



**INFORME DE PESO
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13225382-K
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS	:	VEN-2601-0278 // 12-01-2026	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	4384	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13225382-K // 09-01-2026	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	CODELCO	Rut del Exportador	:	61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota	:	CCT126008 // ENERO 2026	N° de Contrato	:	KS-6T-513,011
Puerto embarque	:	PVSA	Nombre de la Motonave	:	SUNLEAF STAR
Consignatario	:	TO ORDER			
Procedimiento certificado	:	PT MIN5 01 Codelco Ventanas			
Nombre laboratorio de ensayo ¹	:	CESMEC			

2.- PESO EMBARCADO POR ITEM DEL DUS

N° de ítem del DUS	:	1			
Fecha de inicio muestreo	:	11-01-2026	Término muestreo	:	11-01-2026
Fecha de inicio Embarque	:	11-01-2026	Término Embarque	:	11-01-2026
Cantidad de contenedores ²	:		Cantidad de sacos ³	:	
Peso bruto Húmedo (kg) ⁴	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	10.551.670	Humedad	:	9,10501 %
Peso Neto Seco (kg)	:	9.590.939			
Identificación bodega ⁵	:	2			

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.551.670
 Determinación de peso realizado por : Pesometro

Pesometro	X
Bascula	
Draft Survey*	

(*Solo cuando está autorizado por el servicio)

4.- INFORMACION DE EQUIPO CONTROL

Marca del equipo de control de peso : RAMSEY
 Capacidad del equipo de control de peso : 1500 tmh/hr (CVR-004)
 Código y fecha de última calibración : PESOMETRO CVR-004, CERTIFICADO MSM - 20599 // 02-12-2025

¹ Incluir el nombre del laboratorio a quien entrega la muestra y arroja el sistema de calidad.
² Este dato solo se completa cuando se trata de embarques de concentrado acondicionados en contenedores.
³ Este dato solo se completa cuando el concentrado se embarca en sacos.
⁴ El peso bruto húmedo y peso tara solo se miden cuando el concentrado se embarca en contenedores. Adicionalmente en la siguiente página, se deberá informar cada procedimiento, realizando peso bruto, peso tara 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 le compete.
 [X] BODEGA 1 (N° DUS (1), cantidad kg), BODEGA 2 (N° DUS (1), cantidad kg)



ALS Ref	VEN-2601-0278	Fecha inspección	11/01/2026
---------	---------------	------------------	------------

1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	Sunleaf Star	Comprador	LS MnM
Puerto de Embarque	Ventanas, Chile	Puerto de Destino	Onsan, Corea
Nombre del Exportador	Codelco	Inicio de Embarque	11/01/2026
Material a Cargar	Conc. Cu Teniente	Término de Embarque	11/01/2026
Identificación (N° de lote o contrato)	K5-GT-53,011	N° DUS	13225382-K
Bodega (s) a cargar	2	Fecha de DUS	09/01/2026
Ton. a embarcar (tm/h)	10.550	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.551,67

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. CADA 50 ton	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario	10 CADA 50 ton	<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>Modulo</p> <ul style="list-style-type: none"> Sistema de muestreo automatico operativo durante todo el proceso de carga de la bodega, generando los lotes: 01 al 22 (bajo este sist. de muestreo). 				



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?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CVR-004 (Torre 2)
	Condición de bateas, multilift antes del llenado, limpias y en buenas condiciones?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	V/A

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 PV2, buen estado
	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 Rotatorio, buen estado
	Palas JIS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale N° de pala utilizada y su estado JIS N° 3, buen estado
	Espátulas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las espátulas utilizadas Buen estado.
	Mallas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las mallas utilizadas Malla 140 (MIV-VEN-020), buen estado



Aplica Si No

2.4	Calibración, Trazabilidad, Patrones, Verificación del Equipo Pesómetro, báscula			
		Si	No	Observaciones
	Equipo de pesaje a utilizar: Pesómetro Báscula de puerto Báscula de planta	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CUR-004
	¿Es calibrado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° NIM Certificado 20599
	¿Tiene programa de calibración?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia 9/6 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
	¿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 9/6 meses
	Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente WSS calibra embarques Codelco.

