



**INFORME DE PESO
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13115861-0
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS	:	VEN-2511-0259 // 25-11-2025	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	4384	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13115861-0 // 24-11-2025	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	CODELCO	Rut del Exportador	:	61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota	:	CCT125204 // NOVIEMBRE 2025	N° de Contrato	:	ZU-5T-586,114
Puerto embarque	:	PVSA	Nombre de la Motonave	:	NEW NOBLE
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	:	24-11-2025	Término muestreo	:	25-11-2025
Fecha de inicio Embarque	:	24-11-2025	Término Embarque	:	25-11-2025
Cantidad de contenedores ²	:		Cantidad de sacos ³	:	
Peso bruto Húmedo (kg) ⁴	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	3.081.470	Humedad	:	7,74595 %
Peso Neto Seco (kg)	:	2.842.781			
Identificación bodega ⁵	:	2			

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 3.081.470
 Determinación de peso realizado por : Pesometro

Pesometro	<input checked="" type="checkbox"/>	X	(*Solo cuando está autorizado por el servicio)
Bascula	<input type="checkbox"/>		
Draft Survey*	<input type="checkbox"/>		

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 entrega la muestra y emitió el informe de calidad
 2: Este dato solo se completa cuando se trata 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 columna, se deberá identificar cada contenedor, señalando peso bruto, peso neto húmedo y porcentaje de humedad
 5: En embarques de concentrado a granel y si la bodega es compartida por más de un DUS, indicar la bodega y el DUS que la comparte
 E: BOCOGA 1 (N° DUS (1), cantidad kg), N° DUS (2), cantidad Kg), BOCOGA 2 (N° DUS (1), cantidad kg)

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



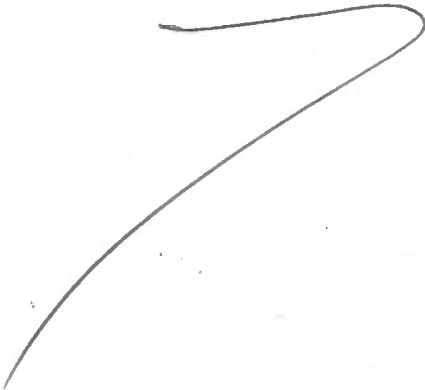
Form FT_MIN5_02 Ed 1

ALS Ref	VEN-2511-0259	Fecha inspección	24/11/25 25/11/25
---------	---------------	------------------	----------------------

1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	New Noble	Comprador	Ocean Partners
Puerto de Embarque	Ventanas, Chile	Puerto de Destino	Taichung, Taiwan
Nombre del Exportador	Codelco	Inicio de Embarque	24/11/25
Material a Cargar	Conc. Lu secundario	Término de Embarque	25/11/25
Identificación (N° de lote o contrato)	ZU-5T-586, 114	N° DUS	13115861-0
Bodega (s) a cargar	2	Fecha de DUS	24/11/2025
Ton. a embarcar (tm/h)	3300	Ton. Embarcadas (tm/h)	3081,470

2 VERIFICACIÓN				
2.1	Procedimientos			
	Cuenta con los Procedimientos de:	Si	No	
	<i>Toma de muestra de embarque manual</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt_MIN5_01
	<i>Toma de muestra de embarque automático</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt_MIN5_01
	<i>Determinación de peso</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt_MIN5_01
	<i>Determinación de humedad</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt_MIN5_01
	<i>Preparación de muestras para análisis químico</i>	<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	1 CADA 50 ton	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario	10 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>* Fecha 24/11/25 a 25/11/25</p> <p>* Cortador vibrado en brea 2° operativo durante todo el embarque. (Con el L:06) por cortador automática.</p> 				



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 Muestra				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 PVZ, 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 J15 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 (MIN-VEN-ORO)



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"/>	
Báscula de planta	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
¿Es calibrado?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Indique N° ^{MoM} Certificado 19977
¿Tiene programa de calibración?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia 9/6 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 Si
¿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 9/6 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)



<input type="checkbox"/> Balanza de Plataforma (Bascula) <input checked="" type="checkbox"/> Balanza de Correa (Pesómetro) <input type="checkbox"/> Otro (Especificar)			
Fabricante	Ramsey	Marca	Ramsey
N° de serie	16286847	Modelo	M493XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	Indique 1500 t/Hr		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 17/09/2025		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 2 pilas de 500 t.H.H c/u aprox.		
Fecha última Verificación.	Indíquela 24/11/26		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos CERO y 5000		

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 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"/>



