



INFORME DE PESO
CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13303778-0
ALS INSPECTION CHILE SpA

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS : VEN-2602-0290 // 22-02-2026 Aduana : VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A : 4384 N° de registro INN : OI 199
DUS / Fecha : 13303778-0 // 17-02-2026 Cantidad Item del DUS : 1
Exportador : CODELCO Rut del Exportador : 61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota : CCT125289 // FEBRERO 2026 N° de Contrato : ZU-6T-602,021
Puerto embarque : PVSA Nombre de la Motonave : SHEERNESS
Consignatario : TO ORDER
Procedimiento certificado : PT MIN5 01 Codelco Ventanas
Nombre laboratorio de ensayo¹ : CESMEC

2.- PESO EMBARCADO POR ITEM DEL DUS

N° de ítem del DUS : 1
Fecha de inicio muestreo : 20-02-2026 Término muestreo : 21-02-2026
Fecha de inicio Embarque : 20-02-2026 Término Embarque : 21-02-2026
Cantidad de contenedores² : Cantidad de sacos³ :
Peso bruto Húmedo (kg)⁴ : Peso tara (kg) :
Peso neto húmedo (Kg) : 10.616.280 Humedad : 8,25707 %
Peso Neto Seco (kg) : 9.739.686
Identificación bodega⁵ : 3

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.616.280
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 (CVR004)
Código y fecha de última calibración : PESOMETRO CVR-004, CERTIFICADO MSM - 20599 // 02-12-2025

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 peso bruto húmedo y peso tara solo se indica cuando el concentrado se embarca en contenedores. Adicionalmente en la siguiente página, se deberá identificar cada contenedor, señalando peso bruto, peso neto húmedo y porcentaje de humedad

5. En embarques de concentrado a granel y si la bodega es compartida por más de un DUS, indicar la bodega y el DUS que la comparte

Ej: BODEGA 1 (N° DUS (1), cantidad kg; N° DUS (2), cantidad kg); BODEGA 2 (N° DUS (1), cantidad kg)

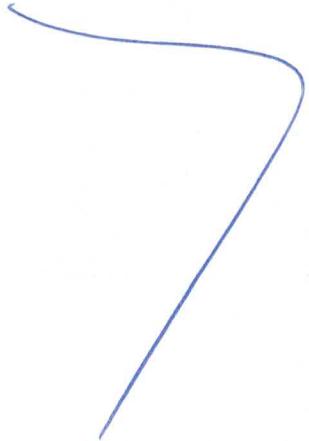


ALS Ref	VEN-2602-0290	Fecha inspección	20/02/2026 21/02/2026
---------	---------------	------------------	--------------------------

1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	STEENNESS	Comprador	Mri
Puerto de Embarque	VENTANAS, CHILE	Puerto de Destino	ZHANGDIA GANG, CHINA
Nombre del Exportador	Codelco	Inicio de Embarque	20/02/2026
Material a Cargar	Cu. GRUPO TENIENTE	Término de Embarque	21/02/2026
Identificación (N° de lote o contrato)	ZU-6T-602,021	N° DUS	13303778-0
Bodega (s) a cargar	3	Fecha de DUS	17/02/2026
Ton. a embarcar (tm/h)	10.600	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.616.28.

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 CADA 50 ton	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario	10 CADA 50 ton	<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)				
<p>20 a 21/02/16 Cortador Operativo Durante Todo el Proceso de Embarque. L:01 a 21</p> 				



Aplica Si No

2.2	Equipos de Embarque y Cortador Automático			
		Si	No	Observación
	¿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 <i>está</i> operativo?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CVR-004
	Condición de bateas, multilift antes del llenado, limpias y en buenas condiciones?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	N/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
	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 ROTATIVO, 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 S.S 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, 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"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	CVR-004
	¿Es calibrado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° Certificado MSA 205PP
	¿Tiene programa de calibración?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia Cada 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 type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia Cada 6 meses
	Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente en campo Código es Calibrado por WSS

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	RALSEY	Marca	RALSEY
N° de serie	1643753	Modelo	MT 93XFE
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	Indique 1500 Tons // Hr.		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 02/12/25		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 2 lotos de 500 Tons Aprox.		
Fecha última Verificación.	Indíquela 20/02/26		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos Cero y SPAN.		

