



INFORME DE PESO
CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13255095-6
ALS INSPECTION CHILE SpA

I INFORMACION GENERAL

Referencia ALS :	AA1-2601-062// 28-01-2026	Aduana :	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A :	4384	N° de registro INN :	OI 199
DUS / Fecha :	13255095-6 // 26-01-2026	Cantidad Item del DUS :	1
Exportador :	ANGLO AMERICAN SUR SA	Rut del Exportador :	77.762.940-9
Contrato COCHILCO y cuota :	AGT112000 // ENERO 2026	N° de Contrato :	CU-SALES-AAS-ACX
Puerto embarque :	PUERTO VENTANAS	Nombre de la Motonave :	FEDERAL MOSEL
Consignatario :	TO ORDER		
Procedimiento certificado :	PT_MIN5_01		
Nombre laboratorio de ensayo :	ALS INSPECTION		

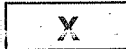
II PESO EMBARCADO POR ITEM DEL DUS

N° de ítem del DUS :	1	Término muestreo :	27-01-2026
Fecha de inicio muestreo :	26-01-2026	Término Embarque :	27-01-2026
Fecha de inicio Embarque :	26-01-2026	Cantidad de sacos ³ :	
Cantidad de contenedores ² :		Peso tara (kg) :	
Peso bruto Húmedo (kg) ⁴ :		Humedad :	8,90868 %
Peso neto húmedo (Kg) :	11.007.680 kg		
Peso Neto Seco (kg) :	10.027.041 kg		
Identificación bodega ⁵ :	2 Y 4		

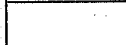
III PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso Neto Húmedo (kg) : 11.007.680 Kg
 Determinación de peso realizado por : Pesometro

Pesometro



Bascula



Draft Survey*



(*Solo cuando está autorizado por el servicio)

IV INFORMACION DE EQUIPO CONTROL

Marca del equipo de control de peso : PESOMETRO RAMSEY // ROMANA METTLER TOLEDO
 Capacidad del equipo de control de peso : 1500 tmh/hr // 60000 Kg
 Código y fecha de última calibración : PESOMETRO C-2, SELLO 23748 / 26-01-2026
 ROMANA NORTE PVSA, SELLO A86777 - A86775 / 08-01-2026

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 trata de embarques de concentrado acondicionado en contenedores

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

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	AA1-2601-062	Fecha inspección	26 N 27-01-26
---------	--------------	------------------	---------------

1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	FEDERAL MOSEL	Comprador	TO ORDER
Puerto de Embarque	PUERTO VENTANAS	Puerto de Destino	FANGCHENG, CHINA
Nombre del Exportador	ANGLO AMERICAN SUR	Inicio de Embarque	26-01-2026
Material a Cargar	Los BRONCES	Término de Embarque	27-01-2026
Identificación (N° de lote o contrato)	CU-SALES-AAS-ACX	N° DUS	13255095-6
Bodega (s) a cargar	2 y 4	Fecha de DUS	26-01-2026
Ton. a embarcar (tm/h)	11.000	Ton. Embarcadas (tm/h)	11.007.680

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	1 CORTE CADA 30 INS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario	10 CORTES	<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 style="text-align: center;">S/Obr</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 está operativo? [MPL]	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Condición de bateas, multilift antes del llenado, limpias y en buenas condiciones?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Pulverizador <i>LM2, BUEN ESTADO</i>
	Divisor de muestras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Divisor de Muestras y su estado <i>ROTATORIO, BUEN ESTADO</i>
	Palas JIS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale N° de pala utilizada y su estado <i>JIS N°3, BUEN ESTADO</i>
	Espátulas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las espátulas utilizadas <i>BUEN ESTADO</i>
	Mallas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las mallas utilizadas <i>MAILLA 140, BUEN ESTADO</i>



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"/>	
	Báscula de puerto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Báscula de planta	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Es calibrado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° MSA Certificado 19977
	¿Tiene programa de calibración?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia e/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 8:
	¿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 Dusente Embarque
	Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente CERO y SPAN

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	16286847	Modelo	MT93 XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	Indique 1500 TmH		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 17-09-2025		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 2 cortes 500 TmS app		
Fecha última Verificación.	Indíquela 26-01-2026.		
¿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 checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	TIENE 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 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	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										
	EQUIPOS CRITICOS PARA DETERMINACIÓN DE HUMEDAD	Identificación (Marca y Número de serie o codificación interna)	¿Se realiza calibración? (si es Sí, anotar Fecha Calibración)			¿Se realiza Mantención? (si es Sí, anotar Fecha Mantención)			¿Se realiza verificación? (Si es Sí, Anotar Fecha)		
			Si	No	Fecha	Si	No	Fecha	Si	No	Fecha
5.1	HORNO	MIN-VEN-ANG-01	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	13-01-28	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno
	BALANZA	MIN-VEN-ANG-02	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13-01-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno
	HORNO		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	BALANZA		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	MASA (PATRONES)	MIN-VEN-ANG-06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	20-11-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno
	TERMÓMETRO	MIN-VEN-ANG-07	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	REFERENCIA	MIN-VEN-ANG-08	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	04-12-75	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Observaciones (Registre cualquier desviación observada)											
s/ Obe.											



