



**INFORME DE PESO
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13318285-3
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

I INFORMACION GENERAL

Referencia ALS	:	AA1-2602-067// 27-02-2026	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	4364	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13318285-3 // 25-02-2026	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	ANGLO AMERICAN MARKETING	Rut del Exportador	:	76908604-8
Contrato COCHILCO y cuota	:	NGT125008 // FEBRERO 2026	N° de Contrato	:	P-AMC-M158
Puerto embarque	:	PUERTO VENTANAS	Nombre de la Motonave	:	QUEST
Consignatario	:	TO ORDER			
Procedimiento certificado	:	PT_MIN5_01			
Nombre laboratorio de ensayo ¹	:	ALS INSPECTION			

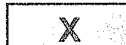
II PESO EMBARCADO POR ITEM DEL DUS

N° de ítem del DUS	:	1			
Fecha de inicio muestreo	:	26-02-2026	Término muestreo	:	26-02-2026
Fecha de inicio Embarque	:	26-02-2026	Término Embarque	:	26-02-2026
Cantidad de contenedores ²	:		Cantidad de sacos ³	:	
Peso bruto Húmedo (kg) ⁴	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	9.947.960 kg	Humedad	:	7,05060 %
Peso Neto Seco (kg)	:	9.246.569 kg			
Identificación bodega ⁵	:	4			

III PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso Neto Húmedo (kg) : 9.947.960 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
 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 emitirá el informe de calidad
 2: Este dato solo se completa cuando se trate de embarques de concentrado acondicionado en contenedores
 3: Este dato solo se completa cuando el concentrado se embarca en sacos
 4: El caso de traslado húmedo y seco, solo se indica cuando el concentrado se embarca en contenedores. Anualmente en la siguiente página se genera un informe de control de humedad, pesometros, pesetas, 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	AA1-2602-067	Fecha inspección	26-02-2026
---------	--------------	------------------	------------

1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	MV. QUEST	Comprador	TO ORDER.
Puerto de Embarque	Pto. Ventanas, Chile	Puerto de Destino	JINZHOU, China
Nombre del Exportador	Anglo American S.A.	Inicio de Embarque	26-02-2026
Material a Cargar	Blend	Término de Embarque	26-02-2026
Identificación (N° de lote o contrato)	P-AMC-M158	N° DUS	13318285-3
Bodega (s) a cargar	4	Fecha de DUS	25-02-2026
Ton. a embarcar (tm/h)	10000	Ton. Embarcadas (tm/h)	9947, 96.

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-MINS-01
	Toma de muestra de embarque automático	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MINS-01
	Determinación de peso	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MINS-01
	Determinación de humedad	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MINS-01
	Preparación de muestras para análisis químico	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MINS-01



2.1.1	Verificación de muestreo Automático	Frecuencia de corte	Cumple según procedimiento	
			Si	No
	Cortador Primario	1 corte cada 50 tms	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario	no cortes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Observaciones. (Comentar cualquier desviación del sistema de muestreo durante el embarque ó muestreo en planta para el caso de rotainers)				
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 está operativo? [MPI]	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Condición de bateas, multilift antes del llenado, limpias y en buenas condiciones?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input 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° MSM Certificado 20970
	¿Tiene programa de calibración?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia 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 Disante Embosque
	Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente Cero y SPEN

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	16206847	Modelo	MT93XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	Indique 1500 T/m		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 26-01-2026		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 2 cortes 500 TMS app.		
Fecha última Verificación.	Indíquela 26-07-2026.		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos Cero y 500m		

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	
	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				Observaciones.
		Indicar		
		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 checked="" 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"/>	



5.1	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 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"/>	9/10/20	
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"/>	9/10/20	
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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	9/10/20	
TERMÓMETRO REFERENCIA	MIN-VEN-ANG-04	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	04-12-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	9/10/20	
Observaciones (Registre cualquier desviación observada)											
9/06s.											



