



**INFORME DE PESO
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13037635-5
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS	:	VEN-2510-0246 // 21-10-2025	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	2779	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13037635-5 // 14-10-2025	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	CODELCO	Rut del Exportador	:	61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota	:	CCT125013 // OCTUBRE 2025	N° de Contrato	:	ZU-5T-508,102
Puerto embarque	:	PVSA	Nombre de la Motonave	:	HG BARCELONA
Consignatario	:	TO ORDER			
Procedimiento certificado	:	PT MIN5 01 Codelco Ventanas			
Nombre laboratorio de ensayo ¹	:	CESMEC			

2.- PESO EMBARCADO POR ITEM DEL DUS

N° de item del DUS	:	1			
Fecha de inicio muestreo	:	20-10-2025	Término muestreo	:	20-10-2025
Fecha de inicio Embarque	:	20-10-2025	Término Embarque	:	20-10-2025
Cantidad de contenedores ²	:		Cantidad de sacos ³	:	
Peso bruto Húmedo (kg) ⁴	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	10.596.110	Humedad	:	9,08463 %
Peso Neto Seco (kg)	:	9.633.493			
Identificación bodega ⁵	:	3			

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.596.110
 Determinación de peso realizado por : Pesometro

Pesometro	X
Bascula	
Draft Survey*	

(*Solo cuando está autorizado por el servicio)

4.- INFORMACION DE EQUIPO CONTROL

Marca del equipo de control de peso : **RAMSEY**
 Capacidad del equipo de control de peso : **1200 tmh/hr (C-3) // 1500 tmh/hr (CE-02)**
 Código y fecha de última calibración : **PESOMETRO C-3, CERTIFICADO MSM - 19211 // 10-07-2025. TOTAL EMBARCADO ES DE 5277,630 TMH
 PESOMETRO CE-02, CERTIFICADO MSM-19977 // 17-09-2025. TOTAL EMBARCADO ES DE 5318,480 TMH**

1 Indicar el nombre del laboratorio a quien entrega la muestra y entrega el informe de calidad
 2 Este dato solo se completa cuando se trate de embarques de concentrado securificado en contenedores
 3 Este dato solo se completa cuando el concentrado se embarca en bolsas
 4 El peso bruto húmedo y peso tara solo se indica cuando el concentrado se embarca en contenedores. Anuncialmente en la siguiente página, se deberá identificar cada contenedor, señalando peso bruto, peso neto húmedo y porcentaje de humedad
 5 Un embarque de concentrado a granel y/o la bodega se convertirá por más de un DUS, indicar la bodega y el DUS que la compone
 E: BODEGA 1 (N° DUS (1), cantidad kg), BODEGA 2 (N° DUS (1), cantidad kg)

ALS Inspection CHILE
CONTROL DE INSPECCIÓN
Puerto de Ventanas - Coquimbo - Planta Codelco Andina Saladillo



Form FT_MIN5_02 Ed 1

ALS Ref	JEN-2510-0246	Fecha inspección	19/10/2025 20/10/2025
---------	---------------	------------------	--------------------------

1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	HG Barcelona	Comprador	Trofigura
Puerto de Embarque	Ventanas, Chile	Puerto de Destino	Lianyungang, China
Nombre del Exportador	Codelco	Inicio de Embarque	20/10/2025
Material a Cargar	Conc. Cu Andina	Término de Embarque	20/10/2025
Identificación (N° de lote, o contrato)	ZU-5T-508,102	N° DUS	13037635-5
Bodega (s) a cargar	3	Fecha de DUS	14/10/2025
Ton. a embarcar (tm/h)	10.600	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.596, 11.

2 VERIFICACIÓN				
2.1	Procedimientos			
	Cuenta con los Procedimientos de:	Si	No	Identificación
	Toma de muestra de embarque manual	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt_MIN5_01
	Toma de muestra de embarque automático	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt_MIN5_01
	Determinación de peso	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt_MIN5_01
	Determinación de humedad	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt_MIN5_01
	Preparación de muestras para análisis químico	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt_MIN5_01



2.1.1	Verificación de muestreo Automático	Frecuencia de corte	Cumple según procedimiento	
			SI	NO
	Cortador Primario	C-3 y CE-02	Cada Sotón 1 Corto	<input checked="" type="checkbox"/>
Cortador Secundario	C-3 Cada Sotón 4 Cortos	CE-02 Cada Sotón 10 Cortos	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Observaciones. (Comentar cualquier desviación del sistema de muestreo durante el embarque ó muestreo en planta para el caso de rotainers)				
<p>20/10/15</p> <ul style="list-style-type: none"> Muestreo Automático en la Torre 456 (peso metro C-3) abarca los siguientes lotes: 1, 3, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 21, 22 Muestreo Automático en la Torre 2 (peso metro CE-02) abarca los siguientes lotes: 2, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 13, 15, 17, 19 Sistemas de muestreo automático operativo durante todo el proceso de carga (ambas líneas). 				



