\pm 10\%$.

Слитки, произведённые до 1 января 2025 года в прежнем расширенном диапазоне 750–1100 тр. унц., по-прежнему принимаются, хотя ожидается их постепенное выбывание по мере сокращения их количества в Хранилищах до практически нулевого.

Слитки, произведённые до 1 января 2008 года в прежнем ещё более широком диапазоне 500–1250 тр. унц., также остаются приемлемыми, но ожидается их постепенное выбывание аналогичным образом.

Валовый вес слитка следует выражать в тройских унциях с кратностью 0,10 и округлением вниз до ближайших 0,10 тр. унц.

Габариты

Допустимые диапазоны размеров серебряного слитка:

- Длина (верх): 300 мм $\pm$ 50 мм, конусность: 5°–15°.
- Ширина (верх): 130 мм $\pm$ 20 мм, конусность: 5°–15°.
- Высота: 80 мм $\pm$ 20 мм.

Проба: минимально допустимая — 999,0 частей на тысячу серебра.

Клейма

- Серийный номер слитка (см. 2.1.5).
- Клеймо аффинажного предприятия.
- Проба, указанная тремя или четырьмя значащими цифрами*.
- Для слитков, произведённых с января 2019 года, — месяц и год (ММYY) изготовления (см. 2.1.5).

* С января 2018 года при требованиях национальных стандартов допускается маркировка до пяти значащих цифр, но с обязательным разделителем (точка/запятая) во избежание двусмысленности. В весовом листе при этом указываются только четыре значащие цифры.

2.2 Изменения размеров слитка или маркировки

R Если аффинажное предприятие намерено изменить:

- размеры своих слитков; или
- зарегистрированные клейма на слитках,

оно должно не позднее чем за один месяц уведомить Команду GDL об изменении и предоставить технический чертёж предлагаемого нового слитка и дату предполагаемого ввода. Все изменения должны быть одобрены Исполнительным органом LBMA до их внедрения.

Любые изменения слитка вводятся с первого дня месяца.

G Любые изменения слитков влекут обязанность полного соответствия новых слитков требованиям настоящих Правил к маркировке и размерам; до внедрения изменений предприятие должно получить одобрение Исполнительного органа LBMA, который оставляет за собой право отказать в изменениях.

Технические чертежи предлагаемого нового слитка представляются Исполнительному органу LBMA для утверждения. После утверждения чертежей и начала выпуска нового слитка предприятие должно направить в LBMA электронные изображения нового слитка в виде план-вида и перспективы. См. Приложение E — описание требуемых чертежей и фотографий.

Невыполнение указанных требований приведёт к отклонению любых неутверждённых модифицированных слитков при поставке на лондонский рынок и может повлечь приостановку или исключение аффинажного предприятия из Списка.

Размеры слитка, изложенные выше, являются обязательными для новых предприятий. Для уже включённых предприятий, чьи слитки впервые были произведены до января 2008 года и не укладываются в эти размеры, такие слитки остаются приемлемыми. Однако если предприятие хочет изменить либо размеры, либо маркировку слитков, новые слитки должны укладываться в указанные диапазоны размеров. Если планируется изменить только маркировку без изменения размеров, LBMA предоставляет льготный период шесть месяцев для приведения размеров в соответствие, чтобы была возможность использовать текущие формы до получения новых.

2.3 Слитки Non-Good Delivery

R Если слитки не соответствуют техническим спецификациям настоящих Правил, предприятие должно проставить на них клеймо NGD (Non-Good Delivery — «не соответствует Good Delivery») рядом с утверждённым LBMA клеймом производителя.

G Это правило относится к слиткам, которые по форме являются слитками, но по назначению (например, слитки, произведённые и поставленные напрямую промышленному потребителю как сырьё) не соответствуют техническим спецификациям Good Delivery (например, из-за внешнего вида или уровня маркировки).

2.4 Независимая инспекция

G Если слитки поставлены на лондонский рынок и принимающее Хранилище считает, что они не соответствуют каким-либо техническим спецификациям настоящих Правил, Хранилище может попросить LBMA назначить независимых инспекторов для осмотра слитков и вынесения заключения об их приемлемости для целей Good Delivery.

Во избежание сомнений: любой потенциальный получатель слитков сохраняет абсолютное право отказаться от приёма слитка, если менеджер Хранилища считает, что он не соответствует стандартам Good Delivery, установленным настоящими Правилами, независимо от мнения инспектора о состоянии слитка.

РАЗДЕЛ 3 - ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ, СОЦИАЛЬНЫЕ И УПРАВЛЕНЧЕСКИЕ АСПЕКТЫ

Все слитки Good Delivery в настоящее время соответствуют требованиям по экологическим, социальным и управленческим аспектам (ESG) в рамках Руководства по ответственному обращению с золотом (Responsible Gold Guidance), которое может время от времени изменяться.

LBMA признаёт усилия действующих аффинажных предприятий Good Delivery и возросшую важность, которую они придают ответственности в области ESG. Разработаны критерии, позволяющие аффинажным предприятиям, стремящимся заявлять дополнительные утверждения по ESG и предоставлять дополнительную прозрачность и информацию о происхождении, подать заявку на дополнительное включение в перечень Good Delivery. Аффинажные предприятия признают, что будут соблюдать эти критерии по мере их возможного обновления и изменения.

R Аффинажные предприятия обязаны соблюдать критерии и стандарты, изложенные в документе «Заявка и процедуры для ESG/Provenance» (Application and Procedures for ESG/Provenance), чтобы их заявка на дополнительное включение в перечень Good Delivery могла быть рассмотрена.

РАЗДЕЛ 4 - ОБЕСПЕЧЕНИЕ КАЧЕСТВА

Долгосрочная устойчивость Аффинажного предприятия и его способность соответствовать стандартам Good Delivery, особенно в части реагирования на обоснованные претензии к качеству слитков, требуют наличия минимального годового объёма производства и достаточной финансовой устойчивости. Кроме того, Аффинажные предприятия должны проходить постоянный мониторинг своей производственной деятельности для обеспечения соблюдения технических требований, установленных настоящими Правилами.

Аффинажные предприятия обязаны соблюдать все положения, изложенные в настоящем разделе. Несоблюдение этих требований может привести к приостановке или исключению Аффинажного предприятия из Списка.

4.1 Объём переработки и Чистые материальные активы (TNW)

4.1.1 Минимальные требования

R Аффинажные предприятия должны соответствовать следующим минимальным требованиям по объёму переработки (Throughput) и величине чистых материальных активов (TNW), либо предоставить гарантийное письмо от материнской компании, которая обязуется полностью поддерживать и устранять любые производственные проблемы:

Чистые материальные активы (TNW): Финансовая стоимость Аффинажного предприятия за вычетом обязательств. Все Аффинажные предприятия должны иметь минимальный показатель TNW в размере 15 000 000 фунтов стерлингов.

Объём переработки (Throughput): Годовой объём аффинированной продукции Аффинажного предприятия. Действующие минимальные пороговые значения составляют: 10 тонн золота в год и/или 50 тонн серебра в год.

Аффинажные предприятия, включённые в Список по одному металлу как побочному продукту (применимо только к существующим GD-рафинериям), должны соответствовать ежегодным пороговым значениям, указанным в критериях подачи заявки.

G LBMA признаёт, что в течение одного финансового года могут возникнуть временные обстоятельства, приводящие к представлению данных о сниженных объёмах переработки или TNW, в результате чего предприятие формально не достигнет установленных порогов. Поэтому все ежегодные данные, предоставляемые Аффинажным предприятием в LBMA, будут рассматриваться на основе скользящей трёхлетней средней, что позволит анализировать тенденции в динамике. Это правило применяется со следующими последствиями:

- 1 период (финансовый год) ниже порога → предприятие помещается в список наблюдения;
- 2 последовательных периода ниже порога → предприятие получает уведомление;
- 3 последовательных периода ниже порога → предприятие обязано представить план корректирующих мер, и при его отсутствии предприятие может быть переведено в список бывших участников (Former List).

4.1.2 Отчетность

R Аффинажные предприятия обязаны представлять данные о годовом объеме переработки (Throughput) и аудированные показатели чистых материальных активов (TNW) в Исполнительный орган LBMA в течение трёх месяцев после окончания своего финансового года. При этом предприятие должно подтвердить, какой объем переработки пришёлся на производство крупных слитков.

G Аффинажные предприятия подлежат ежегодной проверке на основании предоставленных данных по объёму переработки и TNW. Любые запросы на продление установленного срока подачи отчётности рассматриваются индивидуально по усмотрению Исполнительного органа LBMA.

Если у аффинажного предприятия происходит значительное и устойчивое снижение объёмов аффинированного производства либо показателя TNW относительно минимальных порогов, оно обязано незамедлительно уведомить Исполнительный орган LBMA о: (i) причинах снижения и, при необходимости, предполагаемых будущих показателях, (ii) предпринимаемых мерах и (iii) ожидаемых сроках восстановления объёмов производства до прежнего уровня.

Несвоевременное или неполное раскрытие причин продолжительного снижения объёмов переработки или TNW может привести к приостановке или исключению аффинажного предприятия из Списка.

LBMA использует данные по объёму переработки и TNW исключительно для оценки устойчивости деятельности аффинажного предприятия. Эти данные рассматриваются как строго конфиденциальные и не подлежат разглашению третьим лицам.

4.2 Корпоративные изменения

R Аффинажное предприятие обязано уведомить Исполнительный орган LBMA не менее чем за один месяц, предоставив все необходимые сведения, если оно планирует внести следующие изменения:

- изменение местоположения аффинажного предприятия;
- изменение структуры собственности или контроля (включая реструктуризацию группы компаний);
- изменения в технологических процессах.

Невыполнение данного требования может поставить под угрозу признание продукции, произведённой в период с момента внесения изменений до момента уведомления Исполнительного органа LBMA и их одобрения.

