



**INFORME DE PESO
CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13155328-5
ALS INSPECTION CHILE SpA**

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS : VEN-2512-0265 // 13-12-2025 Aduana : VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A : 4384 N° de registro INN : OI 199
DUS / Fecha : 13155328-5 // 10-12-2025 Cantidad Item del DUS : 1
Exportador : CODELCO Rut del Exportador : 61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota : CCT125067 // DICIEMBRE 2025 N° de Contrato : IN-5T-502,122
Puerto embarque : PVSA Nombre de la Motonave : MH ARPEGGIO
Consignatario : TO ORDER
Procedimiento certificado : PT MIN5 01 Codeico Ventanas
Nombre laboratorio de ensayo¹ : CESMEC

2.- PESO EMBARCADO POR ITEM DEL DUS

N° de ítem del DUS : 1
Fecha de inicio muestreo : 12-12-2025 Término muestreo : 12-12-2025
Fecha de inicio Embarque : 12-12-2025 Término Embarque : 12-12-2025
Cantidad de contenedores² : Cantidad de sacos³ :
Peso bruto Húmedo (kg)⁴ : Peso tara (kg) :
Peso neto húmedo (Kg) : 10.546.210 Humedad : 8,98530 %
Peso Neto Seco (kg) : 9.598.601
Identificación bodega⁵ : 2

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.546.210
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 4501,550 TMH
PESOMETRO CE-02 CERTIFICADO MSM-19977// 17-09-2025 TOTAL EMBARCADO 6044,660 TMH

1: Indicar el nombre del laboratorio a quien entrega la muestra y emitirá el informe de calidad

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

3: Este dato solo se completa cuando el concentrado se embarca en manifiestos

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

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

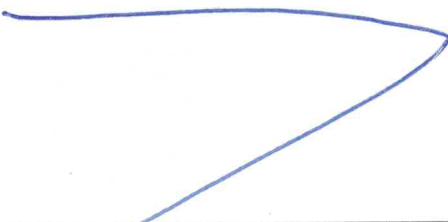


| | | | |
|---------|---------------|------------------|----------|
| ALS Ref | VEN-2512-0265 | Fecha inspección | 12/12/25 |
|---------|---------------|------------------|----------|

| 1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE | | | |
|----------------------------------------|-----------------|------------------------|--------------|
| Nombre de la Nave | MH Arpeggio | Comprador | Birla |
| Puerto de Embarque | Ventanas, Chile | Puerto de Destino | Dahaj, India |
| Nombre del Exportador | Codelco | Inicio de Embarque | 12/12/25 |
| Material a Cargar | Conc. Lu Andina | Término de Embarque | 12/12/25 |
| Identificación (N° de lote o contrato) | IN-5T-502,122 | N° DUS | 13155328-5 |
| Bodega (s) a cargar | 2 | Fecha de DUS | 10/12/2025 |
| Ton. a embarcar (tm/h) | 10.550 | Ton. Embarcadas (tm/h) | 10.546,21 |

| 2 VERIFICACIÓN | | | | |
|----------------|-----------------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------|-----------------------|
| 2.1 | Procedimientos | | | |
| | Cuenta con los Procedimientos de: | Si | No | Identificación |
| | Toma de muestra de embarque manual | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | Pt_MIN5-01 |
| | Toma de muestra de embarque automático | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | Pt_MIN5-01 |
| | Determinación de peso | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | Pt_MIN5-01 |
| | Determinación de humedad | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | Pt_MIN5-01 |
| | Preparación de muestras para análisis químico | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | Pt_MIN5-01 |



| 2.1.1 | Verificación de muestreo Automático | Frecuencia de corte | Cumple según procedimiento | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------|----------------------------|-------------------------------------|--------------------------|
| | | | Si | No | |
| | Cortador Primario | CE-2 // C3 | 1/ Cada 50 ton / Fallo | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Cortador Secundario | CE-2 // C3 | 10 Cada 50 ton // Fallo | <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>*12/11/25 Presente CE-2 Cortador Automático operativo lote 2, 4, 6, 8, 9, 11, 13, 15, 17, 19, 20, 21, 22</p> <p>*12/12/25 Presente C-3 Cortador Automático Fuera de Servicio, lotes por muestreo manual 1, 3, 5, 7, 10, 12 14, 16, 18.</p>  | | | | | |



