



**INFORME DE PESO
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13170690-1
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS	:	VEN-2512-0267 // 18-12-2025	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	4384	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13170690-1 // 16-12-2025	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	CODELCO	Rut del Exportador	:	61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota	:	CCT124272 // DICIEMBRE 2025	N° de Contrato	:	ZU-5T-313,121
Puerto embarque	:	PVSA	Nombre de la Motonave	:	GLOBAL FANFARE
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	:	17-12-2025	Término muestreo	:	17-12-2025
Fecha de inicio Embarque	:	17-12-2025	Término Embarque	:	17-12-2025
Cantidad de contenedores ²	:		Cantidad de sacos ³	:	
Peso bruto Húmedo (kg) ⁴	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	10.550.950	Humedad	:	9,16843 %
Peso Neto Seco (kg)	:	9.583.594			
Identificación bodega ⁵	:	3			

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.550.950
 Determinación de peso realizado por : Pesometro

Pesometro

X

Bascula

Draft Survey*

(*Solo cuando está autorizado por el servicio)

4.- INFORMACION DE EQUIPO CONTROL

Marca del equipo de control de peso : **RAMSEY**
 Capacidad del equipo de control de peso : **1200 tmh/hr (C-3) // 1500 tmh/hr (CE-02)**
 Código y fecha de última calibración : **PESOMETRO C-3, CERTIFICADO MSM - 19211 // 10-07-2025. TOTAL EMBARCADO ES 4462,10 TMH
 PESOMETRO CE-02, CERTIFICADO MSM-19977 // 17-09-2025. TOTAL EMBARCADO ES 6088,85 TMH**

1: Indicar el nombre del laboratorio a quien entrega la muestra y envía 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 página, 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
 6: BODEGA 1 (N° DUS (1), cantidad kg), BODEGA 2 (N° DUS (1), cantidad kg)



ALS Ref	VEN-2512-0267	Fecha inspección	16/12/2025 17/12/2025
---------	---------------	------------------	--------------------------

1	IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	GLOBAL FANFANC	Comprador	MITSUI	
Puerto de Embarque	VENTANAS, CHILE	Puerto de Destino	NAN SING, CHINA	
Nombre del Exportador	Codelco	Inicio de Embarque	16/12/2025	
Material a Cargar	CONC. Cu. ANDINA	Término de Embarque	17/12/2025	
Identificación (N° de lote o contrato)	20-51-313,121	N° DUS	13170690-1	
Bodega (s) a cargar	3	Fecha de DUS	16/12/2025	
Ton. a embarcar (tm/h)	10.550	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.550,95	

2	VERIFICACIÓN			
2.1	Procedimientos			
	Cuenta con los Procedimientos de:	Si	No	Identificación
	Toma de muestra de embarque manual	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MIN 5-01
	Toma de muestra de embarque automático	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MIN 5-01
	Determinación de peso	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MIN 5-01
	Determinación de humedad	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MIN 5-01
	Preparación de muestras para análisis químico	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MIN 5-01



2.1.1	Verificación de muestreo <i>Automático</i>	Frecuencia de corte	Cumple según procedimiento	
			Si	No
	Cortador Primario		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>Observaciones. (Comentar cualquier desviación del sistema de muestreo durante el embarque ó muestreo en planta para el caso de rotainers)</p> <p>Sistema de muestreo automático (C-3) en Torre 456 fuera de servicio, se muestrea de forma manual en la misma torre mencionada anteriormente los siguientes lotes: 1-4-6-8-10-12-14-16-18</p> <p>Sistema de muestreo automático (CE-02) en Torre 2 operativo, generando los siguientes lotes: 2-3-5-7-9-11-13-15-17-19-20-21-22.</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 está operativo?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Si, solo Resaca CE02 Y C-3 en Falla
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					
Equipos	¿Se encuentra identificado?		¿Corresponde a lo señalado en procedimiento?		Comentarios
	Si	No	Si	No	
Pulverizador	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Pulverizador PV2, Buen estado
Divisor de muestras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input 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 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 type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las espátulas utilizadas Espátulas en buen estado
Mallas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las mallas utilizadas Malla 140. buen estado (m.w-v.w-02)