Aplica Si No

2.2	Equipos de Embarque y Cortador Automático			Observación
		Si	No	
	¿Correas chutes de traspaso se encuentran limpias y en buenas condiciones?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Existen materiales ajenos al equipo?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	¿Cortador automático está operativo?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Condición de bateas, multilift antes del llenado, limpias y en buenas condiciones?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	N/A

2.3	Equipos de Muestrera				Comentarios	
	Equipos	¿Se encuentra identificado?		¿Corresponde a lo señalado en procedimiento?		
		Si	No	Si	No	
	Pulverizador	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Pulverizador PV2, buen estado
	Divisor de muestras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Divisor de Muestras y su estado Rotatorio, buen estado
	Palas JIS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale N° de pala utilizada y su estado JIS No 3, buen estado
	Espátulas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las espátulas utilizadas Buen estado
	Mallas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las mallas utilizadas (MIN-VEN-020) Malla 140, buen estado



Aplica Si No

2.4	Calibración, Trazabilidad, Patrones, Verificación del Equipo Pesómetro, báscula			
		Si	No	Observaciones
	Equipo de pesaje a utilizar:			
	Pesómetro	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CE-02
	Báscula de puerto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C-3
	Báscula de planta	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Es calibrado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° ^{454/454} _{1921/1997} Certificado
	¿Tiene programa de calibración?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia c/6 meses
	La calibración asegura la trazabilidad con patrones nacionales o internacionales	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale quien lo calibra WSS
	Si se mantienen patrones secundarios (cadenas u otros) ¿Estos se usan únicamente para calibración y para ningún otro propósito?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente 5:
	¿Los patrones secundarios de referencia son calibrados por un organismo competente que pueda proporcionar la trazabilidad a un patrón nacional o internacional. ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale quien lo calibra WSS
	¿El equipo es sometido a verificaciones entre calibraciones establecidas. ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia c/6 meses
	Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente WSS calibra embarques Codelco

Aplica Si No

2.5	Draft Survey	
	SOLICITADO POR	
	ALS DISPONE DE UNA COPIA DE LA AUTORIZACION DE ADUANAS?	
	SURVEYOR	
TONELAJE		

Aplica Si No

3	EQUIPOS DE PESAJE
3.1	Descripción del Equipo de Pesaje Tipo de equipo (marcar con una x)

ALS Inspection CHILE
CONTROL DE INSPECCIÓN
Puerto de Ventanas - Coquimbo - Planta Codelco Andina Saladillo



Form FT_MIN5_02 Ed 1

<input type="checkbox"/> Balanza de Plataforma (Bascula) <input checked="" type="checkbox"/> Balanza de Correa (Pesómetro) <input type="checkbox"/> Otro (Especificar)			
Fabricante	Ramsey	Marca	Ramsey
Nº de serie	13269228 // 16286847	Modelo	HT91XXF // HT93
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	Indique ^{C202} 1200t/Hr // ^{C3} 1500t/Hr		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 10-07-25 // 17-09-25		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 3 pilas de 500t.H.H% // 2 pilas de 500t.H.H%		
Fecha última Verificación.	Indíquela 18/10/25		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos Cero y SPAN.		

Aplica Si No

4	INSPECCIONES		
4.1	inspección de Correa Transportadora Zona Pesómetro		
	INSPECCION PRELIMINAR	Indicar Si No	Observaciones
	¿Las correas, guías, polines y tensores están todos limpios?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	¿La correa se encuentra horizontal respecto al pesómetro antes y después de la sección de pesaje?	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Tiene inclinación
	¿La correa corre bien cuando está vacía durante la puesta en marcha?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	¿Se observó cero en 5 revoluciones como mínimo cuando estuvo vacía?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	INSPECCIÓN DURANTE EL PESAJE	Indicar Si No	Observaciones
	¿La razón de carga en el momento de la inspección, está dentro de rango especificado?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	¿La carga en la correa esta siempre consistente, (mismo nivel o paréja)?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	



Aplica Si No

4.2	Inspección Balanza de plataforma (Báscula)	Indicar		Observaciones		
		Si	No			
	Plataforma limpia	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Tamaño apropiado de la plataforma	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Accesos limpios	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Se mueve libremente	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Pozo limpio / seco	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Accesos nivelados	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Cero cuando está vacía	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
INSPECCIÓN DURANTE EL PESAJE				Indicar	Observaciones.	
				Si		No
¿La Balanza de plataforma (Báscula) siempre está en reposo antes de pesar?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿El chofer siempre está dentro del camión al momento del pesaje?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
El indicador siempre esta en cero cuando la plataforma está vacía				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Se necesitó reajustar el cero?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	(¿Indique cuántas Veces?)
¿Los equipos se mantuvieron limpios durante la operación de pesaje?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	