Aplica Si No

| 2.2 | Equipos de Embarque y Cortador Automático | | | Observación |
|-----|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------------------|
| | | Si | No | |
| | ¿Correas chutes de traspaso se encuentran limpias y en buenas condiciones? | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | ¿Existen materiales ajenos al equipo? | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| | ¿Cortador automático <i>está</i> operativo? | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | S: / Solo Correpion CE-02 // C-3 EN FOLIA. |
| | 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 | | | | | Comentarios |
|---------------------|-------------------------------------|-----------------------------|--------------------------|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| | Equipos | ¿Se encuentra identificado? | | ¿Corresponde a lo señalado en procedimiento? | | |
| | | Si | No | Si | No | |
| Pulverizador | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | Describe Tipo de Pulverizador W2, 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 JIS 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 (MIN-VEN-010). | |



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"/> | C-3 |
| | Báscula de puerto | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | CE-02 |
| | Báscula de planta | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | ¿Es calibrado? | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | Indique N° HOM Certificado 19211 |
| | ¿Tiene programa de calibración? | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | Señale la frecuencia 1/6 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 1/6 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 | 13269228 // 16286847 | Modelo | MT91XXE // MT93XXE |
| Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro) | | | |
| Capacidad recomendada | Indique 1200 t/Hr // 1500 t/H | | |
| Fecha última certificado de calibración oficial | Indique fecha 10-07-25 | | |
| ¿Qué pesos se usaron para la calibración? | Indíquelos 3 pilas de 500 t.H.H/g | | |
| Fecha última Verificación. | Indíquela 12/12/2025 | | |
| ¿Qué pesos se usaron para la verificación? | Indíquelos cero y span | | |

Aplica Si No

| | | | |
|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|----------------------|
| 4 | INSPECCIONES | | |
| 4.1 | Inspección de Correa Transportadora Zona Pesómetro | | |
| | INSPECCION PRELIMINAR | Indicar Si No | Observaciones |
| | ¿Las correas, guías, polines y tensores están todos limpios? | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | ¿La correa se encuentra horizontal respecto al pesómetro antes y después de la sección de pesaje? | <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> | Inclinador |
| | ¿La correa corre bien cuando está vacía durante la puesta en marcha? | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | ¿Se observó cero en 5 revoluciones como mínimo cuando estuvo vacía? | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | INSPECCIÓN DURANTE EL PESAJE | Indicar Si No | Observaciones |
| | ¿La razón de carga en el momento de la inspección, está dentro de rango especificado? | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | |
| | ¿La carga en la correa esta siempre consistente, (mismo nivel o 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 Mantenimiento? (si es Si, anotar Fecha Mantenimiento) | | | ¿Se realiza verificación? (Si es Sí, 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 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | 14-10-25 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | c/turno |
| | MASA (PATRONES) | AVF-05 AVF-06 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | 22-04-25 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | | | | |
| | TERMÓMETRO REFERENCIA | MIN-COR-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 y 013 son propiedad de Codelco.</p> | | | | | | | | | | | |



| 5.2 | Verificación Procedimiento Determinación de Humedad | Indicar | | Si es No indique por qué |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| | Balanza | Si | No | |
| | ¿La balanza se ajusta a necesidades de operación? | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | ¿La plataforma de la balanza esta limpia? | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | ¿La Balanza se encuentra nivelada con la burbuja al Centro? | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | ¿Se encuentra limpia el área de pesaje? | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | ¿El display de la balanza vuelve a cero cuando la bandeja es retirada? | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | ¿La masa utilizada por cada bandeja, para este análisis, está acorde a procedimiento? | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | 1200 aprox 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 checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| | Horno | Indicar | | Si es No indique por qué |
| | ¿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"/> | Ver NIP -015 |
| | ¿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 por uso |
| | ¿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"/> | |
| | ¿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 | MH Arpeggio | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Control de inspección | Ref ALS VEN-2512-0265 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Destinatario muestras y cartas | Laboratorio de Aduana | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | DUS (Definitivo) | 13155328-5 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Exportador | Codelco | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Contrato | IV-51-502,122 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Cuota | Diciembre 2025 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Fecha de Embarque | 12/12/25 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Lotes | 1 A122 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Peso Húmedo Final | 10546,21 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Humedad Final | 8.98530 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Peso seco Final | 9598.001 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Firma del inspector y timbre | Enio Gama | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Bodega(s) | 2 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Fecha de inicio | 17/12/25 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Fecha de termino | 17/12/25 | <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 | <p style="text-align: center;">Pt_min5-01</p> | |



