



INFORME DE PESO  
CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13302277-5  
ALS INSPECTION CHILE SpA

I INFORMACION GENERAL

Referencia ALS	:	AA1-2602-064// 20-02-2026	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	4384	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13302277-5 // 17-02-2026	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	:	PRT HOPE
Consignatario	:	TO ORDER			
Procedimiento certificado	:	PT_MIN5_01			
Nombre laboratorio de ensayo <sup>1</sup>	:	ALS INSPECTION			

II PESO EMBARCADO POR ITEM DEL DUS

N° de ítem del DUS	:	1			
Fecha de inicio muestreo	:	17-02-2026	Término muestreo	:	19-02-2026
Fecha de inicio Embarque	:	17-02-2026	Término Embarque	:	19-02-2026
Cantidad de contenedores <sup>2</sup>	:		Cantidad de sacos <sup>3</sup>	:	
Peso bruto Húmedo (kg) <sup>4</sup>	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	10.505.960 kg	Humedad	:	8,58451 %
Peso Neto Seco (kg)	:	9.604.075 kg			
Identificación bodega <sup>5</sup>	:	2			

III PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso Neto Húmedo (kg) : 10.505.960 Kg  
Determinación de peso realizado por : Pesometro

Pesometro

X

Bascula

Draft Survey\*

(\*Solo cuando está autorizado por el servicio)

IV INFORMACION DE EQUIPO CONTROL

Marca del equipo de control de peso	:	PESOMETRO RAMSEY
Capacidad del equipo de control de peso	:	1500 tnh/hr
Código y fecha de última calibración	:	PESOMETRO C-2, Certificado MSM-20970 / 26-01-2026

1: Indicar el nombre del laboratorio a quien entrega la muestra y emitió 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 maxisacos  
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); BODEGA 2 (N° DUS (2), cantidad kg); BODEGA 3 (N° DUS (1), cantidad kg)





ALS Ref	AA1-2602-064	Fecha inspección	17/19-02-26
---------	--------------	------------------	-------------

1	IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
	Nombre de la Nave	PRT HOPE	Comprador	TO ORDER
	Puerto de Embarque	Pto. Ventanas, Chile	Puerto de Destino	NAOSHIMA, JAPON
	Nombre del Exportador	Anglo American SUR	Inicio de Embarque	17-02-2026
	Material a Cargar	Los bronce	Término de Embarque	19-02-2026
	Identificación (N° de lote o contrato)	CU-SALES-AAS-ACX	N° DUS	13302277-5
	Bodega (s) a cargar	2	Fecha de DUS	17-02-2026
	Ton. a embarcar (tm/h)	10-500	Ton. Embarcadas (tm/h)	10505.96

2	VERIFICACIÓN			
	Procedimientos			Identificación
2.1	<b>Cuenta con los Procedimientos de:</b>	<b>Si</b>	<b>No</b>	
	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	<b>Verificación de muestreo Automático</b>	<b>Frecuencia de corte</b>	<b>Cumple según procedimiento</b>	
			Si	No
	<b>Cortador Primario</b>	1 corte cada 50 Tns	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<b>Cortador Secundario</b>	10 cortes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Observaciones. (Comentar cualquier desviación del sistema de muestreo durante el embarque ó muestreo en planta para el caso de rotainers)</b>				
S / Obs.				



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 esta operativo? [MPI]	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Condición de bateas, multilift antes del llenado, limpias y en buenas condiciones?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

2.3	Equipos de Mustrera				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 Pesometro, bascula			
		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° MSM Certificado 20970
	¿Tiene programa de calibración?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia c/6 meses
	La calibración asegura la trazabilidad con patrones nacionales o internacionales	<input 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 Durante Embarque
	Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente Cero y SPAU

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
<b>Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)</b>			
Capacidad recomendada	Indique 1500 T/h		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 26-01-2026		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 2 costes 500 TMS app.		
Fecha última Verificación.	Indíquela 17-02-2026.		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos Cero y span		

Aplica Si  No

<b>4</b>	<b>INSPECCIONES</b>		
<b>4.1</b>	<b>Inspección de Correa Transportadora Zona Pesómetro</b>		
	<b>INSPECCION PRELIMINAR</b>	<b>Indicar</b> Si No	<b>Observaciones</b>
	¿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"/>	
	<b>INSPECCIÓN DURANTE EL PESAJE</b>	<b>Indicar</b> Si No	<b>Observaciones</b>
	¿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"/>	<b>(¿Indique cuántas Veces?)</b>
¿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 Si, Anotar Fecha)		
				Si	No	Fecha	Si	No	Fecha	Si	No	Fecha
	HORNO	MIN-VEN-ANG-01	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17-01-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C/TUSMO	
	BALANZA	MIN-VEN-ANG-02	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17-01-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C/TUSMO	
	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/TUSMO	
	TERMÓMETRO REFERENCIA	MIN-VEN-ANG-07	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	04-12-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C/TUSMO	
		MIN-VEN-ANG-08										
Observaciones (Registre cualquier desviación observada)												
S/Obs.												