5.2	Verificación Procedimiento Determinación de Humedad	Indicar		Si es No indique por qué
		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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1200 grs por bandeja app.
	¿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
		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 106°C
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Si
	¿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 14 bandejas app.
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Si



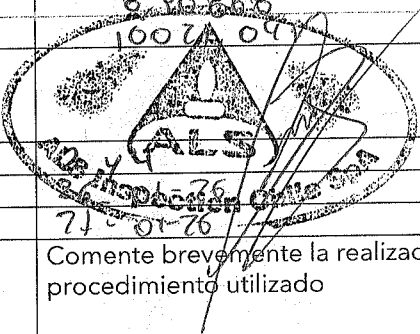
Aplica Si No

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 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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se verifican las fórmulas de cálculos?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	



6.3	Verificación de envío de muestras e identificación. DATOS DE LAS MUESTRAS	Anotar datos de la carta	Revisar Muestra (etiqueta)	
			Si	No
	Nave	FEDERAL MOSEL	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS AAM-2601-062	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13255095-6	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	ANGLO AMERICAN SUR	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	CU-SALES - AAS - ACX	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	ENERO 2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	26 al 27-01-2026	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	23	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	11007,68	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	8,80,868	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	10026,04	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	27-01-26	<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			
	Si			
		PT-MIN5-01		



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
	Control de Rotainers o Contenedores despachados a Puerto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Planilla Control Rotainers o Contenedores en Puerto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Planilla Control Rotainers o Contenedores al embarque en nave	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Set fotográfico de proceso	<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.

Certificación de Pesometro CO2



Bruno Acevedo

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

A large, stylized handwritten signature in black ink, corresponding to the name Bruno Acevedo.

**ALS Inspection Chile****REUNION DE COORDINACION****REUNIÓN DE COORDINACIÓN**

Fecha	25-01-26	Modalidad de la Reunión	<input type="checkbox"/> Presencial <input checked="" type="checkbox"/> Telefónica <input type="checkbox"/> Correo Electrónico <input type="checkbox"/> Otra (Especificar)
Exportador	ANGLO AMERICAN SUR		
Asistentes	Exportador:	BARBARA ESCOBAR	
	ALS	BRUNO ACEVEDO	

INFORMACIÓN DEL O LOS DUS QUE CONFORMAN EL EMBARQUE

Cantidad de DUS que se embarcarán	1	Toneladas totales a embarcar (tmh)	11.000
Nº de B/L	/	Nave	FEDERAL MOSEL
Tiempo presupuestado para el embarque	24 Hrs	Puerto de embarque	PUERTO VENTANAS
Rotacontenedores a despachar por DUS		Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto	/		

Nº del DUS	13255095-6	Tonelaje del DUS	
		Cantidad de Lotes del DUS	1



REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	2 y 4
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	11.000
		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)	AAI-2601-062	Muestreo (lugar)	TORRE 2
Material a Cargar	los BRONCES	Control de Peso (lugar)	CE-02
Identificación (N° de lote o contrato)	CU-SALES-AAS-ACX	Humedad (lugar)	LAB-ALS-ANGLO
Puerto de Embarque	PUERTO VENTANAS	Preparación de Muestras (lugar)	LAB-ALS-ANGLO
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 checked="" type="checkbox"/> ALS <input type="checkbox"/> Otro (Indicar)
Fecha Estimada de Inicio del Embarque	26-01-26	Tamaño de los Lotes	500 twh
Fecha Estimada de Término del Embarque	27-01-26	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

Bruno Acevedo

Equipo Técnico Operativo

LISTADO NOMINA PERSONAL ANEXO 3 PT-MIN5-01

Observaciones

Certificación Personal CO2.