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

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

NOTAS

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

5/0



Andrés Gómez

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



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN

| | | | |
|------------|-------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Fecha | 10/12/2025 | 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) | 10.550 |
| N° de B/L | - | Nave | MH Arpeggio |
| Tiempo presupuestado para el embarque | 24 horas | Puerto de embarque | Ventanas, Chile |
| Rotacontenedores a despachar por DUS | - | Fecha estimada de llenado de rotacontenedores | - |
| Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto | - | | |

| | | | |
|------------|------------|---------------------------|--------|
| N° del DUS | 13155378-5 | Tonelaje del DUS | 10.550 |
| | | Cantidad de Lotes del DUS | 1 |



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

| | | | |
|---------------------------------------------------------|--|-----------------------------------------------|--------|
| | | Bodega (s) a Cargar del DUS | 3 |
| | | Tonelaje del DUS por bodega (s) | 10.500 |
| | | 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-2512-0265 | Muestreo (lugar) | Torre 456 |
| Material a Cargar | Conc. Cu Andina | Control de Peso (lugar) | C-3 // CE-02 |
| Identificación (N° de lote o contrato) | IN-ST-502,122 | 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) Cesmec |
| Fecha Estimada de Inicio del Embarque | 11/12/25 | Tamaño de los Lotes | 500 t.M.H |
| Fecha Estimada de Término del Embarque | 12/12/25 | 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

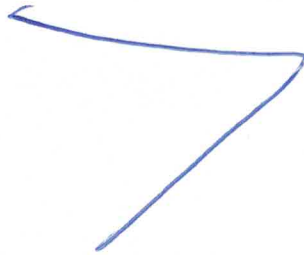
Eric Garcia

Equipo Técnico Operativo

| | | |
|-----------|---|------------|
| Hector M | / | Joaquín D |
| Ricardo R | | Eduardo J |
| Liliana B | | Gonzalo C |
| Diego A | | Mauricio L |

Observaciones

Opción "D" y "G"



OPCIÓN DE EMBARQUE -APLICA SOLO PARA PUERTO VENTANAS

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



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

| | | | |
|--------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| OPCION C - SITIO 2 | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | Sitio de acopio Bodega La Greda | <input checked="" 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 4 ^B | <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | Cortador de muestras Torre 45 ^B | <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 | Ramsey | Marca | Ramsey |
| Nº de serie | 13269228 | Modelo | Mg1XF |
| Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro) | | | |
| Fecha de la última calibración | Indique fecha 10-07-2025 | | |
| Fecha de la última verificación. | Indique fecha 10/12/25 | | |

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

BALANZA GRANATARIA

| | | | |
|----------------------------------|--------------------------|--------|----------|
| Fabricante | And | Marca | And |
| Nº de serie | MIN-VEU-001 | Modelo | EX-6100i |
| Fecha de la última calibración | Indique fecha 14-10-2025 | | |
| Fecha de la última verificación. | Indique fecha 10-12-2025 | | |

BALANZA GRANATARIA

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

HORNO

| | | | |
|----------------------------------|--------------------------|--------|---------------|
| Fabricante | Aingetherm | Marca | Aingetherm |
| Nº de serie | MIN-VEU-012 | Modelo | H5200-1000 AG |
| Fecha de la última calibración | Indique fecha 09-05-2024 | | |
| Fecha de la última verificación. | Indique fecha 10-12-2025 | | |

HORNO

| | | | |
|----------------------------------|--------------------------|--------|---------------|
| Fabricante | Aingetherm | Marca | Aingetherm |
| Nº de serie | MIN-VEU-013 | Modelo | H5200-1000 AG |
| Fecha de la última calibración | Indique fecha 09-05-2024 | | |
| Fecha de la última verificación. | Indique fecha 10-12-2025 | | |