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				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 Mantenición? (si es Si, anotar Fecha Mantenición)			¿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"/>	09-05-24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno
	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"/>	c/turno
	HORNO	MIN-VEN-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	MIN-VEN-015 AJE-05	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	14-10-25 22-04-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno
	MASA (PATRONES)	ANF-06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	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>+ MIN-VEN-012,013 son propiedad de Codelco.</p>											



5.2	Verificación Procedimiento	Indicar		Si es No indique por qué
	Determinación de Humedad	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"/>	Muchos gases aprox
	¿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-NIR-013
	¿El espacio de la cámara del Horno es adecuado para las Bandejas?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique capacidad aproximada en cantidad de bandejas 28 Bandejas aprox
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Aire Forzado



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	New Noble	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS VEN-2511-0259	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13115861-0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Codelco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	ZU-5T-586414	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Noviembre 2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	21 de Noviembre	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	1 A 6	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	3081,470	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	7,34596	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	2842,781	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	24/11/2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	25/11/2025	<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		
		PT - MINS -		



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.

S/o



Emi González

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN			
Fecha	23/11/2025	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:	Jessica Olate	
	ALS	Juan Aranda	

INFORMACIÓN DEL O LOS DUS QUE CONFORMAN EL EMBARQUE			
Cantidad de DUS que se embarcarán	1	Toneladas totales a embarcar (tmh)	3300
Nº de B/L	-	Nave	New Noble
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	13115861-0	Tonelaje del DUS	3300
		Cantidad de Lotes del DUS	1



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	2
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	B-2 = 3300
		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)	JEN-2511-0259	Muestreo (lugar)	Torre 2
Material a Cargar	Conc. Lu secundario	Control de Peso (lugar)	CE-02
Identificación (N° de lote o contrato)	ZU-5T-586,114	Humedad (lugar)	Lab. ALB en PVOA
Puerto de Embarque	Ventanas, Chile	Preparación de Muestras (lugar)	Lab. ALB en PVOA
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	24/11/2025	Tamaño de los Lotes	500 t.M.H c/lote aprox.
Fecha Estimada de Término del Embarque	25/11/2025	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

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

Observaciones

• Opción de embarque "G": Alimentación desde la bodega pesómetro CE-02, muestreo en Torre 1 (manual) o Torre 2 (automatico), sitio 2 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	Ramsey	Marca	Ramsey
Nº de serie	16286847	Modelo	M193XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración	Indique fecha 17/09/2025		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 24/11/25		

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	And	Marca	And
Nº de serie	MIV-JEV-001	Modelo	EX-6100i
Fecha de la última calibración	Indique fecha 14-10-2025		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 23-11-2025		

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	And	Marca	And
Nº de serie	MIV-JEV-015	Modelo	GF-12K
Fecha de la última calibración	Indique fecha 14-10-2025		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 23-11-2025		

HORNO

Fabricante	Aingethern	Marca	Aingethern
Nº de serie	MIV-JEV-012	Modelo	H5200-1000 AG
Fecha de la última calibración	Indique fecha 09-05-2024		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 23-11-2025		

HORNO

Fabricante	Aingethern	Marca	Aingethern
Nº de serie	MIV-JEV-013	Modelo	H5200-1000 AG
Fecha de la última calibración	Indique fecha 09-05-2024		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 23-11-2025		



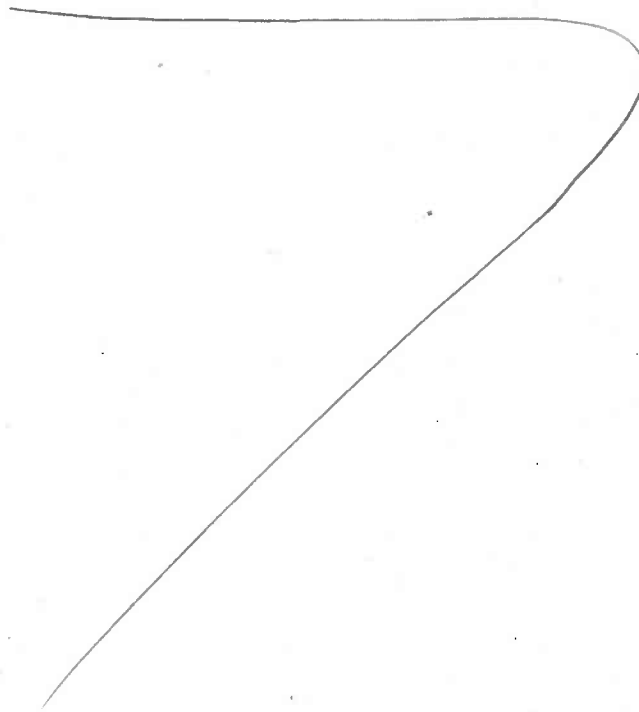
REUNION DE COORDINACION

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	23-11-2025
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	23-11-2025
TERMÓMETRO			
Fabricante	CHY	Marca	CHY
N° de serie	MIV-COR-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	