Aplica Si No

2.4	Calibración, Trazabilidad, Patrones, Verificación del Equipo Pesómetro, báscula		
	Si	No	Observaciones
Equipo de pesaje a utilizar:	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CE-02 C3
Pesómetro	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Báscula de puerto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Báscula de planta	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Es calibrado?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° 164 / 164 Certificado 19211 / 19977
¿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 type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale quien lo calibra
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 c/ 6 meses
Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente WSS calibra Embarque Codelco

Aplica Si No

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

Aplica Si No

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

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



Form FT_MIN5_02 Ed 1

<input type="checkbox"/> Balanza de Plataforma (Bascula) <input type="checkbox"/> Balanza de Correa (Pesómetro) <input type="checkbox"/> Otro (Especificar)			
Fabricante	RAMSEY	Marca	RAMSEY
N° de serie	13269228/16286847	Modelo	MT91XXF/MT93XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	Indique 1200 + 1400 // 1500 tch		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 10-07-25		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 3 Pilas de 500 t.m. H ₂ O		
Fecha última Verificación.	Indíquela 16/12/25		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos CERO y 500g		

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"/>	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"/>	



Aplica Si No

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



5	VERIFICACIÓN DE DETERMINACIÓN DE LA HUMEDAD											
	5.1	EQUIPOS CRITICOS PARA DETERMINACIÓN DE HUMEDAD	Identificación (Marca y Número de serie o codificación interna)	¿Se realiza calibración? (si es Si, anotar Fecha Calibración)			¿Se realiza 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-02	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09.05.24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	cf 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"/>	cf 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"/>	cf turno	
	BALANZA	MIN-VEN-018 ANF-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"/>	cf turno	
	MASA (PATRONES)	ANF-06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	02.06.25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
	TERMÓMETRO REFERENCIA	MIN-COZ-02	<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 y 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 type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1200 gms por bandeja.
	¿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 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
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VEN - MID - 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 88 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"/>	

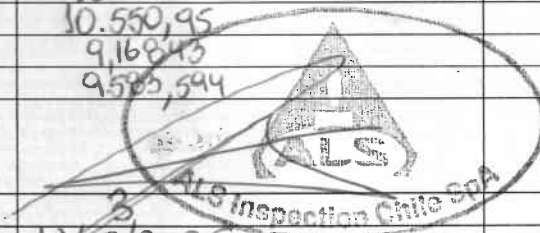
Aplica Si No

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	COLOMBAL FAUFRANG	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS VEN-2512-0267	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	131706 PO-1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Codelco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	20-ST-313,121	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Diciembre 2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	17-12-2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	22	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.550,95	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	9,16843	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9.583,594	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	17/12/2025	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	17/12/2025	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Comente brevemente la realización de este proceso e indique procedimiento utilizado			
	Se realizó la preparación de muestra como lo indican los procedimientos establecidos	<p style="text-align: center;">PT_MIN5-01</p>		
	Si			



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



Enio García

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN			
Fecha	16/12/24	Modalidad de la Reunión	<input type="checkbox"/> Presencial <input checked="" type="checkbox"/> Telefónica <input type="checkbox"/> Correo Electrónico <input type="checkbox"/> Otra (Especificar)
Exportador	Coddex		
Asistentes	Exportador:	JESSICA OLATE	
	ALS	JUAN ANANDA	

INFORMACIÓN DEL O LOS DUS QUE CONFORMAN EL EMBARQUE			
Cantidad de DUS que se embarcarán	1	Toneladas totales a embarcar (tmh)	70.500
Nº de B/L	—	Nave	GLOBAL FANTASMA
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	13170690-1	Tonelaje del DUS	10.500
		Cantidad de Lotes del DUS	1



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	10.500
		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-2512-0267	Muestreo (lugar)	tonne 486 // tonne 2
Material a Cargar	CONC. Cu ANDINA	Control de Peso (lugar)	C-3 // CG-02
Identificación (N° de lote o contrato)	20-5T-SIS, 121	Humedad (lugar)	Lab ALS
Puerto de Embarque	VENTANAS, Chile	Preparación de Muestras (lugar)	Lab ALS
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) CES MEC
Fecha Estimada de Inicio del Embarque	16/12/25	Tamaño de los Lotes	500 t.M.H
Fecha Estimada de Término del Embarque	17/12/25	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