5.2	Verificación Procedimiento Determinación de Humedad	Indicar		Si es No indique por qué
		Si	No	
	<b>Balanza</b>			
	¿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"/>	
	<b>Horno</b>			
	¿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"/>	Extracción Forzada



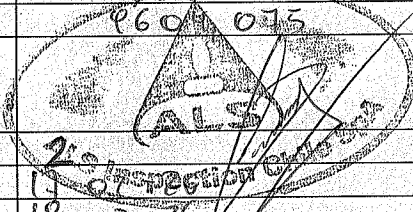
Aplica Si  No

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 PESOMETRO	Indicar si está correcto		Si es No indique por qué
		Si	No	
	¿Se verifica el peso lote a lote de las planillas, Peso Húmedo, % humedad, Peso Seco?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se verifican las fórmulas de cálculos?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	



6.3	Verificación de envío de muestras e identificación. DATOS DE LAS MUESTRAS	Anotar datos de la carta	Revisar Muestra (etiqueta)	
			Si	No
	Nave	PRT HOPE	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS AA1-2602-064	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13302277-5	<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	FEBRERO 2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	17 al 18-02-2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	21	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10505,96	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	8,58%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9601,075	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	2da Inspección Cuota	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	17-07-26	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	18-07-26	<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		
	Si	PT-MINS-01		



<b>7</b>	<b>CONTROL EN EL PUERTO DONDE SE REALIZA LA EXPORTACIÓN - ROTAINERS ó CONTENEDORES (Tarjar lo que no corresponda)</b>			
<b>7.1</b>	<b>Instructivos-registros</b>			
	<b>Cuenta con:</b>	<b>Si</b>	<b>No</b>	<b>Identificación</b>
	<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"/>	

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

**NOTAS**

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

S/O6s



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



## REUNION DE COORDINACION

## REUNIÓN DE COORDINACION

Fecha	16-02-2026.	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 S.A.		
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)	10.500
Nº de B/L	/	Nave	PRT HOPE
Tiempo presupuestado para el embarque	24 HRS	Puerto de embarque	Pto. Ventanas, Chile
Rotacontenedores a despachar por DUS		Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	/
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto	/		

Nº del DUS	13302277-5	Tonelaje del DUS	10.500
		Cantidad de Lotes del DUS	1



REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	2
		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	



## 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)	AA1-2602-064	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	Pto. Ventanas, Chile	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	17-02-2026	Tamaño de los Lotes	500
Fecha Estimada de Término del Embarque	18-02-2026	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 Noomina Personal Anexo 3 PT-MIN5-01

Observaciones

S/Obs.

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"/> S. <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 - CHANARAL

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	MT93 XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración	Indique fecha 26-01-2026		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 16-02-2026		

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD			
<b>BALANZA GRANATARIA</b>			
Fabricante	AND	Marca	AND
N° de serie	6A4493551	Modelo	EK-3000
Fecha de la última calibración	Indique fecha 17-01-2026		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 16-02-2026		
<b>BALANZA GRANATARIA</b>			
Fabricante		Marca	
N° de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración	Indique fecha		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha		
<b>HORNO</b>			
Fabricante	FAITHFUL	Marca	FAITHFUL
N° de serie	1202405200097	Modelo	WGL-625B
Fecha de la última calibración	Indique fecha 17-01-2026		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 16-02-2026		
<b>HORNO</b>			
Fabricante		Marca	
N° de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración	Indique fecha		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha		



REUNION DE COORDINACION

**DETERMINACIÓN DE HUMEDAD**

**MASA PATRÓN**

Fabricante	PESAMATIC	Marca	PESAMATIC
N° de serie	354875	Modelo	1Kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	20-11-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16-02-2026

**MASA PATRÓN**

Fabricante	PESAMATIC	Marca	PESAMATIC
N° de serie	354892	Modelo	2Kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	20-11-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16-02-2026

**TERMÓMETRO**

Fabricante	CEM	Marca	CEM
N° de serie	230924057	Modelo	DT-610B
Fecha de la última calibración		Indique fecha	4-12-2025

**TERMÓMETRO**

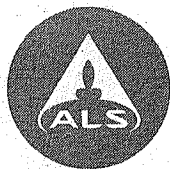
Fabricante		Marca	
N° de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración		Indique fecha	



NOTAS

S/Obs.