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



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

OPCIÓN DE EMBARQUE - PUERTO COQUIMBO

OPCION A - SITIO 1 ó 2 (Bateas - Multilift)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de Acopio Bodega Puerto Coquimbo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula de puerto Coquimbo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo en cargador frontal	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION B - SITIO 1 ó 2 (Rotainer)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio No aplica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula Instalaciones Codelco Andina Saladillo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo automático	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO



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
N° de serie	16286847	Modelo	MT 93 XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17-09-25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	25-01-26

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	AND	Marca	AND
N° de serie		Modelo	EK-3000
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17-01-26
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	25-01-26

BALANZA GRANATARIA

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

HORNO

Fabricante	FAITHFUL	Marca	FAITHFUL
N° de serie		Modelo	WGL-625B
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17-01-26
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	25-01-26

HORNO

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

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

Fabricante	PESAMATIC	Marca	PESAMATIC
Nº de serie	354875	Modelo	1kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	20-11-25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	25-01-26

MASA PATRÓN

Fabricante	PESAMATIC	Marca	PESAMATIC
Nº de serie	354892	Modelo	2kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	20-11-25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	25-01-26

TERMÓMETRO

Fabricante	CEM	Marca	CEM
Nº de serie		Modelo	DT-610B
Fecha de la última calibración		Indique fecha	04-12-25

TERMÓMETRO

Fabricante		Marca	
Nº de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración		Indique fecha	



NOTAS

Certificación Resonetro C-02

Bruno Acevedo
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	26 y 27-01-2026	Verificado por	WSS
Puerto	Pto Ventanas.	Exportador	Anglo American.
Marca del pesómetro	RANSOY	Modelo del pesómetro	PT 93 X4F
Control ALS	Verificado por	Bruno Decede	
	Firma		
	Fecha	27-01-2026	

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	26//27-01-2026	CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H
M/N	FEDERAL MOSEL	DIVISIONES	0,01 T
CONCENTRADO	ANGLO	INCLINACIÓN	4°
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	7:00	PESO DE CADENA	152,200
HORA DE TERMINO	18:58	CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	190,329
DUS	0	DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	157 (514SEG)
BODEGAS	2 & 4	VELOCIDAD DE CORREA	2,44

MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	22:36	0,03	157
Calibración Inicial	2C	CERO	22:46	0,03	157
Calibración Inicial	3C	CERO	22:56	0,01	157
Calibración Inicial	1S	SPAN	23:45	0,02	157
Calibración Inicial	2S	SPAN	23:54	0,03	157
Calibración Inicial	3S	SPAN	0:07	0,00	157
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	8:51	0,09	157
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	9:10	-0,07	157
Cero termino 2° Lote	5C	CERO	15:45	-0,01	157
Span termino 2° Lote	5S	SPAN	16:04	0,04	157
Cero termino 3° Lote	6C	CERO	19:25	-0,02	157
Span termino 3° Lote	6S	SPAN	19:25	-0,02	157
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				

RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS

J. HERNANDEZ // M. FLORES // I. HERNANDEZ



CALCULO DE PESOS PONDERADOS PARA COMPOSITO

Form FT_MIN5_14 / Ed 0

EXPORTADOR	ANGLO AMERICAN SUR
N° DUS	13255095-6 // 26-01-2026
NAVE	FEDERAL MOSEL
CONTRATO/CUOTA	CU-SALES-AAS-ACX
CONTRATO COCHILCO	AGT112000 // ENERO 2026
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	26 al 27-01-2026
FECHA EMBARQUE	26 al 27-01-2026

2 SOBRES 300
5 SOBRES 200

LUGAR DE CONTROL	
INSPECTOR	
HOJA (n de N)	

LOTE N°	BODEGA N°	PESO HUMEDO (TMH)	HUMEDAD %	PESO SECO (TMS)	PESO PONDERADO (g)
1	2	519,00	8,46	475,093	94,8
2	2	503,37	9,09	457,614	91,3
3	2	536,30	9,15	487,229	97,2
4	2	500,00	8,51	457,450	91,2
5	2	500,00	8,63	456,850	91,1
6	2	500,00	8,67	456,650	91,1
7	2	500,00	8,37	458,150	91,4
8	2	500,00	9,03	454,850	90,7
9	2	500,00	9,19	454,050	90,6
10	2	500,00	9,64	451,800	90,1
11	2	135,25	9,63	122,225	24,4
12	4	500,00	9,32	453,400	90,4
13	4	500,00	9,11	454,450	90,6
14	4	500,00	9,43	452,850	90,3
15	4	500,00	8,77	456,150	91,0
16	4	500,00	8,99	455,050	90,8
17	4	500,00	9,04	454,800	90,7
18	4	500,00	8,64	456,800	91,1
19	4	505,49	8,89	460,552	91,9
20	4	500,00	8,72	456,400	91,0
21	4	500,00	8,69	456,550	91,1
22	4	500,00	8,73	456,350	91,0
23	4	308,27	8,61	281,728	56,2
TOTAL		11007,680	8,9086801	10027,041	2000,000