NOTAS

S/O



Eric Gaud

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



CE-02

Form FT_MIN5_15 Ed 0

VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	24 A 25 / M / 25	Verificado por	W55
Puerto	Ventanas, Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	Ramsey	Modelo del pesómetro	M93XF
Control ALS	Verificado por	Enic Garin	
	Firma	<u>Enic Garin</u>	
	Fecha	24 A 25 / M / 25	

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



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FI_MINS_09 Ed 0

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	Min-144-013	CAPACIDAD:	88 Paquetes	UBICACIÓN DEL HORNO:	Lab 115 en PISA.
SELO CALIBRACIÓN:	SELO CALIBRACIÓN:	01-3684	FECHA CALIBRACIÓN:	09/05/25	RANGO DE ACEPTACIÓN	105 ± 5°C
TERMOMETRO CALIBRADO	CODIGO:	Min-CAP-002	RANGO	90° a 110°C	FACTOR DE CORRECCIÓN	04 (100.4°C / 100.6°C)
SELO CALIBRACIÓN:	SELO CALIBRACIÓN:	01-5984	FECHA CALIBRACIÓN:	4/9/06/25		
OBSERVACIONES:	M/S Dew Noble D/S: 1211 5861-0					

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO*
WIN MORAÑA	23-11-25	08:12	MIN-144-002	105°C	104°C	OK
WIN MORAÑA	23-11-25	14:01	MIN-144-002	105°C	103°C	OK
Alexander B.	23/11/25	20:05	Min-144-002	105°C	105.9°C	OK
Alexander B.	24/11/25	02:11	Min-144-002	105°C	106.2°C	OK
L. MORAGA	24/11/25	08:22	MIN-144-002	105°C	105.0°C	OK

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"


 Win Moraga 18.081.849-9
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO


 Alexander B 21.913.180-3
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

Nota Se Verifico Control S/O
 08:32 hrs 24/11/25
 M.



PLANILLA VERIFICACION DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINIS_09 Ed 0

TERMOMETRO DEL HORNO DE SERVIDO	CODIGO:	HIN - Ven. 013	CAPACIDAD:	88 Bandejas	UBICACION DEL HORNO:	LAB ALG. PISA
SELO CALIBRACION:	SELO CALIBRACION:	01-3184	FECHA CALIBRACION:	09/05/15	RANGO DE ACERTACION	105 ± 5°C
TERMOMETRO CALIBRADO	CODIGO:	M.W. 200.002	RANGO	000/21-110.0	FACTOR DE CORRECCION	04 (100,4°C) / -109,6°C
	SELO CALIBRACION:	01-5484	FECHA CALIBRACION:	19/05/15		
OBSERVACIONES:	Mn New Noble Dos 11515861-0					

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Lina Moraga	21/11/15	14:16	HIN 200 002	105°C	105,3°C	OK
Alexander Benavides	24/11/15	20:10	Rn 609 002	105°C	104,1°C	OK
Alexander Benavides	25/11/15	02:18	Rn 609 002	105°C	105,7°C	OK
Lion Benit	25-11-15	8:02	Tm 609 002	105°C	101,2°C	Aceptado
Lion Benit	25.11.15	14:02	Tm 609 002	105°C	101,6°C	Aceptado

18205855-2
 Felipe Moraga
 NOMBRE, FIRMA Y RUT DE TURNO

A. Benavides
 21/11/15 18:03
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

¹ ESTADO: Si el valor registrado de las temperaturas se encuentran en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINIS_09 Ed 0

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	MIN VEU 013	CAPACIDAD:	88 Balda 2.5	UBICACION DEL HORNO:	Lab ALS	105 ± 5°C
TERMOMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACION: CODIGO:	Pi-3681 MIN COP 001	FECHA CALIBRACION: RANGO:	9/05/2011 90°C ± 1.0°C	RANGO DE ACEPTACION FACTOR DE CORRECCION	0.4 (100.4 ± 109.6)	
	SELO CALIBRACION:	01-54184	FECHA CALIBRACION:	19/06/25			
OBSERVACIONES:	MIN NEW ABLE D05: 13115861-0						

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO
E. Soto	25-11-25	20 ^h 20 ^m	MIN COP 002	106.3°C	102.6°C	OK
G. Lopez	26-11-25	02 ^h 13 ^m	MIN COP 002	106°C	103.5°C	OK
A. Ivan	26-11-25	8:01	MIN COP 002	106°C	105.2°C	Aceptado
A. Ivan	26-11-25	14:00	MIN COP 002	105°C	104°C	Aceptado
G. Lopez	26-11-25	20 ^h 01 ^m	MIN COP 002	105°C	103.9°C	OK

19205856-2
NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

E. Soto
20306014-4
G. Lopez
10028421-3
NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

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 VERIFICACION DE BALANZA.

