



INFORME DE PESO
CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13053586-0
ALS INSPECTION CHILE SpA

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS	:	VEN-2510-0250 // 29-10-2025	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	2779	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13053586-0 // 23-10-2025	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	CODELCO	Rut del Exportador	:	61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota	:	CCT125013 // OCTUBRE 2025	N° de Contrato	:	ZU-ST-508,103
Puerto embarque	:	PVSA	Nombre de la Motonave	:	ENTERPRISE
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 ítem del DUS	:	1			
Fecha de inicio muestreo	:	28-10-2025	Término muestreo	:	28-10-2025
Fecha de inicio Embarque	:	28-10-2025	Término Embarque	:	28-10-2025
Cantidad de contenedores ²	:		Cantidad de sacos ³	:	
Peso bruto Húmedo (kg) ⁴	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	10.661.460	Humedad	:	7,26776 %
Peso Neto Seco (kg)	:	9.886.611			
Identificación bodega ⁵	:	4 Y 2			

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.661.460
 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 : **1500 tmh/hr**
 Código y fecha de última calibración : **PESOMETRO CE-02, CERTIFICADO MSM-19977 // 17-09-2025.**

¹ Indicar el nombre del laboratorio a quien envía la muestra y envíe el informe de calidad

² Este dato solo se completa cuando se trate de embarques de concentrado acondicionado en contenedores

³ Este dato solo se completa cuando el concentrado se embarca en sacos

⁴ El peso bruto húmedo y peso tara solo se indica cuando el concentrado se embarca en contenedores. Adicionalmente en la siguiente página, se deberá identificar cada contenedor, señalando peso bruto, peso neto húmedo y porcentaje de humedad

⁵ En embarques de concentrado a granel y al bodega se completará por más de un DUS, indicar la bodega y el DUS que se compare

Ej: BODEGA 1 (N° DUS (1), cantidad kg), N° DUS (2), cantidad Kg); BODEGA 2 (N° DUS (1), cantidad kg)



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

INFORME DE PESOS
CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13053586-0
ALS INSPECTION CHILE SpA

5.- INFORMACION GENERAL PARA EMBARQUES EN CONTENEDORES

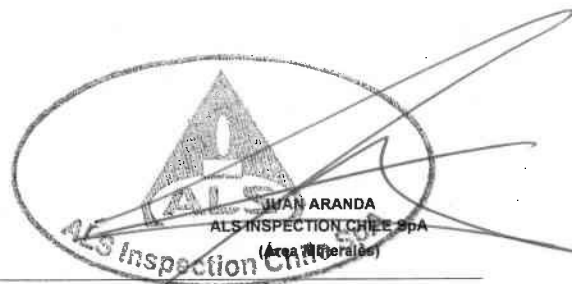
LOTE	FECHA CONSOLIDACION		PESO HUMEDO [KG]			HUMEDAD [%]	PESO SECO
	INICIO	TERMINO	TARA	BRUTO	NETO		
TOTAL							

6.- DETALLE PESO EMBARCADO POR LOTE PARA EMBARQUES EN CONTENEDORES
 (Si se embarca en contenedores, se debe completar este cuadro y se debe replicar para cada lote)

LOTE	FECHA	CONTENEDOR	SELLO O.I.	SACO CANTIDAD	PESO HUMEDO			HUMED AD [%]	PESO SECO
					TARA	BRUTO	NETO		

7.- DATOS ORGANISMO DE INSPECCION

RUT ALS INSPECTION CHILE SPA
Nombre Representante Legal: Humberto Arroyo
RUT Representante Legal: 9.271.486-1



1. Indicar al firmante del laboratorio a quien entrega la muestra y emitir el informe de calidad.
 2. Este dato solo se completa cuando se trata de embarques de concentrado acondicionados en contenedores.
 3. Este dato solo se completa cuando el concentrado se embarca en muestreos.
 4. El peso bruto húmedo y peso tara solo se indica cuando el concentrado se embarca en contenedores. Adicionalmente en la siguiente página, se deberá identificar cada contenedor, señalando peso bruto, peso neto húmedo y porcentaje de humedad.
 5. En embarques de concentrado a granel y a la bottega es compartido por más de un DUS, indicar la bottega y el DUS que la comparte.
 6. BODEGA 1 (N° DUS (1), cantidad kg), BODEGA 2 (N° DUS (1), cantidad kg).