Supervisor: Bruno Acevedo

Firma Supervisor:

Verif. L1 $(475,093 - \frac{2000}{10027,041}) = 94,8$



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESOMETRO

FT. M. 15. 07. E. 1	13255095 - 6	EXPORTADOR:	ANGILO AMERICAN SUR	FECHA PESAJE:	26/01/26
LUGAR DE MUESTRO:	TORRE 2 - CORTADOR AUTOMATICO	LUGAR DE PESAJE:		PESOMETRO CE-02	
REF. AL:	AA1-2601-062	CAPACIDAD:	15.50 TMM/H	FECHA ULTIMA CALIBRACION:	17-09-2025
PESOMETRO:	MSM-19977	OPCION DE ENBARRQUE UTILIZADA EN EL CONTROL			
ORSE/ACCIONES: MN FEDERAL MOSEL - BODEGA #2 #4 - "LOS BRONCES"					

N° DE LOTE	N° DE BODEGA	PESO NETO FUERTE (TMM)	LECTURA INICIAL (TMM)	LECTURA FINAL (TMM)	CONTROL DE TIEMPO		Neto Humido	Humedad: %	DEF. LITE DE PESOS (TMM)			
					FECHA	HORA			FECHA	HORA	Peso Agua	Peso Seco
1	2	519.00	0	519.00	26/01/26	13:55	26/01/26	19:30	519.00	8.46	43.909	425.093
2	2	503.37	0	503.37	26/01/26	19:40	26/01/26	20:30	503.37	9.09	45.156	458.214
3	2	536.30	0	536.30	26/01/26	21:20	26/01/26	22:41	536.30	9.15	49.631	486.669
4	2	500	0	500	27/01/26	00:35	27/01/26	01:22	500	8.51	42.55	457.450
5	2	500	500	1000	27/01/26	01:22	27/01/26	02:03	500	8.63	43.15	456.85
6	2	500	1000	1500	27/01/26	02:03	27/01/26	03:40	500	8.64	43.35	456.65
7	2	500	1500	2000	27/01/26	03:10	27/01/26	04:43	500	8.37	41.85	458.15
8	2	500	2000	2500	27/01/26	04:43	27/01/26	05:30	500	9.03	45.15	454.85
9	2	500	2500	3000	27/01/26	05:24	27/01/26	07:24	500	9.19	45.95	454.05
10	2	500	3000	3500	27/01/26	07:24	27/01/26	08:50	500	9.64	48.20	451.80
11	2	131.25	3500	3631.25	27/01/26	08:00	27/01/26	08:28	135.25	9.63	13.025	122.225
12	4	500	0	500	27/01/26	10:20	27/01/26	10:20	500	9.32	46.60	453.40
13	4	500	500	1000	27/01/26	11:00	27/01/26	11:00	500	9.11	45.55	454.45
14	4	500	1000	1500	27/01/26	11:40	27/01/26	12:20	500	9.43	42.15	452.85
15	4	500	1500	2000	27/01/26	12:20	27/01/26	13:01	500	8.77	43.85	456.15
16	4	500	2000	2500	27/01/26	13:01	27/01/26	13:41	500	8.99	44.85	451.15
17	4	500	2500	3000	27/01/26	13:41	27/01/26	14:22	500	9.04	45.20	454.80
18	4	500	3000	3500	27/01/26	14:22	27/01/26	15:10	500	8.64	43.20	456.8
19	4	505.49	3500	4005.49	27/01/26	15:25	27/01/26	17:09	505.49	8.89	44.938	460.552
20	4	500	0	500	27/01/26	17:08	27/01/26	17:48	500	8.52	43.60	456.40
21	4	500	500	1000	27/01/26	17:48	27/01/26	18:29	500	8.69	43.45	456.55
22	4	500	1000	1500	27/01/26	18:29	27/01/26		500	8.53	43.65	456.35

Hypocid Bland
 19.5.20. 118-200.310.6
 18.200.310.6
 19.5.20. 118-6

Conrado B... 11.5.18.174.2
 Juan Melises 21502409.1
 Juliana Isaac 20.203.400-2
 Mario Hernandez 27.488.832-6
 Diego Valera 21.702.670-P

Conrado B... 11.5.18.174.2
 Juan Melises 21502409.1
 Juliana Isaac 20.203.400-2
 Mario Hernandez 27.488.832-6
 Diego Valera 21.702.670-P



Planilla control de peso para concentrado de cobre dispuesto a granel en depósitos volteables

