

LBMA

СПИСОК GOOD DELIVERY

ПРАВИЛА

Условия включения в список аффинажных заводов Good Delivery

© The London Bullion Market Association (Лондонская ассоциация рынка драгоценных металлов),
январь 2026 г.

Содержание

Термины и определения

РАЗДЕЛ 1 – ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ И ОСНОВОПОЛАГАЮЩИЕ ПРИНЦИПЫ

РАЗДЕЛ 2 – ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 3 – ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ, СОЦИАЛЬНЫЕ И УПРАВЛЕНЧЕСКИЕ АСПЕКТЫ (ESG) /
ПРОИСХОЖДЕНИЕ СЛИТКОВ

РАЗДЕЛ 4 – ОБЕСПЕЧЕНИЕ КАЧЕСТВА

РАЗДЕЛ 5 – СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ И УПРАВЛЕНИЕ РИСКАМИ

РАЗДЕЛ 6 – ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ЖАЛОБЫ

Приложение А – Уполномоченные организации по взвешиванию золотых и серебряных слитков

Приложение В – Порядок взвешивания, упаковки и поставки

Приложение С – Весовые ведомости

Приложение D – Программа проактивного мониторинга (ПМ) – процедуры и критерии

Приложение E – Образцы технических чертежей

Приложение F – Образец торцевой маркировки серебряных слитков

Приложение G – Остаточные (примесные) элементы

Приложение H – Руководство по фирменному стилю LBMA и Good Delivery

Приложение I – Порядок рассмотрения инцидентов

Термины и определения

Термин	Определение
Уполномоченный взвешиватель (Approved Weigher)	Организация из перечня организаций, осуществляющих взвешивание золотых и серебряных слитков, чье весовое оборудование, процедуры и возможности соответствуют требованиям LBMA.
Слитки (Bars)	Слитки драгоценных металлов весом примерно 400 тройских унций (для золота) и примерно 1000 тройских унций (для серебра).
Исполнительный комитет (Executive Committee)	Орган, отвечающий за рассмотрение работы, предложенной/согласованной Советом директоров и его подкомитетами, в целях обеспечения эффективной работы LBMA. В отношении Списка Good Delivery Исполнительный комитет отвечает за: поддержание и развитие высоких стандартов Списка Good Delivery; обеспечение актуальности и полного исполнения свода правил; рассмотрение выявленных вопросов и определение дальнейших шагов; принятие окончательных решений по заявкам и статусу Good Delivery. Положения о полномочиях (TOR) Исполнительного комитета, Совета директоров и подкомитетов доступны на сайте LBMA.
Прежние списки (Former Lists)	Списки всех аффинажных заводов и/или их слитков, исключённых из Списка. Прежние списки включают: аффинажные заводы, прекратившие производство в указанных местах (слитки которых сохраняют статус Good Delivery, если они произведены до даты перевода в Прежний список); аффинажные заводы, чьи слитки более не принимаются как Good Delivery на лондонском рынке драгоценных металлов (с даты перевода в Прежний список); компании, занимающиеся только пробированием, которым ранее был присвоен статус Good Delivery (в настоящее время от аффинажных заводов требуется как способность аффинировать, так и способность пробировать металл на требуемом уровне).
Приостановление статуса Good Delivery (Suspension)	Аффинажные заводы, не соблюдающие стандарты и требования, установленные Правилами, могут иметь приостановленный статус Good Delivery до удовлетворительного урегулирования вопроса. В этот период любая новая продукция не считается Good Delivery.
Список Good Delivery (List / GDL)	Перечень аффинажных заводов золотых и серебряных слитков, признаваемых приемлемыми на лондонском рынке драгоценных металлов.
Good Delivery (GD)	Статус аффинажных заводов или слитков, включённых LBMA в Список(-ки) Good Delivery.
Физический комитет (Physical Committee)	Орган, отвечающий за контроль, развитие и защиту Списка Good Delivery, а также обеспечение соблюдения стандартов с акцентом на постоянное совершенствование и прозрачность рынка.
Рефери (Referees)	Аффинажные заводы, назначенные LBMA для оказания содействия в ведении системы Good Delivery.
Программа проактивного мониторинга (PAM)	Программа проактивного мониторинга, изложенная в Приложении D.
Программа ответственного снабжения (RSP)	Программа, созданная для аффинажных заводов Good Delivery в целях противодействия нарушениям прав человека, недопущения содействия конфликтам, а также соблюдения высоких стандартов противодействия отмыванию денег и финансированию терроризма. RSP формализует и объединяет существующие высокие стандарты due diligence среди аффинажных заводов Good Delivery.
Правила (Rules)	Правила, изложенные в настоящем Своде правил, включая Правила технических требований и Правила обеспечения качества.
Супервайзеры (Supervisors)	Лица, поддерживающие LBMA в рамках процесса подачи заявки GDL и удостоверяющие отбор проб методом окунания и операции по отливке слитков в рамках Программы проактивного мониторинга.
Хранилище(-а) (Vault(s))	Участник рынка (Market Making Member) LBMA, который также предоставляет третьим лицам услуги хранения и клиринга драгоценных металлов.

РАЗДЕЛ 1 – ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ И ОСНОВОПОЛАГАЮЩИЕ ПРИНЦИПЫ

1.1 Общие сведения и цель

1.1.1 Общие сведения

Список Good Delivery ("GDL" или "Список") разработан и ведётся Лондонской ассоциацией рынка драгоценных металлов ("LBMA"). Все аффинажные заводы, включённые в этот Список, именуются аффинажными заводами Good Delivery ("Аффинажные заводы"). Список способствует международному распространению и признанию слитков, производимых этими аффинажными заводами.

Включение в Список относится к конкретному аффинажному заводу в конкретном месте производства. Если заявитель желает зарегистрировать слитки, произведённые тем же аффинажным заводом в другом месте, требуется отдельная заявка.

Список является объектом авторского права LBMA. Воспроизведение и любое распространение Списка (полностью или частично, в любой форме) строго запрещено без предварительного письменного согласия LBMA, а любое такое использование Списка аффинажным заводом должно сопровождаться указанием на авторские права LBMA.

1.1.2 Цель

Цель настоящего свода правил – разъяснить требования, которые все аффинажные заводы обязаны соблюдать как при подаче заявки на аккредитацию LBMA, так и в дальнейшем на постоянной основе. Настоящий Свод правил включает:

- i. принципы, которым должны следовать все аффинажные заводы (Принципы);
- ii. правила технических требований;
- iii. правила обеспечения качества.

Пункты (ii) и (iii) вместе с настоящим Сводом совместно именуются Правилами.

В соответствующих случаях каждое отдельное Правило (П) сопровождается Рекомендацией (Р) для дополнительного разъяснения. Несоблюдение Рекомендации также может повлиять на статус Good Delivery аффинажного завода.

Нарушение Правила или Правил может повлечь исключение из Списка, как указано в разделе 1.4 (Обеспечение исполнения).

1.1.3 Изменения настоящих Правил

LBMA оставляет за собой право вносить изменения в настоящие Правила в любой момент. О любых изменениях будет своевременно сообщено, всем аффинажным заводам будет предоставлен разумный срок для их внедрения и соблюдения.

1.2 Принципы

Принципы отражают общий дух настоящего свода правил. Нарушение Принципа может повлечь исключение из Списка, как указано в разделе 1.4 (Обеспечение исполнения).

Принцип 1 – Добросовестность: Аффинажный завод обязан действовать добросовестно, включая соблюдение передовой и ответственной деловой практики.

Принцип 2 – Квалификация, осмотрительность и старание: Аффинажный завод обязан вести свою деятельность с должной квалификацией, осмотрительностью и старанием.

Принцип 3 – Управление и контроль: Аффинажный завод обязан принимать разумные меры для организации и контроля своей деятельности ответственным и эффективным образом, с адекватными системами управления рисками.

Принцип 4 – Финансовая устойчивость: Аффинажный завод обязан поддерживать достаточные финансовые ресурсы и вести надлежащий учёт.

Принцип 5 – Рыночное поведение: Аффинажный завод обязан соблюдать надлежащие стандарты рыночного поведения.

1.3 Правовые и комплаенс-вопросы

1.3.1 Применимое законодательство

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

Аффинажные заводы несут ответственность за принятие собственных 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 аффинажным заводам может потребоваться соблюдение национальных стандартов, касающихся производства золотых и серебряных слитков. Учитывая эту необходимость, LBMA стремится по возможности не делать настоящие Правила чрезмерно жёсткими. Именно поэтому некоторые положения настоящего свода правил представлены в виде рекомендаций по передовой практике и должны применяться, если это не запрещено национальными стандартами.

1.4 Обеспечение исполнения

Аффинажный завод может быть временно отстранён от участия в GDL либо окончательно исключён и переведён в Прежний список в случае устойчивого или серьёзного нарушения Принципов или Правил. Окончательное решение по данному вопросу, по своему усмотрению, принимает Sub-Board Group после проведения соответствующей проверки.

Примеры таких нарушений включают, помимо прочего:

- смена собственника аффинажного завода, при которой новые собственники не могут представить удовлетворительных доказательств своей добросовестности;
- устойчивое снижение материальной чистой стоимости (TNW) аффинажного завода ниже минимального порога;
- устойчивое снижение объёма производства аффинированного металла ниже установленного минимального порога;
- несоблюдение аффинажным заводом технических стандартов, изложенных в настоящем своде правил;
- прекращение производства аффинажным заводом либо его собственная просьба о переводе в Прежний список;
- ненадлежащее реагирование аффинажного завода на обоснованные жалобы клиентов;
- возбуждение в отношении аффинажного завода процедуры несостоятельности (банкротства);
- применение к аффинажному заводу уголовных или гражданских санкций, которые, по мнению LBMA, могут подорвать репутацию аффинажного завода либо нанести репутационный ущерб LBMA;
- наступление события, обстоятельства, условия или изменения, которые существенно и негативно влияют или могут разумно ожидаемо повлиять на деятельность аффинажного завода.

В случае перевода аффинажного завода в Прежний список слитки, произведённые им до даты перевода, могут по-прежнему считаться Good Delivery, за исключением случаев, когда причиной перевода в Прежний список является нарушение требований по ответственному снабжению и/или торговых и экономических санкций. LBMA оставляет за собой право исключить слитки из списка по истечении соответствующего периода в случаях прекращения производства.

Ранее включённый в Список слитков (определяемый его размерами и маркировкой) может быть переведён в Прежний список по одной или нескольким из указанных ниже причин, при этом аффинажный завод продолжает оставаться в Списке, но с изменённым слитком:

- форма или размеры слитка не соответствуют действующим требованиям;
- маркировка или размеры слитка были изменены. Например, аффинажный завод может изменить расположение маркировки на слитке с портретного на альбомный формат. К другим причинам таких изменений относятся, в частности, ребрендинг аффинажного завода (например, использование нового логотипа) или смена собственника (например, новое наименование).

