



**INFORME DE PESO  
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13125936-0  
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

**1.- INFORMACION GENERAL**

Referencia ALS	:	VEN-2511-0260 // 30-11-2025	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	4384	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13125936-0 // 27-11-2025	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	CODELCO	Rut del Exportador	:	61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota	:	CCT125088 // NOVIEMBRE 2025	N° de Contrato	:	IN-5T-503,112
Puerto embarque	:	PVSA	Nombre de la Motonave	:	HG STEWART
Consignatario	:	TO ORDER OF STATE BANK OF INDIA			
Procedimiento certificado	:	PT_MIN5_01 Codelco Ventanas			
Nombre laboratorio de ensayo	:	CESMEC			

**2.- PESO EMBARCADO POR ITEM DEL DUS**

N° de ítem del DUS	:	1			
Fecha de inicio muestreo	:	28-11-2025	Término muestreo	:	29-11-2025
Fecha de inicio Embarque	:	28-11-2025	Término Embarque	:	29-11-2025
Cantidad de contenedores <sup>1)</sup>	:		Cantidad de sacos <sup>2)</sup>	:	
Peso bruto Húmedo (kg) <sup>4)</sup>	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	10.590.450	Humedad	:	8,76108 %
Peso Neto Seco (kg)	:	9.662.612			
Identificación bodega <sup>5)</sup>	:	3			

**3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS**

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.590.450  
 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 CVR-004, CERTIFICADO MSM - 20160 // 14-10-2025 (EXTENSION)**

1) Indicar el número del laboratorio a quien se le entregó la muestra y el método de cálculo.  
 2) Este dato solo se completa cuando se trata de un ensayo de concentración de producción de concentrado.  
 3) Este dato solo se completa cuando el concentrado es embarcado en sacos.  
 4) El peso bruto húmedo y el peso seco se indica cuando el concentrado se remonta en contenedores. Adicionalmente en la siguiente página, se deberá detallar cada contenedor: volumen peso bruto, peso neto húmedo y porcentaje de humedad.  
 5) El porcentaje de humedad se indica cuando se completa por ítem de un DUS, indicar la bodega y el DUS que lo controla.  
 6) MODOS 1) DUS (1), Ventanas, 2) DUS (2), Ventanas y BODEGA 2) DUS (1), Ventanas.





ALS Ref	VEN-2511-0260	Fecha inspección	28/11/2025 al 29/11/2025
---------	---------------	------------------	-----------------------------

1	<b>IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE</b>			
	Nombre de la Nave	HG STEWART	Comprador	ADANI
	Puerto de Embarque	VENTANAS, Chile	Puerto de Destino	MUNDIA LINDIA
	Nombre del <b>Exportador</b>	Codelco	Inicio de Embarque	28/11/2025
	Material a Cargar	CONC. de TENIATE	Término de Embarque	29/11/2025
	Identificación (N° de lote o contrato)	IN-ST-S03,112	N° DUS	13125936-0
	Bodega (s) a cargar	3	Fecha de DUS	27/11/2025
	Ton. a embarcar (tm/h)	10.600	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.590,45

2	<b>VERIFICACIÓN</b>			
	<b>2.1 Procedimientos</b>			
	<b>Cuenta con los Procedimientos de:</b>	<b>Si</b>	<b>No</b>	<b>Identificación</b>
	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 <i>Automático</i>	Frecuencia de corte	Cumple según procedimiento	
			Si	No
	Cortador Primario	1 Corte Code SOTON	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario	10 Corte Code SOTON	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Observaciones. (Comentar cualquier desviación del sistema de muestreo durante el embarque ó muestreo en planta para el caso de rotainers)</b>				
<p>• Sistema de muestreo automatico operativo durante todo el proceso de carga.</p> <p>• L:05 al 21 (muestreados de forma automatica en la Torre 2).</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"/>	CVE-04
Condición de bateas, multilift antes del llenado, limpias y en buenas condiciones?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	N.A

2.3 Equipos de Muestrera					
Equipos	¿Se encuentra identificado?		¿Corresponde a lo señalado en procedimiento?		Comentarios
	Si	No	Si	No	
Pulverizador	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Pulverizador PV 2
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 SIS N° 3
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 #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"/>	CVR-04
	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° 454 Certificado 20160
	¿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 W55
	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
	¿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 W55
	¿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

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	1643753	Modelo	M193XXF
<b>Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)</b>			
Capacidad recomendada	Indique 1500 t/Hr		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 17-04-25 (Extensión 30-11-25)		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 4 lotes de 500 t.H.H c/u aprox.		
Fecha última Verificación.	Indíquela 28/11/25		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos Cero y 5 t.H.H.		