В случае изменения местоположения предприятие должно выполнить следующие условия (в том числе, но не ограничиваясь ими) до начала производства на новом месте:

- назначить инспектора Good Delivery для присутствия при отливке слитков;
- пройти внеочередной раунд Превентивного мониторинга в течение 12 месяцев (если по циклу проверка не запланирована ранее);
- завершить аудит по ответственному снабжению (в случае изменения источников сырья).

G Исполнительный орган LBMA оставляет за собой право в таких случаях потребовать от аффинажного предприятия подать новую заявку.

4.3 Превентивный мониторинг

R Аффинажные предприятия обязаны соблюдать Программу превентивного мониторинга (PAM), изложенную в Приложении D. По запросу предприятие должно предоставить пробу («dip sample») из обычной производственной плавки, которая будет проверена одним из аффинажных аффинажных предприятий (Referees).

Если предприятие не пройдёт два последовательных раунда Превентивного мониторинга, оно будет немедленно приостановлено.

G Список аффинажных предприятий (Referees) размещён на сайте LBMA в разделе Good Delivery Rules.

LBMA осуществляет программу мониторинга качества производства и способности аффинажных предприятий к проведению анализа проб. Кроме того, в рамках процесса РАМ предприятие должно подтвердить свою способность отливать слитки стандарта GD. Такой процесс проводится один раз в три года. На или около третьей годовщины включения предприятия в Список оно получает письмо от Исполнительного органа LBMA с инструкцией принять участие в процедуре РАМ.

Доказательства (в фото- или видеоформате) должны быть представлены и будут рассмотрены Супервайзером, а затем включены в его отчёт. Список Супервайзеров опубликован на сайте LBMA в разделе Good Delivery Rules.

Исключения из требования о назначении Супервайзера для присутствия при отливке слитков могут быть сделаны для аффинажных предприятий, которые регулярно поставляют продукцию на лондонский рынок драгоценных металлов или иные признанные физические рынки.

Для аффинажных предприятий, производящих и реализующих исключительно «четыре девятки» — золото 999,9 пробы, действуют особые условия (см. Приложение D).

4.4 Повторное тестирование слитков

R По запросу LBMA аффинажные предприятия обязаны за свой счёт предоставлять слитки для повторного тестирования.

G LBMA может потребовать от аффинажного предприятия направить слитки в Хранилище для осмотра и тестирования в следующих случаях:

- если предприятие не смогло подтвердить необходимую компетентность в проведении анализа проб в рамках процесса РАМ; или
- если внешний вид слитков предприятия вызывает обоснованные сомнения.

Методика тестирования

В целом будут применяться методы осмотра и тестирования, предусмотренные в процессе подачи заявки.

Аффинажное предприятие обязано оплатить расходы на страхование и доставку слитков в Хранилище. Если последующий осмотр панелью Хранилищ или другими специалистами, назначенными LBMA, окажется удовлетворительным, LBMA выставит предприятию соответствующий счёт. Однако, если проверка Хранилища покажет необходимость дальнейшего тестирования слитков аффинажными предприятиями (Referees), может быть начислена дополнительная плата для покрытия расходов на доставку слитков к аффинажам и проведение анализа.

Отказ от участия в процессе РАМ или отказ предоставить слитки для повторного тестирования приведёт к приостановке или исключению аффинажного предприятия из Списка.

4.5 Ежегодные эксплуатационные сборы

R Аффинажные предприятия обязаны уплачивать LBMA ежегодный эксплуатационный сбор в течение 30 дней с даты выставления счета.

G Размеры сборов за включение в список по одному металлу, по двум металлам, а также за двойное включение слитков публикуются на сайте LBMA. Счета на оплату ежегодных сборов выставляются предприятиям в начале календарного года.

В случае просрочки платежа к сумме начисляется 20% штраф.

Если аффилированное предприятие не оплатит сбор в течение 90 дней с даты выставления счета, оно может быть немедленно приостановлено в Списке и впоследствии исключено из него.

РАЗДЕЛ 5 - СОБЛЮДЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ И УПРАВЛЕНИЕ РИСКАМИ

Аффинажные предприятия должны иметь эффективную систему корпоративного управления, обеспечивающую подотчетность и контроль за деятельностью предприятия. Кроме того, они должны обладать системой комплаенса и управления рисками, которая обеспечивает надёжную среду контроля и соблюдения требований, а также выявляет и управляет рисками, связанными с их деятельностью на рынке.

В данном разделе изложены минимальные правила, которым каждое аффинажное предприятие должно соответствовать для обеспечения эффективного управления рисками. Ряд положений этого раздела подкреплён подробными политиками, обязательными для всех предприятий, например Глобальным кодексом по операциям с драгоценными металлами (Global Precious Metals Code, далее — «Кодекс») и Программой ответственной поставки (Responsible Sourcing Programme, далее — «RSP»). Настоящий раздел не заменяет требований, предусмотренных Кодексом или Программой RSP.

Несоблюдение требований данного раздела может привести к приостановке или исключению аффинажного предприятия из Списка. В случае перевода предприятия в список бывших участников (Former List) по данному разделу, оно не сможет подать повторную заявку в течение как минимум пяти лет с даты исключения.

5.1 Системы управления и контроля

R Аффинажное предприятие должно проявлять должную заботу о создании и поддержании таких систем и механизмов контроля, которые соответствуют его деятельности. Это включает, но не ограничивается:

- наличие функции комплаенса и управления рисками;
- чёткое и соответствующее распределение значимых обязанностей между директорами и руководителями высшего звена.

G Деятельность предприятия должна надлежащим образом контролироваться и регулироваться директорами, соответствующими руководителями и органами управления компании. LBMA ведёт учёт контактных данных одного из старших директоров и сотрудника по комплаенсу. Любые изменения этих данных должны незамедлительно сообщаться Исполнительному органу LBMA.

5.2 Глобальный кодекс по операциям с драгоценными металлами

R Все аффинажные предприятия обязаны официально подтверждать и постоянно соблюдать положения Кодекса в полном объёме.

G Подтверждение должно прилагаться к заявочной документации. Всем предприятиям рекомендуется применять Кодекс пропорционально масштабу их деятельности. Это не означает установления разных стандартов, а лишь указывает на то, что системы и среда контроля, подходящие для крупного многоотраслевого предприятия, могут быть избыточны для меньшего предприятия.

5.3 Ответственное снабжение

R Аффинажные предприятия обязаны соблюдать требования Программы ответственной поставки (RSP).

G Все предприятия должны ежегодно проходить аудит у утверждённого поставщика услуг, как предусмотрено в RSP, чтобы оставаться в Списке.

Аудиты, подтверждающие соответствие RSP, должны быть предоставлены до получения аккредитации Good Delivery. В дальнейшем предприятия обязаны направлять свои последние отчёты об аудите в Исполнительный орган LBMA в течение трёх месяцев после окончания финансового года. Эти отчёты будут публиковаться на сайте LBMA вместе с

записью о соответствующем предприятии в Списке. Подробная информация о Программе RSP размещена на сайте LBMA.

5.4 Экономические и торговые санкции

R Слитки должны иметь возможность быть доставленными и находиться во владении у любого лица, включая лиц, подпадающих под определение «американское лицо» (US person), указанное в санкциях США, без нарушения каких-либо экономических и/или торговых санкционных списков ООН, ЕС, США, Великобритании или других применимых санкций, а также без того, чтобы это приводило к нарушению санкций со стороны других лиц (совокупно — «Правила санкций»).

G Аффинажные предприятия обязаны соблюдать все соответствующие списки экономических/торговых санкций и настоятельно рекомендуется обращаться за юридической консультацией, когда это необходимо.

Нарушение Правил санкций приведёт к немедленному исключению предприятия из Списка.

5.5 Процедура рассмотрения инцидентов

R Аффинажные предприятия обязаны сотрудничать в любой процедуре рассмотрения инцидентов, инициированной LBMA.

G Процедура рассмотрения инцидентов LBMA включает 11 этапов (определена в Приложении I) и применяется в ответ на любые события, способные повлиять на репутацию. Информация может поступать из различных источников (отраслевые ассоциации, правоохранительные органы, рыночная разведка и др.), и LBMA будет по возможности искать подтверждения таких данных в рамках процедуры.

Ввиду чувствительности вопросов LBMA может сохранить процесс конфиденциальным до полного разрешения ситуации. Подробное описание процедуры приведено в Приложении I.

5.6 Брендинг и авторские права GDL

R Любое использование брендинга LBMA Good Delivery аффинажным предприятием должно быть предварительно одобрено LBMA и соответствовать Руководству по использованию бренда (см. Приложение H).

R Список (Refiners List) является объектом авторского права LBMA. Воспроизведение и распространение Списка (полностью или частично, в любой форме) строго запрещено без предварительного письменного согласия LBMA. При любом использовании Списка аффинажным предприятием необходимо указывать авторские права LBMA.

РАЗДЕЛ 6 - ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ЖАЛОБЫ

6.1 Ресурсы

Дополнительная информация и рекомендации доступны на:

- сайте LBMA;
- сайте Visual Guide;
- ресурсе LBMA Good Delivery;
- в Глобальном кодексе по операциям с драгоценными металлами (Global Precious Metals Code).

Любые конкретные вопросы или запросы о разъяснениях, касающихся Списка, технических спецификаций, процедур подачи заявки или условий включения, следует направлять в команду GDL по адресу GDL@lbma.org.uk.

6.2 Процедура рассмотрения жалоб

Аффинажные предприятия могут напрямую обращаться в LBMA с вопросами или жалобами, касающимися процедур. Жалобы должны подаваться в письменной форме на имя сотрудника по комплаенсу (Compliance Officer) и сопровождаться подтверждающими материалами.

Сотрудник по комплаенсу рассмотрит детали жалобы, а результат будет официально доведён до сведения всех заинтересованных сторон.