Включение слитков в Список осуществляется по усмотрению Исполнительного комитета LBMA, который оставляет за собой право проводить любые проверки, которые он сочтёт необходимыми, в отношении заявителя.

1.5 Приостановление и восстановление статуса

1.5.1 Приостановление

Аффинажный завод, отстранённый от участия в GDL, переводится в Прежний список, если приостановление превышает 12-месячный период без удовлетворительного урегулирования.

Если в течение пятилетнего периода аффинажный завод дважды отстраняется от участия в GDL, дальнейшее приостановление не применяется, и аффинажный завод переводится в Прежний список.

1.5.2 Восстановление статуса

После удовлетворительного устранения причин приостановления аффинажный завод может подать заявку на восстановление статуса GD в следующем порядке:

- (i) заявка на восстановление, поданная в течение трёх лет с даты перевода в Прежний список после 12-месячного периода приостановления, подлежит рассмотрению с учётом (помимо прочего) соблюдения: требований RSP, включая проведение аудита ответственного снабжения, охватывающего период приостановления и нахождения в Прежнем списке; процедуры due diligence LBMA; Программы проактивного мониторинга;
- (ii) заявка на восстановление, поданная по истечении трёх лет с даты перевода в Прежний список после 12-месячного периода приостановления, требует прохождения полного процесса подачи заявки на статус Good Delivery.

1.5.3 Слитки Good Delivery

Если приостановление участия в GDL было вызвано торговыми и экономическими санкциями, то в случае восстановления статуса аффинажного завода в GDL слитки, произведённые в период приостановления, после восстановления статуса Good Delivery не считаются.

Исполнительный комитет LBMA оставляет за собой право принять окончательное решение.

1.6 Эскалация

От аффинажных заводов ожидается, что при первой возможности они проинформируют Главного технического директора или руководителя направления Good Delivery (совместно "группу GDL") о любом нарушении Правил или Принципов настоящего Свода правил. Непредставление информации о нарушении само по себе может рассматриваться как нарушение настоящих Правил и повлечь применение мер в соответствии с разделом 1.4.

РАЗДЕЛ 2 – ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

LBMA придаёт большое значение внешнему виду слитков, во-первых, по техническим причинам, изложенным ниже, а во-вторых, потому что поддержание высоких стандартов качества поверхности в целом свидетельствует о хорошем уровне контроля качества. Плохой внешний вид слитка, напротив, может указывать на недостаточный уровень стандартов аффинажа или пробирования.

Решение о соответствии слитка физическим стандартам лондонского рынка драгоценных металлов принимается руководителем каждого Хранилища, который обладает полной свободой усмотрения в отношении того, какие слитки следует принимать. LBMA способствует единообразию таких решений путём организации регулярных встреч руководителей Хранилищ и предоставления рекомендаций, позволяющих различать, с одной стороны, незначительные недостатки, а с другой – серьёзные дефекты, требующие отбраковки слитка.

2.1 Общее описание слитков Good Delivery

2.1.1 Взвешивание

ПРАВИЛО

Слитки должны взвешиваться в порядке, предусмотренном Приложением В, и в соответствии с процедурой, изложенной в Приложении С.

2.1.2 Метод отливки

ПРАВИЛО

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

- традиционный метод заливки расплавленного металла в формы; либо
- нетрадиционный метод расплавления гранул в индукционной туннельной установке, а для серебра – методом непрерывного литья.

Слитки, отливаемые в открытых формах, должны производиться за одну заливку.

Аффинажному заводу запрещается использовать закрытые формы или формы с литниками для отливки серебряных слитков. Ранее это допускалось, и некоторые старые слитки такого типа всё ещё могут встречаться на рынке, однако с 2008 года данный метод более не разрешён LBMA, главным образом из-за его склонности приводить к образованию скрытых внутренних полостей.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

- Аффинажные заводы, желающие перейти на вышеупомянутые нетрадиционные методы производства слитков, должны до внедрения представить предложение на рассмотрение Исполнительного комитета LBMA.
- Известно, что производство в туннельной печи сопряжено с риском возникновения плотностных дефектов/пористости, и этот риск должен быть сведён к минимуму.
- Исполнительный комитет LBMA может потребовать направить в Лондон два слитка, отлитых предложенным альтернативным методом, для визуального осмотра. После завершения осмотра слитки могут быть направлены Рефери для дальнейшего анализа на предмет соответствия спецификациям настоящих Правил. Расходы LBMA на осмотр и испытание слитков оплачивает аффинажный завод.

2.1.3 Форма

ПРАВИЛО

Слитки должны иметь форму слитка (то есть трапециевидное поперечное сечение как по длине, так и по ширине слитка) с достаточным скосом для удобства обращения, но без чрезмерного сужения нижней поверхности, при котором безопасное штабелирование слитков становится невозможным.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Слитки должны быть удобны и безопасны в обращении. При проектировании размеров своих слитков аффинажные заводы обязаны обеспечить их безопасное штабелирование. Правильность штабелирования и удобство обращения со слитком учитываются при его осмотре. Важно, чтобы кромки слитков не были острыми во избежание травм при обращении.

2.1.4 Внешний вид

ПРАВИЛО

Аффинажные заводы обязаны не допускать, особенно на верхней поверхности слитка, следующих дефектов:

- неровностей, таких как поверхностные раковины, трещины, отверстия или пузыри (в таких неровностях может скапливаться грязь и вода, что влияет на вес слитка, а накопившаяся вода может вызвать взрыв при переплавке слитков);
- чрезмерной усадки (то есть вогнутости верхней поверхности слитка и концентрических колец охлаждения), которая не должна существенно ухудшать читаемость маркировки слитка или безопасность его штабелирования;
- боковые поверхности и нижняя (меньшая) поверхность должны быть плоскими и достаточно гладкими (что не подразумевает зеркальной полировки) и свободными от раковин и наростов;
- чрезмерной слоистости, если она может привести к скоплению пыли или грязи и, соответственно, повлиять на зафиксированный вес слитка;
- чрезмерной послепроизводственной полировки, если она делает слиток слишком гладким и тем самым влияет на безопасность штабелирования слитков.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Слитки должны иметь надлежащий внешний вид. Для вновь производимых золотых слитков проковка недопустима, равно как и попытки скрыть дефекты, например, полировкой. В отдельных случаях допустимым может считаться использование мягкого молотка для устранения острого выступа. В отношении серебряных слитков признаётся, что иногда требуется незначительная проковка или иная поверхностная обработка, однако такая проковка не должна влиять на маркировку или форму слитка.

2.1.5 Маркировка

ПРАВИЛО

Маркировка слитков должна наноситься методом традиционного (давлением) штампования либо точечно-матричным (пневматическим) способом. Лазерная гравировка не допускается ни при каких обстоятельствах.

Вся маркировка должна включать:

- клеймо аффинажного завода (при необходимости для чёткой идентификации – включая указание местонахождения);
- клеймо пробирного учреждения;
- проба (аффинажные заводы обязаны применять единый шрифт для всех цифр);
- серийный номер (не более 11 цифр или символов);
- месяц и год изготовления, если они не включены в качестве первых цифр номера слитка. Формат – ММYY (ММГГ);
- использование нелатинских символов запрещено в серийных номерах, обозначении ММYY и обозначении пробы. Нелатинские символы могут быть допущены в логотипах и знаках для соответствия национальным стандартам;
- вся маркировка должна быть чёткой, а высота символов, используемых для обозначения пробы, даты и серийного номера, должна составлять не менее 12 мм.

Все клейма и маркировка на верхней поверхности слитка должны располагаться на расстоянии не менее 10 мм от края слитка. (Новое правило применяется ко всем новым изменениям слитков и заявителям GDL с 1 января 2026 года. Правило не распространяется на действующие аффинажные

заводы Good Delivery. Действующим аффинажным заводам будет предложено внести изменения в рамках будущих заявок на изменение слитка.)

Учтены следующие требования:

- Прочность и долговечность – маркировка должна быть прочной и читаемой на протяжении всего срока службы слитка.
- Читаемость – маркировка должна быть читаемой в обычных условиях хранилища.

Золотые слитки должны маркироваться на большей из двух основных поверхностей (поверхность отливки в верхней части формы) методом традиционного (давлением) штампования или точечно-матричного (пневматического) способа. При использовании пневматического способа маркировка должна быть не менее чёткой и не менее долговечной, чем при традиционном штамповании.

Серебряные слитки могут в качестве альтернативы маркироваться на торце слитка таким образом, чтобы маркировка читалась сверху вниз (см. Приложение F).

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Любой аффинажный завод, намеревающийся изменить маркировку своих слитков, включая метод маркировки, обязан уведомить группу GDL не менее чем за месяц и предоставить технический чертёж предлагаемого нового слитка с указанием предполагаемой даты внедрения. Все изменения должны быть одобрены Исполнительным комитетом LBMA до их внедрения аффинажным заводом. Все изменения слитков должны вводиться с первого числа месяца.

Непредставление данных материалов заблаговременно может привести к отказу в приёме слитков по прибытии в Хранилище. Для аффинажных заводов, размеры слитков которых в настоящее время не соответствуют рекомендуемым LBMA размерам, переход от штампования давлением к точечно-матричной маркировке повлечёт требование о приведении слитков в соответствие с рекомендуемым диапазоном размеров.

С января 2019 года аффинажные заводы обязаны указывать на слитке месяц и год производства в формате ММYY. Это может быть отдельное клеймо либо первые четыре цифры серийного номера. Формат должен быть ММYY, например, январь 2019 года обозначается как 0119.

2.1.6 Обозначение веса

ПРАВИЛО

Настоятельно не рекомендуется наносить на слитки обозначение веса, однако если такая маркировка нанесена, должна быть указана единица измерения.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Для справки: при взвешивании слитков Уполномоченным взвешивателем зафиксированный им вес, который может отличаться от веса, определённого первоначальным аффинажным заводом, имеет приоритет. Кроме того, любое изменение веса слитка в результате последующего обращения или отбора проб может привести к расхождению между весом, указанным в весовой ведомости, и весом, обозначенным на слитке.

2.1.7 Спецификации слитка Good Delivery

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

Золотые слитки

ПРАВИЛО

Физическая поставка по сделке loco London по золоту осуществляется слитком, соответствующим следующим спецификациям:

Вес

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

Полный вес слитка должен указываться в тройских унциях, кратно 0,025, с округлением в меньшую сторону до ближайшей 0,025 тройской унции.

Размеры

Допустимые диапазоны размеров золотого слитка:

- Длина (верх): 250 мм +/- 40 мм. Угол скоса: 5°–25°.
- Ширина (верх): 70 мм +/- 15 мм. Угол скоса: 5°–25°.
- Высота: 35 мм +/- 10 мм.

Угол скоса – степень наклона боковых и торцевых поверхностей слитка, выражаемая углом отклонения от вертикали.

Проба: минимально допустимая проба – 995,0 промилле чистого золота.