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	1643753	Modelo	MT93XF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	Indique 1500t/Hr		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 02-12-2025		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 4 pilas de 500 t.H.H%u aprox.		
Fecha última Verificación.	Indíquela 11/01/26		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos ceno y 5 par		

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 type="checkbox"/> <input checked="" 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 Si No		Observaciones
	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 Si No		Observaciones.
¿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									
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-012	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-05-24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
BALANZA	MIN-VEN-001	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	14-10-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno	
HORNO	MIN-VEN-013	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-05-24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno	
BALANZA	MIN-VEN-005	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	14-10-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno	
MASA (PATRONES)	ANF-05			22/04-25							
TERMÓMETRO REFERENCIA	ANF-06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	02-06-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
	MIN-VEN-016	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	27-02-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
Observaciones (Registre cualquier desviación observada)											
<p>• MIN-VEN-012 y 013 son propiedad de Codelco.</p>											



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 gr por cada bandeja aprox.
	¿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 10sec ± 5sec
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VEN-MIN-012
	¿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 88 bandejas aprox
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Aire Forzado




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	Sunka Star	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS JEN-2601-0270	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13225382 - X	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Codelco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	K5-64-513,011	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Enero 2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	11-01-2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	22	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.551,67	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	9,10561	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9.590.939	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre	Enric Garing 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	11-01-2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	11-01-2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Comente brevemente la realización de este proceso e indique procedimiento utilizado	<p>Se realizó la preparación de muestra como lo indican los procedimientos establecidos</p> <p>Si</p> <p>PT_MIN5-01</p>		



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		
		¿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.

5/0

ALS Inspection CHILE

CONTROL DE INSPECCIÓN

Puerto de Ventanas - Coquimbo - Planta Codelco Andina Saladillo



Form FT_MIN5_02 Ed 1

Enio Garza

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN

Fecha	09/01/2026	Modalidad de la Reunión	<input type="checkbox"/> Presencial <input checked="" type="checkbox"/> Telefónica <input type="checkbox"/> Correo Electrónico <input type="checkbox"/> Otra (Especificar)
Exportador	Codelco		
Asistentes	Exportador:	Jessica Olate	
	ALS	Juan Aranda	

INFORMACIÓN DEL O LOS DUS QUE CONFORMAN EL EMBARQUE

Cantidad de DUS que se embarcarán	1	Toneladas totales a embarcar (tmh)	10.550
N° de B/L	—	Nave	Sunleaf Star
Tiempo presupuestado para el embarque	24 horas	Puerto de embarque	Ventanas, Chile
Rotacontenedores a despachar por DUS	—	Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	—
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto	—		

N° del DUS	13225382-K	Tonelaje del DUS	10.550
		Cantidad de Lotes del DUS	1



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	B-2
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	B-2 = 10.550
		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)	JEN-2601-0278	Muestreo (lugar)	Torre 2
Material a Cargar	Conc. Lu Teniente	Control de Peso (lugar)	CVR-004
Identificación (N° de lote o contrato)	K5-6T-5B,011	Humedad (lugar)	Lab. ALS en PV5A
Puerto de Embarque	Ventanas, Chile	Preparación de Muestras (lugar)	Lab. ALS en PV5A
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 type="checkbox"/> ALS <input checked="" type="checkbox"/> Otro (Indicar) Cesmec
Fecha Estimada de Inicio del Embarque	11/01/2026	Tamaño de los Lotes	500 t. N.H / lote aprox.
Fecha Estimada de Término del Embarque	12/01/2026	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

Eric Garcia

Equipo Técnico Operativo

Lustiañ M.
Elias A.
Guillermo T.
Anthony A.
Luis M.

Diego A.
Elena F.
Josuha A.
Alexander B.

Observaciones

• Opción de embarque "E" = bodega acopio la Greda, pesómetro CUR-004, muestreo en Torre 2, sitio 3 PUSA.

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 checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa CVR004	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre N°2	<input checked="" 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	1643753	Modelo	MH93XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02-12-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	10-01-2026

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD			
BALANZA GRANATARIA			
Fabricante	And	Marca	And
N° de serie	MIN-JEN-001	Modelo	ER-6100
Fecha de la última calibración		Indique fecha	14-10-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	09-01-2026
BALANZA GRANATARIA			
Fabricante	And	Marca	And
N° de serie	MIN-JEN-015	Modelo	GF-12K
Fecha de la última calibración		Indique fecha	14-10-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	09-01-2026
HORNO			
Fabricante	Aingetherm	Marca	Aingetherm
N° de serie	MIN-JEN-012	Modelo	H5200-1000 AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09-05-2024
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	09-01-2026
HORNO			
Fabricante	Aingetherm	Marca	Aingetherm
N° de serie	MIN-JEN-013	Modelo	H5200-1000 AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09-05-2024
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	09-01-2026



DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

MASA PATRÓN

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	AVF-05	Modelo	1kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	22-04-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	09-01-2026

MASA PATRÓN

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	AVF-06	Modelo	2kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02-06-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	09-01-2026

TERMÓMETRO

Fabricante	CHY	Marca	CHY
N° de serie	MIN-GEN-016	Modelo	501
Fecha de la última calibración		Indique fecha	27-02-2025

TERMÓMETRO

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



NOTAS

S/O

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	11/01/26	Verificado por	WSS
Puerto	VENTANOS, Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	RAMSEY	Modelo del pesómetro	MT 93 xxF
Control ALS	Verificado por	Eric Garin C	
	Firma		
	Fecha	11/01/26	

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 CVR-04



DATOS DE EMBARQUE			DATOS DEL PESOMETRO CVR-04	
FECHA	11-01-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H
M/N	SUNLEAF STAR		DIVISIONES	0,1 T
CONCENTRADO	TENIENTE		INCLINACIÓN	7 °
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	22:30		PESO DE CADENA	155,03
HORA DE TERMINO	16:05		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	109,780
DUS	13225382-K		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	116 (380SEG)
BODEGAS	2		VELOCIDAD DE CORREA	1,87

MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	0:01	-0,02	116
Calibración Inicial	2C	SPAN	0:08	0,00	116
Calibración Inicial	3C	CERO	0:15	0,00	116
Calibración Inicial	1S	SPAN	0:28	0,09	116
Calibración Inicial	2S	CERO	0:35	0,00	116
Calibración Inicial	3S	SPAN	0:42	0,02	116
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	4:34	0,02	116
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	4:46	-0,06	116
Cero termino 2° Lote	5C	CERO	10:30	0,00	116
Span termino 2° Lote	5S	SPAN	10:48	0,05	116
Cero termino 3° Lote	6C	CERO	16:23	0,03	116
Span termino 3° Lote	6S	SPAN	16:34	-0,01	116
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				

RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS

C.SOTO // T.VALENZUELA



CÁLCULO DE PESOS PONDERADOS PARA COMPÓSITO

Form FT_MIN5_14 / Ed 0

EXPORTADOR	CODELCO
N° DUS	13225382-K
NAVE	SUNLEAF STAR
CONTRATO/CUOTA	KS-6T-513,011
CONTRATO COCHILCO	CCT126008 // ENERO 2026
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	11-01-2026
FECHA EMBARQUE	11-01-2026

2 SOBRES 300
5 SOBRES 200
400 PARA ASEGURAMIENTO

LUGAR DE CONTROL	
TOTAL MASA PONDERADO	2000
HOJA (n de N)	

LOTE N°	BODEGA N°	PESO HUMEDO (TMH)	HUMEDAD %	PESO SECO (TMS)	PESO PONDERADO (g)
1	2	500,000	8,95	455,250	94,9
2	2	497,090	8,89	452,899	94,4
3	2	500,000	9,09	454,550	94,8
4	2	500,000	9,11	454,450	94,8
5	2	500,000	9,02	454,900	94,9
6	2	500,000	8,94	455,300	94,9
7	2	500,000	9,00	455,000	94,9
8	2	500,000	9,17	454,150	94,7
9	2	500,000	9,15	454,250	94,7
10	2	500,000	9,00	455,000	94,9
11	2	500,000	8,96	455,200	94,9
12	2	279,730	9,13	254,191	53,0
13	2	500,000	9,13	454,350	94,7
14	2	500,000	9,11	454,450	94,8
15	2	500,000	9,00	455,000	94,9
16	2	500,000	9,03	454,850	94,8
17	2	500,000	9,23	453,850	94,6
18	2	500,000	9,20	454,000	94,7
19	2	500,000	9,27	453,650	94,6
20	2	500,000	9,30	453,500	94,6
21	2	500,000	9,34	453,300	94,5
22	2	274,850	9,46	248,849	51,9
TOTAL		10551,670	9,10501	9590,939	2000

Pagina 1 de 1

Supervisor:

Enri Garín

Firma Supervisor:

Enri Garín

$$V = \frac{(455,250 \times 2000)}{9590,939} = 94,9 \checkmark$$



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESÓMETRO

FT. MINS. 07 Ed 2
 DISEÑO: 13225382-6
 EXPORTADOR: Labdelco
 FECHA PESAJE: 11-01-26
 LUGAR DE MUESTREO: Torre 2
 LUGAR DE PESAJE: CUR-004
 REF. ALS: VEN-2601-0278
 FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: 02-12-25
 PESOMETRO: 1643753
 CAPACIDAD: 1500/Kg
 OPCIÓN DE EMBARQUE UTILIZADA EN EL CONTROL: "E"
 OBSERVACIONES: M/N Dunleaf Star // B-2 Teniente

N° DE LOTE	N° DE BODEGA	PESO NETO HUMEDO (TMH)	IDENTIFICACION			CONTROL DE TIEMPO			DETALLE DE PESOS (TMH)			
			LECTURA INICIAL (TMH)	LECTURA FINAL (TMH)	FECHA	INICIO	HORA	TERMINO	HORA	Humedad %	Neto Humedo	Humedad %
1	2	500	0	500	11-01-26	03:20	11-01-26	04:01	500	8,95	44,75	455,250
2	2	497,09	500	997,09	11-01-26	04:01	11-01-26	04:30	497,09	8,89	44,191	452,899
3	2	500	0	500	11-01-26	05:00	11-01-26	05:30	500	9,09	45,45	454,550
4	2	500	500	1000	11-01-26	05:30	11-01-26	05:59	500	9,11	45,55	454,450
5	2	500	1000	1500	11-01-26	05:59	11-01-26	06:28	500	9,02	45,1	454,900
6	2	500	1500	2000	11-01-26	06:28	11-01-26	07:00	500	8,94	44,7	455,300
7	2	500	2000	2500	11-01-26	07:30	11-01-26	07:58	500	9,00	45	455,000
8	2	500	2500	3000	11-01-26	07:58	11-01-26	08:27	500	9,17	45,85	454,150
9	2	500	3000	3500	11-01-26	08:27	11-01-26	08:56	500	9,15	45,75	454,250
10	2	500	3500	4000	11-01-26	08:56	11-01-26	09:25	500	9,00	45	455,000
11	2	500	4000	4500	11-01-26	09:25	11-01-26	09:54	500	8,96	44,8	455,200
12	2	279,73	4500	4779,73	11-01-26	09:54	11-01-26	10:10	279,73	9,13	25,539	254,191
13	2	500	0	500	11-01-26	11:05	11-01-26	11:35	500	9,13	45,65	454,350
14	2	500	500	1000	11-01-26	11:35	11-01-26	12:04	500	9,11	45,55	454,450
15	2	500	1000	1500	11-01-26	11:04	11-01-26	12:33	500	9,00	45	455,000
16	2	500	1500	2000	11-01-26	12:33	11-01-26	13:00	500	9,03	45,15	454,850
17	2	500	2000	2500	11-01-26	13:00	11-01-26	13:29	500	9,23	46,15	453,850
18	2	500	2500	3000	11-01-26	13:29	11-01-26	13:57	500	9,20	46	454,000
19	2	500	3000	3500	11-01-26	13:57	11-01-26	14:44	500	9,27	46,35	453,650
20	2	500	3500	4000	11-01-26	14:44	11-01-26	15:13	500	9,30	46,5	453,500
21	2	500	4000	4500	11-01-26	15:13	11-01-26	15:42	500	9,34	46,7	453,300
22	2	274,85	4500	4774,85	11-01-26	15:42	11-01-26	16:03	274,85	9,46	26,001	248,849

DISPO: [Signature] 17782624-9
 NOMBRE, FIRMA Y RUT SUPERVISOR
 Elías Alarcón
 18.037.849.9
 14:05 Det emision por limpieza
 14:26 alimentando
 Elegero Turnes
 1185953-9
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONA QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
 Guillermo T que
 16.162.103-9
 681103-9
 11/01/26

CUR-004



CADENA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

Form FT_MINS_08 / Ed 0

DUS: 1325302-K
 LUGAR DE MUESTREO: TOME 2
 EXPORTADOR: Ladelco
 LUGAR DE PREPARACION: Lab. Alb en ROSA
 DISTANCIA EN KILOMETROS: 0,2