Aplica Si  No

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



Aplica Si  No

4.2	<b>Inspección Balanza de plataforma (Báscula)</b>	<b>Indicar Si No</b>		<b>Observaciones</b>		
	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"/>			
<b>INSPECCIÓN DURANTE EL PESAJE</b>				<b>Indicar Si No</b>	<b>Observaciones.</b>	
¿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"/>	<b>(¿Indique cuántas Veces?)</b>
¿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"/>	09-05-24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	code turno
	BALANZA	MIN VEN-001	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	19-10-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	code 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"/>	code turno
	BALANZA	MIN-VEN-015	<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"/>	code turno
	MASA (PATRONES)	ANF 08,06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	02-06-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	TERMÓMETRO REFERENCIA	MIN-CGG002	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	19-06-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
<b>Observaciones (Registre cualquier desviación observada)</b>											
<p>• MIN-VEN-012 y 013 son propiedad de Codelco.</p>											



5.2	Verificación Procedimiento	Indicar		Si es No indique por qué
	Determinación de Humedad	Si	No	
	<b>Balanza</b>			
	¿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 BANDEJA 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"/>	
	<b>Horno</b>			
	¿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 108°
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	MIN-VCN-012
	¿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 88 BANDEJAS APROX
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Si, extracción forzada




Aplica Si  No

6 <b>TÉRMINO DE LA INSPECCIÓN</b>				
6.1	<b>Verificar al Terminar el Trabajo solo si es embarque con sistema de pesaje de balanza de plataforma (Báscula)</b>	<b>Indicar si esta correcto</b>		<b>Si es No indique por qué</b>
		<b>Si</b>	<b>No</b>	
	¿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"/>	
	<b>Verificar Cálculos de Peso</b>	<b>Indicar si esta correcto</b>		<b>Si es No indique por qué</b>
		<b>Si</b>	<b>No</b>	
	¿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	<b>Verificar Cálculos de Peso si el embarque se realizó por PESÓMETRO</b>	<b>Indicar si está correcto</b>		<b>Si es No indique por qué</b>
		<b>Si</b>	<b>No</b>	
		¿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	HG Stewart	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS VEN-2511-0260	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13125936-0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Codelco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	IN-ST-503,112	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Noviembre 2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	28-29/11/2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	21	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.590,45	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	8,76108	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9669,612	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	28/11/2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	29/11/2025	<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		
	51	PT-MIAS-01		



<b>7</b>	<b>CONTROL EN EL PUERTO DONDE SE REALIZA LA EXPORTACIÓN - ROTAINERS ó CONTENEDORES (Tarjar lo que no corresponda)</b>			
<b>7.1</b>	<b>Instructivos-registros</b>			
	<b>Cuenta con:</b>	<b>Si</b>	<b>No</b>	<b>Identificación</b>
	<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"/>	

<b>7.2</b>	<b>Verificar Rotainers ó Contenedores durante recepción y embarque en Puerto</b>	<b>Indicar</b>		<b>Si es No indique por qué</b>	
		<b>Si</b>	<b>No</b>		
		¿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



*Enrique Gálvez*

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

**ALS Inspection Chile SpA**  
**(Área Minerales)**



REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN

Fecha	28-11-2025	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)	10.600
N° de B/L	-	Nave	HG STEWART
Tiempo presupuestado para el embarque	24	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	13125936-0	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)	B-3 = 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-2511-0260	Muestreo (lugar)	torne 2 en pusa
Material a Cargar	Cu. como teniente	Control de Peso (lugar)	CVR004
Identificación (Nº de lote o contrato)	IN-ST-503,112	Humedad (lugar)	lab ALS. en PUSA
Puerto de Embarque	VENTANAS Chile	Preparación de Muestras (lugar)	LAB ALS. 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)  CSMSC
Fecha Estimada de Inicio del Embarque	28-11-2025	Tamaño de los Lotes	500 tmm. aprox
Fecha Estimada de Término del Embarque	29-11-2025	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