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 | 10-12-2025 |

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 | 10-12-2025 |

TERMÓMETRO

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

TERMÓMETRO

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

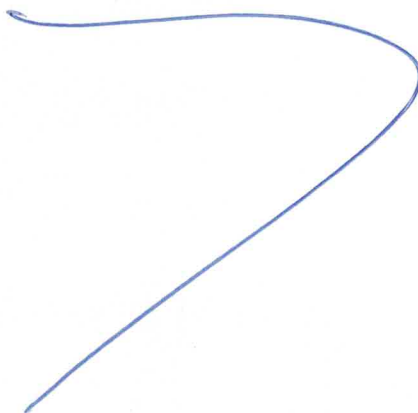


NOTAS

* para este Embargate se concidera 2
pesoreschos el de la CE-02 y C-3

* CE-02 Controlador Automatico

* C-3 Controlador Automatico con Falla se
realizara Muestreo Manual en conne 456.



Fuic Garcia

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



Form FT_MIN5_15 Ed 0

| VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO | | | |
|---------------------------|-----------------|----------------------|---------|
| Fecha de verificación | 12/12/25 | Verificado por | W55 |
| Puerto | Ventanas, Chile | Exportador | Codelco |
| Marca del pesómetro | Ramsey | Modelo del pesómetro | Mt91xxF |
| Control ALS | Verificado por | ERIC GARCIA | |
| | Firma | <i>Eric Garcia</i> | |
| | Fecha | 12/12/25 | |

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 C3



| DATOS DE EMBARQUE | | | DATOS DEL PESOMETRO C3 | | |
|---------------------------------|-------------|------------------------|--------------------------|----------|--------------------|
| FECHA | 12-12-2025 | | CAPACIDAD MAXIMA | 1200 T/H | |
| M/N | MH ARPEGGIO | | DIVISIONES | 0,01 T | |
| CONCENTRADO | ANDINA | | INCLINACIÓN | 14° | |
| HORA DE PUESTA EN SERVICIO | 21:00 | | PESO DE CADENA | 86,690 | |
| HORA DE TERMINO | 11:02 | | CONSTANTE DE CALIBRACIÓN | 171,057 | |
| DUS | 13155328-5 | | DURACIÓN DE CALIBRACIÓN | 686 SEG | |
| BODEGAS | 2 | | VELOCIDAD DE CORREA | 2,9 | |
| MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO | PRUEBA | TIPO PRUEBA | HORA | % ERROR | DURACIÓN DE PRUEBA |
| Calibración Inicial | 1C | CERO | 21:48 | 0,00 | 687 |
| Calibración Inicial | 1S | SPAN | 22:03 | 0,02 | 687 |
| Cero termino 1° Lote | 2C | CERO | 11:13 | 0,01 | 686 |
| Span termino 1° Lote | 2S | SPAN | 11:29 | -0,03 | 687 |
| | 3C | | | | |
| | 3S | | | | |
| | 4C | | | | |
| | 4S | | | | |
| | 5C | | | | |
| | 5S | | | | |
| | 6C | | | | |
| | 6S | | | | |
| | 7C | | | | |
| | 7S | | | | |
| | 8C | | | | |
| | 8S | | | | |
| | 9C | | | | |
| | 9S | | | | |
| | 10C | | | | |
| | 10S | | | | |
| RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS | | C.SOTO // T.VALENZUELA | | | |



Form FT_MIN5_15 Ed 0

| VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO | | | |
|---------------------------|----------------|----------------------|---------|
| Fecha de verificación | 12/12/25 | Verificado por | WSS |
| Puerto | Ventanas | Exportador | Coladco |
| Marca del pesómetro | RANSEY | Modelo del pesómetro | M793xxT |
| Control ALS | Verificado por | Eni Garín | |
| | Firma | | |
| | Fecha | 12/12/25 | |