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 gss. 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			
	¿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



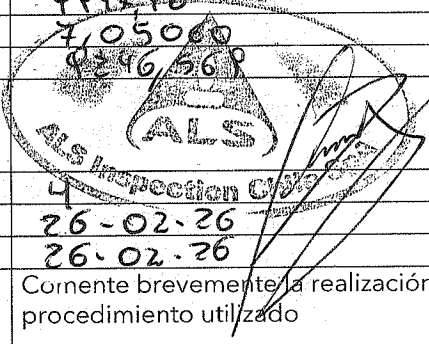
Aplica Si No

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 PESÓMETRO	Indicar si está correcto		Si es No indique por qué
		Si	No	
	¿Se verifica el peso lote a lote de las planillas, Peso Húmedo, % humedad, Peso Seco?	<input checked="" type="checkbox"/>	<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	QUEST	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS AA1-2602-067	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13318285-3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Anglo American S.A.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	P-AMC-M158	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Febrero 2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	26-02-2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	20	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	9942.96	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	7,0500	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9246,569	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	26-02-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	26-02-26	<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	PTI MIN5-01		
	Si			



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

7.2	Verificar Rotainers ó Contenedores durante recepción y embarque en Puerto	Indicar		Si es No indique por qué
		Si	No	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se verifica los sellos de cada rotainer ó contenedor al ingreso a Puerto?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<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"/>		
	<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.

9/06s.



Bruno Acevedo

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

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bruno Acevedo', written over the printed name and company information.



REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN

Fecha	24-02-2026	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 SUR		
Asistentes	Exportador:	Barbara Escobar	
	ALS	Rodrigo Acevedo	

INFORMACIÓN DEL O LOS DUS QUE CONFORMAN EL EMBARQUE

Cantidad de DUS que se embarcarán	1	Toneladas totales a embarcar (tmh)	
Nº de B/L	/	Nave	MV. QUEST
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	13318285-3	Tonelaje del DUS	10 000
		Cantidad de Lotes del DUS	1



REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	4
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	10 000
		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)	AA-1-2602-067	Muestreo (lugar)	Torre 2
Material a Cargar	Blend	Control de Peso (lugar)	CE-02
Identificación (Nº de lote o contrato)	P-AMC-M158	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	25-02-2025	Tamaño de los Lotes	500
Fecha Estimada de Término del Embarque	26-02-2025	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 nominal personal Anexo 3 PT-MIN5-01

Observaciones

5/065

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 Safadillo	<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	RANSEY	Marca	RANSEY
N° de serie	16286844	Modelo	RT 93 XLF
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 24-02-2026		

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	And	Marca	And
N° de serie	6A4493551	Modelo	EX-3000
Fecha de la última calibración	Indique fecha 17-01-2026		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 24-02-2026		

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	1202405200094	Modelo	WGL-625B
Fecha de la última calibración	Indique fecha 17-01-2026		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 24-02-2026		

HORNO

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	Pesantific	Marca	Pesantific
N° de serie	354875	Modelo	1 kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	20-11-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	24-02-2026

MASA PATRÓN

Fabricante	Pesantific	Marca	Pesantific
N° de serie	354882	Modelo	2 kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	20-11-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	24-02-2026

TERMÓMETRO

Fabricante	Ceij	Marca	Ceij
N° de serie	230924054	Modelo	DT. 610 B
Fecha de la última calibración		Indique fecha	24-02-2026

TERMÓMETRO

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



NOTAS

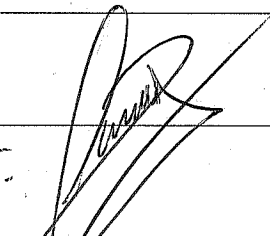
S/Obs.

Bruno Arevedo

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



Form FT_MIN5 15 Ed 0

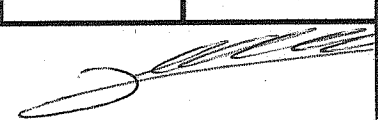
VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	26-02-2026	Verificado por	WSS
Puerto	Pto Ventanas	Exportador	Anglo American
Marca del pesómetro	RANSOX	Modelo del pesómetro	NT83 XXF
Control ALS	Verificado por	Brona Dreyedo	
	Firma		
	Fecha	26-02-2026	