Bruno Scovedo  
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	17 al 19-02-2026	Verificado por	WSS
Puerto	Pto VENTANAS.	Exportador	Anglo American.
Marca del pesómetro	RANSEY	Modelo del pesómetro	DT 93 XXF
Control ALS	Verificado por	Bruno Acevedo	
	Firma		
	Fecha	19-02-2026.	

**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	17//18//19-02-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H
M/N	PRT HOPE		DIVISIONES	0,01 T
CONCENTRADO	ANGLO		INCLINACIÓN	4°
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	12:15		PESO DE CADENA	152,200
HORA DE TERMINO	21:45		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	190,329
DUS	13302277-5		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	157 (514 SEG)
BODEGAS	2		VELOCIDAD DE CORREA	2,44

MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	13:20	0,07	157
Calibración Inicial	2C	CERO	13:29	0,00	157
Calibración Inicial	3C	CERO	13:38	0,00	157
Calibración Inicial	1S	SPAN	13:58	-0,02	157
Calibración Inicial	2S	SPAN	14:10	0,01	157
Calibración Inicial	3S	SPAN	14:19	0,00	157
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	17:48	-0,16	157
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	18:09	-0,06	157
Cero termino 2° Lote	5C	CERO	23:04	0,03	157
Span termino 2° Lote	5S	SPAN	23:22	0,01	157
Cero termino 3° Lote	6C	CERO	3:33	0,06	157
Span termino 3° Lote	6S	SPAN	3:53	0,00	157
Cero termino 4° Lote	7C	CERO	3:22	0,12	157
Span termino 4° Lote	7S	SPAN	3:40	-0,02	157
Cero termino 5° Lote	8C	CERO	6:22	0,03	157
Span termino 5° Lote	8S	SPAN	6:42	-0,01	157
Cero termino 6° Lote	9C	CERO	22:07	-0,06	157
Span termino 6° Lote	9S	SPAN	22:24	-0,04	157
	10C				
	10S				

RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS

J. HERNANDEZ S.M // I. HERNANDEZ



CÁLCULO DE PESOS PONDERADOS PARA COMPÓSITO

Form FT\_MIN5\_14 / Ed 0

EXPORTADOR	ANGLO AMERICAN SUR
N° DUS	13302277-5 // 17-02-2026
NAVE	PRT HOPE
CONTRATO/CUOTA	CU-SALES-AAS-ACX
CONTRATO COCHILCO	AGT112000 // ENERO 2026
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	17 al 19-02-2026
FECHA EMBARQUE	17 al 19-02-2026

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	500,00	8,11	459,450	95,7
2	2	518,53	8,59	473,988	98,7
3	2	500,00	8,40	458,000	95,4
4	2	500,00	9,15	454,250	94,6
5	2	500,00	9,42	452,900	94,3
6	2	653,09	9,16	593,267	123,5
7	2	500,00	8,55	457,250	95,2
8	2	500,00	8,76	456,200	95,0
9	2	500,00	9,37	453,150	94,4
10	2	350,99	9,05	319,225	66,5
11	2	500,00	7,85	460,750	95,9
12	2	500,00	7,66	461,700	96,1
13	2	500,00	8,53	457,350	95,2
14	2	498,63	8,31	457,194	95,2
15	2	500,00	8,07	459,650	95,7
16	2	605,62	8,54	553,900	115,3
17	2	500,00	8,37	458,150	95,4
18	2	500,00	8,61	456,950	95,2
19	2	500,00	8,5	457,500	95,3
20	2	500,00	8,49	457,550	95,3
21	2	379,10	8,81	345,701	72,0
TOTAL		10505,960	8,5845082	9604,075	2000,000

Supervisor:

Brown Acevedo

Firma Supervisor:

Verif L 1

(459,450 · 2000)

= 95,7 ✓

9604,075



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESOMETRO

FT. MINIS. 07. ED. 1  
 DUIS: 13302277-5  
 REPORTADOR: ANGLIO AMERICAN SUR  
 LUGAR DE MUESTREO: TORRE 2 - CORTADOR AUTOMATICO  
 LUGAR DE PESAJE: PESOMETRO CE-02  
 FECHA PESAJE: 14/10/2026  
 REF. ALS.: AA1-2602-064  
 PESOMETRO CODIGO: MSM-20970  
 CAPACIDAD: 1500 TMH/H  
 FECHA ULTIMA CALIBRACION: 26-01-2026  
 OPCION DE EMBARQUE UTILIZADA EN EL CONTROL: MN PRT HOPE - FODEGA #2 - "LOS BRONCES"  
 OBSERVACIONES:

N° DE LOTE	N° DE BODEGA	PESO NETO (TMH)	IDENTIFICACION				CONTROL DE TIEMPO				DETALLE DE PESOS (TMH)		
			LECTURA INICIAL (TMH)	LECTURA FINAL (TMH)	FECHA INICIO	HORA INICIO	FECHA TERMINO	HORA TERMINO	Peso Humedo	Humedad %	Peso Agua	Peso Seco	
1	2	500	0	500	17/12/26	15:30	17/12/26	16:31	500	8,11	40,55	459,45	
2	2	518,53	500	1018,53	17/12/26	16:34	17/12/26	17:30	518,53	8,50	44,54	473,98	
3	2	500	0	500	17/12/26	18:34	17/12/26	19:42	500	8,40	42,00	458,00	
4	2	500	500	1000	17/12/26	19:42	17/12/26	20:34	500	9,15	45,75	454,25	
5	2	500	500	1000	17/12/26	20:34	17/12/26	21:22	500	9,42	42,10	457,90	
6	2	653,09	1500	2153,09	17/12/26	21:22	17/12/26	22:12	653,09	9,16	59,82	593,26	
7	2	500	0	500	17/12/26	23:50	18/12/26	00:47	500	8,55	42,75	457,25	
8	2	500	600	1000	18/12/26	00:47	18/12/26	01:40	500	8,76	43,80	456,20	
9	2	500	1000	1500	18/12/26	01:40	18/12/26	02:29	500	9,37	46,85	453,15	
10	2	350,99	1000	1350,99	18/12/26	02:29	18/12/26	03:07	350,99	9,05	34,25	316,74	
11	2	500	1000	1500	18/12/26	03:07	18/12/26	03:37	500	7,85	39,75	460,25	
12	2	500	500	1000	18/12/26	03:37	18/12/26	04:20	500	7,66	38,30	461,70	
13	2	500	500	1000	18/12/26	04:20	18/12/26	05:12	500	8,53	42,65	457,35	
14	2	498,63	1500	1998,63	18/12/26	05:12	18/12/26	06:40	498,63	8,31	41,43	457,20	
15	2	500	0	500	18/12/26	06:40	18/12/26	07:30	500	8,04	40,35	459,65	
16	2	605,62	500	1105,62	18/12/26	07:30	18/12/26	08:12	605,62	8,54	51,72	553,90	
17	2	500	0	500	18/12/26	08:12	18/12/26	09:08	500	8,37	41,85	458,15	
18	2	500	500	1000	18/12/26	09:08	18/12/26	09:48	500	8,61	43,05	456,95	
19	2	500	1000	1500	18/12/26	09:48	18/12/26	10:30	500	8,50	42,50	457,50	
20	2	500	1500	2000	19/12/26	20:30	19/12/26	21:11	500	8,49	42,45	457,55	
21	2	399,10	2000	2399,10	19/12/26	21:21	19/12/26	21:45	399,10	8,81	33,39	365,71	

*Alfred H. S. ...*  
 NOMBRE, FIRMA Y ROL PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD  
 B. 262336

MANO FUNDADORA 27.4188832-6  
 NOMBRE, FIRMA Y ROL PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD  
 ASESORAS ASESORADO 21.771.041-2 AM  
 Diego Valencia 21702 690-9 Diego  
 Lockas SANTI 20.783.409-2  
 SERRANO PACHECO 20.270.597-9  
 Fernando Duran 11.118144-2  
 Ignacio Jara 21.853.018-4 Ignacio



CADENA DE CUSTODIA  
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

Form F. MINS 08 / Ed 0

DUS:	13302277-5	EXPORTADOR:	ANGLO AMERICAN SUR	DISTANCIA EN KILOM:	0,5 KM
LUGAR DE MUESTREO:	TORRE 2. CONTADOR AUTOMATICO	LUGAR DE PREPARACION:	LAB ALS ANGLIO PUSA	TIPOS:	

OBSERVACIONES: MN PRT HOPE - BODEGA #2 - "LOS BRONCES"