5		VERIFICACIÓN DE DETERMINACIÓN DE LA HUMEDAD									
5.1	EQUIPOS CRITICOS PARA DETERMINACIÓN DE HUMEDAD	Identificación (Marca y Número de serie o codificación interna)	¿Se realiza calibración? (si es Si, anotar Fecha Calibración)			¿Se realiza Mantenimiento? (si es Si, anotar Fecha Mantenimiento)			¿Se realiza verificación? (Si es Si, Anotar Fecha)		
			Si	No	Fecha	Si	No	Fecha	Si	No	Fecha
			HORNO	HIV-VEU-012	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-05-24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
BALANZA	HIV-VEU-001	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	14-10-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno	
HORNO	HIV-VEU-013	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-05-24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno	
BALANZA	HIV-VEU-015	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	14-10-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno	
MASA (PATRONES)	AVE-05	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22-04-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
TERMÓMETRO REFERENCIA	RVF-06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	02-06-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
	HIV-002-002	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	19-06-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
Observaciones (Registre cualquier desviación observada)											
<p>HIV-VEU-012 y 013 son propiedad de Codelco.</p>											



5.2	Verificación Procedimiento Determinación de Humedad	Indicar		Si es No indique por qué
		Si	No	
	Balanza			
	¿La balanza se ajusta a necesidades de operación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿La plataforma de la balanza esta limpia?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿La Balanza se encuentra nivelada con la burbuja al Centro?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se encuentra limpia el área de pesaje?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿El display de la balanza vuelve a cero cuando la bandeja es retirada?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿La masa utilizada por cada bandeja, para este análisis, está acorde a procedimiento?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1200 bns Por Bandeda. APIC
	¿La plataforma de pesaje de la balanza, cuenta con una goma que la aísla del calor?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Todas las determinaciones de humedad se realizan en duplicado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Horno			
	¿Se encuentra limpio el horno?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿El visor de temperatura, marca la temperatura indicada en procedimiento al momento de la inspección?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique la temperatura al momento de chequear el funcionamiento del visor 105 °C
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VEN - MIN - 012
	¿El espacio de la cámara del Horno es adecuado para las Bandedas?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique capacidad aproximada en cantidad de bandedas 88 Bandedas APIC
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Si, EXTRACCION FORZADA.



Aplica Si No

6 TÉRMINO DE LA INSPECCIÓN				
6.1	Verificar al Terminar el Trabajo solo si es embarque con sistema de pesaje de balanza de plataforma (Báscula)	Indicar si esta correcto		Si es No indique por qué
		Si	No	
	¿Todo el sistema de pesaje queda limpio y en buen estado?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se observó Cero cuando quedó vacía la báscula?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Verificar Cálculos de Peso	Indicar si esta correcto		Si es No indique por qué
		Si	No	
	¿Se verifica el peso lote a lote de las planillas, Peso Húmedo, % humedad, Peso Seco?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se verifican de fórmulas de cálculos?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Aplica Si No

6.2	Verificar Cálculos de Peso si el embarque se realizó por PESÓMETRO	Indicar si está correcto		Si es No indique por qué
		Si	No	
	¿Se verifica el peso lote a lote de las planillas, Peso Húmedo, % humedad, Peso Seco?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se verifican las fórmulas de cálculos?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

ALS Inspection CHILE
CONTROL DE INSPECCIÓN
Puerto de Ventanas - Coquimbo - Planta Codelco Andina Saladillo



Form FT_MIN5_02 Ed 1

6.3	Verificación de envío de muestras e identificación. DATOS DE LAS MUESTRAS	Anotar datos de la carta	Revisar Muestra (etiqueta)	
			Si	No
	Nave	HG Barcelona	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS JEV-2510-0246	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13037635-5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Codelco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	Zv-ST-508,102	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Octubre 2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	20/10/2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	72	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.596,11	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	9,08 463%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9.633.483	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	20/10/2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	20/10/2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Comente brevemente la realización de este proceso e indique procedimiento utilizado			
	Se realizó la preparación de muestra como lo indican los procedimientos establecidos	PT-MIN5-01		

ALS Inspection CHILE
CONTROL DE INSPECCIÓN
Puerto de Ventanas - Coquimbo - Planta Codelco Andina Saladillo



Form FT_MIN5_02 Ed 1

7	CONTROL EN EL PUERTO DONDE SE REALIZA LA EXPORTACIÓN - ROTAINERS ó CONTENEDORES (Tarjar lo que no corresponda)			
7.1	Instructivos-registros			
	Cuenta con:	Si	No	Identificación
	<i>Control de Rotainers o Contenedores despachados a Puerto</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<i>Planilla Control Rotainers o Contenedores en Puerto</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<i>Planilla Control Rotainers o Contenedores al embarque en nave</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<i>Set fotográfico de proceso</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

7.2	Verificar Rotainers ó Contenedores durante recepción y embarque en Puerto	Indicar		Si es No indique por qué	
		Si	No		
		¿Se verifica los sellos de cada rotainer ó contenedor al ingreso a Puerto?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		¿Se verifica que el total de los pesos declarados en el DUS, son embarcados en la nave?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se verifica y cuadra el peso embarcado contra documento oficial de embarque?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

NOTAS

Anote cualquier diferencia o desviaciones a los procedimientos e instrucciones de trabajo.