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	26-02-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H	
M/N	QUEST		DIVISIONES	0,01 T	
CONCENTRADO	ANGLO		INCLINACIÓN	4°	
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	7:40		PESO DE CADENA	152,200	
HORA DE TERMINO	22:47		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	190,329	
DUS	13318285-3		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	157 (514 SEG)	
BODEGAS	4		VELOCIDAD DE CORREA	2,44	
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	1:37	0,08	157
Calibración Inicial	1S	SPAN	1:55	0,00	157
Cero termino 1° Lote	2C	CERO	11:07	0,05	157
Span termino 1° Lote	2S	SPAN	11:26	0,04	157
Cero termino 2° Lote	3C	CERO	15:30	0,00	157
Span termino 2° Lote	3S	SPAN	15:48	-0,02	157
Cero termino 3° Lote	4C	CERO	23:14	-0,05	157
Span termino 3° Lote	4S	SPAN	23:32	-0,02	157
	5C				
	5S				
	6C				
	6S				
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				
RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS		 J. HERNANDEZ // M. FLORES // I. HERNANDEZ			



CÁLCULO DE PESOS PONDERADOS PARA COMPÓSITO

Form FT_MIN5_14 / Ed 0

EXPORTADOR	ANGLO AMERICAN MARKETING
N° DUS	13318285-3 // 25-02-2026
NAVE	QUEST
CONTRATO/CUOTA	P-AMC-M158
CONTRATO COCHILCO	NGT125008 // FEBRERO 2026
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	26-02-2026
FECHA EMBARQUE	26-02-2026

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	4	500,00	7,17	464,150	100,4 ✓
2	4	500,00	7,28	463,600	100,3 ✓
3	4	500,00	7,24	463,800	100,3 ✓
4	4	500,00	7,11	464,450	100,5 ✓
5	4	500,00	7,01	464,950	100,6 ✓
6	4	500,00	7,09	464,550	100,5 ✓
7	4	500,00	7,02	464,900	100,6 ✓
8	4	500,00	7,19	464,050	100,4 ✓
9	4	488,94	7,02	454,616	98,3 ✓
10	4	500,00	6,98	465,100	100,6 ✓
11	4	500,00	7	465,000	100,6 ✓
12	4	500,00	6,99	465,050	100,6 ✓
13	4	645,45	6,99	600,333	129,8 ✓
14	4	500,00	6,84	465,800	100,8 ✓
15	4	500,00	6,97	465,150	100,6 ✓
16	4	500,00	6,92	465,400	100,7 ✓
17	4	500,00	7,03	464,850	100,5 ✓
18	4	500,00	7,1	464,500	100,5 ✓
19	4	500,00	7,06	464,700	100,5 ✓
20	4	313,57	7	291,620	63,1 ✓
TOTAL		9947,960	7,056013	9246,569	2000,000

Supervisor: Bruno Acevedo

Firma Supervisor:

Verif. LI $(464,150 \cdot 2000) = 1009$
9246,569



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESOMETRO

FT: 0115 07 Ed 1
 DUS: 13318285-3
 LOCAL: TORRE 2 - CORTADOR AUTOMATICO
 EXPORTADOR: ANGLIO AMERICAN MARKETING
 REFER: AAI-2602-067
 PESO: M/SM-20970
 CODIGO: M/SM-20970
 CAPACIDAD: 1.500 TMH/H
 FECHA PESAJE: 26-01-2026
 FECHA ULTIMA CALIBRACION:
 OPER: 1 DE EMBAQUE UTILIZADA EN EL CONTROL
 OBSERVACIONES: MN QUEST - BODEGA #4 - "BLEND"