Form FO_MIN5_25 v1

DUS: 13.255.095-6 REF ASI: AA1-2601-062 EXPORTADOR: Anglo American FECHA PESAJE: 26/1/26

LUGAR DE MUESTREO: Force 2 LUGAR DE PESAJE: _____ CAPACIDAD: 60.000 kg. REPETIBILIDAD PESO 1 / FECHA Y HORA: _____ REPETIBILIDAD PESO 2 / FECHA Y HORA: _____

OBSERVACIONES:

N° LOTE	GUIA DESPACHO	ID DEPÓSITO VOLTEABLE	PATENTAS CAMIÓN	REMOQUE	CARTÓN*	REMOQUE**	TARAS		PESO BRUTO	PESO NETO	SELLOS OI	FECHA Y HORA SALIDA	
							DEPÓSITO VOLTEABLE	TOTAL TARA					
1	158816		NW2032				15.830	43.220	27.390			26/1/26 09:11	
1	158817		B65184				16.240	40.850	24.610			26/1/26 08:14	
1	158818		BKVS51				5.010	42.910	27.900			26/1/26 09:15	
1	158819		XB9281				5.320	44.710	29.400			26/1/26 09:16	
1	158824		GTX293				15.890	46.000	30.110			26/1/26 09:13	
1	158825		B65184				16.240	48.460	32.220			26/1/26 09:11	
1	158826		NW2032				15.340	48.180	32.840			26/1/26 09:18	
1	158827		BKVS51				15.140	48.450	33.310			26/1/26 09:52	
1	158828		X89281				15.240	47.180	32.940			26/1/26 09:56	
1	158829		B1X293				16.250	48.250	32.000			26/1/26 10:01	
1	158830		B65184				16.280	48.460	32.180			26/1/26 10:09	
1	158831		NW2032				15.850	44.430	28.600			26/1/26 10:10	
Número Parcial de Camiones/dep.volteables							Peso parcial	189,01	551,71	362,70			
Número Total de Camiones/dep.volteables por Lote							Peso por Lote	189,01	551,71	362,70			
TOTAL ACUMULADO EMBARQUE								12.					
BODEGA								2					

Nombre: Bruce Acevedo RUT: 17.636.614-1

Nombre: Ignacio Jaua RUT: 21.853.018-4

[Signature]

[Signature]

* En los casos que el depósito volteable no se pueda separar del remolque, la tara del "CAMIÓN" en esta planilla debe incluir la parte de la cabina del conductor, el remolque y el depósito volteable.
** En los casos que el depósito volteable no se pueda separar del remolque, la tara del "REMOQUE" en esta planilla se debe omitir.



Planilla control de peso para concentrado de cobre dispuesto a granel en depósitos volteables

Form FO_MINIS_25 v1

DUS: 13.251.0956 Ref AIS: AA1-2601-062 EXPORTADOR: Arco Americano LUGAR DE PESAJE: FECHA PESAJE: 26/01/2026

BÁSCULA: CÓDIGO: CAPACIDAD: 60.000 kg REPETIBILIDAD PESO 1 / FECHA Y HORA: REPETIBILIDAD PESO 2 / FECHA Y HORA: FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: 08/01/26

OBSERVACIONES:

N° LOTE	GUIA DESPACHO	ID DEPÓSITO VOLTEABLE	PAT. N°S CAMION	REMOQUE	TARAS		TOTAL TARA	PESO BRUTO	PESO NETO	SELLOS 01	FECHA Y HORA SALIDA	
					CAMION*	REMOQUE**						
2	118840		BK1511				11.190	47.680	32.090		26/01/26 11:27	
2	118841		XB-9281				11.280	43.760	28.480		26/01/26 11:29	
2	118842		BK1293				16.320	44.310	28.090		26/01/26 11:31	
2	118843		BG1784				16.240	48.930	32.690		26/01/26 11:39	
2	118844		NV-7032				15.910	43.680	22.830		26/01/26 11:45	
2	118845		BK1511				14.730	44.630	28.900		26/01/26 11:49	
2	118846		XB-9281				11.280	41.280	28.990		26/01/26 11:53	
2	118847		BK1293				16.160	44.810	28.650		26/01/26 11:57	
2	118848		BG1784				16.260	41.970	29.710		26/01/26 12:04	
2	118849		NV-7032				11.880	50.000	34.120		26/01/26 13:27	
2	118851		BK1511				14.780	50.140	31.360		26/01/26 13:30	
2	118852		XB-9281				11.280	48.360	33.080		26/01/26 13:36	
Número Parcial de Camiones/dep. volteables								Peso parcial	187,66	557,53	369,87	
Número Total de Camiones/dep. volteables por Lote								Peso por Lote	187,66	557,53	369,87	
TOTAL ACUMULADO EMBARQUE									16			
BODEGA									2			

PÁGINA 1 DE 2 N° DE HOJA 4

Nombre, Firma y RUT SUPERVISOR

Nombre, Firma y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

* En los casos que el depósito volteable no se pueda separar del remolque, la tara del "CAMION" en esta planilla debe incluir la parte de la cabina del conductor, el remolque y el depósito volteable.
** En los casos que el depósito volteable no se pueda separar del remolque, la tara del "REMOQUE" en esta planilla se debe omitir.



