



## M/N ABTENAUER V. 048

El 10 de Marzo del 2026, en Terminal Puerto Patillos (Iquique / CHILE), se llevó a cabo una Inspección de Bodegas. Considerando lo anterior, podemos informar lo siguiente:

### 1. RELACIÓN DE HECHOS:

FECHA	HORA	DESCRIPCIÓN
<b>Marzo 10, 2026</b>	00:30	Llegada de ALS Inspection al lugar de la inspección.
	00:35	Inicio de la primera inspección de bodegas 1, 2, 3, 4 & 5.
	01:35	Término de la primera inspección de bodegas 1, 2, 3, 4 & 5.
	01:40	Retiro del personal ALS Inspection.
	04:40	Llegada de ALS Inspection al lugar de la inspección.
	05:55	Inicio de la segunda inspección de bodegas 1, 2, 3, 4 & 5.
	06:25	Término de la segunda inspección de bodegas 1, 2, 3, 4 & 5.
	06:35	Firma del certificado a bordo de la nave.
	06:45	Retiro del personal ALS Inspection.

### 2. OBSERVACIONES

Se realiza la inspección inicial en las bodegas señaladas, desde el nivel del piso al interior de las mismas, las que se encontraban limpias, secas y escasa presencia de óxido en sus mamparos, bandas laterales y respectivo piso, por lo cual se solicitó enalado de piso y 6 metros de altura en totalidad de bodegas.

La primera y segunda inspección fueron realizadas con luz artificial, ambas inspecciones fueron realizadas juntamente con el primer oficial de la nave.

En nuestra segunda inspección, se observaron las bodegas limpias, secas y enaladas.

### 3. ÚLTIMAS CARGAS

Soya & maíz (última carga) / Trigo / Lingotes de aluminio.

### 4. CONCLUSIÓN

Bodegas limpias, secas y enaladas. Aceptadas y aptas para cargar sal.