N° CORRE. ATIVO	LOTE	PESO MUESTRA	RESPONSABLE EXTRACCION DE MUESTRA			RESPONSABLE TRASLADO DE MUESTRA			RESPONSABLE RECEPCION DE MUESTRA		
			FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE
1	1	5,30	17/02/26	16:37	<del>Lucas</del>	17/02/26	16:43	<del>Lucas</del>	17-02-26	16:49	WUGO
2	2	5,40	17/02/26	18:30	Lucas	17/02/26	18:36	WUGO	17-02-26	18:42	WUGO
3	3	5,35	17/02/26	19:42	WUGO	17/02/26	19:48	WUGO	17-02-26	19:55	WUGO
4	4	5,90	17/02/26	20:39	WUGO	17/02/26	20:39	WUGO	17-02-26	20:44	WUGO
5	5	5,80	17/02/26	21:11	WUGO	17/02/26	21:22	WUGO	17-02-26	21:53	WUGO
6	6	6,20	17/02/26	21:12	WUGO	17/02/26	21:19	WUGO	17-02-26	22:21	WUGO
7	7	5,60	18/02/26	00:47	WUGO	18/02/26	00:59	WUGO	18-2-26	01:00	WUGO
8	8	5,45	18/02/26	01:40	WUGO	18/02/26	01:46	WUGO	18-2-26	01:54	WUGO
9	9	5,71	18/02/26	02:29	WUGO	18/02/26	02:34	WUGO	18/02/26	02:39	WUGO
10	10	5,61	18/02/26	03:01	WUGO	18/02/26	03:12	WUGO	18/02/26	03:17	WUGO
11	11	5,40	19/02/26	08:57	WUGO	19/02/26	09:42	WUGO	19/02/26	09:52	WUGO
12	12	5,60	19/02/26	01:30	WUGO	19/02/26	01:31	WUGO	19/02/26	01:40	WUGO
13	13	5,40	19/02/26	02:20	WUGO	19/02/26	02:25	WUGO	19/02/26	02:37	WUGO
14	14	5,70	19/02/26	03:10	WUGO	19/02/26	03:15	WUGO	19/02/26	03:24	WUGO
15	15	5,70	19/02/26	05:12	WUGO	19/02/26	05:17	WUGO	19/02/26	05:22	WUGO
16	16	5,45	19/02/26	06:01	WUGO	19/02/26	06:10	WUGO	19/02/26	06:15	WUGO
17	17	5,90	19/02/26	19:08	WUGO	19/02/26	19:15	WUGO	19/02/26	19:20	WUGO
18	18	5,40	19/02/26	19:58	WUGO	19/02/26	19:55	WUGO	19/02/26	20:00	WUGO
19	19	5,88	19/02/26	20:30	WUGO	19/02/26	20:35	WUGO	19/02/26	20:40	WUGO
20	20	5,65	19/02/26	21:11	WUGO	19/02/26	21:16	WUGO	19/02/26	21:21	WUGO

*Lucas*  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT DEL OPERARIO QUE PARTICIPÓ EN LA EXTRACCION DE MUESTRA

*WUGO*  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPÓ EN LA RECEPCION DE MUESTRA

*Lucas*  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPÓ EN LA RECEPCION DE MUESTRA

*Diego*  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPÓ EN LA RECEPCION DE MUESTRA





PLANILLA DE VERIFICACION DE BALANZA

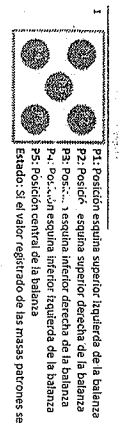
FT. MINS. 10 ED. 0

BALANZA	CODIGO:	MI-125-A-16-02	CAPACIDAD:	3 kg.	FECHA ULTIMA CALIBRAJ. OBT.	UBICACION DE BALANZA	LAB. ALS ANSLO NTRA
	SELLO CALIBRACION:	150220				17-01-2026	
OBSERVACIONES:							

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO P. ASA PATRON	PESO TECNICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	M. SA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO
HUGO A	18/02/26	14:00	Mi-125-A-16-02 Mi-125-A-16-02	2000 1000	2000,0 1000,0	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	OK OK
FANIEL D.	18-02-26	20:15	Mi-125-A-16-02 Mi-125-A-16-02	2000 1000	2000,1 1000,0	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	OK OK
FANIEL D.	19-02-26	02:15	Mi-125-A-16-02 Mi-125-A-16-02	2000 1000	2000,2 1000,1	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	OK OK
HUGO A.	19/02/26	08:20	Mi-125-A-16-02 Mi-125-A-16-02	2000 1000	2000,2 1000,1	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	OK OK
HUGO A.	19/02/26	14:15	Mi-125-A-16-02 Mi-125-A-16-02	2000 1000	2000,1 1000,1	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	OK OK
FANIEL D.	19-02-26	20:15	Mi-125-A-16-02 Mi-125-A-16-02	2000 1000	2000,1 1000,1	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	1999,9 999,9	OK OK

*Fanuel Diaz*  
 NOMBRE FIRMA Y RUT DEL DE TURNO

HUGO ALEJANDRO DIAZ  
 NOMBRE FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



estado. Si el valor registrado de las masas patronales se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "CERTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"