Приложение А - Утвержденные весы для взвешивания золотых и серебряных слитков

Следует отметить, что LBMA не утверждает хранилища и что включение в список утвержденных весов относится исключительно к взвешиванию золотых и серебряных слитков указанными организациями в соответствии со стандартами, установленными LBMA.

Компания	Адрес
Банк Англии	Великобритания, Лондон, улица Треднидл, EC2R 8АН
Бринкс	<i>Предоставляется по запросу</i>
HSBC Bank Филиал Лондон	4-й этаж 8 Канада-сквер Лондон, E14 5НQ
ICBC Standard Bank Plc	20 Грешем-стрит Лондон, EC2V 7JE
Malca-Amit Commodities Ltd	<i>Предоставляется по запросу</i>
JP Morgan Chase	25 Бэнк-стрит Канари-Уорф Лондон, E14 5JP
Loomis International Ltd	<i>Предоставляется по запросу</i>

Включение в данный список не означает и не подразумевает каких-либо заверений или гарантий со стороны LBMA в отношении кредитоспособности или предоставляемых услуг или товаров, их качества или соответствия каким-либо спецификациям, относящимся к ним. LBMA не несет никакой ответственности за прямые или косвенные убытки, чем бы они ни были вызваны, будь то по небрежности или иным образом, будь то в результате использования данного списка или полагаясь на него.

Приложение В - Процедуры взвешивания, упаковки и доставки

1. Процедуры взвешивания

Золото

Слитки взвешиваются на рычажно-механических весах или на электронных весах.

Рычажно-механические весы

Слитки взвешиваются на рычажно-механических весах с использованием латунных или нержавеющей гирь различных номиналов, которые регулярно проверяются. Также допустимо использовать равноплечие прецизионные весы с магнитным демпфированием или модуль для добавления магнитного демпфирования к существующим коромысловым весам.

Если используются латунные гири, минимальным требованием считается регулярная перекрёстная проверка точности 400-тройскоуницевой латунной гири с помощью нержавеющей гири на 400 тр. унций. На рынке всё шире признаётся, что латунные гири подвержены износу и со временем менее стабильны по точности, чем нержавеющей. Поэтому LBMA рекомендует, чтобы при взвешивании золота все гири до 50 унций, а также гиря на 400 унций были из нержавеющей стали, а не из латуни.

Практика LBMA и рынка — взвешивать золотые слитки с кратностью 0,025 тройской унции; это и есть наименьшая используемая гиря.

Чтобы золотой слиток «перевесил», он должен вызвать отклонение стрелки коромысловых весов минимум на две деления в пользу слитка при установленной на чашу корректной гире.

Одно деление на рычажно-механических весах для золота соответствует 0,001 тр. унции. Следовательно, слиток должен весить как минимум на 0,002 тр. унции больше ближайшего кратного значения 0,025 тр. унции, чтобы считаться «перевесившим».

Если слиток не «перевешивает», вес уменьшают на 0,025 тр. унции.

Хотя признаётся существование других процедур взвешивания, именно указанная выше процедура используется для определения веса золотых слитков, поставляемых на лондонский рынок.

Электронные весы

Электронные весы, применяемые для взвешивания золотых слитков, должны соответствовать следующим критериям:

- Возможность взвешивать слитки Good Delivery по золоту, как определено LBMA, в диапазоне 350 oz tr* (10,886 кг) до 430 oz tr (13,375 кг). Диапазон взвешивания не должен уменьшаться из-за массы защитного подпятника (см. ниже); т. е. диапазон тары должен составлять 100% диапазона взвешивания.
- Возможность нанесения маркировки CE в соответствии со всеми применимыми Директивами Совета ЕС.
- Проверочный интервал шкалы (e) $\leq 0,1$ г.
- Разрешение/дискретность (d) $\leq 0,01$ г.
- Неопределённость калибровочного измерения $< 0,05$ г.
- Значение дискретности (d) должно выводиться на цифровой электронный интерфейс (например, RS-232C, USB) после государственной поверки весов.
- Возможность отображать пересчитанный метрический вес в тройских унциях с цифровым шагом не более 0,0005 oz tr.
- Коэффициент пересчёта: 1 oz tr = 31,1034768 г (признанный в метрологии).
- Класс точности (по Директиве ЕС 2009/23/ЕС) — Класс I.
- Возможность настройки/калибровки пользователем с применением нержавеющей

гири 400 oz tr класса F1; значение гири должно вводиться цифровым способом в кг.

- Наличие внутренних калибровочных грузов для автоматической или полуавтоматической корректировки/калибровки.
 - Возможность корректировать расчётное значение внутренних грузов путём ввода измеренного значения в кг из калибровочного сертификата нержавеющей гири. Номинальное значение гири — 400 oz tr.
 - Возможность включать/выключать автоматическую функцию внутренних грузов.
 - Наличие плоского защитного подпятника диаметром примерно 80 мм, на который можно класть золотые слитки при взвешивании.
 - Защитный подпятник должен быть единственной частью весов, непосредственно задействованной в процессе взвешивания.
 - Узлы взвешивания должны быть защищены от влияния сквозняков.
 - Возможность поверки как минимум в диапазоне температур 15–25 °C.
 - Возможность отделить индикатор/клавиатуру от платформы, чтобы исключить передачу вибраций на платформу при использовании клавиатуры.
 - Наличие внутренней фискальной (legal-for-trade) памяти-алиби для сохранения веса (кг), даты, времени, серийного или партионного номера и номера операции.
 - Соответствие европейскому стандарту EN 45501 и международной рекомендации OIML R76.
 - Механизм взвешивания должен быть прочным и выдерживать взвешивание многих тонн слитков ежедневно.
 - Среднее время стабилизации показаний — 1,0 с.
 - Среднее время отклика — 1,5 с.
 - Электропитание: 230 VAC или 115 VAC +15%, –20%.
 - Степень защиты оболочки — IP20.
 - Время прогрева после подключения питания ≤ 2 часа.
- * oz tr — это метрологическая аббревиатура для тройской унции.

Серебро

Слитки взвешиваются на электронных весах.

Электронные весы

Электронные весы, применяемые для взвешивания серебряных слитков, должны соответствовать следующим критериям:

- Возможность взвешивать серебро в диапазоне от 500 до 1 250 тройских унций.
 - Интервал поверки в ЕС — не более 0,1 тр. унции.
 - Разрешение — менее 0,1 тр. унции.
 - Внутренний калибровочный груз с автоматической активацией или через клавиатуру — калибровку следует выполнять ежедневно.
 - Максимальная эксцентриситетная погрешность — не более 0,02 тр. унции.
 - Максимальное отклонение линейности — не более 0,02 тр. унции.
 - Воспроизводимость — не более 0,02 тр. унции.
 - Неопределённость калибровочного измерения — менее 0,05 тр. унции.
 - Возможность государственной поверки для взвешивания серебра (т. е. весы Класса I или II с национальным или европейским сертификатом типового утверждения).
- Электронные весы должны оставаться постоянно включёнными. Если по какой-то причине питание было отключено, использовать весы нельзя до тех пор, пока они не будут подключены минимум на один час.

Электронные весы для серебра обычно отображают вес с точностью до двух знаков после запятой в тройских унциях. Из-за неопределённости второй десятичной цифры записываемый вес уменьшается до ближайшего нижнего деления 0,1 тр. унции, если вторая десятичная цифра менее 5. Таким образом, слиток с показанием 1000,95 будет записан как 1000,9 тр. унции, тогда как слиток с показанием 1000,94 будет записан как 1000,8. См. Приложение С для примеров определения «лондонского» веса.

2. Доставка и упаковка

Аффинажные предприятия должны соблюдать следующие требования к доставке и упаковке стандартных золотых и серебряных слитков, предназначенных для лондонского рынка:

- Покупатель или иное лицо, принимающее металл, не вправе (при отсутствии прямо оговорённого иного соглашения с поставляющей стороной) указывать конкретный бренд при приёмке.
- Если предложенный бренд соответствует спецификациям Good Delivery, но не устраивает сторону, принимающую металл, то (при отсутствии прямо оговорённого иного соглашения с поставляющей стороной) затраты на переплавку и/или переаффинаж или обмен несёт сторона, принимающая металл.
- Слитки, не соответствующие техническим спецификациям настоящих Правил, могут продаваться или поставляться на рынок, но сторона-поставщик таких слитков будет нести расходы по приведению их к стандарту Good Delivery, если это потребуется.
- Весь физический металл, поставляемый в или в пределах лондонского рынка, должен быть упакован безопасным образом на подходящем поддоне, обычно изготовленном из прочной древесины в хорошем и безопасном состоянии.
- Такие поддоны должны иметь размеры: длина 700 мм, ширина 600 мм, высота 150 мм, а толщина древесины — не менее 25 мм $\pm$ 3 мм.
- Должен быть обеспечен просвет минимум 100 мм, чтобы стандартная техника (вилочные погрузчики) могла перемещать гружёный поддон.
- Каждый поддон должен выдерживать одну тонну (рекомендуемый максимальный вес на поддон), при этом допускается штабелирование загруженных поддонов до шести в высоту.
- Все поддоны должны быть термически обработаны, фумигированы и иметь соответствующую маркировку, в противном случае поддоны могут быть отклонены таможенными органами. Пластиковые поддоны и поддоны из сухой, хрупкой или некачественной древесины не считаются подходящими.
- Слитки должны быть надёжно перевязаны стяжками, чтобы при перемещении и резкой остановке или изменении направления они не опрокидывались вперёд или вбок по инерции. Предпочтительно защищать слитки пузырчатой плёнкой, гофрокартоном или аналогичным материалом, чтобы избежать их трения друг о друга при транспортировке. Индивидуальная обёртка каждого слитка не требуется.
- Серебряные слитки следует укладывать по одной тонне на поддон — либо на поддон лондонского размера (см. размеры выше), либо на стандартный европоддон. Если источник требует опломбирования серебра по соображениям безопасности, следует использовать складной кожух поверх поддона (широко доступен). Преимущества: европоддоны можно передавать другим источникам (сокращая расходы на утилизацию), поддоны лондонского размера потенциально можно повторно использовать, а складные коробки уменьшают объём/стоимость утилизации.
- Золотые слитки, если они упакованы по одному или по два в ящик, должны паковаться

в запечатанные деревянные ящики; более крупные партии золота — в большие деревянные ящики или с использованием деревянного кожуха поверх поддона. Преимущества: древесину легче перерабатывать, а деревянный кожух можно повторно использовать или сложить, снижая расходы на утилизацию.