## SET FOTOGRÁFICO

### PRIMERA INSPECCIÓN

#### Bodega 1



1. Proa de la bodega N° 1.



2. Banda de estribor apta para encalar.



3. Mamparo de popa sin restos de carga.



4. Banda de babor apta para encalar.



## Bodega 2



5. Mamparo de proa apto para encalar.



6. Banda de estribor apta para encalar.



7. Mamparo de popa apto para encalar.



8. Banda de babor apta para encalar.



### **Bodega 3**



9. Mamparo de proa en condiciones de encalar.



10. Piso de la bodega apto para encalar.



11. Vista banda de estribor en condiciones de encalar.



12. Banda de babor en condiciones de encalar.



## Bodega 4



13. Mamparo de proa en condiciones de encalar.



14. Banda de estribor en condiciones de encalar.



15. Mamparo de popa en condiciones de encalar.



16. Tubería de sonda sin restos de carga.



## Bodega 5



17. Mamparo de proa en condiciones de encalar.



18. Banda de estribor en condiciones de encalar.



19. Mamparo de popa de la bodega N° 5.

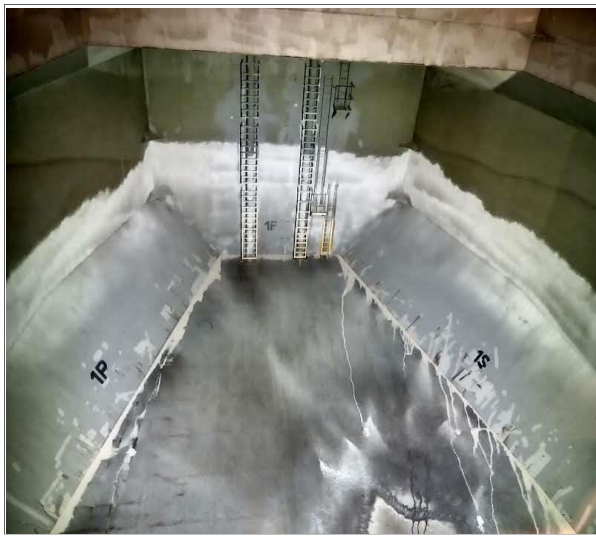


20. Banda de babor en condiciones de encalar.

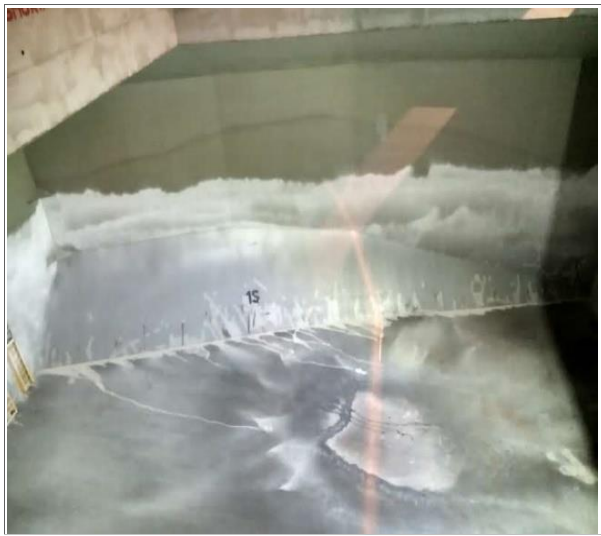


## SEGUNDA INSPECCIÓN

### Bodega 1



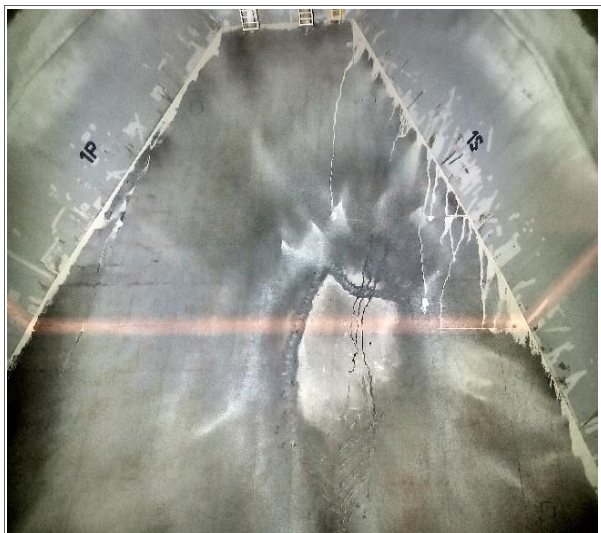
21. Proa de la bodega N°1 recubierta con cal.



22. Banda de estribor recubierta con película de cal.



23. Banda de babor recubierta con película de cal.



24. Fondo de bodega correctamente recubierta con cal.



**Bodega 2**



25. Mamparo de proa encalada.



26. Banda de estribor encalada.



27. Vista a popa de la bodega N°2.



28. Banda de babor encalada.



### Bodega 3



29. Proa de la bodega N° 3.



30. Banda de estribor correctamente encalada.



31. Mamparo de popa correctamente encalada.



32. Banda de babor correctamente encalada.



## Bodega 4



33. Proa de la bodega N° 4.



34. Banda de estribor correctamente encalada.



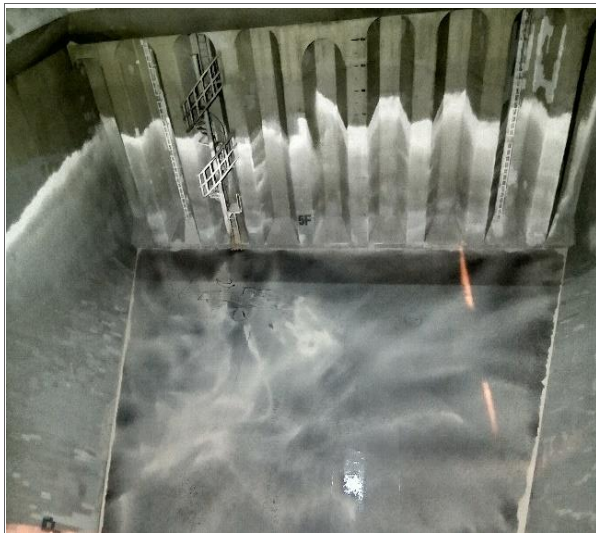
35. Mamparo de popa debidamente encalada.



36. Fondo de la bodega recubierta con cal.



## Bodega 5



37. Vista a proa de la bodega N° 5.



38. Vista banda de estribor.



39. Fondo y mamparo de popa de la bodega encalada.



40. Fondo de la bodega N° 5 encalada correctamente.

**Inspector**  
**ALS INSPECTION CHILE SpA.**

Realizado por : M. Cortés  
Revisado por : MJ. Palma  
Validado por : J. Lopez