N. DE LOTE	N. DE BODEGA	PESO NETO HUMEDO (TMH)	LECTURA INICIAL (TMH)	LECTURA FINAL (TMH)	CONTROL DE TIEMPO		D. TALE DE PESOS (TMH)					
					FECHA	HORA	FECHA	HORA	Peso Humedo	Humedad %	Peso Agua	Peso Seco
1	4	500	0	500	26/2/26	03:05	26/2/26	03:59	500	7,17	33,85	464,15
2	4	500	500	1000	26/2/26	03:59	26/2/26	04:55	500	4,28	36,40	463,60
3	4	500	1000	1500	26/2/26	04:55	26/2/26	05:49	500	4,29	36,20	463,8
4	4	500	1500	2000	26/2/26	05:49	26/2/26	06:45	500	4,11	35,55	464,45
5	4	500	2000	2500	26/2/26	06:45	26/2/26	07:38	500	4,01	35,05	464,95
6	4	500	2500	3000	26/2/26	07:38	26/2/26	08:32	500	4,09	34,75	464,25
7	4	500	3000	3500	26/2/26	08:32	26/2/26	09:18	500	4,02	35,10	464,90
8	4	500	3500	4000	26/2/26	09:18	26/2/26	10:03	500	4,19	35,85	464,05
9	4	488,94	4000	488,94	26/2/26	10:03	26/2/26	10:51	488,94	4,02	34,34	454,616
10	4	500	0	500	26/2/26	10:51	26/2/26	12:41	500	6,48	34,80	469,10
11	4	500	500	1000	26/2/26	12:41	26/2/26	13:24	500	4,00	33,00	469,00
12	4	500	1000	1500	26/2/26	13:24	26/2/26	14:10	500	6,99	34,95	469,05
13	4	645,41	1500	214,41	26/2/26	14:10	26/2/26	15:09	645,41	6,19	35,11	609,33
14	4	500	0	500	26/2/26	15:09	26/2/26	18:03	500	6,84	34,20	469,80
15	4	500	500	1000	26/2/26	18:03	26/2/26	19:47	500	6,97	34,65	469,15
16	4	500	1000	1500	26/2/26	19:47	26/2/26	20:58	500	6,92	34,60	469,40
17	4	500	1500	2000	26/2/26	20:58	26/2/26	21:42	500	7,03	35,15	464,85
18	4	500	2000	2500	26/2/26	21:42	26/2/26	21:25	500	7,10	35,50	464,50
19	4	500	2500	3000	26/2/26	21:25	26/2/26	22:09	500	7,06	35,70	464,40
20	4	313,57	3000	3313,57	26/2/26	22:09	26/2/26	22:42	313,57	7,00	21,85	701,62

Luis Romero
 Nombre, Firma y Rol Supervisor

ALVARO ROBERTO 21.7731041-2
 LUCAS SAURE 20.783.409-2
 DIEGO VALENZIA 21.702.670-9
 ERNESTO SUAREZ 11.178.44-2
 MARIO HERNANDEZ 21.488.832-6
 OSCAR LOPEZ 20.750597-9



CADENA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

Form FT-MIN5_08 / Ed.0

DUS: 13318285-3
 TORRE 2- CORTADOR AUTOMATICO
 EXPORTADOR: ANGLO AMERICAN MARKETING
 LUGAR DE PREPARACION: LAB ALS ANGLO PISA
 DISTANCIA EN KILOMETROS: 0,5 KM

OBSERVACIONES: MN QUEST - BODEGA #4 - "BLEND"