Маркировка

- Серийный номер слитка (см. дополнительные пояснения в разделе 2.1.5 выше).
- Клеймо аффинажного завода.
- Проба (с точностью до четырёх значащих цифр*).
- Для слитков, произведённых начиная с января 2019 года, – год и месяц изготовления (см. дополнительные пояснения в разделе 2.1.5 выше).

*С января 2018 года золотые и серебряные слитки могут маркироваться с точностью до пяти значащих цифр, если это требуется национальными стандартами. При этом обязательно наличие точки или запятой в качестве разделителя во избежание путаницы и неоднозначных дополнений. В весовой ведомости указываются только четыре значащие цифры.

Серебряные слитки

ПРАВИЛО

Физическая поставка по сделке loco London по серебру осуществляется слитком, соответствующим следующим спецификациям:

Вес

1000 тройских унций (примерно 32 кг) с допустимым отклонением +/- 10%.

Слитки, произведённые до 1 января 2025 года, весом в прежнем более широком диапазоне от 750 до 1100 тройских унций, продолжают приниматься, однако ожидается их постепенный вывод из обращения по мере сокращения их количества в хранилищах до минимума.

Слитки, произведённые до 1 января 2008 года, весом в прежнем более широком диапазоне от 500 до 1250 тройских унций, продолжают приниматься, однако ожидается их постепенный вывод из обращения по мере сокращения их количества в хранилищах до минимума.

Полный вес слитка должен указываться в тройских унциях, кратно 0,10, с округлением в меньшую сторону до ближайшей 0,10 тройской унции.

Размеры

Допустимые диапазоны размеров серебряного слитка:

- Длина (верх): 300 мм +/- 50 мм. Угол скоса: 5°–15°.
- Ширина (верх): 130 мм +/- 20 мм. Угол скоса: 5°–15°.
- Высота: 80 мм +/- 20 мм.

Проба: минимально допустимая проба – 999,0 промилле чистого серебра.

Маркировка

- Серийный номер слитка (см. дополнительные пояснения в разделе 2.1.5 выше).
- Клеймо аффинажного завода.
- Проба, выраженная с точностью до трёх или четырёх значащих цифр*.

- Для слитков, произведённых начиная с января 2019 года, – месяц и год (ММYY) изготовления (см. дополнительные пояснения в разделе 2.1.5 выше).

*С января 2018 года слитки могут маркироваться с точностью до пяти значащих цифр, если это требуется национальными стандартами. При этом обязательно наличие точки или запятой в качестве разделителя во избежание путаницы. В таких случаях в весовой ведомости указываются только четыре значащие цифры.

2.2 Изменение размеров или маркировки слитков

ПРАВИЛО

Если аффинажный завод намерен изменить:

- размеры своих слитков; либо
- зарегистрированную маркировку на своих слитках,

он обязан уведомить группу GDL не менее чем за месяц и предоставить технический чертёж предлагаемого нового слитка с указанием предполагаемой даты внедрения. Все изменения должны быть одобрены Исполнительным комитетом LBMA до их внедрения аффинажным заводом.

Все изменения слитков должны вводиться с первого числа месяца.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Любое изменение слитков аффинажного завода влечёт требование о полном соответствии новых слитков спецификациям маркировки и размеров, изложенным в настоящих Правилах, при этом аффинажный завод обязан получить одобрение Исполнительного комитета LBMA до внедрения изменений. Исполнительный комитет LBMA оставляет за собой право отклонить любые такие изменения.

Технические чертежи предлагаемого нового слитка должны быть представлены на утверждение Исполнительному комитету LBMA. После утверждения чертежей и запуска производства нового слитка аффинажный завод обязан направить Исполнительному комитету LBMA электронные изображения нового слитка в плановом и перспективном видах. Описание требуемых чертежей и фотографий см. в Приложении E.

Несоблюдение вышеуказанных требований приведёт к отказу в приёме любых неутверждённых изменённых слитков для поставки на лондонский рынок драгоценных металлов и может повлечь приостановление статуса или исключение аффинажного завода из Списка.

Указанные выше размеры слитков являются обязательными для новых аффинажных заводов. Для аффинажных заводов, уже включённых в Список, слитки которых были впервые произведены до января 2008 года и не соответствуют указанным размерам, их слитки продолжают приниматься. Однако если аффинажный завод намерен изменить размеры или маркировку слитков, он обязан обеспечить соответствие новых слитков указанным диапазонам размеров. Если аффинажный завод намерен изменить только маркировку без изменения размеров, LBMA предоставляет ему шестимесячный льготный период для изменения размеров, в течение которого могут использоваться существующие формы, пока не будут получены новые.

2.3 Слитки, не соответствующие статусу Good Delivery

ПРАВИЛО

Если слитки не соответствуют техническим требованиям, изложенным в настоящих Правилах, аффинажный завод обязан нанести на слитки маркировку NGD (Non-Good Delivery, то есть не соответствующие статусу Good Delivery) рядом с одобренным LBMA клеймом производителя.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Настоящее правило касается слитков, произведённых в общей форме слитка, но которые из-за их предполагаемого использования (например, слитки, произведённые для прямой поставки промышленному потребителю в качестве сырья) не соответствуют техническим требованиям Good Delivery (например, из-за худшего внешнего вида или маркировки, не соответствующей стандарту).

2.4 Независимая экспертиза

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Если слитки поставлены на лондонский рынок драгоценных металлов, и принимающее Хранилище полагает, что они не соответствуют каким-либо техническим требованиям настоящих Правил, Хранилище может обратиться к LBMA с просьбой назначить независимых инспекторов для осмотра слитков и вынесения заключения об их пригодности для целей Good Delivery.

Во избежание сомнений, любой предполагаемый получатель слитков, независимо от мнения инспектора относительно состояния слитка, имеет безусловное право отказаться от приёмки слитка, если руководитель Хранилища считает, что слиток не соответствует стандартам Good Delivery, установленным настоящими Правилами.

РАЗДЕЛ 3 – ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ, СОЦИАЛЬНЫЕ И УПРАВЛЕНЧЕСКИЕ АСПЕКТЫ (ESG) / ПРОИСХОЖДЕНИЕ СЛИТКОВ

Все слитки Good Delivery в настоящее время соответствуют экологическим, социальным и управленческим (ESG) требованиям в рамках Руководства по ответственному золоту (Responsible Gold Guidance), которое может периодически изменяться.

LBMA признаёт усилия действующих аффинажных заводов Good Delivery и растущее значение, которое эти аффинажные заводы придают ESG-обязательствам. Разработан критерий, позволяющий аффинажным заводам, стремящимся выдвигать дополнительные ESG-заявления и обеспечивать дополнительную прозрачность и информацию о происхождении, подавать заявку на включение в дополнительный список Good Delivery. Аффинажные заводы подтверждают своё согласие соблюдать этот критерий, который может обновляться и изменяться с течением времени.

ПРАВИЛО

Для рассмотрения заявки на включение в дополнительный список Good Delivery аффинажные заводы обязаны соблюдать критерии и стандарты, изложенные в документе "Заявка и процедуры ESG/происхождения".

РАЗДЕЛ 4 – ОБЕСПЕЧЕНИЕ КАЧЕСТВА

Долгосрочная жизнеспособность аффинажного завода и его способность соответствовать стандартам Good Delivery, в особенности реагировать на обоснованные жалобы относительно качества слитков, требуют наличия минимального годового объёма производства и финансовой устойчивости. Кроме того, аффинажные заводы должны проходить постоянный мониторинг своего производства для обеспечения соответствия техническим требованиям, изложенным в настоящих Правилах.

Аффинажные заводы обязаны соблюдать все положения настоящего раздела. Несоблюдение может повлечь приостановление статуса или исключение аффинажного завода из Списка.

4.1 Объём производства и материальная чистая стоимость (МЧС)

4.1.1 Минимальные требования

ПРАВИЛО

Аффинажные заводы обязаны соблюдать следующие минимальные требования к Объёму производства и МЧС либо предоставить гарантийное письмо от материнской компании, которая будет в полной мере поддерживать и урегулировать любую проблему производства:

Показатель	Описание
Материальная чистая стоимость (МЧС)	Чистая финансовая стоимость аффинажного завода. Все аффинажные заводы обязаны иметь МЧС не менее 15 000 000 фунтов стерлингов.
Объём производства (Throughput)	Годовой объём аффинированного производства аффинажного завода. Текущие минимальные пороговые значения составляют 10 тонн в год по золоту и 50 тонн в год по серебру. Аффинажные заводы, включённые в Список по одному металлу как побочному продукту (применимо только к действующим аффинажным заводам GD), обязаны соблюдать годовые пороговые значения, изложенные в критериях подачи заявки.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

LBMA признаёт, что в любом финансовом году могут возникать временные обстоятельства, приводящие к снижению представленных аффинажным заводом данных по Объёму производства или МЧС, в результате чего аффинажный завод не соответствует требуемым пороговым значениям.

В связи с этим все годовые данные, представляемые аффинажным заводом LBMA, будут рассматриваться на основе скользящего трёхлетнего среднего, что означает анализ тенденций во времени. Это будет применяться со следующими последствиями:

- 1 период (финансовый год) < порогового значения = аффинажный завод включается в контрольный список;
- 2 последовательных периода < порогового значения = аффинажный завод уведомляется;
- 3 последовательных периода < порогового значения = аффинажный завод обязан представить план исправления ситуации, невыполнение чего может привести к переводу аффинажного завода в Прежний список.

4.1.2 Отчётность

ПРАВИЛО

Аффинажные заводы обязаны представлять данные об Объёме производства и аудированную МЧС Исполнительному комитету LBMA в течение трёх месяцев после окончания своего финансового года. Аффинажные заводы обязаны подтверждать, какая часть Объёма производства пришлась на крупные слитки.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Аффинажные заводы подлежат ежегодной проверке на основе представленных данных об Объёме производства и МЧС. Любые запросы о продлении данного срока рассматриваются в индивидуальном порядке по усмотрению Исполнительного комитета LBMA.

Если аффинажный завод сталкивается с существенным и устойчивым снижением объёмов аффинированного производства или своей МЧС относительно минимальных пороговых значений, он обязан незамедлительно проинформировать Исполнительный комитет LBMA о: (i) причинах снижения и, при необходимости, вероятных будущих показателях; (ii) предпринимаемых мерах; и (iii) предполагаемых сроках возврата объёмов производства к прежнему уровню.

Непредставление полной и своевременной информации о причинах длительного снижения Объёма производства или МЧС может повлечь приостановление статуса или исключение аффинажного завода из Списка.

LBMA использует данные об Объёме производства и МЧС исключительно в целях мониторинга жизнеспособности бизнеса аффинажного завода. Такие данные хранятся в строгой конфиденциальности и не передаются третьим лицам.

4.2 Корпоративные изменения

ПРАВИЛО

Аффинажный завод обязан уведомить Исполнительный комитет LBMA не менее чем за месяц, предоставив все соответствующие сведения, если он намерен изменить:

- местонахождение аффинажного завода;
- собственника или лицо, осуществляющее контроль (включая реструктуризацию группы);
- изменения в производственных процессах.