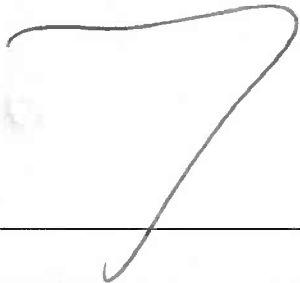
ERIC GARCIA

Equipo Técnico Operativo

- Diega AGUAYO
 - Elena PUMES
 - Sothran AVILA
 - Nicolas CISTERN
- Elias Acevedo
 - Guillermo Lopez
 - Luis Monaga
 - Anthony Amadoris

Observaciones

Opción Embarque "D" y "B" (Simultaneo)



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



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

OPCION C - SITIO 2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa 4	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre 45	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION D - SITIO 3	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega Andina	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa A3	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre 45	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION E - SITIO 3	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa CVR004	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre N°2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION F - SITIO 3	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa 4	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre 45	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

OPCIÓN DE EMBARQUE - PUERTO COQUIMBO

OPCION A - SITIO 1 ó 2 (Bateas - Multilift)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de Acopio Bodega Puerto Coquimbo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula de puerto Coquimbo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo en cargador frontal	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION B - SITIO 1 ó 2 (Rotainer)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio No aplica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula Instalaciones Codelco Andina Saladillo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo automatico	<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	1326928 // 16286847	Modelo	A791XP // M790XP
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración	C3 // 06-02	Indique fecha	10/7/25 // 17/09/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/12/25

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	AND	Marca	AND
N° de serie	MIB-VEN-001	Modelo	ER-6100i
Fecha de la última calibración		Indique fecha	14/10/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/12/25

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	AND	Marca	AND
N° de serie	MIB-VEN-015	Modelo	GR-12K
Fecha de la última calibración		Indique fecha	14/10/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/12/25

HORNO

Fabricante	Angtherm	Marca	Angtherm
N° de serie	MIB-VEN-003	Modelo	MS20-1000AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	10/05/24
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/12/25

HORNO

Fabricante	Angtherm	Marca	Angtherm
N° de serie	MIB-VEN-012	Modelo	MS200-1000AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	10/05/24
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/12/25



REUNION DE COORDINACION

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD			
MASA PATRÓN 1kg			
Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF-05	Modelo	N/A
Fecha de la última calibración		Indique fecha	22/04/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/12/25
MASA PATRÓN 2kg			
Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF-06	Modelo	N/A
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02/06/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/12/25
TERMÓMETRO			
Fabricante	CHY	Marca	CHY
N° de serie	MIN-000-002	Modelo	500
Fecha de la última calibración		Indique fecha	19/06/25
TERMÓMETRO			
Fabricante		Marca	
N° de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración		Indique fecha	

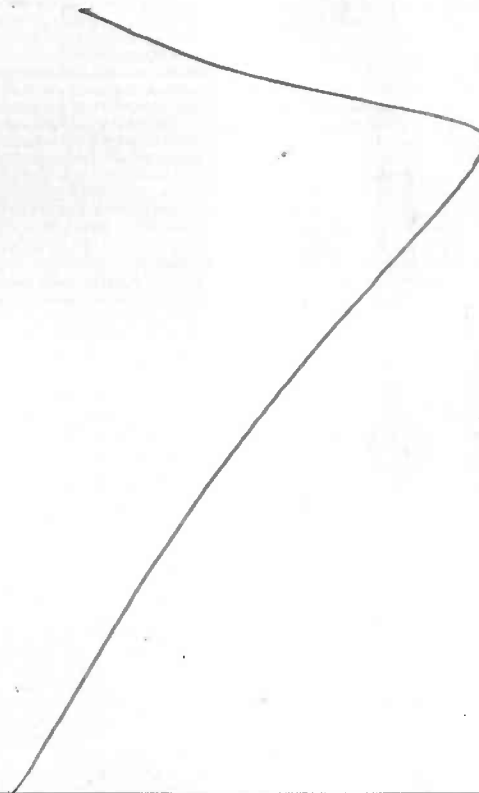


ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

NOTAS

* Para este Embarque se realizara por
2 personas CE-02 y C3.