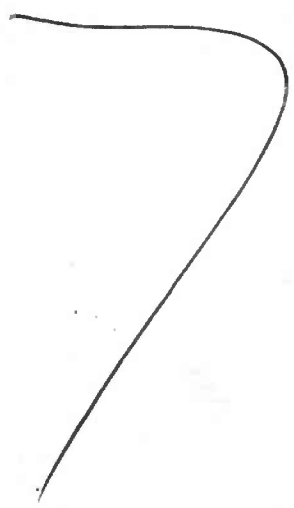


ALS Ref	VEN-2510-0248	Fecha inspección	28/10/2025
---------	---------------	------------------	------------

1	IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	ENTERPRISE	Comprador	OCCIAN PARTNERS	
Puerto de Embarque	VENTANAS, Chile	Puerto de Destino	NAN SING, China	
Nombre del Exportador	Codelco	Inicio de Embarque	28/10/2025	
Material a Cargar	CV. CONCC. VALCCENTRA	Término de Embarque	28/10/2025	
Identificación (N° de lote o contrato)	ZV.51.508.103	N° DUS	13053586-0	
Bodega (s) a cargar	2 y 4	Fecha de DUS	23-10-25	
Ton. a embarcar (tm/h)	10 900	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.661,46	

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"/>	PF-MINS-01
	Toma de muestra de embarque automático	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PF-MINS-01
	Determinación de peso	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PF-MINS-01
	Determinación de humedad	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PF-MINS-01
	Preparación de muestras para análisis químico	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PF-MINS-01



2.1.1	Verificación de muestreo <i>Automático</i>	Frecuencia de corte	Cumple según procedimiento	
			Si	No
	Cortador Primario	1 corte cada 50 ton	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario	10 cortes cada 50 ton	<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># 28/10/25</p> <ul style="list-style-type: none"> • sistema de muestreo automatico operativo durante todo el proceso de carga L-1 al 22. (CE-02) (Torre 2) 				



Aplica Si No

2.2	Equipos de Embarque y Cortador Automático			
		Si	No	Observación
	¿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 <i>está</i> 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
	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 estacionario, 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 SIS N°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 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"/>	CE02
Báscula de puerto	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Báscula de planta	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Es calibrado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° ^{MSM} Certificado 20160
¿Tiene programa de calibración?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia CADA 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 type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente
¿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 CADA 6 MESES
Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente Embaque Codelco es CALIBRADO POR WSS

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	NAMSEY	Marca	NAMSEY
Nº de serie	16286847	Modelo	MT93XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	Indique 1500 + 4M		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 17-09-25		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 2. wts de 500 + 4M		
Fecha última Verificación.	Indíquela 28/10/25		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos "Celo y SPH"		

Aplica Si No

4	INSPECCIONES			
4.1	Inspección de Correa Transportadora Zona Pesómetro			
	INSPECCION PRELIMINAR	Indicar		Observaciones
		Si	No	
	¿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		Observaciones
		Si	No	
	¿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 pareja)?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

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



Form FT_MIN5_02 Ed 1

Aplica Si No

4.2	Inspección Balanza de plataforma (Báscula)		Indicar Si No		Observaciones
	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 Si No		Observaciones.		
¿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	MIN-VEN 012	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01-05-24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CADA JUNIO	
	BALANZA	MIN-VEN 001	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	14-10-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CADA JUNIO	
	HORNO	MIN-VEN 013	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	07-05-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CADA JUNIO	
	BALANZA	MIN-VEN 015	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	14-10-19	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CADA JUNIO	
	MASA (PATRONES)	MPT-06 MPT-03	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22-01-25 02-06-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
	TERMÓMETRO REFERENCIA	MIN-COQ 002	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	19-06-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
Observaciones (Registre cualquier desviación observada)												
<p>Horno MIN-VEN-012 y 013 SON PROPIEDAD DE CODELCO</p> 												