Несоблюдение данного требования может поставить под угрозу любую продукцию, произведённую в период с момента изменения до уведомления Исполнительного комитета LBMA и утверждения изменения.

В случае изменения местонахождения аффинажный завод обязан выполнить следующий порядок действий (не ограничиваясь им) до начала производства на новом месте:

- назначить супервайзера Good Delivery для удостоверения отливки слитков;
- пройти раунд Проактивного мониторинга в течение 12 месяцев (если очередной цикл ещё не наступил);
- провести аудит ответственного снабжения (при изменении источника сырья).

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Исполнительный комитет LBMA оставляет за собой право в подобных случаях потребовать от компании аффинажного завода подачи новой заявки.

4.3 Проактивный мониторинг

ПРАВИЛО

Аффинажные заводы обязаны соблюдать требования Программы проактивного мониторинга (ПМ), изложенной в Приложении D. Возможно предоставление продления сроков.

По запросу аффинажные заводы обязаны предоставлять пробу методом окунания из обычной производственной плавки, которая проверяется контрольным пробированием одним из Рефери.

Если аффинажный завод не проходит два последовательных раунда Проактивного мониторинга, он немедленно отстраняется от участия.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Перечень Рефери можно найти на сайте LBMA в разделе Правил Good Delivery.

LBMA ведёт программу мониторинга качества производства и способности аффинажных заводов к пробированию. Способность аффинажного завода отливать слитки GD также должна подтверждаться в ходе процесса ПМ, который проводится раз в три года. Аффинажный завод получит от

Исполнительного комитета LBMA письмо с указанием пройти процесс ПМ примерно к третьей годовщине его первого включения в Список.

Необходимо предоставить доказательства в фотографической или видеоформе, которые рассматриваются Супервайзером и включаются в его отчёт. Перечень Супервайзеров можно найти на сайте LBMA в разделе Правил Good Delivery.

Исключения из требования о назначении Супервайзера для удостоверения отливки слитков могут применяться к аффинажным заводам, регулярно поставляющим продукцию на лондонский рынок драгоценных металлов или другие подобные признанные физические рынки. Особый порядок применяется к аффинажным заводам, производящим и реализующим только золото "четыре девятки" (999.9) (см. Приложение D).

4.4 Повторное испытание слитков

ПРАВИЛО

По требованию LBMA аффинажные заводы обязаны за свой счёт предоставлять слитки для повторного испытания.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

LBMA может потребовать от аффинажного завода направить слитки в Хранилище для осмотра и испытания, если:

- аффинажный завод не в состоянии продемонстрировать требуемую компетентность в пробировании, выявленную в ходе процесса ПМ; либо
- внешний вид слитков аффинажного завода вызывает опасения.

Метод испытания

Как правило, применяются методы осмотра и испытания, установленные в процессе подачи заявки.

Аффинажный завод обязан оплатить расходы на страхование и доставку слитков в Хранилище. Если последующий осмотр комиссией Хранилищ или иных специалистов, назначенных LBMA, признан удовлетворительным, LBMA выставит аффинажному заводу соответствующий счёт. Однако если осмотр Хранилища указывает на необходимость дальнейшего испытания слитков Рефери, может взиматься дополнительная плата за покрытие расходов на доставку слитков Рефери и их испытание.

Отказ от участия в ПМ или отказ от предоставления слитков для повторного испытания влечёт приостановление статуса или исключение аффинажного завода из Списка.

4.5 Ежегодный сбор за обслуживание

ПРАВИЛО

Аффинажные заводы обязаны уплатить сбор за обслуживание LBMA в течение 30 дней с даты выставления счёта.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Размер сборов за включение в список по одному или двум металлам, а также за включение в список по двум типам слитков можно найти на сайте LBMA. Счета на оплату сборов выставляются аффинажным заводам в начале календарного года.

В случае просрочки платежа сбор увеличивается на 20%.

Если аффинажный завод не уплачивает сбор в течение 90 дней с даты выставления счёта, он может быть немедленно отстранён от участия в Списке и впоследствии исключён из него.

РАЗДЕЛ 5 – СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ И УПРАВЛЕНИЕ РИСКАМИ

Аффинажные заводы обязаны иметь эффективную систему корпоративного управления, обеспечивающую подотчётность и надзор за деятельностью аффинажного завода. Аффинажные заводы также должны располагать системой комплаенса и управления рисками, обеспечивающей надёжную среду контроля и соответствия требованиям, которая позволяет выявлять и управлять рисками, связанными с их участием на рынке.

Настоящий раздел устанавливает минимальные Правила, которые каждый аффинажный завод обязан соблюдать для обеспечения надлежащего управления своими рисками. Различные положения настоящего раздела также подкрепляются подробными политиками, применимыми ко всем аффинажным заводам, например, Глобальным кодексом драгоценных металлов ("Кодекс") и Программой ответственного снабжения ("RSP"). Настоящий раздел не заменяет положения Кодекса или RSP.

Несоблюдение требований настоящего раздела может повлечь приостановление статуса или исключение аффинажного завода из Списка. Если аффинажный завод переводится в Прежний список на основании настоящего раздела, он не вправе повторно подать заявку в течение как минимум пяти лет с даты исключения.

5.1 Системы управления и контроля

ПРАВИЛО

Аффинажный завод обязан принимать разумные меры для создания и поддержания систем и средств контроля, соответствующих характеру его деятельности. Это включает, помимо прочего, наличие:

- функции комплаенса и управления рисками;
- чёткого и надлежащего распределения существенных обязанностей между директорами и старшими руководителями.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Деятельность и дела аффинажного завода должны надлежащим образом контролироваться директорами, соответствующими старшими руководителями и руководящим органом компании. LBMA фиксирует контактные данные старшего директора и сотрудника по комплаенсу. Обо всех изменениях этих данных необходимо незамедлительно уведомлять Исполнительный комитет LBMA.

5.2 Глобальный кодекс драгоценных металлов

ПРАВИЛО

Все аффинажные заводы обязаны подтвердить соблюдение Кодекса в полном объёме и неукоснительно его соблюдать.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Подтверждение этого должно быть представлено вместе с документацией по заявке. Всем аффинажным заводам рекомендуется применять Кодекс на пропорциональной основе. Это не означает применения разных стандартов, а лишь то, что система и среда контроля, подходящие для крупного многометалльного аффинажного завода, могут быть неприменимы для небольшого аффинажного завода.

5.3 Ответственное снабжение

ПРАВИЛО

Аффинажные заводы обязаны соблюдать требования RSP.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Все аффинажные заводы обязаны ежегодно проходить аудит у уполномоченного поставщика услуг, предусмотренного RSP, чтобы сохранять место в Списке.

Аудиты, подтверждающие соответствие требованиям RSP, должны быть представлены до аккредитации GD. После этого аффинажные заводы обязаны представлять последние отчёты об аудите Исполнительному комитету LBMA в течение трёх месяцев после окончания своего финансового года. Эти отчёты публикуются вместе с записью соответствующего аффинажного завода в Списке на сайте LBMA. Подробную информацию о RSP можно найти на сайте LBMA.

Аффинажные заводы GDL обязаны проходить периодические проверки соответствия требованиям и ответственного снабжения по запросу.

5.4 Экономические и торговые санкции

ПРАВИЛО

Слитки должны быть пригодны для поставки и хранения любым лицом, включая лицо, подпадающее под определение "лица США" в санкционном законодательстве США, без нарушения каких-либо санкционных списков ООН, ЕС, США, Великобритании или иных применимых экономических и/или торговых санкций, а также без принуждения какого-либо лица к нарушению санкционных списков ООН, ЕС, США, Великобритании или иных применимых санкций (совместно "Санкционный режим").

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Аффинажные заводы обязаны соблюдать все применимые санкционные списки в сфере экономики/торговли, и им настоятельно рекомендуется обращаться за юридической консультацией в соответствующих случаях.

Нарушение Санкционного режима влечёт немедленное исключение из Списка.

5.5 Порядок рассмотрения инцидентов

ПРАВИЛО

Аффинажные заводы обязаны сотрудничать в рамках любого Порядка рассмотрения инцидентов, инициированного LBMA.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

11-этапный Порядок рассмотрения инцидентов LBMA (определён в Приложении I) применяется в ответ на любой сигнал репутационного характера. Информация может поступать из различных источников (торговые ассоциации, правоохранительные органы, рыночная разведка и т. д.), и LBMA стремится, по возможности, получить подтверждающие сведения в рамках данного процесса. Ввиду деликатности вопроса LBMA может сохранять конфиденциальность процесса до урегулирования проблемы. Формальный порядок подробно изложен в Приложении I.

5.6 Фирменный стиль GDL и авторские права

ПРАВИЛО

Любое использование фирменного стиля LBMA GD аффинажным заводом должно быть одобрено LBMA и соответствовать Руководству по фирменному стилю (см. Приложение H).

ПРАВИЛО

Список является объектом авторского права LBMA. Воспроизведение и распространение Списка (полностью или частично, в любой форме) строго запрещено без предварительного письменного согласия LBMA, а любое такое использование Списка аффинажным заводом должно сопровождаться указанием на авторские права LBMA.

РАЗДЕЛ 6 – ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ЖАЛОБЫ

6.1 Ресурсы

Дополнительную информацию и рекомендации можно получить из следующих источников:

- сайт LBMA
- сайт визуального руководства (Visual Guide)
- LBMA Good Delivery
- Глобальный кодекс драгоценных металлов

Любые конкретные вопросы или запросы на разъяснение относительно Списка, технических требований, процедур подачи заявки или условий включения в Список следует направлять в группу GDL по адресу: GDL@lbma.org.uk.

6.2 Порядок рассмотрения жалоб

Аффинажные заводы вправе напрямую сообщать LBMA о своих замечаниях относительно процедуры. Жалобы должны подаваться в письменной форме сотруднику по комплаенсу и сопровождаться подтверждающими доказательствами. Сотрудник по комплаенсу рассматривает обстоятельства жалобы, а о результате официально уведомляются все заинтересованные стороны.

Приложение А – Уполномоченные организации по взвешиванию золотых и серебряных слитков

Следует отметить, что LBMA не осуществляет одобрение Хранилищ, а включение в Список уполномоченных взвешивателей относится исключительно к взвешиванию указанными организациями золотых и серебряных слитков в соответствии со стандартами, установленными LBMA.

Включение в настоящий список не является и не подразумевает какого-либо заявления или гарантии со стороны LBMA относительно кредитоспособности либо качества предоставляемых услуг или товаров, а также соответствия каким-либо спецификациям. LBMA не несёт ответственности за какой-либо прямой или косвенный ущерб, вызванный использованием данного списка или доверием к нему, независимо от того, вызван ли он небрежностью или иным образом.