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 | 12-12-2025 | | CAPACIDAD MAXIMA | 1500 T/H |
| M/N | MH ARPEGGIO | | DIVISIONES | 0,1 T |
| CONCENTRADO | ANDINA | | INCLINACIÓN | 4° |
| HORA DE PUESTA EN SERVICIO | 22:30 | | PESO DE CADENA | 152,314 |
| HORA DE TERMINO | 13:10 | | CONSTANTE DE CALIBRACIÓN | 253,134 |
| DUS | 13155328-5 | | DURACIÓN DE CALIBRACIÓN | 209 (686 SEG) |
| BODEGAS | 2 | | VELOCIDAD DE CORREA | 2,45 |

| MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO | PRUEBA | TIPO PRUEBA | HORA | % ERROR | DURACIÓN DE PRUEBA |
|---------------------------------|--------|-------------|-------|---------|--------------------|
| Calibración Inicial | 1C | CERO | 23:20 | -0,01 | 209 |
| Calibración Inicial | 1S | CERO | 23:39 | 0,07 | 209 |
| Cero termino 1° Lote | 2C | CERO | 9:41 | 0,03 | 209 |
| Span termino 1° Lote | 2S | SPAN | 9:58 | 0,04 | 209 |
| Cero termino 2° Lote | 3C | SPAN | 13:50 | 0,01 | 209 |
| Span termino 2° Lote | 3S | SPAN | 13:50 | 0,00 | 209 |
| | 4C | | | | |
| | 4S | | | | |
| | 5C | | | | |
| | 5S | | | | |
| | 6C | | | | |
| | 6S | | | | |
| | 7C | | | | |
| | 7S | | | | |
| | 8C | | | | |
| | 8S | | | | |
| | 9C | | | | |
| | 9S | | | | |
| | 10C | | | | |
| | 10S | | | | |

RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS

C.SOTO // T.VALENZUELA



CÁLCULO DE PESOS PONDERADOS PARA COMPÓSITO

Form FT_MIN5_14 / Ed 0

| | |
|-------------------|-----------------------------|
| EXPORTADOR | CODELCO |
| N° DUS | 13155328-5 |
| NAVE | MH ARPEGGIO |
| CONTRATO/CUOTA | IN-5T-502,122 |
| CONTRATO COCHILCO | CCT125067 // DICIEMBRE 2025 |
| ADUANA | VALPARAISO |
| FECHA MUESTREO | 12-12-2025 |
| FECHA EMBARQUE | 12-12-2025 |

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 | 2 | 500,000 | 9,19 | 454,050 | 94,6 |
| 2 | 2 | 500,000 | 8,88 | 455,600 | 94,9 |
| 3 | 2 | 500,000 | 9,05 | 454,750 | 94,8 |
| 4 | 2 | 500,000 | 8,93 | 455,350 | 94,9 |
| 5 | 2 | 500,000 | 8,87 | 455,650 | 94,9 |
| 6 | 2 | 500,000 | 8,94 | 455,300 | 94,9 |
| 7 | 2 | 500,000 | 8,92 | 455,400 | 94,9 |
| 8 | 2 | 500,000 | 8,99 | 455,050 | 94,8 |
| 9 | 2 | 500,000 | 8,92 | 455,400 | 94,9 |
| 10 | 2 | 500,000 | 9,00 | 455,000 | 94,8 |
| 11 | 2 | 500,000 | 8,83 | 455,850 | 95,0 |
| 12 | 2 | 500,000 | 9,21 | 453,950 | 94,6 |
| 13 | 2 | 500,000 | 8,91 | 455,450 | 94,9 |
| 14 | 2 | 500,000 | 9,04 | 454,800 | 94,8 |
| 15 | 2 | 500,000 | 8,97 | 455,150 | 94,8 |
| 16 | 2 | 500,000 | 9,07 | 454,650 | 94,7 |
| 17 | 2 | 204,390 | 8,98 | 186,036 | 38,8 |
| 18 | 2 | 501,550 | 9,09 | 455,959 | 95,0 |
| 19 | 2 | 500,000 | 9,26 | 453,700 | 94,5 |
| 20 | 2 | 500,000 | 8,89 | 455,550 | 94,9 |
| 21 | 2 | 500,000 | 8,84 | 455,800 | 95,0 |
| 22 | 2 | 340,270 | 8,85 | 310,156 | 64,6 |
| TOTAL | | 10546,210 | 8,98530 | 9598,601 | 2000 |