Hector Mena  
Felipe Mena  
Lilian Brito  
Ricardo Rojas  
Diego Moyano

Joaquin Donoso  
Eduardo Soto  
Gonzalo Cepeda

Observaciones:

OPCION "B"

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 checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa CVR004	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre N°2	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO



## REUNION DE COORDINACION

OPCION C - SITIO 2	<input checked="" 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



REUNION DE COORDINACION

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

Fabricante	Ransey	Marca	Ransey
N° de serie	1643753	Modelo	HT93XF
<b>Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)</b>			
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17-04-25 (Extensión hasta 30-11-25)
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	28/11/25

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD			
<b>BALANZA GRANATARIA</b>			
Fabricante	And	Marca	And
N° de serie	MIN-VEN-001	Modelo	EX-6100i
Fecha de la última calibración		Indique fecha	14-10-25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	28-11-25
<b>BALANZA GRANATARIA</b>			
Fabricante	And	Marca	And
N° de serie	MIN-VEN-015	Modelo	GF-12K
Fecha de la última calibración		Indique fecha	14-10-25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	28-11-25
<b>HORNO</b>			
Fabricante	Aingetherm	Marca	Aingetherm
N° 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	28-11-2025
<b>HORNO</b>			
Fabricante	Aingetherm	Marca	Aingetherm
N° 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	28-11-2025



## REUNION DE COORDINACION

**DETERMINACIÓN DE HUMEDAD****MASA PATRÓN**

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	AMT-05	Modelo	1Kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	22-04-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	28-11-2025

**MASA PATRÓN**

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	AMT-06	Modelo	2Kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02-06-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	28-11-2025

**TERMÓMETRO**

Fabricante	CHY	Marca	CHY
N° de serie	min-003-002	Modelo	500
Fecha de la última calibración		Indique fecha	06-2028

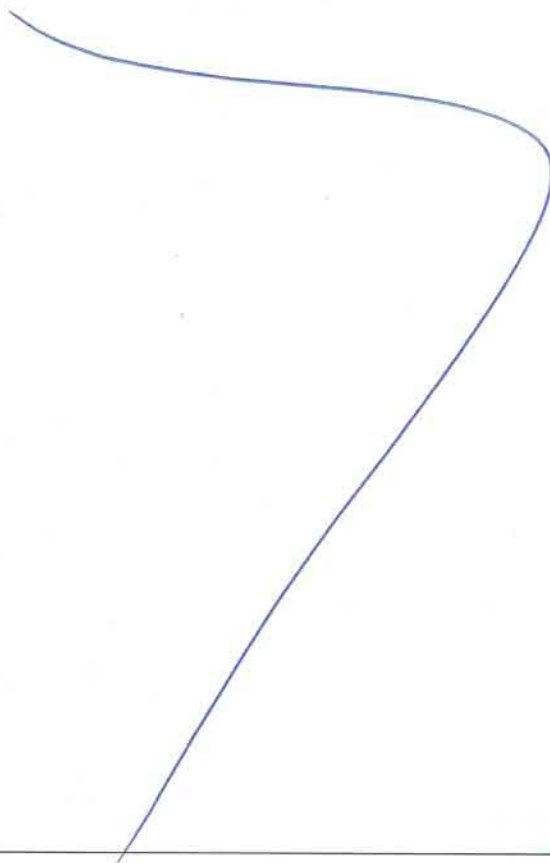
**TERMÓMETRO**

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



NOTAS

S/o



*Elie Barria*

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control  
**ALS Inspection Chile SpA**  
**(Área Minerales)**