Компания	Адрес
Bank of England (только золото)	Threadneedle Street, Лондон EC2R 8АН
Brink's Ltd	Предоставляется по запросу
Citi	Citigroup Centre, 33 Canada Square, Лондон, E14 5LB
HSBC Bank Plc Лондон	Level 4, 8 Canada Square, Лондон E14 5HQ
ICBC Standard Bank Plc	20 Gresham Street, Лондон EC2V 7JE
Malca-Amit Commodities Ltd	Предоставляется по запросу
JP Morgan Chase	25 Bank Street, Canary Wharf, Лондон E14 5JP
Loomis International Ltd	Предоставляется по запросу

Приложение В – Порядок взвешивания, упаковки и поставки

1. Порядок взвешивания

Золото

Слитки взвешиваются на рычажных весах либо на электронных весах.

Рычажные весы

Слитки взвешиваются на рычажных весах с использованием латунных или стальных гирь различных размеров, подлежащих регулярной поверке. Также допускается использование равноплечих прецизионных весов с магнитным демпфированием либо модуля, добавляющего магнитное демпфирование к существующим рычажным весам.

При использовании латунных гирь минимально требуется регулярная перекрёстная проверка точности 400-унциевой латунной гири с помощью 400-унциевой стальной гири. На рынке всё больше признаётся, что латунные гири подвержены износу и со временем менее точны по сравнению со стальными. Поэтому LBMA рекомендует для взвешивания золота использовать все гири до 50 унций, а также 400-унциевую гирию, изготовленные из нержавеющей стали, а не из латуни.

В практике LBMA и рынка золотые слитки взвешиваются с кратностью 0,025 тройской унции, и это, соответственно, наименьшая используемая единица веса.

Для того чтобы золотой слиток "перевесил чашу весов", необходимо, чтобы при установке правильного веса на весы стрелка индикатора рычажных весов отклонилась не менее чем на два деления в пользу слитка.

Одно деление на золотых рычажных весах соответствует 0,001 тройской унции. Таким образом, золотой слиток должен весить не менее чем на 0,002 тройской унции больше заявленной кратности 0,025, чтобы считаться "перевесившим чашу весов".

Если слиток не "перевешивает чашу весов", его вес уменьшается на 0,025 тройской унции.

Признавая, что существуют и иные процедуры взвешивания, для определения веса золотых слитков, поставляемых на лондонский рынок драгоценных металлов, применяется описанная выше процедура.

Электронные весы

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

- способны взвешивать золотые слитки Good Delivery, как это определено LBMA, в диапазоне веса от 350 тройских унций (10,886 кг) до 430 тройских унций (13,375 кг). Диапазон взвешивания не должен уменьшаться за счёт веса упомянутого ниже защитного упора; то есть диапазон тары должен составлять 100% диапазона взвешивания;
- способны получить маркировку CE в соответствии со всеми применимыми директивами Совета ЕС;
- цена поверочного деления (e) $\leq 0,1$ г;
- разрешающая способность (d) $\leq 0,01$ г;
- неопределённость измерения при калибровке менее 0,05 г;
- значения разрешающей способности (d) должны отображаться на цифровом электронном устройстве вывода (например, RS232C, USB) после законной поверки весов;
- способны отображать переведённый в метрическую систему вес в тройских унциях с цифровым интервалом не более 0,0005 тройской унции;
- коэффициент перевода: 1 тройская унция = 31,1034768 г, что является принятым законным метрологическим коэффициентом;
- класс точности (согласно Директиве Совета ЕС 2009/23/ЕС) должен быть класса I;

- должна быть предусмотрена возможность регулировки и калибровки пользователями с помощью 400-унциевой стальной гири класса F1. Значение гири должно вводиться в цифровом виде в кг;
- весы должны иметь внутренние калибровочные массы, обеспечивающие автоматическую или полуавтоматическую регулировку/калибровку;
- должна быть предусмотрена возможность корректировки номинального значения внутренних масс путём ввода измеренного значения в кг из сертификата калибровки стальной гири. Номинальное значение гири составляет 400 тройских унций;
- должна быть предусмотрена возможность включения/выключения автоматизированной функции внутренних масс;
- весы должны иметь плоский защитный упор диаметром примерно 80 мм, на который помещаются золотые слитки для взвешивания;
- защитный упор должен быть единственной частью весов, подверженной непосредственному воздействию при взвешивании;
- весовые части весов должны быть защищены от воздействия сквозняков;
- должна быть предусмотрена возможность поверки в диапазоне от 15 до 25 градусов по Цельсию;
- должна быть предусмотрена возможность разделения индикатора/клавиатуры весов и весовой платформы, чтобы вибрации при использовании клавиатуры не передавались на платформу;
- весы должны быть оснащены внутренней, юридически значимой для торговли памятью для сохранения веса (кг), даты, времени, серийного или партийного номера и номера операции;
- весы должны соответствовать европейскому стандарту EN 45501 и международной рекомендации OIML R76;
- весовой механизм весов должен быть прочным и способным выдерживать взвешивание нескольких тонн слитков ежедневно;
- среднее время стабилизации при каждом взвешивании – 1,0 секунда;
- среднее время отклика – 1,5 секунды;
- требования к электропитанию: 230 В переменного тока или 115 В переменного тока +15%, - 20%;
- степень защиты IP20;
- время прогрева после подключения к электропитанию ≤ 2 часов.

Серебро

Слитки взвешиваются на электронных весах.

Электронные весы

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

- способны взвешивать серебро от 500 до 1250 тройских унций;
- поверочный интервал ЕС не более 0,1 тройской унции;
- разрешающая способность менее 0,1 тройской унции;
- наличие внутренней калибровочной гири, активируемой автоматически или с клавиатуры – калибровка должна выполняться ежедневно;
- максимальная погрешность эксцентриситета не более 0,02 тройской унции;
- максимальное отклонение линейности не более 0,02 тройской унции;
- повторяемость не более 0,02 тройской унции;
- неопределённость измерения при калибровке менее 0,05 тройской унции;

- способность к прохождению поверки средств измерений для взвешивания серебра (то есть весы класса I или II, имеющие национальный сертификат или сертификат типового одобрения ЕС).

Электронные весы должны находиться под постоянным напряжением питания. Если по какой-либо причине весы были отключены от сети или выключены, их не следует использовать, пока они не находились под напряжением питания в течение как минимум одного часа.

Электронные весы, используемые для взвешивания серебра, как правило, отображают вес в тройских унциях с точностью до двух знаков после запятой. Ввиду неопределённости второго десятичного знака зафиксированный вес округляется до ближайшего меньшего деления 0,1 тройской унции, если второй десятичный знак меньше 5. Таким образом, слиток, показывающий на весах вес 1000,95, будет зафиксирован как 1000,9 тройской унции, тогда как слиток, показывающий 1000,94, будет зафиксирован как 1000,8. Примеры определения лондонского веса см. в Приложении С.

2. Поставка и упаковка

Аффинажные заводы обязаны соблюдать следующие требования к поставке и упаковке стандартных золотых и серебряных слитков, предназначенных для лондонского рынка драгоценных металлов:

Покупатель или иная сторона, принимающая поставку металла, не вправе, при отсутствии прямого соглашения об ином со стороной, осуществляющей поставку, требовать определённый бренд слитков при приёме.

Если поставленный бренд соответствует требованиям Good Delivery, но не отвечает требованиям стороны, принимающей поставку, то, при отсутствии прямого соглашения об ином со стороной, осуществляющей поставку, сторона, принимающая поставку, несёт расходы по переплавке и/или аффинажу либо замене.

Слитки, не соответствующие техническим требованиям настоящих Правил, могут продаваться или поставляться на рынке, однако сторона, осуществляющая поставку таких слитков, несёт расходы по приведению их в соответствие со статусом Good Delivery, если это потребуется.

Все физические металлы, поставляемые на лондонский рынок драгоценных металлов или в его пределах, должны быть упакованы безопасным образом на подходящем поддоне, как правило, изготовленном из прочной древесины в хорошем, безопасном состоянии.

Такие поддоны должны иметь следующие размеры: длина 700 мм, ширина 600 мм, высота 150 мм, а толщина древесины должна составлять не менее 25 мм $\pm$ 3 мм.

Также требуется зазор не менее 100 мм для проезда стандартного погрузочного оборудования.

Каждый поддон должен выдерживать нагрузку в одну тонну (рекомендуемый максимум на поддон), а загруженные поддоны должны выдерживать штабелирование до шести поддонов в высоту.

Все поддоны должны быть термически обработаны, фумигированы и иметь маркировку, подтверждающую это, без которой поддоны могут быть отклонены таможенными органами. Пластиковые поддоны и поддоны из сухой, хрупкой или некачественной древесины не считаются пригодными.

Слитки должны быть надлежащим образом закреплены таким образом, чтобы при перемещении и внезапной остановке или резкой смене направления они не падали под действием возникающего инерционного момента вперёд или вбок. Предпочтительно защищать слитки воздушно-пузырчатой плёнкой, гофрокартоном или аналогичным материалом, чтобы предотвратить трение слитков друг о друга во время транспортировки. Индивидуальная упаковка каждого слитка не обязательна.

Серебряные слитки должны укладываться по одной тонне на поддон либо на поддоне лондонского размера (размеры указаны выше), либо на официальном европоддоне. Если источник требует опечатывания серебра по соображениям безопасности, следует использовать широко распространённый складной чехол на поддон. Преимущества этого: европоддоны можно передавать другим источникам, что снижает затраты на утилизацию, поддоны лондонского размера можно повторно использовать, а складные коробки сокращают пространство/затраты на утилизацию.

Золотые слитки, если они упаковываются индивидуально или по два слитка в коробку, должны упаковываться в опечатанные деревянные ящики, а большие партии золота должны упаковываться в более крупные деревянные ящики либо помещаться в деревянный чехол на поддоне. Преимущество в том, что дерево легче перерабатывается, а деревянный чехол можно повторно использовать или сложить, что снижает затраты на утилизацию.

Золото, перемещаемое в пределах лондонского рынка драгоценных металлов, должно перемещаться на поддонах весом в одну тонну либо максимально приближённых к этому значению.

Примечание: если условия упаковки, согласованные с принимающим Хранилищем, отличаются от вышеуказанных, аффинажный завод обязан согласовать это с данным Хранилищем и в остальном придерживаться условий упаковки в деревянные, пластиковые или волокнистые ящики, закреплённые на поддоне на время транспортировки.

Каждый ящик должен иметь уникальный номер. В качестве альтернативы золотые слитки могут упаковываться максимум по 40 слитков (примерно 500 кг) на поддон, помещённый в деревянно-пластиковый ящик (иногда называемый "тоут"). Ящик должен крепиться гвоздями к основанию поддона, а в крышке должны быть отверстия для установки металлических пломб в каждом углу для опечатывания ящика. Для крепления самого ящика следует использовать соответствующую металлическую или нейлоновую ленту.

Для серебра в один контейнер не должно загружаться более 20 тонн.