F. DIAZ 15.099.399-7 *F. DIAZ*



PLANILLA DE VERIFICACIÓN DE BALANZA

FT\_MINS\_10 ED 0

BALANZA: MIN-REN-ALC-02 CAPACIDAD: 5kg UBICACIÓN DE BALANZA: LAB-ALC-1110-1019

SELO CALIBRACIÓN: 130230 FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN:

OBSERVACIONES:

NOM. RE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TÉCNICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACTIVACIÓN	ESTADO
Alejandro B	12/02/26	2:00	MIN-REN-ALC-02 MIN-REN-ALC-02	2000 1000	2000,2 1000,1	2000,2 1000,2	2000,0 1000,0	2000,2 1000,1	2000,0 1000,0	2000,05 1000,07	OK
Hugo A.	12/02/26	08:00	MIN-REN-ALC-02 MIN-REN-ALC-02	2000 1000	2000,1 1000,1	2000,2 999,9	2000,0 999,9	2000,1 1000,1	2000,0 999,9	2000,04 999,96	OK
HUGO A.	12/02/26	14:00	MIN-REN-ALC-02 MIN-REN-ALC-02	2000 1000	2000,2 1000,1	2000,0 999,9	2000,0 999,9	2000,1 1000,1	2000,0 999,9	2000,02 999,98	OK
PANUEL D.	12.02.26	20:15	MIN-REN-ALC-02 MIN-REN-ALC-02	2000 1000	2000,1 1000,1	2000,2 999,9	2000,0 999,9	2000,0 1000,0	2000,0 999,9	1999,96 999,98	OK
PANUEL D.	18.02.26	02:10	MIN-REN-ALC-02 MIN-REN-ALC-02	2000 1000	1999,9 1000,1	2000,0 999,9	2000,0 999,9	2000,0 1000,0	2000,0 999,9	1999,92 999,98	OK
HUGO A.	18/02/26	08:00	MIN-REN-ALC-02 MIN-REN-ALC-02	2000 1000	2000,1 1000,1	2000,0 999,9	2000,0 999,9	2000,0 1000,0	2000,0 999,9	2000,0 1000,0	OK

Daf Kone  
NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

Alejandro Bernal 18290324-8  
NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

HUGO ALCIBIA 10.279.480.1  
7. DIAZ 15.099.399.7



P1: Posición esquina superior derecha de la balanza  
P2: Posición esquina superior izquierda de la balanza  
P3: Posición esquina inferior derecha de la balanza  
P4: Posición esquina inferior izquierda de la balanza  
P5: Posición central de la balanza  
Estado: 0 el valor registrado de las masas patrón se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACPT", "00" de lo contrario se debe escribir "RECHAZAR"



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT. MINS. 09 ED 1

TERMOGRÁFICO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO: MID-151-AUG601	CAPACIDAD:	FECHA CALIBRACION: 18-03-2015	UBICACION DEL HORNO: LAB. ALS ALGLO PVA
SELO CALIBRACION:	112030	FECHA CALIBRACION:	RANGO DE ACEPTACION: 105 ± 5°C	
TERMOGRÁFICO CALIBRADO	CODIGO: MID-151-AUG601	RANGO: 44216	FECHA CALIBRACION: 08-06-2015	FACTOR DE CORRECCION:
SELO CALIBRACION:	44216	FECHA CALIBRACION:		
IDENTIFICACION DEL HORNO		OBSERVACIONES:		

NOMBRE	FECHA	HR. 3A	CODIGO TERMOGRÁFICO	TEMPERATURA DEL HORNO °C	TERMOGRÁFICO MEDIDA EN HOR. 10	ESTADO
HUGO A.	18/02/26	14:30	MID-151-AUG601	105°	106,2°	ACEPTADO
PANEL DIAZ	18-02-26	20:30	MID-151-AUG601	105°	105,7°	OK
PANEL DIAZ	19-02-26	02:30	MID-151-AUG601	105°	105,9°	OK
HUGO A.	19/02/26	08:00	MID-151-AUG601	105°	105,6°	OK
HUGO A.	19/02/26	14:15	MID-151-AUG601	105°	105,9°	OK
PANEL DIAZ	19-02-26	20:30	MID-151-AUG601	105°	105,7°	OK
PANEL DIAZ	20-02-26	02:15	MID-151-AUG601	105°	105,5°	OK

*[Signature]*  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

HUGO AVALOS BIA 10.229.466.15  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

F. DIAZ 15.049.399.7 *[Signature]*

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 VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT\_MINS\_09 ED 1