%



Enrique Goveas

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN			
Fecha	14/10/2025	Modalidad de la Reunión	<input type="checkbox"/> Presencial <input checked="" type="checkbox"/> Telefónica <input type="checkbox"/> Correo Electrónico <input type="checkbox"/> Otra (Especificar)
Exportador	Codelco		
Asistentes	Exportador:	Patricio Valenzuela	
	ALS	Juan Arañida	

INFORMACIÓN DEL O LOS DUS QUE CONFORMAN EL EMBARQUE			
Cantidad de DUS que se embarcarán	1	Toneladas totales a embarcar (tmh)	
N° de B/L	—	Nave	HG Barcelona
Tiempo presupuestado para el embarque	24 horas	Puerto de embarque	Ventanas, Chile
Rotacontenedores a despachar por DUS	—	Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	—
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto	—		—

N° del DUS	13037635-5	Tonelaje del DUS	10.600
		Cantidad de Lotes del DUS	1



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	3
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	10.600
		Cantidad de ítems del DUS	1
Rotacontenedores a despachar por DUS		Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto			
N° del DUS		Tonelaje del DUS	
		Cantidad de Lotes del DUS	
		Bodega (s) a Cargar del DUS	
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	
		Cantidad de ítems del DUS	
Rotacontenedores a despachar por DUS		Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto			
N° del DUS		Tonelaje del DUS	



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Cantidad de Lotes del DUS	
		Bodega (s) a Cargar del DUS	
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	
		Cantidad de ítems del DUS	
Rotacontenedores a despachar por DUS		Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto			

INFORMACIÓN DE LA INSPECCIÓN DE EMBARQUE

Referencia OI (Ref del servicio ALS)	VEN-2510-0246	Muestreo (lugar)	Torre 456 Torre 2
Material a Cargar	Conc. Cu Andino	Control de Peso (lugar)	C-3 CE-02
Identificación (N° de lote o contrato)	Zv-54-508,102	Humedad (lugar)	Lab. Alb en PUSA
Puerto de Embarque	Ventanas, Chile	Preparación de Muestras (lugar)	Lab. Alb en PUSA
Modalidad de Embarque	<input checked="" type="checkbox"/> Correa <input type="checkbox"/> Rota Contenedor <input type="checkbox"/> Multilift <input type="checkbox"/> Batea <input type="checkbox"/> Contenedor a Granel <input type="checkbox"/> Contenedor en Maxisacos	Laboratorio de Ensayo	<input type="checkbox"/> ALS <input checked="" type="checkbox"/> Otro (Indicar) Cesmec
Fecha Estimada de Inicio del Embarque	20/10/2025	Tamaño de los Lotes	500 t.M.H c/lote aprox
Fecha Estimada de Término del Embarque	21/10/2025	Modalidad de Turnos	<input checked="" type="checkbox"/> Día (12 horas) <input checked="" type="checkbox"/> Noche (12 horas)



REUNION DE COORDINACION

Supervisor Técnico Responsable de la Inspección

Eric Garcia

Equipo Técnico Operativo

Felipe Moraga
Lilian Brito
Diego Moyano
Ricardo Rojas

Cristian H.
Elias A.
Elena F.
Antony A.
Luis H.
Guillermo T.

Diego A.
Nicolas C.
Josuho A.
Alexander B.

Observaciones

Opcion "D" - Opcion "G"

OPCIÓN DE EMBARQUE -APLICA SOLO PARA PUERTO VENTANAS

OPCION A - SITIO 2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de Acopio Bodega Andina	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa 4	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre 45	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION B - SITIO 2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa CVR004	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre N°2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

OPCION C - SITIO 2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa 4	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre 45	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION D - SITIO 3	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega Andina	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa 43	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre 456	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION E - SITIO 3	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa CVR004	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre N°2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION F - SITIO 3	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa 4	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre 45	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

OPCIÓN DE EMBARQUE - PUERTO COQUIMBO

OPCION A - SITIO 1 ó 2 (Bateas - Multilift)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de Acopio Bodega Puerto Coquimbo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula de puerto Coquimbo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo en cargador frontal	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION B - SITIO 1 ó 2 (Rotainer)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio No aplica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula Instalaciones Codelco Andina Saladillo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo automático	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo Manual sobre rotainer	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
--	--	---	--

OPCIÓN DE EMBARQUE - PUERTO SAN ANTONIO

OPCION A - Puerto San Antonio (Rotainer)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de Acopio Bodega Contopsa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula de Contopsa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo en cargador frontal	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION B - Puerto San Antonio (Rotainer)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega Contopsa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula de Contopsa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo Manual sobre rotainer	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