Planilla control de peso para concentrado de cobre dispuesto a granel en depósitos volteables

Form FO_MIN5_25 v1

DUS: 13257095-6

REF ALS:

A.11-2601-062

EXPORTADOR: Andes Arica

FECHA PESAJE: 26/01/2026

LUGAR DE MUESTREO:

LUGAR DE PESAJE:

BÁSCULA:

CÓDIGO:

CAPACIDAD:

60.000 Kg

FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN:

08/01/26

REPETIBILIDAD PESO 1 / FECHA Y HORA:

REPETIBILIDAD PESO 2 / FECHA Y HORA:

OBSERVACIONES:

N° LOTE	GUÍA DESPACHO	ID DEPÓSITO VOLTEABLE	PATENTES		TARAS		PESO BRUTO	PESO NETO	SELLOS 01	FECHA Y HORA SALIDA
			CANTON	REMOLQUE	CANTON	REMOLQUE				
2	118813									
			BIX293				15.880	17.180	31.300	
2	118814						16.240	48.640	32.400	26/01/26 13:42
			NW-2032				45.810	50.080	34.270	26/01/26 14:01
2	118818						15.200	46.730	31.530	26/01/26 14:03
			BKVI-51							
Número Parcial de Cantones/dep.volteables							Peso parcial			
Número Total de Cantones/dep.volteables por Lote							Peso por Lote			
TOTAL ACUMULADO EMBARQUE							63,13	196,63	133,50	
BODEGA							250,19	154,16	503,37	

PÁGINA 2 DE 2 N° DE HOJA 2

Nombre: Brais Acevedo RUT: 12.636.614-1

NOMBRE, FIRMA Y RUT SUPERVISOR

* En los casos que el depósito volteable no se pueda separar del remolque, la tara del "CANTON" en esta planilla debe incluir la parte de la cabina del conductor, el remolque y el depósito volteable.
**En los casos que el depósito volteable no se pueda separar del remolque, la tara del "REMOLQUE" en esta planilla se debe omitir.



Planilla control de peso para concentrado de cobre dispuesto a granel en depósitos volteables

Form FO_MIN5_25 v1

DUS: 13.255.095.6 Ref AUS: AAA-2601-062 EXPORTADOR: Anglo American LUGAR DE PESAJE: 26/1/2016

BÁSCULA: CÓDIGO: CAPACIDAD: 60.000 kg. REPETIBILIDAD PESO 1 / FECHA Y HORA: REPETIBILIDAD PESO 2 / FECHA Y HORA: FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: 08/04/2016

OBSERVACIONES:

Nº LOTE	GUIA DESPACHO	ID DEPÓSITO VOLTEABLE	PATENTES		TARAS		TOTAL TARA	PESO BRUTO	PESO NETO	SELLOS OI	FECHA Y HORA SALIDA	
			CAMIÓN	REMOQUE	CAMIÓN*	REMOQUE*						DEPÓSITO VOLTEABLE
3	158860		XB9284				15.300	49.500	34.200		26/1/2016 14:13	
3	158861		BTX293				16.240	48.540	32.300		26/1/2016 14:15	
3	158862		P65184				16.240	48.380	32.140		26/1/2016 14:16	
3	158864		BKV551				14.920	48.800	33.880		26/1/2016 14:33	
3	158866		X09281				15.280	48.210	32.930		26/1/2016 14:44	
3	158865		NW2032				15.830	51.330	35.500		26/1/2016 14:45	
3	158867		BTX293				16.240	49.610	33.370		26/1/2016 14:47	
3	158868		B55184				16.240	50.940	34.700		26/1/2016 14:55	
3	158869		BKV551				14.900	42.480	27.580		26/1/2016 15:54	
3	158874		NW2032				15.890	45.430	29.540		26/1/2016 16:09	
3	158875		BTX293				16.220	46.590	30.370		26/1/2016 16:06	
3	158873		XB9284				15.240	45.650	30.410		26/1/2016 16:07	
Número Parcial de Camiones/dep.volteables							Peso parcial	188,59	575,52	386,93		
Número Total de Camiones/dep.volteables por Lote							Peso por Lote	188,59	575,52	386,93		

TOTAL ACUMULADO EME ARQUE
BODEGA 2

Nombre: Brown Accavedo RUT SUPERVISOR: 11.636.6144

Nombre: Ignacio Jaura RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD: 21.853.018-4

* En los casos que el depósito volteable no se pueda separar del remolque, la tara del "CAMIÓN" en esta planilla debe incluir la parte de la cabina del conductor, el remolque y el depósito volteable.
** En los casos que el depósito volteable no se pueda separar del remolque, la tara del "REMOQUE" en esta planilla se debe omitir.