TERMOómetro DEL HORNO DE SECAO	CODIGO:	MIN-1500-ANV 01	CALCULO:	100-03-2005	UBICACION DEL HORNO:	LAB-ABS-PISTA-245/10
SELO CALIBRACION:	SELO CALIBRACION:	15/02/08	FECHA CALIBRACION:		RANGO DE ACEPTACION	105 ± 5°C
TERMOómetro CALIBRADO	CODIGO:	MIN-1500-ANV 01	RANGO		FACTOR DE CORRECCION	
SELO CALIBRACION:	SELO CALIBRACION:	15/02/08	FECHA CALIBRACION:	09-06-2005		
IDENTIFICACION DEL HORNO	OBSERVACIONES:					

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOómetro	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOómetro MEDIDA EN HORNO	ESTADO*
ARLETE FEJTEALBA	16/02/08	20:30	MIN-1500-ANV 01	105°	105,0°	OK
Alejandro Bernal	15/02/08	02:00	MIN-1500-ANV 01	105°	105,0°	OK
WGO A.	12/02/26	08:00	MIN-1500-ANV 01	105°	105,1°	ACEPTADO
WGO A	12/02/26	11:00	MIN-1500-ANV 01	105°	104,3°	ACEPTADO
FANUEL DIAZ	17-02-26	20:35	MIN-1500-ANV 01	105°	104,7°	OK
FANUEL DIAZ	18-02-26	02:15	MIN-1500-ANV 01	105°	105,0°	OK
WGO A.	18/02/26	08:00	MIN-1500-ANV 01	105°	106,1°	OK

Paula Novoa  
NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

\* 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"

ARLETE FEJTEALBA 16622689-B  
NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

Alejandro Bernal 18390324-B

WGO AMARILLA 10.279.468-K

F. DIAZ 15.099.399-7

[Signature]

No. de Muestras: 1153  
 No. de Muestras: 335027273.5  
 Lugar de Determinación: BODEGA #2 - "LOS BRONCES"  
 Fecha de Determinación: 17 de Julio de 2026  
 Procedimiento: MIN-VEN-ANG-02  
 Cantidad: 3 KG  
 Fuente: ÚLTIMA CALIBRACIÓN  
 Repetibilidad: MISO / TRESA Y HOJA  
 Repetibilidad: MISO / TRESA Y HOJA

Fecha	Horario	Muestra	Peso (g)	Temperatura (°C)		Humedad (%)	Humedad (%)	Humedad (%)	Humedad (%)
				Inicio	Fin				
17-07	4	1	46	41.5	41.5	8.13	8.09	8.11	8.10
17-07	4	2	33	41.1	41.1	8.62	8.56	8.59	8.65
17-07	3	3	20	41.6	41.6	8.41	8.38	8.40	8.40
17-07	4	4	15	43.2	43.2	9.14	9.14	9.15	9.25
17-07	5	5	34	41.1	41.1	9.40	9.44	9.42	9.50
17-07	6	6	31	41.1	41.1	9.16	9.16	9.16	9.45
18-07	8	8	68	41.3	41.3	8.56	8.54	8.55	8.90
18-07	9	9	69	41.2	41.2	8.33	8.33	8.33	8.95
18-07	10	10	44	41.3	41.3	9.06	9.06	9.05	9.50
19-07	11	11	56	41.1	41.1	9.02	9.02	9.05	9.20

Nota: Date muestra respaldada indicando el sistema, humedad o verifica Determinación de Humedad  
 Nota: Unidades y conversiones de acuerdo a las normas de referencia de la industria de la construcción  
 Verificado por: HUGO A. MORA D.  
 Autorizado por: R. Acevedo

Verif:  $11$   
 $(1614,4 - 1516,8) / 100 = 8,13$   
 $(1614,4 - 412,5)$

CONSEJO MINER 11-423  
 REG. MIN. A41-2602-064  
 13902273-5  
 LOCAL DETERMINACION DE HUEVEDAD: MIN-VEN-ANG-02  
 CODIGO: ANGLO AMERICAN SUR  
 FECHA DE EMISION: 19-07-2016  
 FECHA DE VENCIMIENTO: 17-01-2016  
 LABORATORIO: LAB ALS ANGLO PUSA  
 FECHA DE EMISION: 17-01-2016  
 FECHA DE VENCIMIENTO: 17-01-2016  
 IDENTIFICACION DE HUEVEDAD: MN PRT HOPE - BODEGA #2 - 'LOS BRONCES'  
 IDENTIFICACION DE HUEVEDAD: MIN-VEN-ANG-01