5.2	Verificación Procedimiento Determinación de Humedad	Indicar		Si es No indique por qué
	Balanza	Si	No	
	¿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 Gms Por Banderas
	¿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	Indicar		Si es No indique por qué
		Si	No	
	¿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 ± 5°C
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VEN - NHO - 013
	¿El espacio de la cámara del Horno es adecuado para las Banderas?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique capacidad aproximada en cantidad de bandejas 88 BANDERAS Aprox
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Si, extracción por arriba



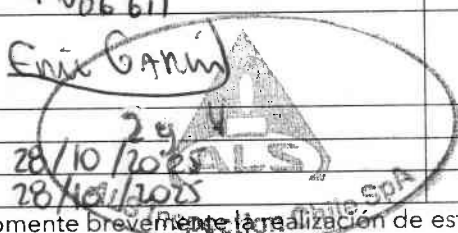
Aplica Si No

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"/>	



6.3	Verificación de envío de muestras e identificación. DATOS DE LAS MUESTRAS	Anotar datos de la carta	Revisar Muestra (etiqueta)	
			Si	No
	Nave	ENTE N Phase	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS VC N-2516-0248	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13053586-0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Codelco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	20-ST-508-103	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	0-CT-1376-2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	28/10/2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	22	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.661,46	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	7,26776	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9886,611	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre	Erick Garrin 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	24	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	28/10/2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	28/10/2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se realizó la preparación de muestra como lo indican los procedimientos establecidos	Comente brevemente la realización de este proceso e indique procedimiento utilizado		
	Si	<p>PT - M. IUS - 01</p>		



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.

No



Eme Garcia

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN			
Fecha	23/10/2025	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 VALLENZUELA	
	ALS	SUAN ANANGA	

INFORMACIÓN DEL O LOS DUS QUE CONFORMAN EL EMBARQUE			
Cantidad de DUS que se embarcarán	1	Toneladas totales a embarcar (tmh)	10.900
Nº de B/L	//	Nave	ENTENPRISE
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	//		

Nº del DUS	13053586-0	Tonelaje del DUS	10.900
		Cantidad de Lotes del DUS	1



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	2 y 4
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	B-2 = 5100 B-4 = 5800
		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-2510-0248	Muestreo (lugar)	TORRE 2
Material a Cargar	CV. CONOC. VALS control	Control de Peso (lugar)	CVN 004
Identificación (N° de lote o contrato)	ZV. ST. SOB. 103	Humedad (lugar)	LAB, ALS, PRSA
Puerto de Embarque	VENTANAS, Chile	Preparación de Muestras (lugar)	LAB, ALS, PRSA
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) C6SM62
Fecha Estimada de Inicio del Embarque	28/10/2025	Tamaño de los Lotes	500TKM. Aprox
Fecha Estimada de Término del Embarque	29/10/2025	Modalidad de Turnos	<input checked="" type="checkbox"/> Día (12 horas) <input type="checkbox"/> Noche (12 horas)



REUNION DE COORDINACION

Supervisor Técnico Responsable de la Inspección

ERIC GANCIA

Equipo Técnico Operativo

Cristian H.	Elias A.
Diego A.	Luis M.
Nicolas C.	Anthony A.
Josuar A.	Guillermo T.
Alexander B.	

Observaciones

- opción "G" de embarque comprende sistema de líneas CE-02, muestreo en Torre 2 automatico, alimentación des de bodega traspasso, Mn en sitio 3 de PUSA.