Supervisor: *J. Anck 14*

Firma Supervisor:

$$V: \frac{(454,050 \times 2000)}{9598,601} = 94,6 \text{ g/g}$$



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESOMETRO

FT. MINS 07 Ed 2

DUS: 13155028-5

EXPORADOR: *Adelco*

LUGAR DE MUESTREO: *Torreusb 11 Tom 2*

LUGAR DE PESAJE: *C-3 PE02*

FECHA PESAJE: *12-12-2025*

REF. A/S: *VEN-2512-0265*

RESOMETRO: *13269228*

CAPACIDAD: *1200 t/h*

FECHA ULTIMA CALIBRACION: *10-07-25*

OPCION DE EMBARQUE UTILIZADA EN EL CONTROL: *1/2 HH Arpeggio B-2*

OBSERVACIONES: *Andino*

| N° DE LOTE | N° DE BODEGA | PESO NETO HUMEDO (TMH) | LECTURA INICIAL (TMH) | LECTURA FINAL (TMH) | CONTROL DE TIEMPO | | Neto Humedo | Humedad % | DETALLE DE PESOS (TMH) | |
|------------|--------------|------------------------|-----------------------|---------------------|-------------------|-------|-------------|-----------|------------------------|---------|
| | | | | | FECHA | HORA | | | FECHA | HORA |
| CE01 | 2 | 500 | 0 | 500 | 12-12-25 | 01:30 | 500 | 9,19 | 45,95 | 454,050 |
| CE02 | 2 | 500 | 0 | 500 | 12-12-25 | 01:33 | 500 | 8,88 | 44,4 | 455,600 |
| CE03 | 2 | 500 | 500 | 1000 | 12-12-25 | 01:30 | 500 | 9,05 | 45,25 | 454,750 |
| CE04 | 2 | 500 | 500 | 1000 | 12-12-25 | 02:33 | 500 | 8,93 | 44,65 | 455,350 |
| CE05 | 2 | 500 | 1000 | 1500 | 12-12-25 | 03:30 | 500 | 8,87 | 44,35 | 455,650 |
| CE06 | 2 | 500 | 1000 | 1500 | 12-12-25 | 03:33 | 500 | 8,94 | 44,7 | 455,300 |
| CE07 | 2 | 500 | 1500 | 2000 | 12-12-25 | 04:35 | 500 | 8,97 | 44,6 | 455,400 |
| CE08 | 2 | 500 | 1500 | 2000 | 12-12-25 | 04:34 | 500 | 8,99 | 44,95 | 455,050 |
| CE09 | 2 | 500 | 2000 | 2500 | 12-12-25 | 05:32 | 500 | 8,92 | 44,6 | 455,400 |
| CE10 | 2 | 500 | 2000 | 2500 | 12-12-25 | 05:35 | 500 | 9,00 | 45 | 455,000 |
| CE11 | 2 | 500 | 2500 | 3000 | 12-12-25 | 07:09 | 500 | 8,83 | 44,15 | 455,850 |
| CE12 | 2 | 500 | 2500 | 3000 | 12-12-25 | 07:09 | 500 | 9,21 | 46,05 | 453,950 |
| CE13 | 2 | 500 | 3000 | 3500 | 12-12-25 | 07:57 | 500 | 8,91 | 44,55 | 455,450 |
| CE14 | 2 | 500 | 3000 | 3500 | 12-12-25 | 08:18 | 500 | 9,04 | 45,2 | 454,800 |
| CE15 | 2 | 500 | 3500 | 4000 | 12-12-25 | 08:58 | 500 | 8,91 | 44,85 | 455,150 |
| CE16 | 2 | 500 | 3500 | 4000 | 12-12-25 | 09:15 | 500 | 9,07 | 45,35 | 454,650 |
| CE17 | 2 | 204,39 | 4000 | 4204,39 | 12/12/25 | 09:24 | 204,39 | 8,98 | 18,354 | 186,036 |
| CE18 | 2 | 501,55 | 4000 | 4501,55 | 12/12/25 | 11:02 | 501,55 | 9,09 | 45,591 | 455,959 |
| CE19 | 2 | 500 | 0 | 500 | 12/12/25 | 11:24 | 500 | 9,26 | 46,3 | 453,700 |
| CE20 | 2 | 500 | 800 | 1300 | 12/12/25 | 12:02 | 500 | 8,89 | 44,45 | 455,550 |
| CE21 | 2 | 500 | 800 | 1300 | 12/12/25 | 12:42 | 500 | 8,84 | 44,2 | 455,800 |
| CE22 | 2 | 340,270 | 11500 | 18402,270 | 12/12/25 | 15:10 | 340,270 | 8,85 | 30,114 | 310,156 |