OPCIÓN DE EMBARQUE - PUERTO BARQUITO - CHAÑARAL

OPCION	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de Acopio Bodega 1, 2, 3 y 4	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo MT9301F ubicado en correa N°2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre descarga CV 2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo MT9301F ubicado en correa N°2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador Manual	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

MUESTREO

- En correa mediante cortador automático
- En correa en forma manual
- Manual sobre una pila a piso
- Manual en cargador frontal
- Manual sobre un depósito volteable
- Otro (Especificar)

CONTROL DE PESO



REUNION DE COORDINACION

- Balanza de Plataforma (Báscula)
- Balanza de Correa (Pesómetro)
- Otro (Especificar)

Fabricante	Ramsey	Marca	Ramsey
Nº de serie	13269228 // 16286847	Modelo	H191XF // H193XF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración		Indique fecha	30-07-25 // 17-09-25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	19/10/25

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	And	Marca	And
Nº de serie	MIN-VEN-001	Modelo	EX-6100i
Fecha de la última calibración		Indique fecha	14/10/2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	19/10/2025

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	And	Marca	And
Nº de serie	MIN-VEN-015	Modelo	GF-12K
Fecha de la última calibración		Indique fecha	14/10/2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	19/10/2025

HORNO

Fabricante	Aingetherm	Marca	Aingetherm
Nº de serie	MIN-VEN-012	Modelo	H5200-1000 AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09/05/2024
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	19/10/2025

HORNO

Fabricante	Aingetherm	Marca	Aingetherm
Nº de serie	MIN-VEN-013	Modelo	H5200-1000 AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09/05/2024
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	19/10/2025



REUNION DE COORDINACION

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

MASA PATRÓN

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF-05	Modelo	1kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	22/04/2025
Fecha de la última verificación		Indique fecha	19/10/2025

MASA PATRÓN

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF-06	Modelo	2kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02/06/2025
Fecha de la última verificación		Indique fecha	19/10/2025

TERMÓMETRO

Fabricante	CHY	Marca	CHY
N° de serie	MIN-COQ-002	Modelo	500
Fecha de la última calibración		Indique fecha	19/06/2025

TERMÓMETRO

Fabricante		Marca	
N° de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración		Indique fecha	



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

NOTAS

S/O

A large, stylized handwritten mark that resembles a large '7' or a similar symbol, drawn with a single continuous line.

A handwritten signature in cursive script, appearing to read 'Enrique Gascón'.

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



C-03

Form FT_MIN5_15 Ed 0

VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO				
Fecha de verificación	18/10/25 A 20/10/25		Verificado por	W55
Puerto	Ventanas, Chile		Exportador	Lodelco
Marca del pesómetro	Ramsey		Modelo del pesómetro	M+91XF
Control ALS	Verificado por	ERIC GARCIA		
	Firma			
	Fecha	18/10/25 A 20/10/25		

NOTA: ADJUNTAR A ESTE DOCUMENTO EL REGISTRO DE LA VERIFICACIÓN EFECTUADA POR EL PROPIETARIO O LA EMPRESA RESPONSABLE DE LA VERIFICACIÓN

C-3



CALIBRACIONES DE PESOMETRO CORREA C3



DATOS DE EMBARQUE			DATOS DEL PESOMETRO C3	
FECHA	19-10-2025		CAPACIDAD MAXIMA	1200 T/H
M/N	HG BARCELONA		DIVISIONES	0,01 T
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	14°
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	22:00		PESO DE CADENA	86,690
HORA DE TERMINO	18:57		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	171,057
DUS	13037635-5		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	686 SEG
BODEGAS	3		VELOCIDAD DE CORREA	2,9

MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	0:01	0,00	687
Calibración Inicial	2C	CERO	0:13	0,00	687
Calibración Inicial	3C	CERO	0:24	0,02	687
Calibración Inicial	1S	SPAN	0:40	-0,04	687
Calibración Inicial	2S	SPAN	0:52	-0,02	687
Calibración Inicial	3S	SPAN	1:04	0,00	687
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	5:24	0,00	687
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	5:39	-0,05	688
Cero termino 2° Lote	5C	CERO	19:38	-0,03	687
Span termino 2° Lote	5S	SPAN	19:54	0,10	687
	6C				
	6S				
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				

RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS

C.SOTO // T.VALENZUELA



CE02

Form FT_MIN5_15 Ed 0

VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	19/10/25 a 20/10/25	Verificado por	WSS
Puerto	Ventanas, Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	Ramsey	Modelo del pesómetro	M793XXF
Control ALS	Verificado por	Eric Garcia	
	Firma		
	Fecha	19/10/25 A 20/10/25	

NOTA: ADJUNTAR A ESTE DOCUMENTO EL REGISTRO DE LA VERIFICACIÓN EFECTUADA POR EL PROPIETARIO O LA EMPRESA RESPONSABLE DE LA VERIFICACIÓN