N° CORRELATIVO	LOTE	PESO MUESTRA	RESPONSABLE EXTRACCION DE MUESTRA			RESPONSABLE TRASLADO DE MUESTRA			RESPONSABLE RECEPCION DE MUESTRA					
			FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA	FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA	FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA
1	1	5,02	26/2/26	03:59	ANDRES	[Signature]	26/2/26	04:06	Hugo	[Signature]	26/2/26	04:10	HUGO	[Signature]
2	2	5,11	26/2/26	04:55	ANDRES	[Signature]	26/2/26	05:01	Lucas	[Signature]	26/2/26	05:07	HUGO	[Signature]
3	3	5,36	26/2/26	05:49	ANDRES	[Signature]	26/2/26	05:53	Lucas	[Signature]	26/2/26	05:59	HUGO	[Signature]
4	4	5,45	26/2/26	06:45	LUCAS	[Signature]	26/2/26	06:50	LUCAS	[Signature]	26/2/26	07:02	HUGO	[Signature]
5	5	5,30	26/2/26	07:38	ANDRES	[Signature]	26/2/26	07:44	ANDRES	[Signature]	26/2/26	08:50	HUGO	[Signature]
6	6	5,84	26/2/26	08:32	GUSTAVO	[Signature]	26/2/26	08:40	LUCAS	[Signature]	26/2/26	09:13	MANUEL	[Signature]
7	7	5,33	26/2/26	09:18	MANO	[Signature]	26/2/26	09:23	Diego	[Signature]	26/2/26	09:27	MANUEL	[Signature]
8	8	6,20	26/2/26	10:03	MANO	[Signature]	26/2/26	10:07	Diego	[Signature]	26/2/26	10:13	MANUEL	[Signature]
9	9	5,82	26/2/26	10:57	GONZALO	[Signature]	26/2/26	10:56	Diego	[Signature]	26/2/26	11:01	MANUEL	[Signature]
10	10	5,62	26/2/26	12:43	HUGO	[Signature]	26/2/26	12:55	Diego	[Signature]	26/2/26	13:07	MANUEL	[Signature]
11	11	5,96	26/2/26	13:24	GONZALO	[Signature]	26/2/26	13:29	Diego	[Signature]	26/2/26	13:34	MANUEL	[Signature]
12	12	6,18	26/2/26	14:18	GONZALO	[Signature]	26/2/26	14:15	Diego	[Signature]	26/2/26	14:20	MANUEL	[Signature]
13	13	5,90	26/2/26	15:04	GONZALO	[Signature]	26/2/26	15:14	Diego	[Signature]	26/2/26	15:19	MANUEL	[Signature]
14	14	6,10	26/2/26	18:03	GONZALO	[Signature]	26/2/26	18:08	Diego	[Signature]	26/2/26	18:09	MANUEL	[Signature]
15	15	5,30	26/2/26	18:04	GONZALO	[Signature]	26/2/26	18:52	Diego	[Signature]	26/2/26	18:57	MANUEL	[Signature]
16	16	5,05	26/2/26	19:58	ANDRES	[Signature]	26/2/26	20:05	LUCAS	[Signature]	26/2/26	20:09	HUGO	[Signature]
17	17	5,10	26/2/26	20:42	ANDRES	[Signature]	26/2/26	20:48	ANDRES	[Signature]	26/2/26	20:55	HUGO	[Signature]
18	18	5,70	26/2/26	21:25	ANDRES	[Signature]	26/2/26	21:30	ANDRES	[Signature]	26/2/26	21:40	HUGO	[Signature]
19	19	5,40	26/2/26	22:09	ANDRES	[Signature]	26/2/26	22:15	ANDRES	[Signature]	26/2/26	22:21	HUGO	[Signature]
20	20	5,10	26/2/26	22:47	ANDRES	[Signature]	26/2/26	22:53	ANDRES	[Signature]	26/2/26	23:00	HUGO	[Signature]

Con Andrés Pérez 28/4/1
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

Con Gonzalo Benítez 11.5.18.174.2
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONA QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

ANDRES ALEJANDRO 21.7.77.1064.2
 Lucas Joure 20.7.83.409-2
 Hugo Avalebia 10.2.79.48-1
 Diego Valencia 21.7.02.676-9
 Alvaro Hernandez 27.4.88.832-6



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINS_09 ED 1

TERMOGRÁFICO DEL HORNO DE SECADO	CÓDIGO: M1001-00001	CAPACIDAD: 1100 kg	FECHA CALIBRACIÓN: 18-03-2025	UBICACIÓN DEL HORNO: LAB. ALS ALGOL RUSA	RANGO DE ACEPTACIÓN: 105 ± 5°C
TERMOGRÁFICO CALIBRADO	CÓDIGO: M10-0001-ALGOL08	RANGO: 421.6	FECHA CALIBRACIÓN: 08-06-2025	FACTOR DE CORRECCIÓN:	
IDENTIFICACIÓN DEL HORNO	OBSERVACIONES:				

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO TERMOGRÁFICO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOGRÁFICO - MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
HUGO A.	25/02/26	20:00	M10-0001-ALGOL08	105°	105,3°	OK
HUGO A.	26/02/26	02:10	M10-0001-ALGOL08	105°	105,5°	OK
H. DIAZ	26-02-26	08:30	M10-0001-ALGOL08	105°	105,30	OK
H. DIAZ	26-02-26	14:10	M10-0001-ALGOL08	105°	105,8°	OK
HUGO A.	26/02/26	20:00	M10-0001-ALGOL08	105°	105,4°	OK
HUGO A.	27/02/26	02:00	M10-0001-ALGOL08	105°	105,5°	OK
H. DIAZ	27-02-26	08:40	M10-0001-ALGOL08	105°	105,70	OK