Fwv *Garraf*
 NOMBRE FIRMA Y RUT SUPERVISOR
R553786-2
 E:5016
 20705044
 E:17982786
 18.817.052

NOTA: Detención a las 09:40 (12/12/25) por suministro de Sulfato de Sodio en sitio 3. (C-3)
 -Inicio trabajos en C-3 a las 10:22 (12/12/25)

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPÓ EN LA ACTIVIDAD



CADENA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACIÓN

Form FT_MIN5_08 / Ed 0

| | | |
|--------------------|-----------------------|--------------------------|
| DUS: | EXPORTADOR: | DISTANCIA EN KILOMETROS: |
| 13155328-5 | Codelco | 02 |
| LUGAR DE MUESTREO: | LUGAR DE PREPARACION: | |
| Torre 456 | Lab. Alb en PUNA | |

OBSERVACIONES: M/N MH Arpeggio 3-2 Andina C03

| N° CORRELATIVO | LOTE | PESO MUESTRA | RESPONSABLE EXTRACCION DE MUESTRA | | | RESPONSABLE TRASLADO DE MUESTRA | | | RESPONSABLE RECEPCION DE MUESTRA | | | |
|----------------|------|--------------|-----------------------------------|---------|--------------|---------------------------------|-------|------|----------------------------------|----------|-------|------|
| | | | FECHA | HORA | NOMBRE | FIRMA | FECHA | HORA | NOMBRE | FIRMA | FECHA | HORA |
| 1 | 6.2 | 12/12 | 01:31 | E. Sojo | | 12/12 | 01:35 | S.D | | 12/12/25 | 01:42 | G.C |
| 3 | 6.0 | 12/12 | 02:31 | E.S | | 12/12 | 02:35 | S.D | | 12/12/25 | 02:42 | G.C |
| 5 | 6.1 | 12/12 | 03:31 | E.S | | 12/12 | 03:36 | S.D | | 12/12/25 | 03:44 | G.C |
| 7 | 6.5 | 12/12 | 04:39 | E.S | | 12/12 | 04:45 | S.D | | 12/12/25 | 05:00 | G.C |
| 10 | 6.0 | 12/12 | 05:40 | E.S | | 12/12 | 04:40 | S.D | | 12/12/25 | 05:02 | G.C |
| 12 | 6.5 | 12/12 | 07:12 | E.S | | 12/12 | 07:16 | S.D | | 12/12/25 | 07:20 | G.C |
| 14 | 5.8 | 12-12-25 | 08:18 | D.H | D. J. Jarama | 12-12-25 | 08:25 | F.H | | 12-12-25 | 08:30 | L.B |
| 16 | 5.8 | 12-12-25 | 09:15 | D.H | D. J. Jarama | 12-12-25 | 09:20 | H.H | | 12-12-25 | 09:25 | L.B |
| 18 | 6.7 | 12-12-25 | 11:02 | D.H | D. J. Jarama | 12-12-25 | 11:08 | H.H | | 12-12-25 | 11:15 | L.B |

18-842025-T
H. M. F. J.

E. Sojo
20205666*

D. J. Jarama
D. Jarama

NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO
NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONA QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINS_09 Ed 0

| | | | | | | |
|--------------------------------|---------------------------------------|------------|----------------------------------|---------------------------|---------------------------------------------|-----------------------------|
| TERMÓMETRO DEL HORNO DE SECADO | CÓDIGO: SELO CALIBRACIÓN: | mm 129 013 | CAPACIDAD: FECHA CALIBRACIÓN: | 80 g 09-09-25 | UBICACIÓN DEL HORNO: RANGO DE ACEPTACIÓN | Of ALS en piso 105 ± 5°C |
| TERMÓMETRO CALIBRADO | CÓDIGO: SELO CALIBRACIÓN: | mm 002 012 | RANGO FECHA CALIBRACIÓN: | 90°C F. 100°C 19-06-25 | FACTOR DE CORRECCIÓN | 0,4/100,4 = 1,241 |
| OBSERVACIONES: | MVA PH ANPR Coleiro B-2 Dos B155328-5 | | | | | |