- Перемещение золота в пределах лондонского рынка должно осуществляться на поддонах в одну тонну или как можно ближе к этому значению.

Примечание. Если с принимающим Хранилищем согласованы иные условия упаковки, аффинажное предприятие должно взаимодействовать с этим Хранилищем и продолжать использовать согласованный вариант — деревянные, пластиковые или фибровые ящики, закреплённые на поддоне транспортными стяжками.

Каждый ящик должен иметь уникальный идентификационный номер. Либо золотые слитки можно упаковать до 40 штук (примерно 500 кг) на поддон, поместив их в деревянно-пластиковый контейнер (иногда называемый «tote»). Контейнер должен быть прибит к основанию поддона, а в крышке должны быть отверстия по углам для установки металлических пломб-стяжек для опечатывания. Для банджа самого контейнера следует использовать подходящие металлические или нейлоновые ленты.

Для серебра в один контейнер нельзя загружать более 20 тонн.

Во всех случаях упаковка слитков должна быть сведена к разумному минимуму, чтобы избежать трудоёмкой распаковки поставок.

Слитки следует укладывать в порядке, указанном в соответствующем весовом листе. Весовые листы (в утверждённом формате, описанном в Приложении С) должны быть машиночитаемыми (например, Excel или .csv). Весовые листы должны быть датированы и содержать указание, взвешивался ли металл утверждённым взвешивателем (Approved Weigher). Копия весового листа должна прилагаться к слиткам. Наличие такого листа следует рассматривать как подтверждение того, что слитки были взвешены в соответствии с лондонскими процедурами взвешивания.

Если слитки не взвешены утверждённым взвешивателем, сторона, принимающая металл, может взимать плату со стороны-поставщика за взвешивание по взаимно согласованной ставке.

Менеджер Хранилища обладает абсолютным правом определять, кто допущен на территорию для отдачи или приёма слитков. Сторона, организующая поставку или забор слитков из Хранилища, должна сообщить менеджеру Хранилища номер автомобиля и личность водителя. Сторона, передающая контроль над слитками, имеет право получить квитанцию об их передаче при отсутствии прямо оговорённого иного согласия. Если указанные критерии не выполнены, менеджер Хранилища вправе отклонить или отказать в приёмке; любые связанные с этим расходы несёт другая сторона.

3. Утверждённые взвешиватели LBMA

В случае спора о весе LBMA назначит утверждённого взвешивателя, не связанного со спором, для исполнения функций арбитра и выражения необязывающего мнения о том, какая сторона несёт ответственность за расхождение в весе.

4. Дополнительная информация

Все вопросы или запросы о дополнительной информации по процедурам взвешивания, упаковки и доставки золотых и серебряных слитков следует направлять в Команду GDL.

Приложение С - Списки весов

В данном приложении приводится форма весовых списков, которые должны сопровождать поставки слитков в хранилища.

Форма списка, используемая для слитков, подаваемых в рамках заявки на аккредитацию стандарта «Good Delivery», отличается от формы, применяемой для коммерческих поставок, как показано ниже.

Весовые списки, сопровождающие слитки (как при коммерческих поставках, так и при подаче слитков заявителями), должны предоставляться в машиночитаемом электронном виде, например, в формате Excel или .csv.

Важно, чтобы весовые списки содержали правильное количество знаков после запятой как для веса, так и для результатов анализа пробы.

1. Коммерческие весовые списки

Золото

<i>Серийный номер</i>	<i>Код бренд</i>	<i>Вес брутто в тр. унц.</i>	<i>Анализ</i>	<i>Вес нетто в тр. унц.</i>	<i>Год произ-ва (если это указано на слитке)</i>
123456	XYZ	401.125	995.8	399.440	2023

Серебро

<i>Серийный номер</i>	<i>Код бренд</i>	<i>Вес брутто в тр. унц.</i>	<i>Анализ</i>	<i>Год произ-ва (если это указано на слитке)</i>
123456	XYZ	1164.9	999.0	2023

Примечания применимы как к золоту, так и к серебру:

- В случаях, когда переработчик взвешивает в килограммах, в весовой ведомости должно быть указано, как рассчитывается эквивалент тройской унции с использованием метода пересчета в тройские унции брутто и малые унции, приведенного на следующей странице. При этом используется стандартный коэффициент пересчета LBMA, равный:

1 тройская унция = 0,0311034768 кг.

- В случае коммерческих поставок серебряных слитков, проба, обозначенная на слитке и указанная в весовом листе, должна иметь одинаковый формат (например 999.0, 999 или 999.9).

Если вес измеряется в тройских унциях, нет необходимости указывать эквивалент килограмма. Электронную таблицу для выполнения этих пересчетов можно найти в разделе GD на сайте LBMA.

2. Вес хранилища в сравнении с весом рафинера

Алгоритмы, приведенные на следующих страницах, показывают, как конвертировать метрические веса в тройские унции, а также как мертвый вес тройской унции должен быть преобразован в окончательный лондонский вес. Однако в тех случаях, когда вес аффинажа отличается от веса, определенного хранилищем, для записи веса слитка в тройских унциях будет использоваться последний.

Приложение С (продолжение) - Образцы весовых списков и пересчеты в тройские унции

В следующих таблицах показано, как рассчитать вес тройской унции брутто (GTO) на основе метрического веса, а в случае золота - также округленный вес тройской унции штрафа (FTO).

В таблице ниже также показано, как перевести дедвейт в тройских унциях (например, в колонке (3)) в лондонские гири GTO и FTO.

Золото

Бренд	Слитки Нет.	Кол(1)	Кол(2)	Кол(3)	Кол(4)	Кол(5)	Кол(6)	GTO Кол(7)	Кол(8)	Кол(9)	Кол(10)	Кол(11)	FTO Кол(12)	
		Метри- че- ский вес	Первоначальное преобразование	Кол (2) усечен до 0,001	Кол (3)- 0,002 для по- во- та шка- лы	Кол (4)/ 0,025	Кол (5) усеченный	Кол(4), усеченный до 0,025	Анализ	Кол(7)*Ко- л(8) Неокруглая тонкая масса	Кол (9) Усеченный до 3 десятичных знаков	Кол(9)-кол(10) *1,000,000 Коэффициент округления	Закругл- енная тонкая масса	Примечания
		кг	унция	унция	унция	0,025 тройские унций	0,025 тройские унций	унция		унция	унция		унция	
XYZ	1	12.4360	399.8267	399.826	399.824	15992.96	15992	399.800	0.9958	398.120840	398.120	840	398.120	Первоначальное преобразование усекается до 399,826, поэтому вычитание 0,002 дает значение 399,824 в столбце (4), поэтому слитки маркируется до 399,800.
														Цифра в столбце (9) не округляется до

XYZ	2	12.4423	400.0292	400.029	400.027	16001.08	16001	400.025	0.9958	398.344895	398.344	895	398.344	398,345 как коэффициент округления <900
XYZ	3	12.4345	399.7786	399.778	399.776	15991.04	15991	399.775	0.9958	398.095945	398.095	945	398.096	Цифра в столбце (9) округляется в большую сторону до 398.096, потому что коэффициент округления >900

Примечания:

- Если вес изначально измеряется в тройских унциях, нет необходимости показывать колонки (1) и (2). Дедвейт в тройских унциях с точностью до трех знаков после запятой может быть помещен в колонку (3).
- Если исходный вес измеряется в килограммах, цифра в колонке (2) рассчитывается путем деления килограммового веса в колонке (1) на коэффициент пересчета 1 тройская унция = 0,0311034768 кг.
- Цифра в колонке (3) получена из колонки (2) путем усечения с точностью до 0,001 тройской унции.
- Цифра в колонке (4) получена путем вычитания 0,002 тройской унции из цифры в колонке (3). Процедуры взвешивания см. в Приложении С.
- Цифра в колонке (6) получена путем усечения цифры в колонке (5) до ближайших 0,025 тройского унции.
- Цифра в колонке (7) получается путем умножения цифры в колонке (6) на 0,025. Таким образом, получается лондонский вес брутто тройской унции (GTO) слитка.
- Неокруглая тонкая масса в колонке (9) рассчитывается как произведение колонок (7) и (8). Проба в колонке (8) должна быть указана с точностью до 4 десятичных знаков.
- Если коэффициент округления, указанный в колонке (11), равен 900 или более, то усеченный вес мелкой фракции, указанный в колонке (10), увеличивается на 0,001, чтобы получить округленный вес мелкой тройской унции (FTO) в колонке (12). Коэффициент в колонке (11) определяется на основе 4th, 5th и 6th десятичных цифр цифры в колонке (9).

Серебро

		Кол(1)	Кол(2)	Кол(3)	Кол(4)	Кол(5)	Кол(6)	
Бренд	Слитки №.	Метрика	Первоначальное преобразование	Кол(2) округлено с точностью до 0,01	Кол (3) усечен с точностью до 0,1	(Кол(3)- Кол(4))*100 (Коэффициент округления)	Вес тройской унции брутто (GTO)	Примечания
		кг	тройская унция	тройская унция	тройская унция	0,01 тр. унц.	тройская унция	
XYZ	1	33.1159	1064.70091	1064.70	1064.7	0	1064.6	Полная масса усечена до 1064,6
XYZ	2	33.1161	1064.70734	1064.71	1064.7	1	1064.6	Хотя первоначальное округление дает 1064,71, полная масса уменьшается на 0,1 до 1064,6, коэффициент округления <5
XYZ	3	33.1172	1064.74270	1064.74	1064.7	4	1064.6	Первоначальное округление дает 1064,74, и полная масса уменьшается на 0,1, потому что коэффициент округления <5
XYZ	4	33.1173	1064.74592	1064.75	1064.7	5	1064.7	Первоначальное преобразование в 1064.74592 округляется до 1064.75, а слитки не помечается до 1064.6, так как коэффициент округления >=5.