Aplica Si No

4	INSPECCIONES		
4.1	Inspección de Correa Transportadora Zona Pesómetro		
INSPECCION PRELIMINAR		Indicar	Observaciones
		Si No	
¿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	Observaciones
		Si No	
¿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 Mantención? (si es Si, anotar Fecha Mantención)			¿Se realiza verificación? (Si es Sí, 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"/>	<input type="checkbox"/>	CADA TURNO
	BALANZA	Min-Ven-001	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17-01-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CADA 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"/>	CADA TURNO
	BALANZA	Min-Ven-015	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17-01-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CADA TURNO
	MASA (PATRONES)	AFOS.p06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	23/04/25 31/06/25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	TERMÓMETRO REFERENCIA	Min-Ven-016	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-02-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Observaciones (Registre cualquier desviación observada)											
<p>• Hornos Min-Ven-012 y 013 son propiedad de Codelco.</p>											



5.2	Verificación Procedimiento Determinación de Humedad	Indicar		Si es No indique por qué
	Balanza	Si	No	
	¿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 gms por bandeja Almax.
	¿La plataforma de pesaje de la balanza, cuenta con una goma que la aísla del calor?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Todas las determinaciones de humedad se realizan en duplicado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Horno	Indicar		Si es No indique por qué
	¿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 105°C
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Min. Uen-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 80 bandejas Almax.
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Si, 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	STERNESS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS VEN-2602-0290	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13303778-0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Codelco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	ZU-61-602,021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Febrero 2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	20 A 21 / 02 / 26	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	21	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.616.280	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	8,25707	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9.738.686	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	20/02/2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	21/02/2026	<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	FT-MINS-01		



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

S/O



A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Luis García'.

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



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN

Fecha	17/02/2026	Modalidad de la Reunión	<input type="checkbox"/> Presencial <input checked="" type="checkbox"/> Telefónica <input type="checkbox"/> Correo Electrónico <input type="checkbox"/> Otra (Especificar)
Exportador	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)	10.600
N° de B/L	//	Nave	STEENNES
Tiempo presupuestado para el embarque	24 Horas	Puerto de embarque	VINTANA, Chile
Rotacontenedores a despachar por DUS	//	Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	//
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto	//		

N° del DUS	13303778-0	Tonelaje del DUS	10.600
		Cantidad de Lotes del DUS	1



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	3
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	B-3 = 10.600
		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)	VEN-2602-0290	Muestreo (lugar)	TOMO 2
Material a Cargar	Cu. Carga. Teniente	Control de Peso (lugar)	CUN004
Identificación (Nº de lote o contrato)	ZU-61-602, 021	Humedad (lugar)	CAB. ALS EN PUSA
Puerto de Embarque	Ventanas, Chile	Preparación de Muestras (lugar)	CAB. ALS EN PUSA
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	20/01/2016	Tamaño de los Lotes	500 TONS Aprox.
Fecha Estimada de Término del Embarque	21/01/2016	Modalidad de Turnos	<input checked="" type="checkbox"/> Día (12 horas) <input type="checkbox"/> Noche (12 horas)



REUNION DE COORDINACION

Supervisor Técnico Responsable de la Inspección

ERIC GARCIA

Equipo Técnico Operativo

Rustian M.
Elena F.
Josuher A.
Nicolas C.

Elias A.
Luis M.
Anthony A.

H. MENA
A. BENAVIDES
G. GORDON
E. GOTO
M. LOZA

S. DAVILA
D. MOYANO
N. ROSAS

Observaciones

- Opción de embarque "E"

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 checked="" type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" 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



ALS Inspection Chile

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	HALSEY	Marca	HALSEY
N° de serie	16437537	Modelo	MTP3X/F
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02/12/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	20/02/26