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

Слитки должны упаковываться в порядке, указанном в соответствующей весовой ведомости. Весовые ведомости (в утверждённом формате, описанном в Приложении С) должны быть машиночитаемыми (например, в виде файла Excel или .csv). В весовых ведомостях должна указываться дата и информация о том, было ли взвешивание произведено Уполномоченным взвешивателем. Копия весовой ведомости должна прилагаться к слиткам. Наличие такой ведомости считается подтверждением того, что слитки были взвешены в соответствии с лондонским порядком взвешивания.

Если слитки не были взвешены Уполномоченным взвешивателем, сторона, принимающая поставку, вправе брать со стороны, осуществляющей поставку слитков, плату за взвешивание по взаимно согласованной ставке.

Руководитель Хранилища вправе по своему усмотрению решать, кому предоставляется доступ на территорию для получения или доставки слитков. Сторона, договаривающаяся о доставке или получении слитков из Хранилища, обязана сообщить руководителю Хранилища регистрационный номер транспортного средства и данные водителя. При отсутствии прямого письменного соглашения об ином сторона, передающая контроль над слитками, имеет право на получение расписки. При несоблюдении вышеуказанных критериев руководитель Хранилища вправе отказать в приёмке или доставке, при этом связанные с этим расходы относятся на счёт другой стороны.

3. Уполномоченные взвешиватели LBMA

В случае возникновения спора по взвешиванию LBMA назначает Уполномоченного взвешивателя, не связанного со спором, в качестве арбитра для вынесения необязывающего заключения о том, кто несёт ответственность за расхождение в весе.

4. Дополнительная информация

Любые вопросы или запросы на получение дополнительной информации о порядке взвешивания, упаковки и поставки золотых и серебряных слитков следует направлять в группу GDL.

Приложение С – Весовые ведомости

В настоящем Приложении представлена форма весовых ведомостей, которые должны сопровождать поставки слитков в Хранилища. Форма ведомости, используемая для слитков, представляемых в рамках заявки на аккредитацию GD, отличается от формы, используемой для коммерческих поставок, как показано ниже.

Весовые ведомости, сопровождающие слитки (как в случае коммерческих поставок, так и в случае слитков, представленных заявителями), должны предоставляться в машиночитаемой электронной форме, например, в виде файла Excel или .csv.

Важно, чтобы в весовых ведомостях указывалось правильное количество десятичных знаков для веса и пробы.

1. Коммерческие весовые ведомости

Золото

Серийный номер	Код бренда	Полный вес (тройских унций)	Проба	Чистый вес (тройских унций)	Месяц и год изготовления
123456	XYZ	401.125	995.8	399.440	ММYY

Серебро

Серийный номер	Код бренда	Полный вес (тройских унций)	Проба	Месяц и год изготовления
234567	XYZ	1164.9	999.0	ММYY

Примечания, относящиеся как к золоту, так и к серебру:

- Если аффинажный завод производит взвешивание в килограммах, в весовой ведомости должно быть показано, каким образом рассчитываются эквиваленты в тройских унциях, с использованием метода перевода в полный и чистый вес в тройских унциях, приведённого далее. При этом применяется стандартный коэффициент перевода LBMA: 1 тройская унция = 0,0311034768 кг.
- В случае коммерческих поставок серебряных слитков проба, указанная на слитке и в весовой ведомости, должна быть представлена в одинаковом формате (например, 999.0, 999 или 999.9).

Если вес измеряется в тройских унциях, указывать эквивалент в килограммах не обязательно. Таблицу для таких пересчётов можно найти в разделе GD на сайте LBMA.

2. Вес по данным Хранилища и вес по данным аффинажного завода

Приведённые ниже алгоритмы показывают, каким образом метрический вес переводится в тройские унции, а также каким образом чистый вес в тройских унциях (полученный с электронных весов) переводится в окончательный лондонский вес. Однако в случаях, когда вес, определённый аффинажным заводом, отличается от веса, определённого Хранилищем, для регистрации веса слитка в тройских унциях используется последний.

Примеры пересчёта и округления для золота

Пример 1: исходный вес 12,4360 кг переводится в 399,8267 тройской унции и усекается до 399,826. После вычитания 0,002 для "перевешивания чаши весов" получается 399,824, поэтому слиток снижается до 399,800. При пробе 0,9958 чистый вес составляет 398,120840, то есть при усечении до трёх знаков – 398,120, а поскольку коэффициент округления (840) меньше 900, округление вверх не производится – итоговый чистый вес составляет 398,120 тройской унции.

Пример 2: исходный вес 12,4423 кг переводится в 400,0292 тройской унции и усекается до 400,029. После вычитания 0,002 получается 400,027, а при усечении до 0,025 получается 400,025. При пробе

0,9958 чистый вес составляет 398,344895, то есть 398,344 (коэффициент округления 895 меньше 900, округление вверх не производится).

Пример 3: исходный вес 12,4345 кг переводится в 399,7786 тройской унции и усекается до 399,778. После вычитания 0,002 получается 399,776, а при усечении до 0,025 получается 399,775. При пробе 0,9958 чистый вес составляет 398,095945, а поскольку коэффициент округления (945) превышает 900, чистый вес округляется вверх до 398,096.

Примечания:

- Если вес изначально измерен в тройских унциях, показывать столбцы (1) и (2) не обязательно. Значение с электронных весов в тройских унциях с точностью до трёх знаков может быть внесено непосредственно в столбец (3).
- Когда исходный вес измерен в килограммах, значение в столбце (2) рассчитывается путём деления веса в килограммах из столбца (1) на коэффициент перевода 1 тройская унция = 0,0311034768 кг.
- Значение в столбце (3) получено путём усечения значения из столбца (2) до ближайшей 0,001 тройской унции.
- Значение в столбце (4) получено путём вычитания 0,002 тройской унции из значения в столбце (3) (см. порядок взвешивания в Приложении В).
- Значение в столбце (6) получено путём усечения значения из столбца (5) до ближайшей 0,025 тройской унции.
- Значение в столбце (7) получено путём умножения значения из столбца (6) на 0,025. Таким образом получается лондонский полный вес слитка в тройских унциях (GTO).
- Неокруглённый чистый вес в столбце (9) рассчитывается как произведение столбцов (7) и (8). Проба в столбце (8) должна указываться с точностью до 4 знаков после запятой.
- Если коэффициент округления в столбце (11) составляет 900 или более, усечённый чистый вес из столбца (10) увеличивается на 0,001, в результате чего получается округлённый чистый вес в тройских унциях (FTO) в столбце (12). Коэффициент в столбце (11) определяется 4-м, 5-м и 6-м десятичными знаками значения из столбца (9).

Примеры пересчёта и округления для серебра

Пример 1: исходный вес 33,1159 кг переводится в 1064,70091 тройской унции и округляется до ближайшей 0,01 – получается 1064,70. При усечении до ближайшей 0,1 получается 1064,7; поскольку коэффициент округления равен 0, полный вес усекается вниз до 1064,6.

Пример 2: исходный вес 33,1161 кг переводится в 1064,70734 тройской унции и округляется до 1064,71. Однако, поскольку коэффициент округления (1) меньше 5, полный вес уменьшается на 0,1 и снижается до 1064,6.

Пример 3: исходный вес 33,1172 кг переводится в 1064,74270 тройской унции и округляется до 1064,74. Поскольку коэффициент округления (4) меньше 5, полный вес уменьшается на 0,1 и снижается до 1064,6.

Пример 4: исходный вес 33,1173 кг переводится в 1064,74592 тройской унции и округляется вверх до 1064,75. Поскольку коэффициент округления (5) не менее 5, полный вес не снижается до 1064,6 и остаётся равным 1064,7.

Примечания:

- Если вес измеряется в тройских унциях, указывать эквивалент в килограммах не обязательно.
- Когда исходный вес измерен в килограммах, значение в столбце (2) рассчитывается путём деления веса в килограммах на коэффициент перевода 1 тройская унция = 0,0311034768 кг.
- Значение в столбце (3) получено путём округления значения из столбца (2) до ближайшей 0,01 тройской унции по обычному правилу округления (округление вверх, если третий десятичный знак до округления равен 5 или более).

- Значение в столбце (4) получено путём усечения значения из столбца (3) до ближайшей 0,01 тройской унции.
- Значение в столбце (5) представляет собой разницу между значениями в столбцах (3) и (4), умноженную на 100.
- Коэффициент округления в столбце (5) используется для определения того, следует ли уменьшить значение в столбце (4) на 0,1, а именно если коэффициент округления меньше 5.

Приложение D – Программа проактивного мониторинга (ПМ) – процедуры и критерии

Система мониторинга разработана в первую очередь для того, чтобы дать покупателям уверенность в качестве, которого следует ожидать от слитков GD.

Основной метод мониторинга требует, чтобы аффинажный завод предоставил пробу методом окунания из коммерческой плавки для контрольного пробирования двумя Рефери. Операции по отбору пробы методом окунания и отливке слитков должен удостоверять Супервайзер. Альтернативный способ мониторинга способности к пробированию аффинажных заводов золота "четыре девятки" (999.9) описан в разделе 4 настоящего приложения. Все аффинажные заводы (включая Рефери) проходят мониторинг раз в три года.

Доказательства отливки слитка GD должны удостоверяться Супервайзером. Исключения из данного требования включают аффинажные заводы, регулярно поставляющие слитки GD на лондонский рынок драгоценных металлов или иной подобный признанный физический рынок, при этом соответствующие доказательства должны быть представлены группе GDL для утверждения.

1. Уведомление аффинажных заводов о мониторинге

Исполнительный комитет LBMA направляет письмо контактному лицу LBMA на соответствующем аффинажном заводе по электронной почте, информируя о предстоящем проведении проактивного мониторинга производства золота и/или серебра. Аффинажный завод обязан подтвердить получение уведомления в течение 10 рабочих дней и начать проактивный мониторинг в течение одного месяца с даты уведомления.

Аффинажные заводы, проходящие Проактивный мониторинг, обязаны завершить все этапы программы в течение шести месяцев с момента получения уведомления. Несоблюдение этого требования может повлиять на их статус GD. Возможно предоставление продления.

LBMA готова проявлять гибкость в отношении времени, отводимого на организацию операции мониторинга, если, например, на это влияют периоды отпусков или иные вынужденные простои. Аффинажный завод, запрашивающий продление, обязан обратиться в Исполнительный комитет LBMA за одобрением.

2. Отбор пробы методом окунания

2.1 Назначение Супервайзера

Аффинажный завод, проходящий мониторинг методом отбора пробы окунанием, должен в первую очередь назначить Супервайзера для удостоверения операции отбора пробы и представления отчёта Исполнительному комитету LBMA. В перечень входят международно признанные компании по пробированию и инспекции, являющиеся членами LBMA. Эти компании имеют местные представительства или лаборатории по всему миру.