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 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 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



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

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

Fabricante	RAM SCS	Marca	RAM SCS
N° de serie	16286847	Modelo	1179 3XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17-09-25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	27/10/2025

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	AND	Marca	AND
N° de serie	MIN - VEN - 001	Modelo	EK - 061001
Fecha de la última calibración		Indique fecha	14-10-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	27/10/2025

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	AND	Marca	AND
N° de serie	MIN - VEN - 015	Modelo	GF - 116K
Fecha de la última calibración		Indique fecha	14-10-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	27/10/2025

HORNO

Fabricante	AINGETHERM	Marca	AINGETHERM
N° de serie	H5200-1000 AG	Modelo	MS-200-1000AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09-05-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	27/10/2025

HORNO

Fabricante	Aingetherm	Marca	AINGETHERM
N° de serie	H5200-1000 AG	Modelo	MS200-1000AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09-05-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	27/10/2025



REUNION DE COORDINACION

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

MASA PATRÓN

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF 05	Modelo	1 KG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	22-04-2025
Fecha de la última verificación		Indique fecha	27/10/2025

MASA PATRÓN

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF 06	Modelo	2 KG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02-06-2025
Fecha de la última verificación		Indique fecha	27/10/2025

TERMÓMETRO

Fabricante	CMY	Marca	CMY
N° de serie	MIN - Cmg - 002	Modelo	500
Fecha de la última calibración		Indique fecha	11-06-2025

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, hand-drawn mark in black ink, resembling a stylized number '7' or a large checkmark, positioned in the center of the page.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Eric Garza', written over a horizontal line.

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



Form FT_MIN5_15 Ed 0

VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	28/10/2025	Verificado por	WSS
Puerto	VENTANA, Chile	Exportador	codulco
Marca del pesómetro	RAMSEY	Modelo del pesómetro	MT93XXF
Control ALS	Verificado por	ERIC GARCIA	
	Firma	<u>Eric Garcia</u>	
	Fecha	28/10/25	

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



DATOS DE EMBARQUE			DATOS DEL PESOMETRO CE-02		
FECHA	28-10-2025		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H	
M/N	ENTERPRISE		DIVISIONES	0,1 T	
CONCENTRADO	VALLE CENTRAL		INCLINACIÓN	4°	
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	0:00		PESO DE CADENA	152,314	
HORA DE TERMINO	22:02		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	253,134	
DUS	13053586-0		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	209 (686 SEG)	
BODEGAS	4 & 2		VELOCIDAD DE CORREA	2,45	
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	2:43	0,01	209
Calibración Inicial	1S	SPAN	3:03	0,03	209
Cero termino 1° Lote	2C	CERO	9:27	0,03	209
Cero termino 1° Lote	2S	SPAN	9:49	-0,03	209
Cero termino 2° Lote	3C	SPAN	13:53	0,01	209
Cero termino 2° Lote	3S	SPAN	14:13	0,00	209
Cero termino 3° Lote	4C	CERO	18:32	-0,09	209
Span termino 3° Lote	4S	SPAN	18:51	0,00	209
Cero termino 4° Lote	5C	CERO	22:29	0,03	209
Span termino 4° Lote	5S	SPAN	22:51	0,02	209
	6C				
	6S				
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				
RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS		I.HERNANDEZ // E.MUÑOZ.			



CÁLCULO DE PESOS PONDERADOS PARA COMPÓSITO

Form FT_MIN5_14 / Ed 0

EXPORTADOR	CODELCO
N° DUS	13053586-0
NAVE	ENTERPRISE
CONTRATO/CUOTA	ZU-5T-508,103
CONTRATO COCHILCO	CCT125013 // OCTUBRE 2025
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	28-10-2025
FECHA EMBARQUE	28-10-2025