OBSERVACIONES: 1/4 Sunleaf eta // B-2 Teniente

N° CORRELATIVO	LOTE	PESO MUESTRA	RESPONSABLE ENTRADA DE MUESTRA			RESPONSABLE TRASLADO DE MUESTRA			RESPONSABLE RECEPCION DE MUESTRA					
			FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA	FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA	FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA
1	1	5,4	11-1-26	04:01	JA	AD	11-1-26	04:32	EF	P	11-1-26	04:36	A.B	D
2	2	5,6	11-1-26	04:30	JA	AD	11-1-26	04:32	EF	P	11-1-26	04:36	A.B	C
3	3	5,4	11-1-26	05:31	JA	AD	11-1-26	06:10	EF	P	11-1-26	06:15	A.B	D
4	4	5,8	11-1-26	06:00	JA	AD	11-1-26	06:10	EF	P	11-1-26	06:15	A.B	A
5	5	5,8	11-1-26	06:28	JA	AD	11-1-26	7:32	EF	P	11-1-26	7:34	A.B	A
6	6	5,6	11-1-26	7:30	JA	AD	11-1-26	7:32	EF	P	11-1-26	7:34	A.B	A
7	7	5,4	11-1-26	08:03	AA	AD	11-01-26	08:07	AA	AD	11-01-26	08:12	L.M	A
8	8	5,6	11-01-26	08:29	AA	AD	11-01-26	08:34	AA	AD	11-01-26	08:38	L.M	A
9	9	5,8	11-01-26	08:59	AA	AD	11-01-26	09:04	AA	AD	11-01-26	09:07	L.M	A
10	10	5,4	11-01-26	09:27	AA	AD	11-01-26	10:17	AA	AD	11-01-26	10:21	L.M	A
11	11	5,9	11-01-26	09:54	AA	AD	11-01-26	10:17	AA	AD	11-01-26	10:21	L.M	A
12	12	5,1	11-01-26	10:10	AA	AD	11-01-26	10:17	AA	AD	11-01-26	10:21	L.M	A
13	13	5,7	11-01-26	11:35	AA	AD	11-01-26	12:10	AA	AD	11-01-26	12:17	L.M	A
14	14	5,4	11-01-26	12:04	AA	AD	11-01-26	13:10	AA	AD	11-01-26	13:14	L.M	A
15	15	5,9	11-01-26	12:33	AA	AD	11-01-26	13:05	AA	AD	11-01-26	13:14	L.M	A
16	16	5,6	11-01-26	13:00	AA	AD	11-01-26	13:05	AA	AD	11-01-26	13:14	L.M	A
17	17	5,8	11-01-26	13:29	AA	AD	11-01-26	14:01	AA	AD	11-01-26	14:03	L.M	A
18	18	6,0	11-01-26	13:52	AA	AD	11-01-26	14:01	AA	AD	11-01-26	14:03	L.M	A

Elena Turries A. Arambio
 11845953-9 27870913-3
 13471670-8
 13021107-1

Diego Lopez 1778324-9
 Clás de arbo
 18 037 849-9
 X

NOMBRE FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
 Elena Turries A. Arambio
 11845953-9
 13471670-8



CADENA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACIÓN

Form FT_MIN5_08 / Ed 0

DUS: 13.22.53.82-K
LUGAR DE MUESTREO: Zona 2
EXPORTADOR: Codelco
LUGAR DE PREPARACION: Lab ALS en PUST
DISTANCIA EN KILOMETROS: 012

OBSERVACIONES: MN Sumbaf Star 11 B. 2 Teniente

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
19	19	6,1	11/01/26	14:46	A.A	AA	11/01/26	14:49	AA	11/01/26	14:55	LM	LM
20	20	5,6	11/01/26	15:14	AA	AA	11/01/26	15:18	AA	11/01/26	15:23	LM	LM
21	21	5,4	11/01/26	15:42	AA	AA	11/01/26	16:13	AA	11/01/26	16:17	LM	LM
22	22	5,8	11/01/26	16:05	AA	AA	11/01/26	16:15	AA	11/01/26	16:17	LM	LM

Christian Marchant B.

NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

19.642.967-0

Abroñibia
23.870.913-6

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MIN5_09 Ed 0

TERMÓMETRO DEL HORNO DE SECADO	CÓDIGO: Min Ven 012	CAPACIDAD: 88 Banderas	UBICACIÓN DEL HORNO: Lab Als en Pusa
TERMÓMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACIÓN: 01-3685	FECHA CALIBRACIÓN: 09-05-24	RANGO DE ACEPTACIÓN: 105 ± 5°C
OBSERVACIONES:	CÓDIGO: Min Ven 0016	RANGO: 90.3 - 110°C	FACTOR DE CORRECCIÓN: 0.4 (100.4 - 109.6)
	SELO CALIBRACIÓN: 01-4792	FECHA CALIBRACIÓN: 23-02-25	

M/A Sunleas Star B-5 (And) Dvs: 13.225 450-B.
 B-2 (Te) Dvs: 13.225 5382-K

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO TERMÓMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMÓMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Alexander Benavides	11/01/26	02:05	Min Ven 0016	105.0°C	105.0°C	Aceptado
Luis Moraga	11/01/26	8:03	Min Ven 0016	105.0°C	103.0°C	Aceptado
Luisón M.B	11/01/26	14:08	Min Ven 0016	105.0°C	102.0°C	Aceptado
Diego Guerra	11/01/26	20:20	Min Ven 0016	107.0°C	101.0°C	Aceptado
Diego Guerra	12/01/26	02:12	Min Ven 0016	107.0°C	101.0°C	Aceptado

A. Benavides 21.413.180.3
 Luis Moraga 17.883.674.9

Diego Guerra
 NOMBRE, FIRMA Y RUT/ JEFE DE TURNO

Diego Guerra
 NOMBRE, FIRMA Y RUT/ PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

17.883.624-R

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"

Se verif. cumplimiento de horarios establecidos / definidos /
 rangos de aceptación del equipo. (11-01-2026) (08:45 hrs.)

Diego Guerra



PLANILLA DE VERIFICACIÓN DE BALANZA

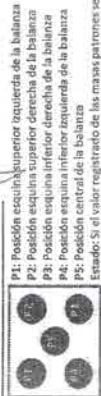
FT_MINS_10E60

BALANZA: **KIA VEA 001** CAPACIDAD: **6 Kg** UBICACIÓN DE BALANZA: **LAB ALS en Pusa**
 SELLO CALIBRACIÓN: **01-5903** FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: **14-10-23**
 OBSERVACIONES: **1/2 Sumo de color (B-2) (He) Dvs: 13225382-K (B-5) (An-d) Dvs: 13225450-8**

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO MASA PATRON	PESO TEÓRICO MASA PATRÓN	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACIÓN	ESTADO
Alexander B	11/01/26	02:07	ANF-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	999,9 2000,0	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Lina Moraga	11/01/26	08:00	ANF-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,1	1000,0 2000,0	1000,1 2000,0	1000,1 2000,0	1000,0 2000,1	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Cristián I.B	11/01/26	14:05	ANF-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,1	1000,1 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Diego Aguayo	11/01/26	20:15	ANF-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,0 gr 2000,0 gr	1000,0 gr 1999,9 gr	999,9 gr 1999,9 gr	1000,0 gr 2000,0 gr	1000,0 gr 1999,9 gr	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Diego Aguayo	12/01/26	02:05	ANF-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,0 gr 2000,0 gr	1000,0 gr 2000,0 gr	999,9 gr 2000,0 gr	1000,0 gr 2000,0 gr	1000,0 gr 2000,0 gr	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Wilson B	12/01/26	8:01	ANF-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,1 2000,1	999,9 2000,0	1000,0 2000,0	1000,1 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado

A. Beravides
 21.413.8803
 Lina Moraga
 1706374-K
 Diego A. Aguayo
 1706374-K
 Wilson B
 1706374-K

A. Beravides
 21.413.8803
 Lina Moraga
 1706374-K
 Diego A. Aguayo
 1706374-K
 Wilson B
 1706374-K



Se verificó cumplimiento de horarios establecidos/delimitados y rangos de aceptación del equipo. (11-01-26) (8:35 hrs)

Wilson B



ALS Inspection Chile SpA
 Limache 3405, Office 61
 Viña del Mar, CHILE
 T +56 32 2545 500

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 CODELCO, 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

N° Resolución vigente S.N.A.	4384	Aduana	VALPARAISO
DUS / Fecha	13225382-K 09-01-2026	Cantidad de items del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.551.670
Porcentaje de humedad (%)	9,10501	Peso neto seco (kg)	9.590.939
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	11-01-2026 11-01-2026		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	11-01-2026 11-01-2026		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	SUNLEAF STAR		
Total de lotes embarcados	22		
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°13225382-K ITEM N°...1.....

[Handwritten signature]
 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).