Расходы и издержки Супервайзера оплачивает аффинажный завод. Супервайзер взымает фиксированную плату (см. сайт LBMA для всех тарифов) за каждую удостоверённую операцию отбора пробы окунанием, если иное конкретно не согласовано, а также расходы на командировки и проживание, понесённые представителем Супервайзера. Таким образом, расходы, взимаемые Супервайзером, зависят от местонахождения его представительств относительно местонахождения аффинажного завода.

2.2 Удостоверение отбора пробы методом окунания

Плавка, из которой отбирается проба методом окунания, должна иметь пробу в диапазоне 999 и выше для серебра и от 995,0 до максимум 999,0 для золота.

Проба должна отбираться из обычной производственной плавки, а операции, предшествующие отбору пробы, должны удостоверяться Супервайзером. Аффинажный завод должен быть уверен в составе

плавки и её однородности до отбора пробы окунанием. Проба методом окунания должна отбираться на завершающем этапе производства, то есть непосредственно перед отливкой.

Цель отбора пробы методом окунания – получить достаточное количество однородного материала для проб, которые будут анализироваться аффинажным заводом и Рефери, а также достаточное количество запасных проб на случай различных непредвиденных обстоятельств (например, утери пробы при пересылке).

Фактический метод отбора и отливки пробы методом окунания может быть одним из следующих:

- (1) Аффинажный завод может использовать стандартную форму LBMA (которую доставит на аффинажный завод Супервайзер). Она представляет собой чугунную форму из двух частей, дающую отливку размерами: для серебра – 60 мм в ширину, 6 мм в толщину и 100 мм в высоту; для золота – 60 мм в ширину, 6 мм в толщину и 50 мм в высоту.
- (2) Аффинажные заводы могут использовать собственные формы для целей ПМ.

У аффинажного завода должна быть гильотина или ножницы для обрезки 5 мм с каждого края. Для серебра обрезанная отливка затем разрезается на 8 частей размером примерно 25 x 22,5 мм каждая (вес пробы примерно 35 граммов). Для золота гильотина используется для нарезки восьми образцов весом примерно по 10 граммов каждый.

(3) Аффинажный завод может использовать собственный обычный метод отбора пробы методом окунания при условии, что он позволяет получить необходимые пробы для огневого пробирования (в случае золота) и для спектрографического анализа, включая спарк-OES, требующего образец в форме пластины минимальным размером 25 x 25 мм (в случае серебра).

Требования к пробам методом окунания:

- минимальный вес пробы – 10 г для золота и 30 г для серебра;
- минимальная толщина пробы для серебра – 5 мм;
- игольчатые пробы не допускаются для проб серебра.

Супервайзер представляет Исполнительному комитету LBMA отчёт по стандартной форме, включающий информацию о:

- назначении аффинированного металла;
- использованном сырье;
- процессах, предшествующих отбору пробы;
- использованном методе отбора пробы окунанием; и
- в случае нумеруемых слитков – номерах произведённых слитков.

2.3 Обработка проб методом окунания

Два из восьми образцов печатываются и направляются Супервайзером в LBMA приблизительно в течение двух недель. Один образец оставляется на аффинажном заводе для пробирования, а пять печатываются Супервайзером и оставляются на аффинажном заводе в качестве резерва.

Пробирование аффинажным заводом

Образец, оставленный на аффинажном заводе Супервайзером, должен пробироваться методом скорректированного огневого пробирования или соответствующим спектрографическим методом в случае золота и соответствующим методом спектрографического анализа в случае серебра. Количество отдельных испытаний огневым пробированием не устанавливается LBMA, а определяется обычной практикой аффинажного завода.

Для огневого пробирования золота отчёт должен включать результаты отдельных испытаний с точностью до пяти значащих цифр пробы, а также среднее значение по результатам испытаний, также с точностью до пяти цифр. Результаты пробирования должны быть представлены в файле Excel или .csv и направлены по электронной почте в группу GDL в течение четырёх рабочих дней после отбора пробы методом окунания.

Метод пробирования должен быть указан в отчёте (включая тип спектрографического испытания, используемого для серебра). При пробировании серебра спектрографическими методами кислород и азот следует не учитывать при вычитании суммы примесей из 1000 (иными словами, эти газы следует рассматривать как серебро).

При определении пробы образцов методом окунания с использованием спектрографических методов заявитель несёт ответственность за выявление всех содержащихся в них примесных элементов, которые определяют итоговую пробу. LBMA не устанавливает подробных процедур или критериев пробирования спектрографическими методами, однако перечень элементов, которые обычно определяют Рефери, приведён в Приложении G.

Отчёт по пробе серебра методом окунания должен включать элементный анализ с использованием шаблона LBMA, который будет предоставлен, а также пробу серебра, полученную методом разности по всем испытаниям. Исполнительный комитет LBMA хранит предоставленную аффинажным заводом информацию в строгой конфиденциальности. В частности, Рефери, который(-ые) будет(-ут) пробировать пробу методом окунания, не получит(-ат) никакой информации, позволяющей идентифицировать аффинажный завод. Однако по завершении Проактивного мониторинга результаты пробирования аффинажного завода и Рефери направляются друг другу (анонимно через Исполнительный комитет LBMA).

Пробирование Рефери

После получения LBMA двух проб они по очереди направляются двум Рефери, которым предлагается опробовать полученный образец с точностью до пяти значащих цифр. Следует отметить, что Рефери не будут знать личность аффинажного завода, предоставившего пробы.

Для золота Рефери проводит не менее 6 испытаний методом скорректированного огневого пробирования и включает результаты в отчёт, направляемый в LBMA. В случае серебра Рефери обычно использует один из спектрографических методов анализа и определяет пробу серебра методом разности (при этом растворённые газы, такие как кислород, учитываются как серебро). Рефери представляет Исполнительному комитету LBMA элементный анализ пробы методом окунания, а также пробу серебра, полученную методом разности.

Если результаты пробирования аффинажного завода и Рефери не совпадают в пределах допусков, описанных ниже, аффинажному заводу также будет предложено вскрыть один из запасных образцов, провести пробирование и представить новый отчёт о пробировании Исполнительному комитету LBMA в течение пяти рабочих дней.

Все Рефери являются аффинажными заводами золота и серебра, ранее продемонстрировавшими к удовлетворению LBMA очень высокий уровень точности пробирования золота и серебра. Они также изготовили наборы эталонных образцов, свободных от обнаружимой неоднородности, значения пробы которых установлены с высокой степенью точности посредством обширной программы перекрёстной проверки.

2.4 Аффинажные заводы "четыре девятки" золота

LBMA считает, что все аффинажные заводы, включённые в Список Good Delivery по золоту, должны быть способны опробовать весь диапазон сплавов Good Delivery (а именно диапазон пробы от 995,0 до 999,9), большая часть которого может быть точно опробована только методом скорректированного огневого пробирования.

На верхней границе этого диапазона, напротив, спектрографические методы способны обеспечить пробирование с необходимой точностью и достоверностью. Поскольку эти высокопробные сплавы могут быть таким образом опробованы без применения огневого пробирования, они не могут использоваться для демонстрации способности аффинажного завода опробовать весь диапазон сплавов Good Delivery.

Для аффинажных заводов, чья производственная технология (а также реализуемая продукция) связана исключительно с золотом пробы 999,9 и выше, признаётся, что было бы обременительно и создавало бы сбои в производстве требование изготавливать специальный низкопробный сплав для целей мониторинга LBMA.

Аффинажный завод, который по указанным выше причинам не может предоставить пробу золота методом окунания пробой ниже 999,0, может вместо этого выбрать альтернативную форму мониторинга, при которой LBMA направит ему набор из шести эталонных образцов весом примерно 5 граммов для опробования аффинажным заводом методом скорректированного огневого пробирования.

По получении образцов аффинажный завод обязан в течение шести рабочих дней представить Исполнительному комитету LBMA отчёт, показывающий среднюю пробу каждого образца с точностью до четырёх и пяти значащих цифр.

2.5 Критерии оценки и дальнейшее испытание

Среднее значение пробы аффинажного завода (в случае проб методом окунания) и подробные результаты испытаний (в случае процедуры для золота "четыре девятки") оцениваются LBMA, как описано ниже. В случаях, когда аффинажный завод признаётся не прошедшим оценку, средние значения пробы и стандартные отклонения результатов пробирования могут быть анонимно рассмотрены Рефери и/или техническим консультантом, привлечённым LBMA.

Критерии приведены ниже. Указанные здесь допуски пробирования выражены в единицах пробы (частях на тысячу). Так, например, $\pm 0,10$ для пробы, скажем, 998,55 означает диапазон пробы от 998,45 до 998,65.

Рассмотрение результатов пробирования первых проб методом окунания

Результаты пробирования аффинажного завода и Рефери по двум пробам методом окунания, предоставленным аффинажным заводом, оцениваются следующим образом:

Полное прохождение – В случае золота совпадение результатов пробирования Рефери и аффинажного завода в пределах $\pm 0,15$ считается полным прохождением, не требующим дальнейшего испытания. В случае серебра применяются различные критерии в зависимости от того, находится ли проба образца (по данным пробирования Рефери) выше или ниже 999,5.

Выше 999,5 совпадение в пределах $\pm 0,05$ считается полным прохождением, тогда как ниже 999,5 совпадение в пределах $\pm 0,15$ считается полным прохождением.

Пограничное несовпадение – то есть совпадение в диапазоне $\pm 0,16$ – $0,25$ (или для проб серебра пробой 999,5 и выше – в диапазоне $\pm 0,06$ – $0,15$). В этом случае аффинажному заводу будет предложено опробовать один из запасных образцов, опечатанных и оставленных на аффинажном заводе Супервайзером. По получении результатов пробирования от аффинажного завода Исполнительный комитет LBMA повторно сравнит все результаты и, при необходимости обратившись за технической консультацией, примет решение о приемлемости результатов. Если они признаются неприемлемыми, аффинажному заводу будет предложено организовать в течение месяца новую удостоверенную пробу методом окунания и предоставить ещё два образца для испытания Рефери.

Несовпадение – то есть расхождение более 0,25 (или для проб серебра пробой 999,5 и выше – расхождение более 0,15). В этом случае от аффинажного завода потребуются предоставить ещё два образца из новой удостоверенной пробы методом окунания в течение месяца.

Случаи, требующие проведения второй операции отбора пробы методом окунания

Как правило, вторую пару образцов опробуют два других Рефери, отличных от опробовавших первые образцы. Исполнительный комитет LBMA оценивает результаты на основе описанных выше критериев, но с учётом всех результатов пробирования, представленных аффинажным заводом и Рефери. При необходимости, после получения консультации технического консультанта, Исполнительный комитет LBMA принимает одно из следующих решений:

- аффинажному заводу сообщается, что он прошёл испытание мониторинга;
- аффинажному заводу предлагается опробовать набор эталонных образцов LBMA (в условиях, аналогичных условиям для нового заявителя на статус Good Delivery).