André Garrido

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



C3

Form FT_MIN5_15 Ed 0

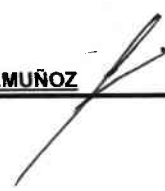
VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	17/12/2025	Verificado por	WSS
Puerto	VENTANAS, Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	RAMSEY	Modelo del pesómetro	MT91XXF
Control ALS	Verificado por	ERIC GARCIA	
	Firma		
	Fecha	17/12/2025	

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 C3



DATOS DE EMBARQUE			DATOS DEL PESOMETRO C3		
FECHA	17-12-2025		CAPACIDAD MAXIMA	1200 T/H	
M/N	GLOBAL FANFARE		DIVISIONES	0,01 T	
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	14°	
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	22:00		PESO DE CADENA	86,690	
HORA DE TERMINO	16:15		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	171,057	
DUS	13170690-1		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	686 SEG	
BODEGAS	3		VELOCIDAD DE CORREA	2,9	
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	23:35	0,05	686
Calibración Inicial	1S	CERO	23:51	-0,02	687
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	14:10	-0,02	686
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	14:27	-0,02	687
	5C				
	5S				
	6C				
	6S				
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				
RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS		C.SOTO // E.MUÑOZ 			



CE-02

Form FT_MIN5_15 Ed 0


VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	17/12/25	Verificado por	WSS
Puerto	Ventanas, Chile	Exportador	Coselco
Marca del pesómetro	RANSEY	Modelo del pesómetro	M+80xxF
Control ALS	Verificado por	Enic Barais	
	Firma	<u>Enic Barais</u>	
	Fecha	17/12/25	

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	17-12-2025		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H	
M/N	GLOBAL FANFARE		DIVISIONES	0,1 T	
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	4°	
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	0:30		PESO DE CADENA	152,314	
HORA DE TERMINO	16:15		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	253,134	
DUS	13170690-1		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	209 (686 SEG)	
BODEGAS	3		VELOCIDAD DE CORREA	2,45	
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	1:22	0,06	209
Calibración Inicial	1S	CERO	1:42	0,00	209
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	12:00	0,03	209
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	12:20	0,03	209
Cero termino 2° Lote	5C	CERO	16:40	0,00	209
Span termino 2° Lote	5S	SPAN	17:02	0,00	209
	6C				
	6S				
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				
RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS		C.SOTO // E.MUÑOZ. 			



CÁLCULO DE PESOS PONDERADOS PARA COMPÓSITO

Form FT_MIN5_14 / Ed 0

EXPORTADOR	CODELCO
N° DUS	13170690-1
NAVE	GLOBAL FANFARE
CONTRATO/CUOTA	ZU-ST-313,121
CONTRATO COCHILCO	CCT124272 // DICIEMBRE 2025
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	17-12-2025
FECHA EMBARQUE	17-12-2025

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	9,24	453,800	94,7
2	3	500,000	9,01	454,950	94,9
3	3	500,000	9,04	454,800	94,9
4	3	500,000	9,47	452,650	94,5
5	3	500,000	9,13	454,350	94,8
6	3	500,000	9,42	452,900	94,5
7	3	500,000	9,04	454,800	94,9
8	3	500,000	9,48	452,600	94,5
9	3	500,000	9,07	454,650	94,9
10	3	500,000	9,25	453,750	94,7
11	3	500,000	9,10	454,500	94,8
12	3	500,000	8,95	455,250	95,0
13	3	500,000	9,12	454,400	94,8
14	3	500,000	9,14	454,300	94,8
15	3	396,280	9,13	360,100	75,1
16	3	500,000	9,29	453,550	94,7
17	3	500,000	9,16	454,200	94,8
18	3	462,100	9,30	419,125	87,5
19	3	500,000	9,07	454,650	94,9
20	3	500,000	9,14	454,300	94,8
21	3	500,000	9,05	454,750	94,9
22	3	192,570	9,01	175,219	36,6
TOTAL		10550,950	9,16843	9583,594	2000