CALIBRACIONES DE PESOMETRO CORREA CE-02



CE-02

DATOS DE EMBARQUE			DATOS DEL PESOMETRO CE-02			
FECHA	19-10-2025		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H		
M/N	HG BARCELONA		DIVISIONES	0,1 T		
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	4°		
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	21:56		PESO DE CADENA	152,314		
HORA DE TERMINO	16:55		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	253,134		
DUS	13037635-5		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	209 (686 SEG)		
BODEGAS	3		VELOCIDAD DE CORREA	2,45		
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA	
Calibración Inicial	1C	CERO	0:29	-0,09	209	
Calibración Inicial	2C	CERO	0:44	0,00	209	
Calibración Inicial	3C	CERO	0:56	0,00	209	
Calibración Inicial	1S	SPAN	1:17	0,03	210	
Calibración Inicial	2S	SPAN	1:29	0,00	209	
Calibración Inicial	3S	SPAN	1:41	0,00	209	
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	6:18	0,04	209	
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	6:38	-0,04	209	
Cero termino 2° Lote	5C	CERO	17:00	-0,01	209	
Span termino 2° Lote	5S	SPAN	17:28	0,02	209	
	6C					
	6S					
	7C					
	7S					
	8C					
	8S					
	9C					
	9S					
	10C					
	10S					
RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS		C.SOTO // T.CVALENZUELA				



CÁLCULO DE PESOS PONDERADOS PARA COMPÓSITO

Form FT_MIN5_14 / Ed 0

EXPORTADOR	CODELCO
N° DUS	13037635-5
NAVE	HG BARCELONA
CONTRATO/CUOTA	ZU-5T-508,102
CONTRATO COCHILCO	CCT125013 // OCTUBRE 2025
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	20-10-2025
FECHA EMBARQUE	20-10-2025

2 SOBRES 300
5 SOBRES 200
400 PARA ASEGURAMIENTO

LUGAR DE CONTROL	
TOTAL MASA PONDERADO	2000
HOJA (n de N)	

LOTE N°	BODEGA N°	PESO HUMEDO (TMH)	HUMEDAD %	PESO SECO (TMS)	PESO PONDERADO (g)
1	3	616,230	9,16	559,783	116,2
2	3	607,010	8,60	554,807	115,2
3	3	500,000	9,17	454,150	94,3
4	3	500,000	8,94	455,300	94,5
5	3	500,000	9,05	454,750	94,4
6	3	500,000	9,05	454,750	94,4
7	3	500,000	9,08	454,600	94,4
8	3	500,000	8,93	455,350	94,5
9	3	500,000	9,17	454,150	94,3
10	3	500,000	9,16	454,200	94,3
11	3	500,000	9,01	454,950	94,5
12	3	500,000	9,17	454,150	94,3
13	3	500,000	8,88	455,600	94,6
14	3	500,000	9,18	454,100	94,3
15	3	500,000	8,95	455,250	94,5
16	3	500,000	9,25	453,750	94,2
17	3	500,000	9,13	454,350	94,3
18	3	500,000	9,30	453,500	94,2
19	3	211,470	9,09	192,247	39,9
20	3	500,000	9,25	453,750	94,2
21	3	500,000	9,28	453,600	94,2
22	3	161,400	9,29	146,406	30,4
TOTAL		10596,110	9,08463	9633,493	2000

Supervisor: *Enric Casarin*

Firma Supervisor: *Enric Casarin*

Composito ponderado por Guillermo Lopez

$$V: \frac{(559,783 \times 2000)}{9633,493} = 116,2 \text{ (g)} \checkmark$$



Form. FI_MINS_08 / Ed 0

CADENA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

DUS: 13037635-5
 EXPORTADOR: *Indice*
 LUGAR DE MUESTREO: Torre 2
 LUGAR DE PREPARACION: *Indice*
 DISTANCIA EN KILOMETROS: 0,2

OBSERVACIONES: *1/1 Hg Barcelona 2-3 Andina*

N° CORRELATIVO	LOTE	PESO MUESTRA	RESPONSABLE EXTRACCION DE MUESTRA			RESPONSABLE TRASLADO DE MUESTRA			RESPONSABLE RECEPCION DE MUESTRA		
			FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE
1	2	63	20/10/21	08:00	E. B. B. M.	20/10/21	08:00	D. B. B. M.	20/10/21	08:00	E. B. B. M.
2	5	66	20/10/21	08:52	E. B. B. M.	20/10/21	08:05	D. B. B. M.	20/10/21	08:10	E. B. B. M.
3	6	5,9	20/10/21	08:41	E. B. B. M.	20/10/21	08:43	E. B. B. M.	20/10/21	08:43	E. B. B. M.
4	9	6,3	20/10/21	09:20	E. B. B. M.	20/10/21	09:26	E. B. B. M.	20/10/21	09:30	E. B. B. M.
5	10	6,1	20/10/21	09:11	E. B. B. M.	20/10/21	09:20	E. B. B. M.	20/10/21	09:23	E. B. B. M.
6	11	6,1	20/10/21	09:13	E. B. B. M.	20/10/21	09:19	E. B. B. M.	20/10/21	09:23	E. B. B. M.
7	12	6,6	20/10/21	12:20	E. B. B. M.	20/10/21	12:23	E. B. B. M.	20/10/21	12:26	E. B. B. M.
8	13	5,6	20/10/21	13:32	E. B. B. M.	20/10/21	13:57	E. B. B. M.	20/10/21	14:01	E. B. B. M.
9	14	5,6	20/10/21	15:09	E. B. B. M.	20/10/21	15:05	E. B. B. M.	20/10/21	15:10	E. B. B. M.
10	15	6,7	20/10/21	15:55	E. B. B. M.	20/10/21	15:59	E. B. B. M.	20/10/21	16:04	E. B. B. M.
11	19	6,1	20/10/21	16:15	E. B. B. M.	20/10/21	16:21	E. B. B. M.	20/10/21	16:24	E. B. B. M.