В таблице выше показано, как перевести точный вес серебряного слитка в килограммах в тройские унции брутто. В ней также показано, как девять электронных весов в тройских унциях (в колонке 3) будет преобразован в вес лондонского GTO.

Примечания:

- Если вес измеряется в тройских унциях, нет необходимости указывать эквивалент килограмма.
- Если первоначальный вес измеряется в килограммах, цифра в колонке (2) рассчитывается путем деления килограммового веса на коэффициент пересчета 1 тройская унция = 0,0311034768 килограмма.
- Цифра в колонке (3) получена из колонки (2) путем округления до ближайших 0,01 тройской унции с использованием обычного правила округления в большую сторону, если третий десятичный знак перед любым округлением равен 5 или больше.
- Цифра в колонке (4) получена путем усечения цифры в колонке (3) с точностью до 0,01 тройского унции.
- Цифра в колонке (5) представляет собой разницу между цифрами в колонках (3) и (4), умноженную на 100.
- Коэффициент округления, указанный в колонке (5), используется для определения того, следует ли уменьшить цифру в колонке (4) на 0,1, а именно, если коэффициент округления меньше

Приложение D - Проактивный мониторинг (РАМ) - процедуры и критерии

Система мониторинга предназначена главным образом для того, чтобы дать покупателям уверенность в качестве, которое они могут ожидать от слитков стандартов GD.

Основной метод мониторинга требует, чтобы аффинажное предприятие предоставило контрольную отливку (пробу) из коммерческой плавки для контрольного анализа у двух аффинажных предприятий (Referees). Отбор контрольной отливки (пробы) и операция отливки слитка должны проводиться в присутствии Супервайзера. Альтернативный способ мониторинга способности «четырёх девяток» (999,9) золотых аффинажных предприятий к проведению анализа описан в разделе 4 настоящего приложения. Все аффинажные предприятия (включая аффинажные) будут проходить мониторинг один раз в три года.

Факт отливки слитка GD должен быть засвидетельствован Супервайзером. Исключения из этого требования включают предприятия, регулярно поставляющие слитки GD на лондонский рынок драгоценных металлов или иной признанный физический рынок; подтверждающие сведения об этом должны быть представлены в Команду GDL для одобрения.

1. Уведомление предприятий о мониторинге

Исполнительный орган LBMA направит контактному лицу аффинажного предприятия электронное письмо с уведомлением о том, что будет проводиться превентивный мониторинг его золотого и/или серебряного производства. Предприятие должно подтвердить получение уведомления и начать превентивный мониторинг в течение одного месяца со дня уведомления.

Аффинажные предприятия, проходящие Превентивный мониторинг, должны завершить все элементы программы в течение шести месяцев с даты получения уведомления. Невыполнение этого требования может повлиять на их статус GD.

LBMA готова проявить гибкость по срокам организации мониторинга, если, например, на это влияют праздничные периоды или вынужденные остановки. Предприятие, запрашивающее продление, должно обратиться за одобрением к Исполнительному органу LBMA.

2. Контрольная отливка (проба)

2.1 Назначение Супервайзера

Аффинажное предприятие, которое мониторится методом контрольной отливки (пробы), должно прежде всего назначить Супервайзера для присутствия при отборе и последующего отчёта в Исполнительный орган LBMA о проведённой операции. Список включает международно признанные компании по анализу проб и инспекции, входящие в состав LBMA. Эти компании имеют местных представителей или лаборатории по всему миру.

Затраты и расходы Супервайзера оплачиваются аффинажным предприятием. Супервайзер взимает фиксированную плату (см. сайт LBMA по всем тарифам) за каждую операцию контрольной отливки (пробы), в присутствии которой он участвовал, если иное специально не согласовано, плюс расходы на проезд и суточные представителя Супервайзера. Таким образом, конечные расходы зависят от расположения офисов Супервайзера относительно предприятия.

2.2 Отбор контрольной отливки (пробы)

Плавка, из которой берётся контрольная отливка (проба), должна иметь пробу не ниже 999 для серебра и между 995,0 и максимум 999,0 для золота.

Пробу следует отбирать из обычной производственной плавки, и все операции, предшествующие отбору, должны проходить в присутствии Супервайзера. Предприятие должно быть уверено в составе плавки и её однородности до момента отбора контрольной отливки (пробы). Пробу следует брать на заключительной стадии производства, то есть непосредственно перед отливкой.

Цель отбора контрольной отливки (пробы) — получить достаточное количество однородного материала для проведения анализа как предприятием, так и аффинажными предприятиями, а также сформировать запасные образцы на случай различных непредвиденных ситуаций (например, утери образца при пересылке).

Фактический метод отбора и отливки контрольной отливки (пробы), может быть, одним из следующих.

(1) Предприятие может использовать стандартную форму LBMA (которую Супервайзер привезёт на предприятие). Это двухсоставная чугунная форма, обеспечивающая отливку заготовки следующих размеров:

- для серебра: ширина 60 мм, толщина 6 мм, высота 100 мм;
- для золота: ширина 60 мм, толщина 6 мм, высота 50 мм.

У предприятия должны быть гильотина или ножницы, чтобы срезать по 5 мм с каждого края. Для серебра после обрезки заготовку следует разрезать на 8 кусочков примерно по 25 × 22,5 мм каждый (масса образца около 35 г). Для золота гильотиной следует отрезать восемь образцов примерно по 10 г каждый.

(2) Предприятие может использовать свой обычный метод отбора контрольной отливки (пробы), при условии, что он обеспечивает получение необходимых образцов для огневого анализа (fire assay) в случае золота и для спектрографического анализа в случае серебра, включая искровую эмиссионную спектроскопию (spark OES), которая требует пластинчатого образца минимум 25 × 25 мм.

Требования к контрольной отливке (пробе):

- минимальная масса образца: 10 г для золота и 30 г для серебра;
- минимальная толщина образца серебра: 5 мм;
- игольчатые образцы для серебра не допускаются.

Супервайзер представит отчёт в Исполнительный орган LBMA в стандартизированном формате, включающем сведения о:

- предполагаемом использовании аффинированного металла,
- применявшемся сырье,
- процессах, предшествовавших отбору пробы,
- методе контрольной отливки (пробы),
- а в случае нумеруемых слитков — об их номерах.

2.3 Обращение с образцами контрольной отливки (пробы)

Два из восьми образцов будут опломбированы и направлены Супервайзер в LBMA примерно в течение двух недель. Один образец остаётся у предприятия для проведения анализа, а пять образцов опечатываются Супервайзер и остаются у предприятия как резерв.

Анализ предприятия

Оставленный у предприятия образец должен быть проанализирован корректированным огневым анализом либо соответствующим спектрографическим методом в случае золота и соответствующим спектрографическим методом в случае серебра. Число отдельных огневых определений LBMA не устанавливает — оно определяется предприятием по его обычной практике.

По результатам огневых анализов золота отчёт должен содержать индивидуальные результаты опытов, выраженные до пяти значащих цифр пробы, и среднее значение также

до пяти значащих цифр. Результаты анализа следует представить в файле Excel или .csv и направить по электронной почте в Команду GDL в течение четырёх рабочих дней после отбора контрольной отливки (пробы).

В отчёте необходимо указать методику анализа (включая тип спектрографического тестирования для серебра). При спектрографическом анализе серебра кислород и азот следует игнорировать при вычитании суммы примесей из 1000 (то есть эти газы следует считать серебром).

При определении пробы контрольной отливки (пробы) спектрографическими методами заявитель несёт ответственность за идентификацию всех элементов-примесей, которые определяют итоговую пробу. LBMA не предписывает подробных процедур или критериев спектрографического анализа, но в Приложении I перечислены элементы, которые аффинажные предприятия обычно определяют.

Отчёт по серебряной контрольной отливке (пробе) должен включать элементный анализ по шаблону LBMA (будет предоставлен), а также серебряную пробу «по разности» для всех опытов. Исполнительный орган LBMA будет рассматривать предоставленную предприятием информацию как строго конфиденциальную. В частности, никакая информация, позволяющая идентифицировать предприятие, не будет передана аффинажным предприятиям, проводящим анализ. Однако по завершении РАМ результаты анализов предприятия и аффинажного предприятия будут направлены (анонимно через Исполнительный орган LBMA) друг другу.

Анализ аффинажных предприятий

После получения двух образцов LBMA направит их, по ротации, двум аффинажным предприятиям, которым будет предложено определить пробу полученного образца до пяти значащих цифр. Следует отметить, что аффинажным предприятиям не будет известна личность предприятия, предоставившего образцы.

Для золота аффинажное предприятие проведёт не менее шести опытов методом скорректированного огневого анализа и включит результаты в отчёт, направляемый LBMA. В случае серебра аффинажное предприятие обычно использует один из спектрографических методов анализа и определяет серебряную пробу по разности (растворённые газы, такие как кислород, засчитываются как серебро). Аффинажное предприятие предоставит Исполнительному органу LBMA элементный анализ образца контрольной отливки (пробы) и серебряную пробу по разности.

Если результаты предприятия и аффинажных предприятий не совпадут в пределах допуска, описанного ниже, предприятие будет также приглашено распечатать один из запасных образцов, провести его анализ и представить новый отчёт в Исполнительный орган LBMA в течение пяти рабочих дней.

Все аффинажные предприятия — это аффинажные предприятия по золоту и серебру, которые ранее продемонстрировали LBMA очень высокий уровень точности при анализе пробы. Они также изготовили наборы эталонных образцов, свободных от выявляемой неоднородности, чьи значения пробы установлены с высокой точностью посредством обширной программы перекрёстных проверок.