Supervisor: Eric Baran

Firma Supervisor: Eric Baran

$$V = \frac{(453,800 \times 2000)}{9583,594} = 94,7(g) \checkmark$$



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESOMETRO

FT. MINIS 07 642
 DUS: VST-0601
 EXPORTADOR: Codelco
 FECHA PESAJE: 16-01-25
 LUGAR DE MUESTRO: Forme 456 / Forme 2
 LUGAR DE PESAJE: C3 / CE02
 REF. ALI: VSN-2512-0265
 FECHA ULTIMA CALIBRACION: 10-01-25
 PESOMETRO: 1200T/ML/500MM
 Opcion de Embarque Utilizada en el Control: 1200T/ML/500MM
 OBSERVACIONES: M/N GLOBAL FANFANE B-3 ANSIVIA (M.T.SUI)

N° DE LOTE	N° DE BODEGA	PESO NETO HUMEDO (TMH)	LECTURA INICIAL (TMH)	LECTURA FINAL (TMH)	CONTROL DE TIEMPO		DETALLE DE PESOS (TMH)			
					FECHA INICIO HORA	FECHA TERMINO HORA	Humedad %	Peso Agua	Peso Seco	
C 3	3	500	0	500	17/12/25 02:20	17/12/25 03:17	500	9,24	46,2	453,800
CE02	3	500	0	500	17/12/25 02:20	17/12/25 03:23	500	9,01	45,05	454,950
CE02	3	500	500	1000	17/12/25 03:23	17/12/25 04:40	500	9,04	45,2	454,800
C 3	3	500	500	1000	17/12/25 03:17	17/12/25 04:41	500	9,17	47,35	452,650
CE02	3	500	1000	1500	17/12/25 04:40	17/12/25 06:19	500	9,13	45,65	454,350
C 3	3	500	1500	2000	17/12/25 06:19	17/12/25 07:14	500	9,12	47,1	452,900
CE02	3	500	1500	2000	17/12/25 06:58	17/12/25 08:05	500	9,04	47,2	454,800
C-3	3	500	2000	2500	17/12/25 07:16	17/12/25 08:20	500	9,18	47,4	452,600
CE-02	3	500	2000	2500	17/12/25 08:05	17/12/25 09:50	500	9,07	45,135	454,670
C-3	3	500	2500	3000	17/12/25 08:20	17/12/25 09:59	500	9,15	46,25	453,750
CE-02	3	500	2500	3000	17/12/25 09:50	17/12/25 10:55	500	9,10	45,15	453,850
C-3	3	500	3000	3500	17/12/25 09:59	17/12/25 10:59	500	8,95	44,35	454,500
CE-02	3	500	3000	3500	17/12/25 10:50	17/12/25 11:50	500	9,12	45,6	454,400
C-3	3	500	3500	4000	17/12/25 11:50	17/12/25 13:03	500	9,14	45,7	454,300
CE-02	3	500	3500	4000	17/12/25 11:50	17/12/25 13:03	500	9,13	46,15	454,150
C-3	3	500	4000	4500	17/12/25 13:03	17/12/25 14:45	500	9,29	46,45	453,550
CE-02	3	500	4000	4500	17/12/25 14:45	17/12/25 15:43	500	9,16	46,8	454,200
C-3	3	500	4500	5000	17/12/25 15:43	17/12/25 17:03	500	9,30	47,95	449,125
CE-02	3	500	4500	5000	17/12/25 15:43	17/12/25 17:03	500	9,10	48,35	454,650
C-3	3	500	5000	5500	17/12/25 17:03	17/12/25 18:15	500	9,14	48,75	454,250
CE-02	3	500	5000	5500	17/12/25 18:15	17/12/25 19:48	500	9,05	48,15	454,300
C-3	3	500	5500	6000	17/12/25 19:48	17/12/25 21:15	500	9,01	49,51	454,29

18:03: 849-9
 Lirioza como 456 (Servicio 12:00 hrs)
 Juan Campa
 Elena Turner
 118084533



CADENA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

Form F1_MINS_08 / E10

DUS:	1310680-1	EXPORTADOR:	Codice	DISTANCIA EN KILOMETROS:	012
LUGAR DE MUESTREO:	Tomac 956	LUGAR DE PREPARACION:	LAB. ALSEN PISA		