GRN004

Form FT\_MIN5\_15 Ed 0

VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	28-29/11/2025	Verificado por	WSS
Puerto	PRSA	Exportador	Codales
Marca del pesómetro	Romsy	Modelo del pesómetro	Mt93/XP
Control ALS	Verificado por	ERIC GARCIA	
	Firma		
	Fecha	28 a 29/11/2025	

**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 CVR-04**



DATOS DE EMBARQUE			DATOS DEL PESOMETRO CVR-04		
FECHA	28-11-2025		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H	
M/N	HG STEWART		DIVISIONES	0,1 T	
CONCENTRADO	TENIENTE		INCLINACIÓN	7 °	
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	5:37		PESO DE CADENA	154,65	
HORA DE TERMINO	11:46		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	182,444	
DUS	13125936-0		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	193 (632SEG)	
BODEGAS	3		VELOCIDAD DE CORREA	1,87	
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	8:07	-0,01	193
Calibración Inicial	2C	SPAN	8:19	0,01	193
Calibración Inicial	3C	CERO	8:29	0,01	193
Calibración Inicial	1S	SPAN	8:50	0,06	193
Calibración Inicial	2S	CERO	9:01	0,00	193
Calibración Inicial	3S	SPAN	9:12	0,02	193
Calibracion por tiempo	4C	CERO	11:21	0,04	193
Calibracion por tiempo	4S	SPAN	11:39	-0,04	193
Cero termino 1° Lote	5C	CERO	15:19	0,06	193
Span termino 1° Lote	5S	SPAN	15:39	0,00	193
Cero termino 2° Lote	6C	CERO	22:57	-0,06	193
Span termino 2° Lote	6S	SPAN	23:15	0,02	193
Cero termino 3° Lote	7C	CERO	4:33	-0,03	193
Span termino 3° Lote	7S	SPAN	4:49	0,08	193
Cero termino 5° Lote	8C	CERO	12:03	0,09	193
Span termino 5° Lote	8S	SPAN	12:19	0,02	193
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				
RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS		<b>C. SOTO // T. VALENZUELA</b>			



CÁLCULO DE PESOS PONDERADOS PARA COMPOSITO

Form FT\_MINS\_14 / Ed 0

EXPORTADOR	CODELCO
N° DUS	13125936-0
NAVE	HG STEWART
CONTRATO/CUOTA	IN-5T-503,112
CONTRATO COCHILCO	CCT125088 // NOVIEMBRE 2025
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	28-11-2025
FECHA EMBARQUE	29-11-2025

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	500,000	8,23	458,850	95,0
2	3	498,820	8,54	456,221	94,4
3	3	500,000	8,63	456,850	94,6
4	3	500,000	8,62	456,900	94,6
5	3	500,000	8,70	456,500	94,5
6	3	500,000	8,64	456,800	94,6
7	3	500,000	8,79	456,050	94,4
8	3	500,000	8,79	456,050	94,4
9	3	509,980	8,80	465,102	96,3
10	3	500,000	8,83	455,850	94,4
11	3	500,000	8,83	455,850	94,4
12	3	500,000	9,02	454,900	94,2
13	3	500,000	8,84	455,800	94,3
14	3	606,120	8,93	551,993	114,3
15	3	500,000	8,81	455,950	94,4
16	3	500,000	8,85	455,750	94,3
17	3	500,000	8,98	455,100	94,2
18	3	500,000	8,82	455,900	94,4
19	3	500,000	8,52	457,400	94,7
20	3	500,000	8,93	455,350	94,2
21	3	475,530	8,85	433,446	89,7
<b>TOTAL</b>		<b>10590,450</b>	<b>8,76108</b>	<b>9662,612</b>	<b>2000</b>

Supervisor: *Enzo Garín*

Firma Supervisor: *Enzo Garín*

$$\checkmark = \frac{(458,850 \times 2000)}{9662,612} = 95,0 \text{ (g)} \checkmark$$