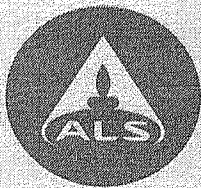
Fecha	Horario	Temperatura	Humedad	Presión	Velocidad	Observaciones	Resultado			
19-02	12	2	402.8 / 1603.0 / 2200.2	06.50	1511.2	10.50	1511.0	7.65	7.66	7.70
			21	415.8 / 1616.0 / 2200.2				8.52	8.53	8.75
			34	411.4 / 1611.7 / 2200.3				8.53	8.53	8.75
19-02	13	2	413.6 / 1613.6 / 2200.0	06.50	1511.7	10.50	1511.3	8.30	8.31	8.35
			46	413.6 / 1613.6 / 2200.0				8.32	8.31	8.35
			13	431.0 / 1631.4 / 2200.4				8.05	8.07	8.30
19-02	14	2	412.8 / 1613.0 / 2200.2	06.50	1514.9	10.50	1514.7	8.06	8.07	8.30
			29	412.8 / 1613.0 / 2200.2				8.32	8.31	8.35
			38	410.6 / 1611.4 / 2200.8				8.32	8.31	8.35
19-02	15	2	412.2 / 1612.2 / 2200.0	06.50	1514.9	10.50	1514.7	8.06	8.07	8.30
			58	412.2 / 1612.2 / 2200.0				8.32	8.31	8.35
			23	414.3 / 1614.4 / 2200.1				8.56	8.54	8.70
19-02	16	2	417.5 / 1618.1 / 2200.6	06.50	1516.0	10.50	1515.9	8.51	8.54	8.70
			22	417.5 / 1618.1 / 2200.6				8.34	8.34	8.60
			34	411.3 / 1611.6 / 2200.3				8.36	8.34	8.60
19-02	17	2	412.2 / 1612.7 / 2200.5	23.00	1512.4	03.00	1512.3	8.61	8.61	8.65
			58	412.2 / 1612.7 / 2200.5				8.60	8.61	8.65
			13	431.2 / 1631.8 / 2200.6				8.61	8.61	8.65
19-02	18	2	414.4 / 1614.6 / 2200.2	23.00	1511.6	03.00	1511.4	8.51	8.50	8.40
			23	414.4 / 1614.6 / 2200.2				8.60	8.61	8.65
			54	409.2 / 1609.8 / 2200.6				8.51	8.50	8.40
19-02	19	2	411.6 / 1611.7 / 2200.1	23.00	1507.8	03.00	1507.6	8.48	8.50	8.40
			65	411.6 / 1611.7 / 2200.1				8.48	8.50	8.40
			22	417.5 / 1617.6 / 2200.1				8.48	8.49	8.45
19-02	20	2	410.7 / 1611.6 / 2200.9	23.00	1515.4	03.00	1515.3	8.42	8.49	8.45
			38	410.7 / 1611.6 / 2200.9				8.42	8.49	8.45
			8	402.9 / 1603.4 / 2200.7				8.82	8.81	8.90
19-02	21	2	411.0 / 1611.7 / 2200.7	23.00	1497.8	03.00	1497.7	8.80	8.81	8.90
			56	411.0 / 1611.7 / 2200.7				8.80	8.81	8.90

Nota: Debe notarse resultado final, solo si demuestran firmeza y verifica determinación de humedad.  
 Si el resultado es menor al 100% se debe considerar el resultado final.  
 Si el resultado es mayor al 100% se debe considerar el resultado final.  
 Si el resultado es menor al 100% se debe considerar el resultado final.

Toma A: Huaco A.  
 Toma B: Huaco B.  
 Toma C: Huaco C.  
 Resultado por: B. Acevedo.

Verfi. L 12 (1603.0 - 1511.0) . 100 = 7,67  
 (1603,0 - 402,8)





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 ANGLO AMERICAN, 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 siguiente información:

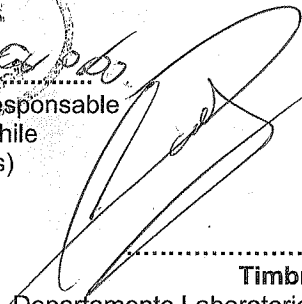
N° Resolución vigente S.N.A.	4384	Aduana	VALPARAISO
DUS / Fecha	13302277-5//17-02-2026	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.505.960
Porcentaje de humedad (%)	8,58451	Peso neto seco (kg)	9.604.075
Exportador	ANGLO AMERICAN SUR.	Peso muestra compósito	300 Gr
RUT Exportador	77762940-9	Laboratorio de ensayo	ALS
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	17/02/2026 19/02/2026		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	17/02/2026 19/02/2026		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	PRT HOPE		
Total de lotes embarcados	21		
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°13302277-5 ITEM N°...1.



Nombre y Cargo responsable  
 ALS Inspection Chile  
 (Área Minerale)



.....  
**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).