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	4	500,000	7,62	461,900	93,4
2	4	500,000	7,38	463,100	93,7
3	4	500,000	7,51	462,450	93,6
4	4	500,000	7,62	461,900	93,4
5	4	500,000	7,39	463,050	93,7
6	4	496,250	7,51	458,982	92,8
7	4	500,000	7,51	462,450	93,6
8	4	500,000	7,39	463,050	93,7
9	4	500,000	7,43	462,850	93,6
10	4	500,000	7,45	462,750	93,6
11	4	500,000	7,13	464,350	93,9
12	4	303,620	7,06	282,184	57,1
13	2	500,000	7,10	464,500	94,0
14	2	500,000	6,97	465,150	94,1
15	2	500,000	7,28	463,600	93,8
16	2	500,000	7,19	464,050	93,9
17	2	500,000	7,28	463,600	93,8
18	2	500,510	7,07	465,124	94,1
19	2	500,000	6,78	466,100	94,3
20	2	500,000	6,63	466,850	94,4
21	2	500,000	6,96	465,200	94,1
22	2	361,080	7,66	333,421	67,4
TOTAL		10661,460	7,26776	9886,611	2000

Pagina 1 de 1

Supervisor:

Eric Galun

Firma Supervisor:

Eric Galun

$$V = \frac{(461,900 \times 2000)}{9886,611} = 93,4 \text{ (g)} \checkmark$$



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESOMETRO

N° DE LOTE: 13053586-0
 ANCHURA: 10m x 25m
 LOCAL DE PESAJE: Codelco
 FECHA PESAJE: 29/10/25
 N° DE BALANZA: 16286847
 CAPACIDAD: 1500 TMM
 FECHA ÚLTIMA CALIBRACION: 19-09-25
 OPERACIONES: M/N ENTENRISC B-4,2 VALLE Central

N° DE LOTE	N° DE BARRERA	PESO NETO HUMEDO (TMM)	LECTURA INICIAL (TMM)	LECTURA FINAL (TMM)	CONTROL DE TIEMPO				Neto Humedo	Humedad %	Peso Agua	Peso Seco
					FECHA	INICIO HORA	FECHA	TERMINO HORA				
1	4	500	0	500	28-10-25	04:55	28-10-25	05:44	500	7.62	38,100	461,900
2	4	500	500	1000	28-10-25	05:44	28-10-25	06:21	500	7.38	36,900	463,100
3	4	500	1000	1500	28-10-25	06:21	28-10-25	06:57	500	7.51	37,550	462,450
4	4	500	1500	2000	28-10-25	06:57	28-10-25	07:35	500	7.62	38,100	461,900
5	4	500	2000	2500	28-10-25	07:35	28-10-25	08:25	500	7.39	36,950	463,950
6	4	496.25	2500	2996.25	28-10-25	08:25	28-10-25	09:09	496.25	7.51	37,268	458,982
7	4	500	0	500	28-10-25	09:12	28-10-25	10:04	500	7.51	37,550	462,450
8	4	500	500	1000	28-10-25	10:54	28-10-25	11:31	500	7.39	36,950	463,950
9	4	500	1000	1500	28-10-25	11:31	28-10-25	12:07	500	7.43	37,150	462,850
10	4	500	1500	2000	28-10-25	12:07	28-10-25	12:45	500	7.45	37,250	462,750
11	4	500	2000	2500	28-10-25	12:45	28-10-25	13:19	500	7.13	35,650	464,350
12	4	303.62	2500	2803.62	28-10-25	13:19	28-10-25	13:40	303.62	7.06	21,436	282,184
13	2	500	0	500	28-10-25	14:38	28-10-25	15:17	500	7.10	35,500	464,500
14	2	500	500	1000	28-10-25	15:17	28-10-25	15:53	500	6.91	34,850	465,150
15	2	500	1000	1500	28-10-25	15:53	28-10-25	16:30	500	7.28	36,400	463,600
16	2	500	1500	2000	28-10-25	16:30	28-10-25	17:08	500	7.19	35,950	464,050
17	2	500	2000	2500	28-10-25	17:08	28-10-25	17:45	500	7.28	36,400	463,600
18	2	500.51	2500	3000.51	28-10-25	17:45	28-10-25	18:20	500.51	7.07	35,386	465,124
19	2	500	0	500	28-10-25	18:20	28-10-25	20:07	500	6.98	33,900	466,100
20	2	500	500	1000	28-10-25	20:07	28-10-25	20:41	500	6.63	33,150	466,650
21	2	500	1000	1500	28-10-25	20:41	28-10-25	21:17	500	6.96	34,800	465,200
22	2	361.08	1500	1861.08	28-10-25	21:17	28-10-25	22:02	361.08	7.66	24,659	333,921