| NOMBRE | FECHA | HORA | CÓDIGO TERMÓMETRO | TEMPERATURA DEL HORNO | TERMÓMETRO MEDIDA EN HORNO | ESTADO ¹ |
|--------------|----------|-------|-------------------|-----------------------|----------------------------|---------------------|
| G. Cepeda | 12.12.25 | 07 | mm 002 | 105°C | 104,4°C | OK |
| Lizian Brito | 12.12.25 | 8:02 | mm 002 | 105°C | 104,0°C | Aceptado. |
| Lizian Brito | 12.12.25 | 14:03 | mm 002 | 105°C | 103,6°C | Aceptado. |
| G. Cepeda | 12.12.25 | 20:02 | mm 002 | 105°C | 103,2°C | Aceptado. |
| G. Cepeda | 12.12.25 | 08:08 | mm 002 | 105°C | 103,7°C | Aceptado. |

Lizian B.

 100394313

 0/11/2025

G. Cepeda

 108840057

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

NOMBRE FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

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 VERIFICACIÓN DE BALANZA

FT_MIN5_10 Ed 0

BALANZA: Mm 10m 01 CAPACIDAD: 6kg UBICACIÓN DE BALANZA: 14.10.28

CÓDIGO: 01-5902 SELLO CALIBRACIÓN: 14.10.28 FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: 14.10.28

OBSERVACIONES: M/N MH AN06606 B-2 Dos: 13155208-5

| NOMBRE | FECHA | HORA | CÓDIGO MASA PATRON | PESO TEÓRICO MASA PATRÓN | MASA P1 | MASA P2 | MASA P3 | MASA P4 | MASA P5 | INTERVALO DE ACEPTACIÓN | ESTADO |
|-----------|----------|-------|--------------------|--------------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|-------------------------|----------------------|
| S. Cepeda | 12.12.25 | 02:06 | ANF05 ANF06 | 1K 2K | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 0,2 0,2 | OK OK |
| Lilian B. | 12.12.25 | 08:01 | ANF05 ANF06 | 1K 2K | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 0,2 0,2 | Aceptado Aceptado |
| Lilian B. | 12.12.25 | 14:00 | ANF05 ANF06 | 1K 2K | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 0,2 0,2 | Aceptado Aceptado |
| S. Cepeda | 12.12.25 | 20:01 | ANF05 ANF06 | 1K 2K | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 0,2 0,2 | OK OK |
| S. Cepeda | 13.12.25 | 02:09 | ANF05 ANF06 | 1K 2K | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 0,2 0,2 | OK OK |
| Lilian B. | 13.12.25 | 8:01 | ANF05 ANF06 | 1K 2K | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 1000 2000 | 0,2 0,2 | Aceptado Aceptado |

18.812054
 F. U. S. A.
 G. S. H.
 L. L. I. A. M. B.
 10038421-20
 P. L. L. M. I. T. A. Z.

NOMBRE: FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

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"

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPAR EN LA ACTIVIDAD



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 | 13155328-5 10-12-2025 | Cantidad de ítems del DUS | 1 |
| Peso tara (kg)* | N/A | Peso neto húmedo (kg) | 10.546.210 |
| Porcentaje de humedad (%) | 8,98530 | Peso neto seco (kg) | 9.598.601 |
| Exportador | CODELCO | Peso muestra compósito | 300Gr |
| RUT Exportador | 61704000-K | Laboratorio de ensayo | CESMEC |
| Lugar de muestreo | PUERTO VENTANAS | | |
| Fecha de muestreo (inicio/término) | 12-12-2025 12-12-2025 | | |
| Puerto de embarque | PTO VENTANA CHILE | | |
| Fecha de embarque(inicio/término) | 12-12-2025 12-12-2025 | | |
| Tipo de embarque** | GRANEL | | |
| Nombre de la motonave | MH ARPEGGIO | | |
| Total de lotes embarcados | 22 | | |
| 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°13155328-5 ITEM N°... 1.....

Nombre / Firma Cargo responsable

ALS Inspection Chile
(Área Minerales)



Fecha de recepción

Timbre

Departamento Laboratorio Químico de Aduanas

*Completar solo para embarques en contenedores.

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

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

Entrega de muestras – Aduana