[Signature]
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO
Indice
 18.037.849-9

[Signature]
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO
Indice
 18.037.849-9

[Signature]
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
Indice
 19.642.816

CE-02



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

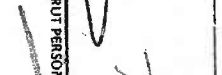
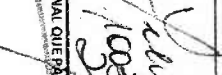
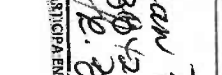
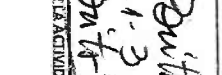




FT_MIN5_09 ED 0

TERMOMETRO DEL HORNO DE SICADO	CODIGO:	MAN 100 012	CAPACIDAD:	800 kg	UBICACION DEL HORNO:	B3 Andina
TERMOMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACION:	19-10-25	FECHA CALIBRACION:	05-10-25	RANGO DE ACEPTACION	105 ± 5°C
	CODIGO:	MAN 100 012	RANGO:	90-110°C	FACTOR DE CORRECCION	
	SELO CALIBRACION:	07-09-84	FECHA CALIBRACION:	06-09-25		
OBSERVACIONES:	M/H HG Barcelona PUS: 13037635-5 B3 Andina					

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO
G. Lopez	19.10.25	08:05	MAN 100 012	105°C	103,2°C	OK
G. Lopez	19.10.25	14:03	MAN 100 012	105°C	104,4°C	OK
Jeliam Butr	19.10.25	20:01	MAN 100 012	105°C	104,0°C	Reprobado
Jeliam Butr	20.10.25	02:03	MAN 100 012	105°C	104,7°C	Reprobado
Guillermo Topa	20/10/25	08:20	MAN 100 012	105°C	104,5°C	Aceptado


 Nombre, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO
 Blas Ocaeda 18.037.849-7


 Nombre, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
 19941944-9


 Nombre, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
 Jeliam Butr 10030421-3

 Jeliam Butr

 Jeliam Butr

 Jeliam Butr

 Jeliam Butr

 Jeliam Butr

 Jeliam Butr

 Jeliam Butr

Nota: Se Verifica Control S/O

20/10/25 08:21 hs. Blas Ocaeda.

Guillermo Topa
 18642981-9

ESTADO: Si el valor registrado de las temperaturas se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos, se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario ser "RECHAZADO"



PLANILLA VERIFICACION DE TEMPERATURA - HORNO



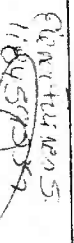
FT MIINS_09 Ed 0

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECCADO	CODIGO:	FECHA CALIBRACION:	CAPACIDAD:	UBICACION DEL HORNO:
TERMOMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACION:	FECHA CALIBRACION:	RANGO:	RANGO DE ACEPTACION
	CODIGO:	SELO CALIBRACION:	FECHA CALIBRACION:	FACTOR DE CORRECCION
OBSERVACIONES:				

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO
Anton H.B	21/10/25	14:10	MIN 002 - 002	105°C	102,1	OK
Alexander Romanos	20/10/25	20:10	MIN 002 - 002	105°C	103,70	OK
Nicolás Antonios	21/10/25	02:15	MIN 002 - 002	105°C	103,5°	OK
Elena Tames S. bulka	21/10/25	09:20	MIN 002 - 002	105°C	103,6°C	OK
Elena Tames S. bulka	21/10/25		MIN 002 - 002			

NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

 Alexander Romanos
 21/10/25, 199725982
 Nicolás Antonios
 21/10/25, 199725982
 Elena Tames S. bulka
 21/10/25, 199725982

se ver cumplimiento de los horarios y rangos de aceptación del equipo.

