



M/N BUNUN NOBLE V. 047

Entre el 02 y el 03 de Marzo del 2026, en Terminal Puerto Patillos (Iquique / CHILE), se llevó a cabo Inspección de Bodegas. Considerando lo anterior, podemos informar lo siguiente:

1. RELACIÓN DE HECHOS:

FECHA	HORA	DESCRIPCIÓN
Marzo 02, 2026	22:30	Llegada de ALS Inspection al lugar de la inspección.
	22:35	Inicio de la primera inspección de bodegas 1, 2, 4 & 5.
	23:25	Término de la primera inspección de bodegas 1, 2, 4 & 5.
	23:30	Retiro del personal de ALS Inspection.
Marzo 03, 2026	06:00	Llegada de ALS Inspection al lugar de la inspección.
	06:30	Inicio de la segunda inspección de bodegas 1, 2, 4 & 5.
	07:00	Término de la segunda inspección de bodegas 1, 2, 4 & 5.
	07:10	Firma de certificado a bordo de la nave.
	07:15	Retiro del personal de 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 con escasa presencia de óxido en sus mamparos, bandas laterales y respectivo piso, por lo cual se solicitó el encalado del piso y 3 metros de altura en la totalidad de las bodegas.

La primera y segunda inspección fueron realizadas con luz artificial y en conjunto con el primer oficial de la nave.

En nuestra segunda inspección, se observan las bodegas limpias, secas y encaladas.

3. ÚLTIMAS CARGAS

Chatarra (última carga) / Trigo

4. CONCLUSIÓN

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



SET FOTOGRÁFICO

PRIMERA INSPECCIÓN

Bodega 1



1. Vista de la proa bodega N° 1.



2. Banda de estribor apta para encalar.



3. Mamparo de popa sin restos de carga.



4. Vista banda de babor apta para encalar.



Bodega 2



5. Mamparo de proa apta para encalar.



6. Banda de estribor apta para encalar.



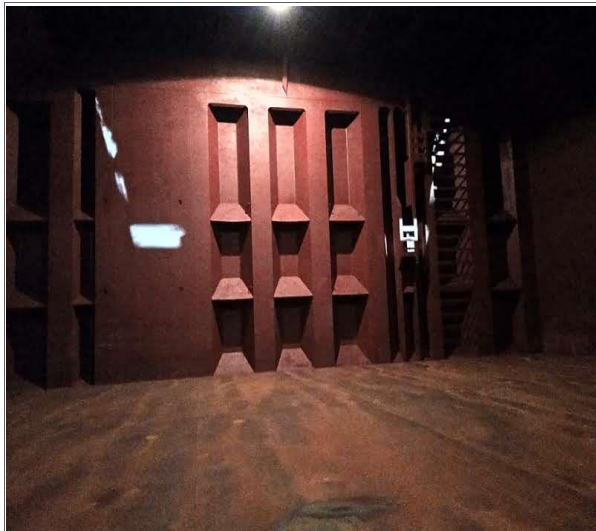
7. Piso al interior de la bodega.