FT_MINS_10 ED 0

BALANZA: Yan Deagoot CAPACIDAD: 6kg

CODIGO: 01-5903 SELLO CALIBRACION: 6kg

FECHA ULTIMA CALIBRACION: 14 Oct 2011 UBICACION DE BALANZA: 14 Oct 2011

OBSERVACIONES: M/A NEW NOBLE DOS: 1311 5861-0

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TEORICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO
Lilian B	26.11.11	14:02	ANF05 ANF06	1K 2K	1000,0	999,9	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
					1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
E. SOTO	25-11-25	20 ¹⁰	ANF05 ANF06	1K 2K	1000,0	1000,0	1000,1	1000,0	1000,0	0,2	OK
					1000,0	1000,1	1000,1	1000,0	1000,0	0,2	OK
G. GONZA	26.11.25	02 ¹⁰	ANF05 ANF06	1K 2K	1000,0	999,9	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	OK
					1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	OK
Lilian B	26.11.11	8:00	ANF05 ANF06	1K 2K	1000,0	999,9	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
					1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
S. GONZA	26.11.25	20 ⁰⁴	ANF05 ANF06	1K 2K	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	OK
					1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	OK

18.10.2011
 NOMBRE, FIRMA Y RUT DEL JEFE DE TURNO
[Signature]

Lilian B
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
[Signature]
 E-5076
2006887K



P1: Posición esquina superior izquierda 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 patronas se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO".




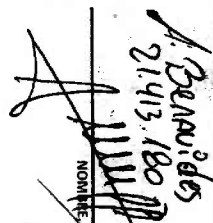
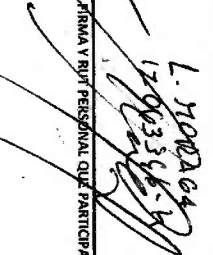
PLANILLA DE VERIFICACIÓN DE BALANZA

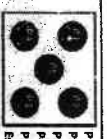
FL. MINIS. 301E10

BALANZA:	CÓDIGO:	SELO CALIBRACION:	CAPACIDAD:	UBICACION DE BALANZA:
		14-5903	6 kg	Lab-115 en PISA.
OBSERVACIONES:	V/M New NOBLE Dos: 13115861-0			

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TECNICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO
A. Benavides	24/11/25	02:19	AUF 05	1kg	1000,0	1000,1	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	OK
			AUF 06	2kg	2000,1	2000,1	2000,0	2000,0	2000,0	0,2	OK
L. YONAGA	24/11/25	08:01	AUF 05	1kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	OK
			AUF 06	2kg	2000,0	2000,0	2000,0	2000,0	2000,0	0,2	OK
L. YONAGA	24/11/25	14:05	AUF 05	1kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	OK
			AUF 06	2kg	2000,0	2000,0	2000,0	2000,1	2000,0	0,2	OK
A. Benavides	24/11/25	20:10	AUF 05	1kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	OK
			AUF 06	2kg	2000,0	2000,0	2000,0	2000,1	2000,0	0,2	OK
A. Benavides	25/11/25	02:05	AUF 05	1kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,1	1000,0	0,1	OK
			AUF 06	2kg	2000,0	2000,0	2000,0	2000,1	2000,0	0,2	OK
D. Latorre B	24/11/25	8:01	AUF 05	1kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	OK
			AUF 06	2kg	2000,0	2000,0	2000,0	2000,1	2000,0	0,2	OK


 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO
 Felipe Arango
 18705856-2

A. Benavides
 21413180

 L. YONAGA
 17903546-9

 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



P1: Posición esquina superior izquierda de la balanza
 P2: Posición esquina superior derecha de la balanza
 P3: Posición esquina inferior izquierda de la balanza
 P4: Posición esquina inferior derecha 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"

Ute. Se Verifica Entero 5/0

08:09 24/11/25

20



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.	4384	Aduana	VALPARAISO
DUS / Fecha	13115861-0 24-11-2025	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	3.081.470
Porcentaje de humedad (%)	7,74595	Peso neto seco (kg)	2.842.781
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	24-11-2025 25-11-2025		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	24-11-2025 25-11-2025		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	NEW NOBLE		
Total de lotes embarcados	6		
Identificación bodega***	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°13115861-0 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).