ESTADO: Si el valor registrado de las temperaturas se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"



PLANILLA DE VERIFICACIÓN DE BALANZA

FT_MINS_10 Ed 0

BALANZA: Puz. Feu 001 CAPACIDAD: 6Kgs UBICACIÓN DE BALANZA: 25. H. S. de I. S. I.
 SELLO CALIBRACIÓN: 01-5403 FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: 14/10/25
 OBSERVACIONES: 1/2 HG Barcelona (B.3 And) Dns: 13037635-5

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TEBORO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO
Alvian But	19.10.25	02:00	AMF05 AMF06	5Kgs 5Kgs	1000,0 2000,0	1000,0 1999,9	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
G. Cepeda	19.10.25	08:03	AMF05 AMF06	1Kg 2Kg	1000 2000	1000 2000	1000 2000	1000 2000	1000 2000	0,2 0,2	OK OK
G. Cepeda	19.10.25	14:05	AMF05 AMF06	1Kg 2Kg	1000 2000	1000 2000	1000 2000	1000 2000	1000 2000	0,2 0,2	OK OK
Alvian B.	19.10.25	20:00	AMF05 AMF06	1Kg 2Kg	1000,0 2000,0	999,9 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,1	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Alvian B	20.10.25	02:01	AMF05 AMF06	1Kg 2Kg	1000,0 2000,0	999,9 1999,9	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Elvira Turner	20/10/25	08:10	AMF05 AMF06	1Kg 2Kg	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK

Plus Odele 18.037.819-9
 GOBIERNO, FIRMA Y RUBRICA DE TURNO

Alvian But
100304213
3/2 But 11
 GOBIERNO, FIRMA Y RUBRICA PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



P1: Posición cangreja superior (requiere de la balanza)
 P2: Posición esquina superior derecha de la balanza
 P3: Posición esquina inferior derecha de la balanza
 P4: Posición esquina inferior izquierda de la balanza
 P5: Posición central de la balanza
 Estado: si el valor registrado de las masas patrones se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"

Nota Se Verifica Control de
 a las 08:11 hrs.

20/10/25
 Elvira Turner



PLANILLA DE VERIFICACION DE BALANZA

FT_MMS_10 Ed 0

BALANZA: ALAN CAPACIDAD: 5 KG UBICACION DE BALANZA: LAB ALS en PUSA
 CODIGO: 01-5903 SELLO CALIBRACION: JAN 007 FECHA ULTIMA CALIBRACION: 14-10-25
 OBSERVACIONES: 1/1 HG Barcelona (8.3 And) Sus: 13037635-5

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TEORICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO
Alfonso H.B	24/10/25	14:05	AUF-05 ANF-06	1 Kg 2 Kg	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK
Alexander B	20/10/25	20:10	ANF-05 ANF-06	1 Kg 2 Kg	1000,0 2000,0	999,9 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK
Nolas L	21/10/25	08:10	AUF-05 ANF-06	1 Kg 2 Kg	1000,0 2000,0	999,9 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK
Gilberto + Gonzales	21/10/25	08:10	AUF-05 ANF-06	1 Kg 2 Kg	1000,0 2000,0	999,9 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK

NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO



Estado: Si el valor registrado de las masas patronas se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario sera "RECHAZADO".

A. Benavides Nolas L
21/11/2018 3 199738882

Gilberto +
Gonzales
1841081-4

Se verif. cumplimiento del horario y rango de aceptación del equipo.



ALS Inspection Chile SpA
Limache 3405, Office 61
Viña del Mar, CHILE
T +56 32 2545 500

AT. : **SERVICIO NACIONAL DE ADUANAS**
SRA. JEFA LABORATORIO QUÍMICO – DIRECCIÓN NACIONAL DE ADUANAS
DE : **ALS Inspection Chile SpA**

De nuestra consideración:

Por instrucciones de los señores CODELCO, hemos participado en el proceso de determinación de peso húmedo, porcentaje de humedad, extracción y preparación de muestra compósito para calidad del concentrado de cobre que ampara el Documento Único de Salida (DUS). Al respecto, indicamos la

N° Resolución vigente S.N.A.	2779	Aduana	VALPARAISO
DUS / Fecha	13037635-5 14-10-2025	Cantidad de ítems del DUS*	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.596.110
Porcentaje de humedad (%)	9,08463	Peso neto seco (kg)	9.633.493
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	20-10-2025 20-10-2025		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	20-10-2025 20-10-2025		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	HG BARCELONA		
Total de lotes embarcados	22		
Identificación bodega***	3		
Cantidad contenedores*	N/A		
Procedimiento toma muestra	PT_MIN5_01		

Nota:

Se hace entrega de 1 sobre, que contiene la muestra compósito de concentrado de cobre, correspondiente al DUS N° 13037635-5 ITEM N°... 1.....

Nombre / Firma Cargo responsable
ALS Inspection Chile
(Área Minerales)

.....
Fecha de recepción

.....
Timbre
Departamento Laboratorio Químico de Aduanas

*Completar solo para embarques en contenedores.

**Indicar si se trata de embarque a granel, contenedor o maxisacos en contenedor.

***En embarques de concentrado a granel con bodega compartida por más de un DUS, indicar la bodega y el DUS que la comparte.Ej.: Bodega 1 (N° DUS (1), cantidad Kg; N° DUS (2), cantidad Kg; BODEGA 2 (N° DUS (1), cantidad Kg).

Entrega de muestras – Aduana