Planilla control de peso para concentrado de cobre dispuesto a granel en depósitos volteables

Form FO_MINE_25 v1

DUS: 13.255.095.6

Ref A/S: AA1-2601.062

EXPORTADOR: Anglo American

FECHA PESAJE: 26/11/2026

LUGAR DE MUESTREO:

LUGAR DE PESAJE:

BÁSCULA:

CAPACIDAD: 60.000 kg

FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: 08/01/26

REPETIBILIDAD PESO 1 / FECHA Y HORA:

REPETIBILIDAD PESO 2 / FECHA Y HORA:

OBSERVACIONES:

N° LOTE	GUIA DESPACHO	ID DEPÓSITO VOLTEABLE	PATENTES		TARAS		SELOS OI	FECHA Y HORA SALIDA
			CAMIÓN	REMOQUE	CAMIÓN*	REMOQUE**		
3	158828		BSY184					26/11/26 16:14
3	158829		PAV554					26/11/26 16:23
3	158880		X99281					26/11/26 16:29
3	158881		BTX293					26/11/26 16:30
3	158883		NW1072					26/11/26 16:49
Número Parcial de Camiones/dep.volteables					Peso parcial			
Número Total de Camiones/dep.volteables por Lote					Peso por Lote			
TOTAL ACUMULADO EMBARQUE					78,6	222,97	149,37	
BODEGA					250,95	803,49	536,3	

PÁGINA 2 DE 2 N° DE HOJA 2

Boris Acovedo 11.636.614-1

Andrés Acovedo 21.221.064-2

* En los casos que el depósito volteable no se pueda separar del remolque, la tara del "CAMIÓN" en esta planilla debe incluir la parte de la cabina del conductor, el remolque y el depósito volteable. ** En los casos que el depósito volteable no se pueda separar del remolque, la tara del "REMOQUE" en esta planilla se debe omitir.



PLANILLA DE VERIFICACIÓN DE BALANZA

FT 141NS 10 Ed C

BALANZA: MIAI - VEN - 300g CAPACIDAD: 3 kg UBICACIÓN DE BALANZA: 1973 Pcs 5 Ave Pusa
 Sello CALIBRACION: 30298 FECHA ÚLTIMA CALIBRACION: 20-07-2015
 OBSERVACIONES:

NOM: RE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TEORICO (MASA PATRON)	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	IN ERVADO DE A. EPIACION	ESTADO
Rockers	28/01/2015	20:15	MIAI-VEN-300g	3000	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	OK
H. DIAZ	28-01-2015	02:10	MIAI-VEN-300g	3000	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	OK
Huelo A.	28/01/2015	08:00	MIAI-VEN-300g	3000	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	OK
Aguero N.	28/01/2015	14:30	MIAI-VEN-300g	3000	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	OK
OIEGO B	28/01/2015	20:00	MIAI-VEN-300g	3000	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	OK
OIEGO B	29/01/2015	02:00	MIAI-VEN-300g	3000	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	2999,9	OK

NOMBRE, FIRMA Y RUTEE DE TURNO:
 Huelo A.

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL DEL PARTICIPANTE Y SU ACTIVIDAD:
 Huelo A.



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 "ACEP" "NO" de lo contrario será "RECHAZADO"

Huelo A. Analista B. I. A. No. 679.480-K
 Aguero N. 200928.040-8
 OIEGO B. 18.081.252-3



PLANTILLA DE VERIFICACION DE BALANZA

F1_MINS_10E10

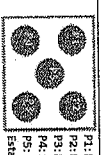
BALANZA: MIA-160-A1602 CAPACIDAD: 3 KG UBICACION DE BALANZA: LAB ALS NUCLO PUNA
 SELLO CALIBRACION: 130210 FECHA ULTIMA CALIBRACION: 20-01-2025
 OBSERVACIONES:

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PAVRON	PESO TEORICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO	
Hu60 A.	26/01/26	08:05	MIA-160-A1602	1000	999,9	999,8	999,9	1000,0	999,8	999,9	2000,0 B	REPTADO
Dario H	26/01/26	04:09	MIA-160-A1602	2000	1999,1	1999,8	1999,9	2000,0	1999,8	1999,9	4000,0 B	REPTADO
Hernandez D.	26-01-26	20:10	MIA-160-A1602	1000	1000,1	999,9	999,9	1000,0	999,9	999,98	2000,0 B	REPTADO
Hernandez D.	27-01-24	02:10	MIA-160-A1602	1000	1000,1	999,8	999,9	1000,0	999,8	999,98	2000,0 B	REPTADO
Hu60 A.	26/01/26	08:00	MIA-160-A1602	1000	1000,1	999,9	999,9	1000,1	999,9	999,98	2000,0 B	REPTADO
Hu60 A.	26/01/26	14:15	MIA-160-A1602	1000	1000,1	999,9	999,9	1000,1	999,9	999,98	2000,0 B	REPTADO

Dario Hernandez
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

Hu60 A. MARIANA NO. 229.460.1
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

Dario Hernandez 21.488.832-G



21: Posición es: una superior izquierda de la balanza
 22: Posición es: una superior derecha de la balanza
 23: Posición es: una inferior derecha de la balanza
 24: Posición es: una inferior izquierda de la balanza
 25: Posición es: una inferior izquierda de la balanza
 Estado: el valor registrado de las masas patronas se encuentra en los lineales de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario "RECHAZADO"

7 012 15 099 399 7

[Signature]



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MIN5_09 Ed 1

TERMOMETRO: 1 - HORNO JF	CODIGO:	110-144-0460A	CAPACIDAD:		UBICACION DEL HORNO:	LABORALS ALC60 PUSA
SELO CALIBRACION:	SELO CALIBRACION:	11A-144-0460A	FECHA CALIBRACION:		RANGO DE ACEPTACION:	105 + 5°C
TERMOMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACION:	292A6	FECHA CALIBRACION:		FACTOR DE CORRECCION:	
IDENTIFICACION: 2EL HORNO			OBSERVACIONES:			

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Hugo A.	23/01/26	08:00	MIA-12345678	105°	105,8°	ACEPTADO
Hugo A.	23/01/26	14:15	MIA-12345678	105°	105,9°	ACEPTADO
J Polos	27/01/26	20:35	MIA-23456789	105°	105,5	OK
J. Diaz	28-01-26	02:15	MIA-12345678	105°	105,90	OK
Hugo A.	28/01/26	08:00	MIA-12345678	105°	105,7°	ACEPTADO
Alvaro N.	23/01/26	14:30	MIA-12345678	105°	105,6°	OK
O. Ego B	23/01/26	20:00	MIA-12345678	105°	104,6°	OK

Buck Moron
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TIPO

Hugo Alvarado BIA NO. 279480-k
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

¹ ESTADO: Si el valor registrado de las temperaturas se encuentra en los límites de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"

Jorge Polos 20270594-9
Alvaro Méndez 20.928.040-8
P. Ego B 18.081.242-3



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINIS_09 ED 1

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECAJO	CODIGO:	1111	CAPACIDAD:		UBICACION DEL HORNO:	LABO ALI ALI 6 PISA
SELO CALIBRACION:	SELO CALIBRACION:	7/22/2008	FECHA CALIBRACION:	28/03/2005	RANGO DE ACEPTACION	105 ± 5°C
TERMOMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACION:	MILLEN ANGELO	RANGO		FACTOR DE CORRECCION	
IDENTIFICACION DEL HORNO			FECHA CALIBRACION:	09/06/2005		
	OBSERVACIONES:					

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO
Diego Valencia	24/01/26	16:35	MILLEN ANGELO	105°	105,4°	OK
Diego Valencia	25/01/26	08:10	MILLEN ANGELO	105°	105,5°	OK
G. Buitrago	24/01/26	16:30	MILLEN ANGELO	105°	105,2°	OK
HUGO A.	26/01/26	08:05	MILLEN ANGELO	105°	106,5°	Aceptado
Mario Hernandez	26/01/26	04:15	MILLEN ANGELO	105°	108,5°	Aceptado
Yanuel Diaz	28-01-26	20:30	MILLEN ANGELO	105°	106,30	Aceptado
Yanuel Diaz	27-01-26	02:15	MILLEN ANGELO	105°	105,6°	Aceptado

Diego Valencia
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

ESTADO: Si el valor registrado de las temperaturas se encuentra en los rangos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"

Diego Valencia 21.702.670-9
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

Gonzalo Buitrago, M. V. 11.118.412

Hugo Anandibia 10.279.480-7

Mario Hernandez 21.418.88.832-6

Y. Diaz 15.009.399-7