8. Mamparo de popa apta para encalar.



Bodega 4



9. Mamparo de proa en condiciones de encalar.



10. Banda de estribor en condiciones de encalar.



11. Mamparo de popa en condiciones de encalar.



12. Tubería de sonda sin restos de carga.



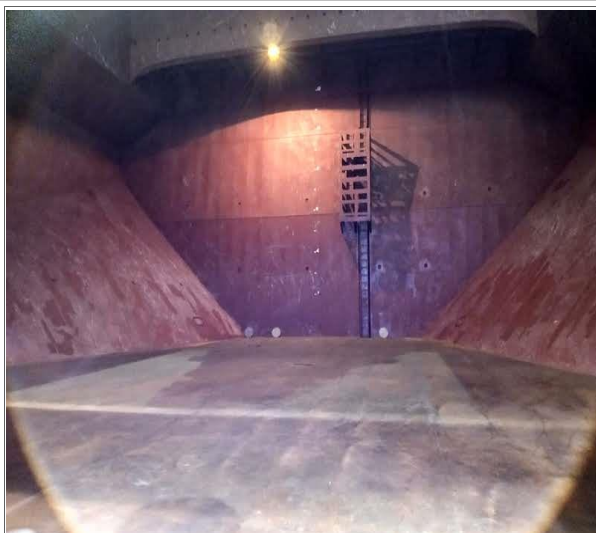
Bodega 5



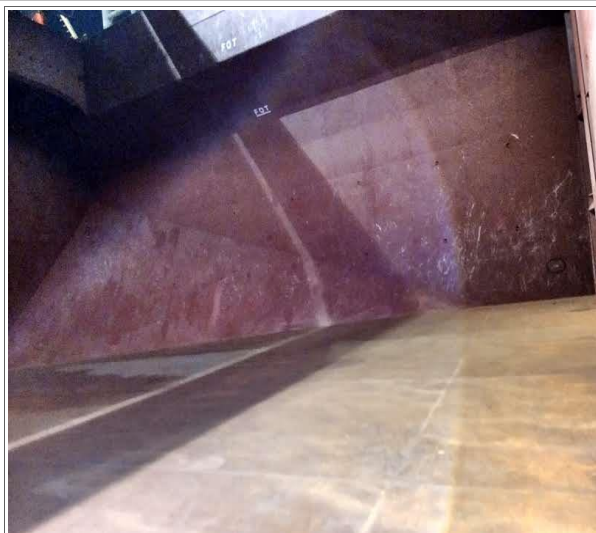
13. Mamparo de proa en condiciones de encalar.



14. Banda de estribor en condiciones de encalar.



15. Vista mamparo de popa de la bodega N° 5.



16. Banda de babor en condiciones de encalar.

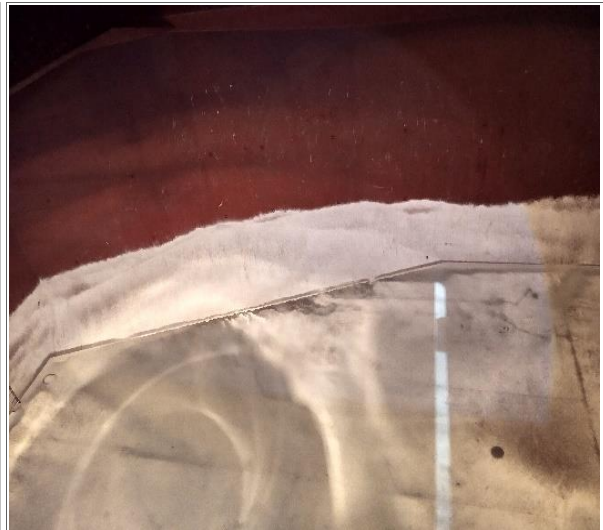


SEGUNDA INSPECCIÓN

Bodega 1



17. Vista a proa de la bodega N° 1 con recubierta con cal.



18. Banda de estribor recubierta con película de cal.



19. Banda de babor recubierta con película de cal.



20. Fondo de bodega debidamente recubierta con cal.



Bodega 2



21. Mamparo de proa encalada.



22. Banda de estribor encalada.



23. Vista a popa de la bodega N° 2.



24. Banda de babor encalada.



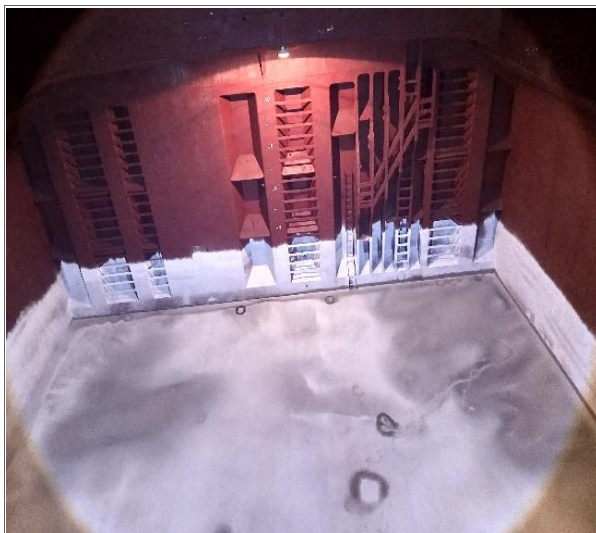
Bodega 4



25. Vista a proa de la bodega N° 4.



26. Banda de estribor encalada.



27. Mamparo de popa encalada.



28. Fondo de la bodega recubierta con cal.



Bodega 5



29. Proa de la bodega N° 5.



30. Banda de estribor.



31. Fondo y mamparo de popa de la bodega enlacada.



32. Banda de babor enlacada correctamente.

Inspector
ALS INSPECTION CHILE SpA.

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