Diego Apunzo
 17.783.624-9

2029quin DUBISS 202 19642923.5
 NOMBRE, FIRMA Y COT SUPERVISOR

E:6050
 2030562-K
 N:20000
 104729082
 18034442
 22970319.5
 NOMBRE, FIRMA Y COT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

2029quin DUBISS 202 19642923.5
 NOMBRE, FIRMA Y COT SUPERVISOR



CADENA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

Form FJ MINS 08 / ED 0

PLS:	13053586-0	EXPORTACION:	CODIGO	DISTANCIA EN KILOMETROS:	0,2
LUGAR DE MUESTREO:	Form 2	LUGAR DE PREPARACION:	LAN AIS. PISO		

OBSERVACIONES: M/N ENERPAISC B-4,2 VALLE CENTRAL

N° COMUNITARIO	LOTE	REGO MUESTRA	RESPONSABIL EXTRACTOR DE MUESTRA			RESPONSABIL TRAZADO DE MUESTRA			RESPONSABLE RECEPCION DE MUESTRA			
			FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE	FRMA
1	1	6.1	28/10	05:50	E.S	28/10	05:55	L.R	28/10-25	06:00	G.C	
2	2	6.5	28/10	06:25	E.S	28/10	06:30	L.R	29-10-25	06:35	G.C	
3	3	6.9	28/10	07:00	E.S	28/10	07:05	L.R	28/10-25	07:10	G.C	
4	4	5.3	28/10	07:40	E.S	28/10	07:45	L.R	29-10-25	07:50	G.C	
5	5	3.9	28/10	08:24	S.A	28/10	08:30	N.C	28/10-25	08:35	A.B	
6	6	3.6	28/10	09:15	S.A	28/10	09:20	N.C	28/10-25	09:25	A.B	
7	7	3.5	28/10	10:56	S.A	28/10	11:00	N.C	28/10-25	11:05	A.B	
8	8	6.1	28/10	11:33	N.C	28/10	11:31	N.C	28/10-25	11:37	A.B	
9	9	3.5	28/10	12:21	N.C	28/10	12:33	N.C	28/10-25	12:53	A.B	
10	10	3.6	28/10	13:21	N.C	28/10	13:55	N.C	28/10-25	14:53	A.B	
11	11	5.8	28/10	13:21	S.A	28/10	13:25	S.A	29/10/21	13:30	A.B	
12	12	3.1	28/10	13:42	N.C	28/10	13:44	A.B	28/10/21	13:48	A.B	
13	13	3.1	28/10	13:42	N.C	28/10	13:44	A.B	28/10/21	13:48	A.B	
14	14	3.1	28/10	13:42	N.C	28/10	13:44	A.B	28/10/21	13:48	A.B	
15	15	3.6	28/10	16:33	N.C	28/10	16:34	N.C	28/10/25	16:40	A.B	
16	16	3.6	28/10	16:33	N.C	28/10	16:34	N.C	28/10/25	16:40	A.B	
17	17	3.5	28/10	17:03	N.C	28/10	17:10	N.C	28/10/25	17:12	A.B	
18	18	3.5	28/10	17:14	N.C	28/10	17:14	N.C	28/10/25	17:12	A.B	
19	19	3.7	28/10	18:20	N.C	28/10	18:25	N.C	28/10/25	18:30	A.B	