[Signature]
NOMBRE, FIRMA Y RUT/AE DE TURNO: 18:00:33°C

HUGO ANASTASIA ALVARO
NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD:
HUGO DIAZ 15.099.399.7

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



P. ANILLA DE VERIFICACION DE BALANZA

FL_MINS_10 ED 0

BALANZA:	CODIC. 3:	MIN-VEN-AVE 02	CAPACIDAD:	2Kg.	UBICACION DE BALANZA:	LAB-MS-AVICO-215A
SELO CALIBRACION:	FECHA CALIBRACION:	130230	FECHA ULTIMA CALIBRACION:	17-01-2022	ESTADO:	OK
OBSERVACIONES:						

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO VASA PATRON	PESO TEORICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTAC. I	ESTADO
Alvaro M.	24-02-26	20:00	MIN-VEN-AVE 02 MIN-VEN-AVE 06	2000 1000	2000,3 1000,3	2010,0 1000,0	2000,8 1000,8	2000,2 1000,2	1999,9 999,8	2000,06 1000,00	OK OK
Alvaro M.	25-02-26	02:30	MIN-VEN-AVE 02 MIN-VEN-AVE 06	2000 1000	2000,2 1000,1	2010,0 1010,0	2000,1 1000,0	2000,2 1000,1	2000,0 1000,0	2000,1 1000,04	OK OK
P. Diaz	25-02-26	08:10	MIN-VEN-AVE 02 MIN-VEN-AVE 06	2000 1000	2000,1 1000,1	2000,0 1000,0	1999,9 999,9	1999,9 999,9	2000,0 1000,0	1999,94 999,98	OK OK
P. Diaz	25-02-26	14:00	MIN-VEN-AVE 02 MIN-VEN-AVE 06	2000 1000	2000,1 1000,0	1999,9 999,9	1999,8 999,9	1999,9 999,9	2000,0 1000,0	1999,94 999,98	OK OK
Hugo A.	25/02/26	20:00	MIN-VEN-AVE 02 MIN-VEN-AVE 06	2000 1000	2000,1 1000,0	1999,9 999,9	1999,8 999,9	1999,9 999,9	2000,0 1000,0	1999,94 999,98	OK OK
Hugo A.	26/02/26	02:10	MIN-VEN-AVE 02 MIN-VEN-AVE 06	2000 1000	2000,1 1000,0	1999,9 999,9	1999,8 999,9	1999,9 999,9	2000,0 1000,0	1999,94 999,98	OK OK

P1: Peticion esquina superior Izquierda de la balanza
 P2: Peticion esquina superior derecha de la balanza
 P3: Peticion esquina inferior izquierda de la balanza
 P4: Peticion esquina inferior derecha de la balanza
 P5: Peticion central de la balanza
 Estado: Si el valor registrado en las masas patrones se encuentran en los intervalos de aceptacion definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario se debe escribir "RECHAZADO".

NOMBRE, FIRMA Y RUT DEL OPERARIO: Alvaro Meider 20.928.010-8
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD: P. Diaz 15.099.399-3

NOMBRE, FIRMA Y RUT DEL OPERARIO: Hugo Anasibia 10.284.500-1



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	13318285-3/ 25-02-2026	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	9.947.960
Porcentaje de humedad (%)	7,05060	Peso neto seco (kg)	9.246.569
Exportador	ANGLO AMERICAN MARKETING.	Peso muestra compósito	300 Gr
RUT Exportador	76908604-8	Laboratorio de ensayo	ALS
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	26/02/2026 26/02/2026		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	26/02/2026 26/02/2026		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	QUEST		
Total de lotes embarcados	20		
Identificación bodega***	4		
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°13318285-3 ITEM N°...1.....

Bruno Acevedo
 Nombre / Firma Cargo responsable
 ALS Inspection Chile
 (Área Minerales)

.....
Fecha de recepción

.....
Timbre
 Departamento Laboratorio Químico de Aduanas

*Completar solo para embarques en contenedores.

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

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