2.4 Аффинажные предприятия, производящие «четыре девятки»

LBMA считает, что все предприятия, входящие в Good Delivery Gold List, должны уметь проводить анализ по всему диапазону сплавов Good Delivery (проба от 995,0 до 999,9), причём большинство из них точно анализируется только методом скорректированного огневого анализа.

На верхнем участке диапазона спектрографические методы обеспечивают требуемую

точность и прецизионность. Поскольку высокочистые сплавы можно анализировать без огневого метода, они не пригодны для демонстрации способности предприятия проводить анализ по всему диапазону сплавов Good Delivery.

Для предприятий, у которых технология (и выпускаемая продукция) предполагает только золото пробы 999,9 и выше, признаётся, что требование изготовить специальный низкосортный золотой сплав ради целей мониторинга LBMA было бы затруднительным и обременительным.

Предприятие, которое по указанным причинам не может предоставить контрольную отливку (пробу) золота с пробой ниже 999,0, может вместо этого выбрать альтернативную форму мониторинга: LBMA направит ему набор из шести эталонных образцов массой примерно 5 г для проведения анализа предприятием методом скорректированного огневого анализа.

Получив образцы, предприятие должно в течение шести рабочих дней представить в Исполнительный орган LBMA отчёт с указанием средней пробы каждого образца до четырёх и пяти значащих цифр.

2.5 Критерии оценки и дополнительное тестирование

Среднее значение пробы предприятия (для контрольной отливки (пробы)) и детальные результаты опытов (для процедуры «четырёх девяток») будут оценены LBMA, как описано ниже. В случаях, когда предприятие считается не прошедшим, средние значения и стандартные отклонения результатов могут быть анонимно рассмотрены аффинажными предприятиями и/или привлечённым техническим консультантом LBMA.

Критерии приведены ниже. Допуски по анализу выражаются в пробе (частей на тысячу).

Так, например, $\pm 0,10$ для результата 998,55 означает диапазон от 998,45 до 998,65.

Рассмотрение анализов первых образцов контрольной отливки (пробы):

Результаты предприятия и аффинажных предприятий по двум образцам контрольной отливки (пробы), предоставленным предприятием, оцениваются следующим образом:

Полное прохождение. Для золота совпадение в пределах $\pm 0,15$ считается полным прохождением, дополнительное тестирование не требуется. Для серебра критерии зависят от того, находится ли проба образца (по оценке аффинажного предприятия) выше или ниже 999,5:

— выше 999,5: совпадение в пределах $\pm 0,05$ — полное прохождение;

— ниже 999,5: совпадение в пределах $\pm 0,15$ — полное прохождение.

Пограничный неудовлетворительный результат — то есть совпадение в диапазоне $\pm 0,16$ – $0,25$ (или для серебряных образцов пробы 999,5 и выше — в диапазоне $\pm 0,06$ – $0,15$). В этом случае предприятие должно проанализировать один из запасных опломбированных образцов, оставленных у него Супервайзером. Получив результаты, Исполнительный орган LBMA повторно сопоставит все данные и, при необходимости с технической консультацией, решит, приемлемы ли результаты. Если нет — предприятие будет приглашено организовать новый отбор контрольной отливки (пробы) в присутствии Супервайзера в течение одного месяца и предоставить ещё два образца для анализа аффинажным предприятиям.

Непрохождение — то есть расхождение $> 0,25$ (или для серебряных образцов пробы 999,5 и выше — $> 0,15$). В этом случае предприятие должно в течение одного месяца предоставить ещё два образца из новой контрольной отливки (пробы), отобранной в присутствии Супервайзера.

Случаи, когда требуется второй отбор контрольной отливки (пробы)

Как правило, вторую пару образцов будут анализировать два других аффинажных предприятия, отличных от проводивших первый анализ. Исполнительный орган LBMA оценит результаты на основе описанных выше критериев, учитывая все результаты предприятия и аффинажных предприятий. При необходимости, после консультации с техническим консультантом, будет принято одно из следующих решений:

- предприятие информируется о прохождении мониторинга;
- предприятие приглашается провести анализ набора эталонных образцов LBMA (в условиях, аналогичных предъявляемым к новому заявителю на аккредитацию GD).

В последнем случае Исполнительный орган LBMA оценит предоставленный предприятием отчёт и решит:

- предприятие выполнило критерии и считается прошедшим мониторинг; либо
- предприятие должно пройти полную переаккредитацию Good Delivery.

При этом, за исключением случаев грубого непрохождения, предприятие, как правило, остаётся в Списке до получения результатов переаккредитации.

Критерии для анализов аффинажных предприятий, производящие «четыре девятки»

Для предприятий «четырёх девяток», избравших мониторинг через анализ набора из шести эталонных образцов LBMA, критерии прохождения такие же, как для новых заявителей, за исключением допустимых расхождений:

- для проб 999,5 и выше согласие должно быть в пределах $\pm 0,05$; например, если аффинажное предприятие определило 999,84, результат предприятия должен лежать в 999,79–999,89;
- для проб ниже 999,5 согласие должно быть в пределах $\pm 0,15$, при условии отсутствия значимой систематической ошибки; например, при 996,73 у аффинажного предприятия результат предприятия должен быть в 996,58–996,88.

Допускается не более одного выхода за пределы этих допусков, при условии, что такое отклонение не превышает $\pm 0,25$.

2.6 Завершение мониторинга

Исполнительный орган LBMA уведомит предприятие о результате сопоставления анализов сразу после рассмотрения Главным техническим директором (СТО). Предприятию и участвовавшим аффинажным предприятиям будет предоставлена таблица с сравнением средних анонимных результатов.

Исполнительный орган LBMA выдаст предприятию сертификат, подтверждающий успешное прохождение процесса PAM.

2.7 Предоставление сопоставлений результатов анализа

Для контрольной отливки (пробы) по серебру Исполнительный орган LBMA может дать предприятию рекомендации относительно различий между его анализом и анализом аффинажного предприятия, указав элементы, обнаруженные в существенно отличающихся концентрациях.

2.8 Плата за эталонные образцы и повторные испытания

Если сопоставление результатов анализов предприятия и аффинажных предприятий указывает на необходимость более детальной проверки способности предприятия к анализу путём исследования небольшого набора эталонных образцов (как описано выше), взимается дополнительная плата, указанная на сайте LBMA в разделе Provision of Self-Testing Samples to Bona Fide Applicants.

Кроме того, оплачивается стоимость доставки этих образцов предприятию. Дополнительная плата за полную повторную заявку и повторное тестирование способности предприятия к анализу и его слитков будет такой же, как для новых заявителей GD.

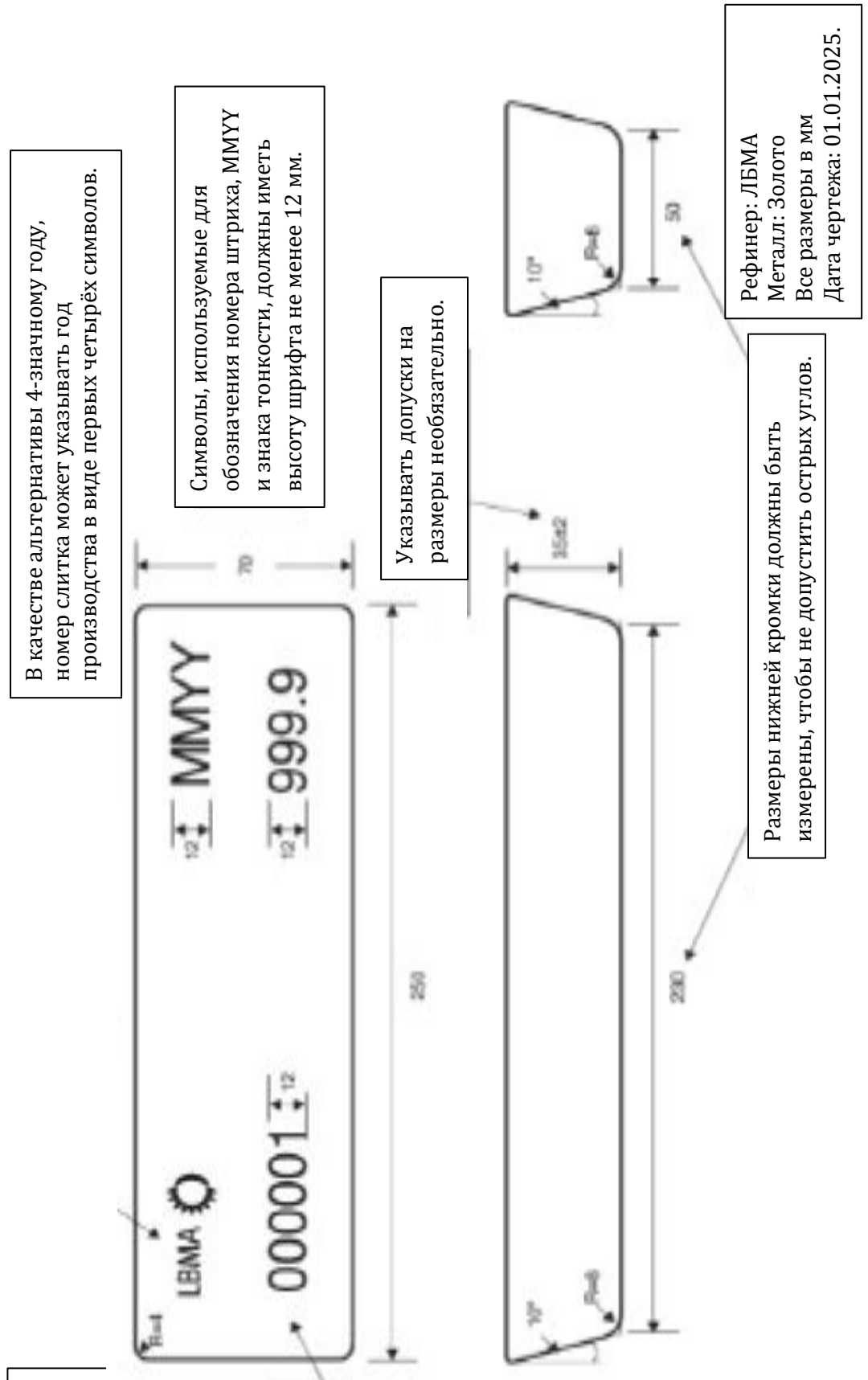
2.9 Завершение программы мониторинга

Аффинажные предприятия должны полностью завершить Программу превентивного мониторинга (включая отливку слитков) в течение шести месяцев с даты получения уведомления. Невыполнение этого требования может повлиять на статус GD предприятия.