SOPORTE COMISS 19 6119255

NOBRE, FIRMA Y RUT DEL TURNO

E.S. 20205326 * 1802164

NOBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

24/13 189-3 199725832

12783624-9

19-07-20



PLANILLA VERIFICACION DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINUS_09 F3 0

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECAO	CODIGO:	NUMERO 013	CAPACIDAD:	88	UBICACION DEL HORNO:	105 +- .5°C
SELO CALIBRACION:	SELO CALIBRACION:	07-10-97	FECHA CALIBRACION:	08/05/97	RANGO DE ACEPTACION	105 (100,4 - 109,6°C)
TERMOMETRO CALIBRADO	CODIGO:	28-10-97	RANGO	90% - 100%	FACTOR DE CORRECCION	
SELO CALIBRACION:	SELO CALIBRACION:	01-5484	FECHA CALIBRACION:	09-06-95		
OBSERVACIONES:	H/U Enterprise (3-42) Dns:13053586-0 (MVC)					

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
G. Cepeda	28-10-97	02:01	MW-00902	105°C	103,8°C	OK
Alexander Benavides	28-10-97	08:50	MW-00902	105°C	102,0°C	OK
Alexander Benavides	28-10-97	14:05	MW-008002	105°C	102,1°C	OK
L. MORAES	28-10-97	20:04	MW-009002	105°C	105°C	OK
L. MORAES	29-10-97	02:10	MW-009002	105°C	105°C	OK

[Signature]
 NOMBRE, FIRMA Y RUT LEFE DE TURNO

[Signature] A. Benavides 120633664
 21413.1803
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

¹ 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"

Se verificó cumplimiento de los horarios y rangos de aceptación del equipo. (28-10-97) H/U

[Signature]



PLANILLA DE VERIFICACIÓN DE BALANZA

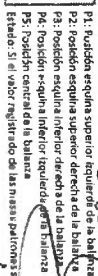
FT_MINS_30 ED U

BALANZA: NM 107001 CAPACIDAD: 6kg UBICACIÓN DE BALANZA: 415 Contorno
 CÓDIGO: 01-5903 FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: 14-10-35
 SELLO CALIBRACIÓN: M/N Enterprise (B-412) (MVE) Dns: 13053586-0

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO MASA PATRON	PESO TÉCNICO MASA PATRÓN	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACIÓN	ESTADO
S. Lopez	28-10-35	02:11	ANF-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,1	999,9 2000	999,9 2000	1000 2000	1000 2000	0,2 0,2	OK OK
Alexander B	28-10-35	08:10	AUF-05 AUF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	999,9 1999,9	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK
Alexander B	28-10-35	14:05	ANE-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	999,9 1999,9	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK
L. Moraga	28-10-35	20:00	ANF-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK
L. MORAGA	29-10-35	02:01	ANE-05 ANF-06	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
Alexander B	29-10-35	08:15	ANF-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	999,9 1999,9	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK

J. Lopez
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONA PARTICIPANTE EN LA ACTUACIÓN
 13783162479

A. Bonavides L. Romero
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONA PARTICIPANTE EN LA ACTUACIÓN
 244131803 12063366-4



P1. Soporte esquina superior izquierda de la balanza
 P2. Soporte esquina superior derecha de la balanza
 P3. Soporte esquina inferior izquierda de la balanza
 P4. Soporte esquina inferior derecha de la balanza
 Estado: 5 el valor registrado de las masas patrón se encuentra en los inventarios de inventario de definidos se debe escribir "ACEPTADO" o lo contrario será "RECHAZADO"

Se verifica que contadores se realizan de manera correcta. 29/10/35 J. Lopez



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	13053586-0 23-10-2025	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.661.460
Porcentaje de humedad (%)	7,26776	Peso neto seco (kg)	9.886.611
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	28-10-2025 28-10-2025		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	28-10-2025 28-10-2025		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	ENTERPRISE		
Total de lotes embarcados	22		
Identificación bodega***	4 Y 2		
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°13053586-0 ITEM N°...1.....

[Handwritten signature]
 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).