OBSERVACIONES: M/N GLOBAL FAUFAN ANDINA B-3 (Mitsui)

N° CORRELATIVO	LOT	PESO MUESTRA	RESPONSABLE EXTRACCION DE MUESTRA			RESPONSABLE TRABAJO DE MUESTRA			RESPONSABLE RECEPCION DE MUESTRA		
			FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE
1	1	6.2	17/12/25	17:00	AAA	17/12/25	14:10	AAA	17/12/25	14:11	AAA
2	4	5.5	17/12/25	13:15	AAA	17/12/25	14:10	AAA	17/12/25	14:11	AAA
3	6	5.5	17/12/25	13:15	AAA	17/12/25	14:10	AAA	17/12/25	14:11	AAA
4	8	4.6	17/12/25	14:00	AAA	17/12/25	14:10	AAA	17/12/25	14:11	AAA
5	10	6.9	17/12/25	14:00	AAA	17/12/25	14:10	AAA	17/12/25	14:11	AAA
6	12	3/10	17/12/25	14:00	AAA	17/12/25	14:10	AAA	17/12/25	14:11	AAA
7	14	3/10	17/12/25	14:00	AAA	17/12/25	14:10	AAA	17/12/25	14:11	AAA
8	16	5.2	17/12/25	14:00	AAA	17/12/25	14:10	AAA	17/12/25	14:11	AAA
9	18	4.9	17/12/25	14:00	AAA	17/12/25	14:10	AAA	17/12/25	14:11	AAA

Elaborado por: *[Signature]*
NOMBRE, FIRMA Y RUT DE TURNO

Atencibon N. Cobos
257093 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
19992586
18054141
18091692-5

[Signature]
SAN.

C-3



PLANILLA DETERMINACION DE HUMEDAD

FORMA DE MUESTRA: 13172690-1 12.12.25
 LOCAL DETERMINACION HUMEDAD: LABORATORIO HTS de DISA
 MUESTRA: 7/11 Global TANTALE B-3 ANBINA
 OBSERVACIONES: 6x6p
 FECHA DE ENTREGA: 14.10.25
 DISTRIBUCION DE MUESTRA: 7/11 de 013.012.

Código	Descripción	Muestra	Muestra		Muestra		Muestra		Muestra		Muestra	Muestra	Muestra	Muestra	Muestra	Muestra	Muestra	Muestra
			1	2	3	4	5	6	7	8								
12	3	359	3849	15863	12014	1915	1058	14984	2115	14984	2215	8,98	9,07	9,14	9,12	9,12	9,12	9,12
13	3	402	4033	16107	12074	1915	1058	15030	2115	15030	2215	9,13	9,22	9,14	9,12	9,20	9,20	9,20
14	3	405	4078	16219	12068	1915	1058	14948	2115	14948	2215							
15	3	409	4122	16704	12052	1915	1058	15175	2115	15175	2215							
16	3	409	4184	16289	12078	1915	1058	15111	2115	15111	2215							
17	3	409	4153	16219	12066	1915	1058	15119	2115	15119	2215							
18	3	409	4104	16180	12084	1915	1058	15029	2115	15029	2215							
19	3	409	4206	16552	12046	1915	1058	15134	2115	15134	2215							
20	3	409	4072	16039	12077	1915	1058	14923	2115	14923	2215							
21	3	409	4090	16053	12077	1915	1058	14923	2115	14923	2215							
22	3	409	4120	16279	12077	1915	1058	15126	2115	15126	2215							
		358	4118	16158	12040	1915	1058	15098	2115	15098	2215							
		386	4188	16277	12069	1915	1058	15155	2115	15155	2215							
		371	4175	15995	11870	1915	1058	14923	2115	14923	2215							
		407	4145	16261	11981	1915	1058	15040	2115	15040	2215							
		407	4169	16262	12093	1915	1058	15139	2115	15139	2215							
		407	4094	16094	12105	1915	1058	15040	2115	15040	2215							
		403	4015	16055	12040	1915	1058	14969	2115	14969	2215							
		414	4026	16025	12099	1915	1058	15024	2115	15024	2215							
		414	4124	16339	12075	1915	1058	15055	2115	15055	2215							
		416	4131	16170	12039	1915	1058	15089	2115	15089	2215							

Nota: Debe marcarse reductor indicando el sistema, humedad o verificación de humedad.