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESOMETRO

FT MINS 07 Ed 2

DUS: 13125936-0 EXPORTADOR: Cedilla LOCAL DE RESALE: CINCOY FECHA RESALE: 28-29/Nov/2025

LUGAR DE MUESTREO: tornez

REG AS: VEN-2511-0260 PESOMETRO: 1693753 CAPACIDAD: 120STN FECHA ULTIMA CALIBRACION: 13/09/2025

OPCION DE EMBAQUE UTILIZADA EN EL CONTROL: B

OBSERVACIONES: M/N HG STEWANT B-3 TENCIENTE

N° DE LOTE	N° DE BODEGA	PESO NETO HUMEDO (TMH)	LECTURA INICIAL (TMH)	LECTURA FINAL (TMH)	CONTROL DE TIEMPO		Neto Humedo	Humedad %	Peso Agua	Peso Seco
					FECHA INICIO	FECHA TERMINO				
1	5	500	0	500	28-11-25 12:48	28-11-25 13:41	500	8,23	41,15	458,850
2	3	4988-	500	99882	28-11-25 15:41	28-11-25 15:12	49882	8,54	42,599	456,221
3	3	500	0	500	28-11-25 16:00	28-11-25 16:58	500	8,63	43,15	456,850
4	3	500	0	1000	28-11-25 16:58	28-11-25 17:53	500	8,62	43,1	456,900
5	3	500	1000	1500	28-11-25 17:53	28-11-25 18:49	500	8,70	43,5	456,500
6	3	500	1500	2000	28-11-25 18:49	28-11-25 19:40	500	8,64	43,2	456,800
7	3	500	2000	2500	28-11-25 19:40	28-11-25 20:10	500	8,79	43,95	456,050
8	3	500	2500	3000	28-11-25 20:10	28-11-25 21:54	500	8,79	43,95	456,050
9	3	500	3000	3500	28-11-25 21:54	28-11-25 22:49	500	8,80	44,878	465,102
10	3	500	0	500	29-11-25 00:43	29-11-25 01:43	500	8,83	44,15	455,850
11	3	500	500	1000	29-11-25 01:37	29-11-25 02:38	500	8,83	44,15	455,850
12	3	500	1000	1500	29-11-25 02:38	29-11-25 03:38	500	9,02	45,1	454,900
13	3	500	1500	2000	29-11-25 03:20	29-11-25 04:20	500	8,84	44,2	455,800
14	3	606,12	0	606,12	29-11-25 05:45	29-11-25 06:30	606,12	8,93	54,123	455,993
15	3	500	0	500	29-11-25 06:30	29-11-25 07:24	500	8,81	44,1	455,950
16	3	500	500	1000	29-11-25 08:45	29-11-25 09:45	500	8,85	44,25	455,750
17	3	500	1000	1500	29-11-25 09:45	29-11-25 10:05	500	8,98	44,9	455,100
18	3	500	1500	2000	29-11-25 10:05	29-11-25 10:05	500	8,82	44,1	455,900
19	3	500	2000	2500	29-11-25 10:05	29-11-25 10:05	500	8,52	42,6	457,400
20	3	500	2500	3000	29-11-25 10:05	29-11-25 10:56	500	8,93	44,65	455,350
21	3	475,53	3000	3755,53	29-11-25 10:56	29-11-25 11:46	475,53	8,95	42,084	433,446
22	3				29-11-25					

Nombre, Firma y Rut Supervisor: Genie Garmil

Nombre, Firma y Rut Personal que participa en la actividad: Diego

Obs

L17: Hora de inicio: 09:24 Am termino: 08:15 Am

L18: Hora de inicio: 08:15 Am termino: 08:13 Am

L19: Hora de inicio: 09:13 Am termino: 10:05 Am

A. Bonavides

21/11/2025







PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT\_MINS\_09 Ed 0

TERMOGRÁFICO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	114	CAPACIDAD:	88 toneladas	UBICACIÓN DEL HORNO:	105 +- 5°C
SELO CALIBRACIÓN:	SELO CALIBRACIÓN:	01-25884	FECHA CALIBRACIÓN:	9/5/24	RANGO DE AJUSTACIÓN	105 +- 5°C
TERMOGRÁFICO CALIBRADO	CODIGO:	114	RANGO:	90°C - 110°C	FACTOR DE CORRECCIÓN	104,60
	SELO CALIBRACIÓN:	01-5484	FECHA CALIBRACIÓN:	19/08/25		
OBSERVACIONES:	1/2 Hg Stewart (B-3) Dns: 13125936-0					