Приложение Е - Образцы технических линейных чертежей

1. Золотой слиток весом 400 унций (См. раздел «Общее описание слитков Good Delivery – Маркировка» относительно требования включать четырёхзначное обозначение ММУУ – месяц и год производства).

Пример технического чертежа золотого слитка Good Delivery с обозначением ММУУ (месяц и год производства) в виде отдельного штампа.



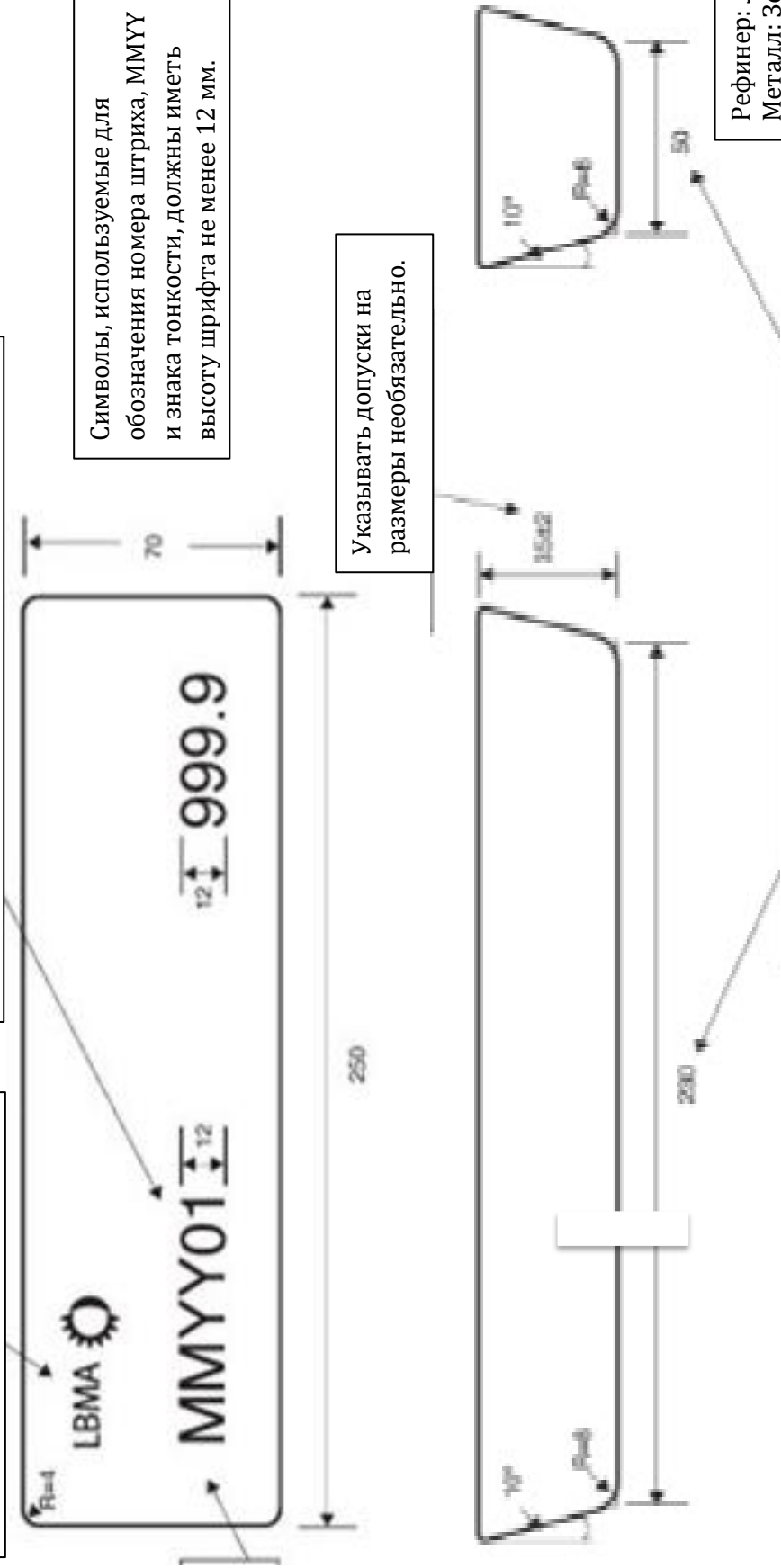
Пример технического чертежа золотого слитка Good Delivery с обозначением ММУУ (месяц и год производства), добавленным в номер слитка.

В качестве альтернативы 4-значному году, номер слитка может указывать год производства в виде первых четырёх символов.

В качестве альтернативы отдельному обозначению ММУУ, номер слитка может содержать месяц и год (ММУУ) производства — см. предыдущий чертёж.

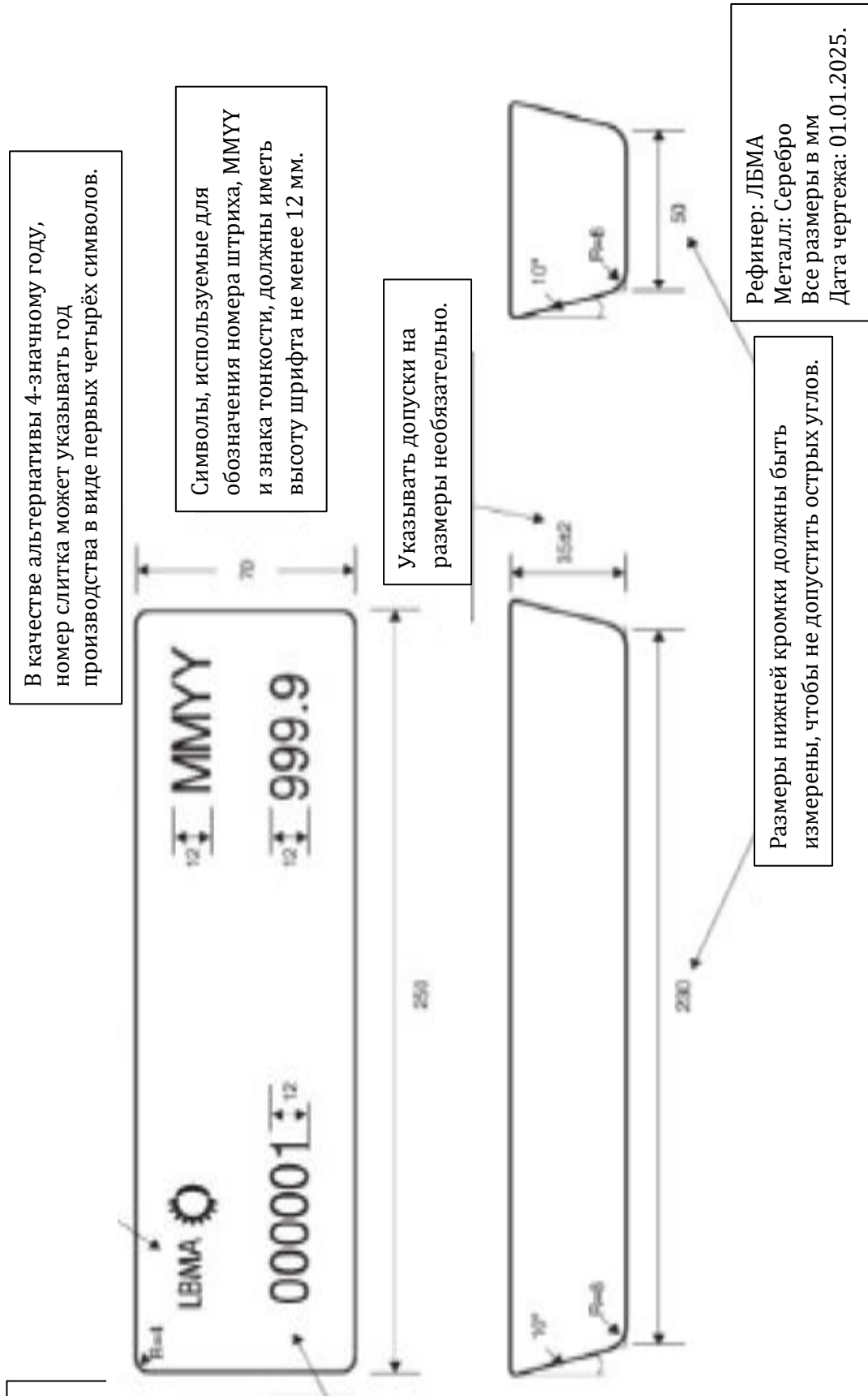
Символы, используемые для обозначения номера штриха, ММУУ и знака тонкости, должны иметь высоту шрифта не менее 12 мм.

Указывать допуски на размеры необязательно.