В последнем случае Исполнительный комитет LBMA оценивает отчёт о пробировании, впоследствии представленный аффинажным заводом, и принимает решение о том:

- выполнил ли аффинажный завод установленные критерии, в результате чего ему будет сообщено об успешном прохождении испытания мониторинга; либо
- потребуется ли от аффинажного завода прохождение полной повторной процедуры подачи заявки на аккредитацию Good Delivery.

В последнем случае, за исключением случаев грубого несоответствия, аффинажный завод, как правило, продолжает оставаться в Списке до получения результатов повторной заявки.

Критерии для результатов пробирования, представленных аффинажными заводами "четыре девятки" золота

В случае аффинажных заводов "четыре девятки" золота, выбравших мониторинг путём пробирования набора из шести эталонных образцов LBMA, критерии прохождения испытания совпадают с критериями, применимыми к новым заявителям на включение в Список, за исключением допустимых расхождений:

- пробы 999,5 и выше должны совпадать в пределах $\pm 0,05$; например, результат пробирования аффинажного завода для образца с пробой 999,84 по данным Рефери должен находиться в диапазоне от 999,79 до 999,89;
- пробы ниже 999,5 должны совпадать в пределах $\pm 0,15$ при условии отсутствия существенной систематической погрешности; например, результат пробирования аффинажного завода для образца с пробой 996,73 по данным Рефери должен находиться в диапазоне от 996,58 до 996,88.

Однако допустимым будет считаться наличие не более одного расхождения, не превышающего $\pm 0,25$.

2.6 Завершение мониторинга

Исполнительный комитет LBMA информирует аффинажный завод о результатах сравнения пробирования, как только они будут рассмотрены Главным техническим директором. Аффинажному заводу и участвовавшим Рефери предоставляется таблица со сравнением обезличенных средних значений пробы.

Исполнительный комитет LBMA выдаёт аффинажному заводу сертификат, подтверждающий успешное прохождение процесса ПМ.

2.7 Предоставление сравнений результатов пробирования

Для проб серебра методом окунания Исполнительный комитет LBMA может предоставить аффинажному заводу рекомендации относительно различий между его анализом и анализом Рефери, указав на элементы, обнаруженные в значительно отличающихся концентрациях.

2.8 Плата за эталонные образцы и повторное испытание

В случаях, когда сравнение результатов пробирования проб методом окунания аффинажного завода и Рефери указывает на необходимость более тщательной проверки способности аффинажного завода к пробированию посредством опробования им небольшого набора эталонных образцов, как описано выше, будет взиматься дополнительная плата, указанная на сайте LBMA в разделе "Предоставление образцов для самостоятельного тестирования добросовестным заявителям".

Расходы на доставку этих образцов аффинажному заводу оплачиваются дополнительно.

Дополнительная плата за полную повторную заявку и повторное испытание способности аффинажного завода к пробированию и его слитков будет такой же, как и для новых заявителей GD.

2.9 Завершение мониторинга

Аффинажные заводы обязаны полностью завершить Программу проактивного мониторинга (включая отливку слитков) в течение шести месяцев с момента получения уведомления. Несоблюдение этого требования может повлиять на статус GD аффинажного завода. Все аффинажные заводы обязаны

проходить Проактивный мониторинг (ПМ) каждые три года. Данный трёхлетний цикл отсчитывается от даты получения аффинажным заводом уведомления, а не от даты завершения предыдущего ПМ.

Приложение Е – Образцы технических чертежей

В настоящем приложении представлены образцы технических чертежей, соответствующих требованиям Good Delivery, для 400-унцевого золотого слитка и 1000-унцевого серебряного слитка (графические чертежи из оригинального документа). На чертежах показаны два варианта расположения маркировки: обозначение ММУУ в виде отдельного клейма либо в составе номера слитка.

400-унцевый золотой слиток

(См. раздел "Общее описание слитков Good Delivery – Маркировка" в части требования о четырёхзначном обозначении месяца и года ММУУ)

Основные размеры: длина 250 мм, ширина 70 мм, высота 35 ± 2 мм, угол скоса в основании 10° , радиус $R=8/R=4$. Все клейма и маркировка должны располагаться не менее чем в 10 мм от края слитка. Номер слитка не должен превышать 11 символов или цифр. Высота шрифта номера слитка, обозначения ММУУ и пробы должна составлять не менее 12 мм. Дата чертежа: 1 января 2025 г.

1000-унцевый серебряный слиток

(См. раздел "Общее описание слитков Good Delivery – Маркировка" в части требования о четырёхзначном обозначении месяца и года ММУУ)

Основные размеры: длина 300 мм, ширина 130 мм, высота 80 ± 2 мм, угол скоса в основании 9° , радиус $R=8/R=6$. Все клейма и маркировка должны располагаться не менее чем в 10 мм от края слитка. Номер слитка не должен превышать 11 символов или цифр. Высота шрифта номера слитка, обозначения ММУУ и пробы должна составлять не менее 12 мм. Дата чертежа: 1 января 2025 г.

Приложение F – Образец торцевой маркировки серебряных слитков

Показанное ниже расположение не является обязательным, однако высота символов, используемых для номера слитка, года и клейма пробы, должна составлять примерно 12 мм.

(См. раздел "Общее описание слитков Good Delivery – Маркировка" в части требования ММУУ).

Содержание образца: клеймо бренда компании, ММУУ (месяц-год), проба (например, .9999), номер слитка (например, № 9416), вес в килограммах (например, 33.547).

Приложение G – Остаточные (примесные) элементы

Определение остаточных элементов методом спектрографического анализа

Заявители GD и аффинажные заводы, проходящие ПМ, использующие спектрографический анализ для определения пробы своих материалов, несут ответственность за выявление и анализ всех остаточных элементов, присутствующих в их слитках или пробах методом окунания.

Приведённый ниже перечень не является обязательным для аффинажных заводов. Он лишь указывает элементы, которые Рефери обычно определяют при анализе образцов золота и серебра спектрографическими методами.

Остаточный элемент	Золото	Серебро
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
Мышьяк – As	x	x
Висмут – Bi	x	x
Кальций – Ca	x	x
Кадмий – Cd	x	x
Кобальт – Co	x	x
Хром – Cr	x	x
Медь – Cu	x	x
Железо – Fe	x	x
Индий – In	x	
Магний – Mg	x	x
Марганец – Mn	x	x
Свинец – Pb	x	x
Никель – Ni	x	x
Сурьма – Sb	x	x
Селен – Se	x	x
Кремний – Si	x	x
Олово – Sn	x	x
Теллур – Te	x	x
Титан – Ti	x	
Цинк – Zn	x	x

Приложение Н – Руководство по фирменному стилю LBMA и Good Delivery

Рекомендации настоящего документа направлены на обеспечение единообразного и точного визуального представления логотипа LBMA Good Delivery Refiner аффинажными заводами. Правильное применение настоящих рекомендаций поможет LBMA сформировать чёткое и последовательное узнавание своего бренда, а также будет способствовать укреплению ценностей бренда.

Если аффинажному заводу требуется помощь в применении логотипа LBMA Good Delivery Refiner, следует обратиться к PR-специалисту LBMA.

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

1. Рекомендации по использованию логотипа

- LBMA рекомендует по возможности использовать вертикальную (составную) версию логотипа.
- Логотип должен воспроизводиться только в двух цветах – золотом и серебряном, с наименованием чёрного или белого цвета. Никогда не воспроизводите его в других цветах.
- Вокруг логотипа необходимо поддерживать чёткое, незагромождённое пространство для максимального визуального эффекта бренда.
- Всегда размещайте логотип отдельно от прочего текста, графики и других элементов дизайна.
- Всегда сохраняйте минимальный отступ между логотипом и краем страницы, упаковки или цветового поля.
- Минимальный размер – размещение логотипа шириной не менее 24 мм для печатных материалов обеспечит его хорошую читаемость.
- Всегда обеспечивайте значительный контраст между логотипом и фоном. Предпочтительно размещать логотип на однотонном белом или чёрном фоне, где это возможно.
- Никогда не используйте логотип без слов "Good Delivery Refiner" или без каких-либо логотипов LBMA.

2. Где можно использовать логотип Good Delivery Refiner?

Аффинажные заводы могут использовать логотип в соответствии с приведёнными выше рекомендациями в следующих случаях:

- на веб-сайте, то есть в подвале главной страницы, на отдельных страницах сайта, например, посвящённых продукции и услугам, ответственному снабжению и сертификации;
- в любых рекламных, маркетинговых или продвиженческих материалах или изданиях, включая новостные рассылки, брошюры и годовые обзоры;
- на фирменной документации компании, например, на бланках писем и визитных карточках;
- в спецификациях золотых и серебряных изделий и сопроводительной документации, относящихся к крупным слиткам весом 400 унций (золото) и 1000 унций (серебро). Однако логотипы не должны использоваться на сертификатах для иных золотых и серебряных изделий таким образом, чтобы это подразумевало одобрение, признание или поддержку таких изделий и/или услуг со стороны LBMA;
- рядом с сертификатом LBMA RSP на веб-сайте аффинажного завода.

3. Использование логотипа

Фирменный знак LBMA элегантен и точен. Он отражает основные ценности LBMA – лидерство, добросовестность и доверие.

Логотип LBMA Good Delivery Refiner является визуальным представлением бренда LBMA и основой его идентичности. Правильное использование логотипа поэтому имеет для LBMA большое значение.

Существуют вертикальная (составная) и горизонтальная версии логотипа. Для различных выходных требований разработаны разные версии, например, CMYK для печати и RGB для онлайн-использования.

Приложение I – Порядок рассмотрения инцидентов

Любые инциденты или вопросы, способные поставить под сомнение репутацию GDL и лондонского рынка драгоценных металлов, рассматриваются крайне серьезно. У LBMA имеется стандартная процедура, позволяющая рассматривать такие инциденты и вопросы системным образом в целях поддержания репутации Списка в целом и, в частности, RSP.

Настоящая процедура применяется в ответ на конкретный сигнал репутационного характера. Её следует рассматривать как итеративный процесс, особенно в ситуациях, когда появляется новая информация или ситуация обостряется либо ухудшается.

Вкратце, процедура состоит из следующих этапов:

- 1. Получение/регистрация жалобы/вопроса
- 2. Анализ СМИ и рынка
- 3. Рассмотрение аудита RGG (или эквивалентного)
- 4. Рассмотрение и взаимодействие с аудитором
- 5. Юридическая экспертиза
- 6. Контакт с аффинажным заводом
- 7. Отчётность перед Физическим комитетом, эскалация и/или юридическая консультация
- 8. Меры/санкции
- 9. Публичное раскрытие информации
- 10. Извлечённые уроки
- 11. Коммуникация со стороны LBMA

Санкции могут включать приостановление статуса до урегулирования вопроса либо немедленный перевод в Прежний список. Последняя санкция приведёт к невозможности поставки слитков аффинажным заводом, что повлечёт для его бизнеса серьёзные последствия.