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOGRÁFICO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOGRÁFICO MEDIDA EN HORNO	ESTADO*
Liliana Butr	28.11.25	8:00	11410P 002	105°C	102°C	dephado
Liliana Butr	28.11.25	14:00	11410P 002	105°C	104°C	dephado
G. Cepeda	28.11.25	20:00	11410P 002	105°C	102°C	OK
G. Cepeda	29.11.25	02:03	11410P 002	105°C	103,6°C	OK
Elena Turner S. bulka	29-11-25	08:00	11410P 002	105°C	100,9°C	OK

Liliana Butr  
 100844133  
 2/11/24  
 G. Cepeda  
 100911349  
 Elena Turner  
 118253539

[Signature]  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

\* ESTADO: Si el valor registrado de la temperatura se encuentra en los intervalos señalados en el presente formulario, se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO".

Se verificó el duplicado de horario de rango de aceptación del equipo. (29/11/25) (1100 h)

[Signature]



PLANILLA DE VERIFICACION DE BALANZA

FT\_MINIS\_10.ED0

BALANZA: Tru Sen 001 CAPACIDAD: 60kg.  
 CÓDIGO: 01-5903 DUS: 13125936-0 BATE  
 SELLO CALIBRACION: M/M HG Stewart DUS: 13129643-6 B-5y2 (And)  
 OBSERVACIONES: Feb. 21. 2011  
 UBICACION DE BALANZA: Feb. 21. 2011  
 FECHA ULTIMA CALIBRACION:

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO MASA PATRON	PESO TÉCNICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO
Eliana B.	28.11.21	14:02	AMF05 AMF06	1K 2K	1000,0 2000,0	999,9 2000,0	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
G. Cepeda	28.11.25	20:10	AMF05 AMF06	1K 2K	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,2 2000,2	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK
G. Cepeda	29.11.25	02:05	AMF05 AMF06	1K 2K	1000,0 2000,0	999,9 2000,0	1000,0 2000,0	1000,2 2000,2	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK
Eliana Turnes	29.11.25	08:15	AMF05 AMF06	1K 2K	1000,0 2000,0	999,9 2000,0	1000,0 2000,0	1000,2 2000,2	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK OK
Eliana Turnes	29.11.25	14:10	AMF05 AMF06	1K 2K	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,1 2000,1	1000,2 2000,2	1000,1 2000,1	0,2 0,2	OK OK
G. Topija	29.11.25	20:04	AMF05 AMF06	1K 2K	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	1000,2 2000,2	1000,1 2000,0	0,2 0,2	OK OK

Eliana B.  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

[Signature]

Eliana B.  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

[Signature]  
 Eliana B. 11845339



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 se debe escribir "RECHAZADO".

Se verif. Cumplimiento de horarios y rangos de acef. de equipo. (29/11/25) (17:00 hrs)

[Signature]





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).

Departamento Laboratorio Químico de Aduanas

Fecha de recepción

Timbre

.....

.....

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



Nota:  
 Se hace entrega de 1 sobre, que contiene la muestra compuesto de concentrado de cobre, correspondiente al DUS N° 13125936-0 ITEM N° 1

N° Resolución vigente S.N.A.	4384	Aduana	VALPARAISO
DUS / Fecha	13125936-0	Cantidad de ítems del	1
DUS	27-11-2025	DUS	
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.590.450
Porcentaje de humedad (%)	8,76108	Peso neto seco (kg)	9.662.612
Exportador	CODELCO	Peso muestra compuesto	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo	28-11-2025		
(inicio/termino)	29-11-2025		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de	28-11-2025		
embarque(inicio/termino)	29-11-2025		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	HG STEWART		
Total de lotes embarcados	21		
Identificación bodega***	3		
Cantidad contenedores*	N/A		
Procedimiento toma muestra	PT MINS 01		

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

AT : SERVICIO NACIONAL DE ADUANAS  
 SRA. JEFA LABORATORIO QUIMICO – DIRECCIÓN NACIONAL DE ADUANAS  
 DE : ALS Inspection Chile SPA



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