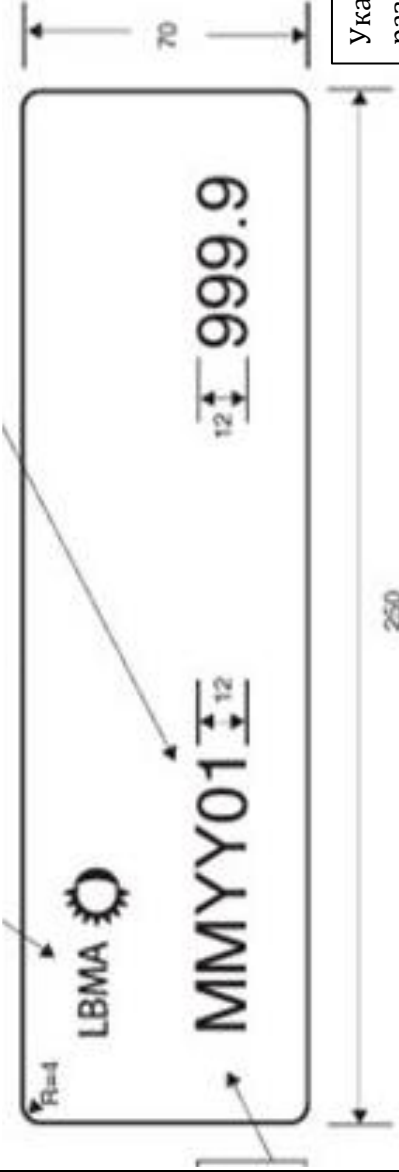
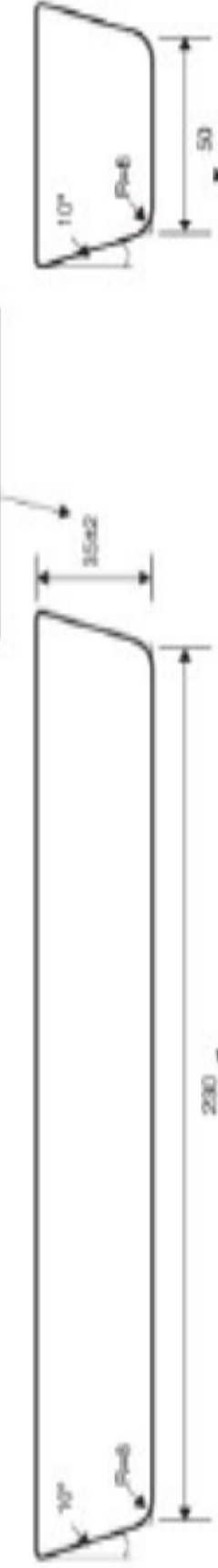


Рефинер: ЛБМА
Металл: Золото
Все размеры в мм
Дата чертежа: 01.01.2025.

Пример технического чертежа серебряного слитка Good Delivery с обозначением ММУУ (месяц и год производства) в виде отдельного штампа.



2. Серебряный слиток весом 1 000 унций (См. раздел «Общее описание слитков Good Delivery – Маркировка» относительно требования включать четырёхзначное обозначение ММУУ – месяц и год производства).

Пример технического чертежа серебряного слитка Good Delivery с обозначением ММУУ (месяц и год производства), добавленным в номер слитка.	
В качестве альтернативы 4-значному году, номер слитка может указывать год производства в виде первых четырёх символов.	В качестве альтернативы отдельному обозначению ММУУ, номер слитка может содержать месяц и год (ММУУ) производства — см. предыдущий чертёж.
 Technical drawing of a silver bar. The bar is rectangular with rounded corners. Dimensions: length 250, width 70. Markings: LBMA logo, ММУУ01, 12, 999.9. A callout points to the '12' marking: 'Символы, используемые для обозначения номера штриха, ММУУ и знака тонкости, должны иметь высоту шрифта не менее 12 мм.' Указывать допуски на размеры необязательно.  Technical drawing of a silver bar. The bar is rectangular with rounded corners. Dimensions: length 230, width 35±2. Markings: 10°, R=6, 50. A callout points to the '50' marking: 'Размеры нижней кромки должны быть измерены, чтобы не допустить острых углов.'	
Рефинер: ЛБМА Металл: Серебро Все размеры в мм Дата чертежа: 01.01.2025.	

Приложение F - Образец торцевой штамповки серебряных слитков

Представленная ниже схема не является обязательной, однако высота символов, используемых для номера слитка, года и пробирного клейма, должна составлять приблизительно 10 мм.

(См. общее описание слитков Good Delivery – Клейма – относительно требования указания ММYY).



Приложение G – Остаточные элементы

Определение остаточных элементов спектрографическим анализом

Заявители на статус GD и Аффинажные заводы, проходящие РАМ и использующие спектрографический анализ для определения проб материалов, несут ответственность за выявление и анализ всех остаточных элементов, присутствующих в их слитках или пробах (отбор расплавом).

Приведённый ниже список не является обязательным для Аффинажных заводов. Он лишь указывает элементы, на которые обычно обращают внимание арбитры при анализе образцов золота и серебра спектрографическими методами.

Остаточные элементы

	<u>Золото</u>	<u>Серебро</u>
Золото - Au		x
Серебро - Ag	x	
Платина - Pt	x	x
Палладий - Pd	x	x
Родий - Rh	x	
Иридий - Ir	x	
Рутений - Ru	x	
Алюминий - Al	x	x
As - мышьяк	x	x
Bi - висмут	x	x
Ca - кальций	x	x
Cd - кадмий	x	x
Co - кобальт	x	x
Cr - хром	x	x
Cu - медь	x	x
Fe - железо	x	x
In - индий		x
Mg - магний	x	x

Mn - марганец	x	x
Pb - свинец	x	x
Ni - никель	x	x
Sb - сурьма	x	x
Se - селен	x	x
Si - кремний	x	x
Sn - олово	x	x
Te - Теллур	x	x
Ti - титан	x	
Zn - цинк	x	x

Приложение Н – LBMA и руководство по использованию бренда Good Delivery

Руководство в этом документе направлено на то, чтобы аффинажные заводы поддерживали единообразное и корректное визуальное представление логотипа LBMA Good Delivery Refiner. Правильное применение этих правил поможет LBMA сформировать чёткое и последовательное восприятие бренда и укрепит его ценности.

Если аффинажному заводу требуется помощь по применению логотипа LBMA Good Delivery Refiner, следует связаться с PR-менеджером LBMA.

LBMA просит аффинажные заводы использовать версию логотипа LBMA Good Delivery Refiner 2018 года, предоставляемую по запросу вместе с данным руководством.

1. Руководство по использованию логотипа

LBMA предпочитает, чтобы аффинажные заводы по возможности использовали вертикальную (stacked) версию логотипа.

Логотип должен воспроизводиться только в двух цветах — золотом и серебряном, при этом название допускается чёрным или белым. Никогда не используйте другие цвета.

Вокруг логотипа следует сохранять свободное и чистое пространство для максимального визуального эффекта бренда.

Размещайте логотип отдельно от текста, графики и других элементов дизайна.

Минимальное свободное пространство между логотипом и краем страницы, упаковки или цветного поля должно строго соблюдаться.

Минимальный размер: логотип не должен быть меньше 24 мм в ширину для печатных материалов, чтобы он оставался читаемым.

Всегда обеспечивайте контраст между логотипом и фоном. Предпочтительно использовать белый или чёрный фон.

Никогда не используйте логотип без слов «Good Delivery Refiner» или любого другого логотипа LBMA.

2. Где можно использовать логотип Good Delivery Refiner?

Аффинажные заводы могут использовать логотип в соответствии с указанными правилами в следующих случаях:

- На сайте: в нижнем колонтитуле главной страницы, на отдельных страницах (например, продукты и услуги, Ответственное снабжение, страницы, связанные с сертификацией).
- В любых рекламных, маркетинговых и информационных материалах, включая бюллетени, брошюры и годовые отчёты.
- На фирменных бланках компании, например, на бланках писем и визитных карточках.
- В спецификациях для золотых и серебряных продуктов и сопроводительной документации для больших золотых слитков весом 400 унций и серебряных слитков 1 000 унций. Однако логотипы не должны использоваться на сертификатах для других золотых и серебряных продуктов так, чтобы это подразумевало одобрение или признание этих продуктов и/или услуг LBMA.
- Рядом с сертификатом LBMA RSP на сайте аффинажного завода.

3. Использование логотипа

Фирменный знак LBMA изящен и точен. Он отражает ключевые ценности LBMA: лидерство, честность и доверие.

Логотип LBMA Good Delivery Refiner является визуальным выражением бренда LBMA и основой его идентичности. Поэтому правильное использование логотипа имеет для LBMA большое значение.

Существуют вертикальная (stacked) и горизонтальная версии логотипа. Разработаны разные варианты для различных носителей, например CMYK для печати и RGB для онлайн-применения.



Приложение I – Процесс рассмотрения инцидентов

Любые инциденты или проблемы, которые могут поставить под сомнение надёжность Списка Good Delivery (GDL) и лондонского рынка драгоценных металлов, рассматриваются крайне серьёзно. LBMA имеет стандартную процедуру, которая позволяет систематически решать такие ситуации, чтобы поддерживать доверие к Списку в целом и в особенности к Программе ответственного снабжения (RSP).

Эта процедура применяется в ответ на репутационно значимый стимул. Она должна рассматриваться как итеративный процесс, особенно в ситуациях, когда появляется новая информация, либо когда ситуация обостряется или ухудшается.

1. Вкратце процедура выглядит следующим образом:
2. Получение/регистрация жалобы или проблемы
3. Обзор медиа и рынка
4. Проверка аудита RGG (или эквивалента)
5. Рассмотрение аудитором и взаимодействие
6. Юридическая экспертиза
7. Контакт с аффинажным заводом
8. Доклад и эскалация в Физический комитет и/или юридическая консультация
9. Действие/санкция
10. Публичное раскрытие информации
11. Извлечённые уроки

12. Коммуникация LBMA

Санкции могут включать: приостановку до урегулирования, или перевод в категорию «Бывший список» с немедленным вступлением в силу.

Последняя санкция приведёт к тому, что аффинажный завод не сможет поставлять слитки, что имеет крайне серьёзные деловые последствия.