TURNO A: ELENA TURNER
 TURNO B: LICIA
 TURNO C: SMIT

Nota: por error de cálculo de humedad lote B band 13 band 45 se corrigió valor humedad es 9,13%.

Nota: por error de cálculo de humedad lote B band 12 band 45 se corrigió valor humedad es 8,98%.

Nota: por error de cálculo de humedad lote B band 12 band 45 se corrigió valor humedad es 8,98%.

$$\frac{15863 - 14984}{15863 - 3849} \times 100 = 8,98\%$$



PLANILLA VERIFICACION DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MIN5_09 ED 0

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	741-141-012	CAPACIDAD:	88 bandejas	UBICACION DEL HORNO:	Jab. Als. in Pass
TERMOMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACION:	CP-3604	FECHA CALIBRACION:	03-01-2011	RANGO DE ACEPTACION	105 ± 5°C
	CODIGO:	141-009-002	RANGO:	105°C a 110°C	FACTOR DE CORRECCION	04(100.4) (109.6°C)
	SELO CALIBRACION:	141-009-002	FECHA CALIBRACION:	03-06-25		
OBSERVACIONES:	N/D Global Tanjare (B-3 And) Dir: 1370690-1					

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Juan Butr	14-12-25	02:01	741-141-002	105°C	103.6°C	Aceptado
Elena Turmes Sibaluka	14-12-25	08:25	MUN 002	105°C	103.5°C	OK
Elena Turmes Sibaluka	17-12-25	14:15	MUN 002	105°C	103.5°C	OK
Lion Butr	17-12-25	20:04	741-141-002	105°C	103.7°C	Aceptado
Leon Butr	18-12-26	2:01	741-141-002	105°C	104°C	Aceptado

Elena Turmes
NOMBRE, FIRMA Y RUT DE TURNO

Juan Butr
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"



PLANILLA DE VERIFICACION DE BALANZA

FT. MINIS, JODELO

BALANZA: MIN VEN 001 CAPACIDAD: 6 KG UBICACION DE BALANZA: CAB ALS en PUSA
 CODIGO: 01-5903 SELO CALIBRACION: 14-10-25 FECHA ULTIMA CALIBRACION: 14-10-25
 OBSERVACIONES: Mu. Eloban. Tan Zare. And. B-1. Dns. 13/9/1300.0. And B-3 Dns: 13/9/0690-1

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TEORICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO
Elena Turner	16-12-25	14:05	ANF 05 ANF 06	1KG 2KG	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,1	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK
Lilian B	16-12-25	20:04	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
Ricard Bat	17-12-25	02:01	ANF 05 ANF 06	1KG 2KG	1000,0 2000,0	999,9 2000,0	1000,0 2000,0	1000,1 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK
Elena Turner	17-12-25	08:05	ANF 05 ANF 06	1KG 2KG	1000,0 2000,0	998,9 1999,9	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK
Elena Turner	17-12-25	14:00	ANF 05 ANF 06	1KG 2KG	1000,0 2000,0	998,9 1999,9	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK
Lilian B	17-12-25	20:03	ANF 05 ANF 06	1KG 2KG	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,1 2000,0	1000,1 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	OK

Elia Ocaña 18.03.84999
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

Elena Turner 118445339
 Lilian B 1093842139
 Ricard Bat 072.5mth
 Elena Turner 118445339
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL PARTICIPANTE EN LA ACTIVIDAD



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 patron es se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"



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	13170690-1 16-12-2025	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.550.950
Porcentaje de humedad (%)	9,16843	Peso neto seco (kg)	9.583.594
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	17-12-2025 17-12-2025		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	17-12-2025 17-12-2025		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	GLOBAL FANFARE		
Total de lotes embarcados	22		
Identificación bodega***	3		
Cantidad contenedores*	N/A		
Procedimiento toma muestra	PT_MIN5_01		

Nota:

Se hace entrega de 1 sobre, que contiene la muestra compósito de concentrado de cobre, correspondiente al DUS N°13170690-1 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).