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD			
BALANZA GRANATARIA			
Fabricante	AND	Marca	AND
N° de serie	MIN-UVN-001	Modelo	EK-6100i
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17/01/26
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026
BALANZA GRANATARIA			
Fabricante	AND	Marca	AND
N° de serie	MIN-UVN-015	Modelo	GF-124
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17/01/26
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026
HORNO			
Fabricante	AINGETHEM	Marca	AINGETHEM
N° de serie	MIN-UVN-012	Modelo	HS200-1000 AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09/05/24
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026
HORNO			
Fabricante	AINGETHEM	Marca	AINGETHEM
N° de serie	MIN-UVN-013	Modelo	HS200-1000 AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09/05/24
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026



REUNION DE COORDINACION

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

MASA PATRÓN

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF-05	Modelo	126
Fecha de la última calibración		Indique fecha	22/04/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026

MASA PATRÓN

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF-06	Modelo	246
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02/06/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026

TERMÓMETRO

Fabricante	CHY	Marca	CHY
N° de serie	MIN-VEV-016	Modelo	501
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09/02/26

TERMÓMETRO

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



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

NOTAS

5/6

A large, stylized handwritten mark in blue ink, resembling a large '7' or a similar symbol, with a horizontal top bar and a long diagonal stroke.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Eduardo Benavides'.

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	20/02/26 21/02/26	Verificado por	WSS
Puerto	VENTANAS, CHILE	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	RAMSEY	Modelo del pesómetro	MT93XXF
Control ALS	Verificado por	ERIC GARCIA	
	Firma		
	Fecha	20/02/26. 21/02/26	

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	20-02-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H
M/N	SHEERNESS		DIVISIONES	0,1 T
CONCENTRADO	TENIENTE		INCLINACIÓN	7 °
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	15:00		PESO DE CADENA	155,03
HORA DE TERMINO	7:42		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	109,780
DUS	13303778-0		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	116 (380SEG)
BODEGAS	3		VELOCIDAD DE CORREA	1,87

MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	15:55	0,05	116
Calibración Inicial	2C	SPAN	16:01	0,00	116
Calibración Inicial	3C	CERO	16:09	0,00	116
Calibración Inicial	1S	SPAN	16:23	0,04	116
Calibración Inicial	2S	CERO	16:31	0,00	116
Calibración Inicial	3S	SPAN	16:41	-0,01	116
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	19:35	0,00	116
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	19:47	0,09	116
Cero termino 2° Lote	5C	CERO	0:45	-0,03	116
Span termino 2° Lote	5S	SPAN	0:57	-0,07	116
Cero termino 3° Lote	6C	CERO	4:39	-0,01	116
Span termino 3° Lote	6S	SPAN	4:50	0,06	116
Cero termino 4° Lote	7C	CERO	7:56	-0,02	116
Span termino 4° Lote	7S	SPAN	8:09	-0,12	116
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				

RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS

C.SOTO // T.VALENZUELA



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESOMETRO

FT. MINIS 07 Ed 2

DUS: 1330378-0

EXPORTADOR: *COPELCO*

LUGAR DE MUESTREO: *TOMA 2*

LUGAR DE PESAJE: *CUN 004*

FECHA PESAJE: *20/02/2016 a 21/02/16*

REF ALIS: *VEN-2602-0290*

PESOMETRO: *1643753*

CAPACIDAD: *1500 TONS/HR*

FECHA ÚLTIMA CALIBRACION: *02/12/25*

OPCION DE EMBARQUE UTILIZADA EN EL CONTROL: *EM*

OBSERVACIONES: *M/V Shearvess 3-3 Tera*

N° DE LOTE	N° DE BODEGA	PESO NETO HUMEDO (TMH)	LECTURA INICIAL (TMH)	LECTURA FINAL (TMH)	CONTROL DE TIEMPO				DETALLE DE PESOS (TMH)			
					FECHA	INICIO HORA	FECHA	TERMINO HORA	Neto Humedo	Humedad %	Peso Agua	Peso Seco
1	3	500	0	500	20-2-26	18:05	20-2-26	18:44	500	8,14	40,900	48,300
2	3	500/63	600	1000/63	20-2-26	18:44	20-2-26	19:16	500/63	8,08	40,951	46,119
3	3	500	0	500	20/2/26	20:05	20/2/26	20:39	500	8,28	41,480	48,050
4	3	500	500	1000	20/2/26	20:39	20/2/26	21:07	500	8,24	41,350	48,350
5	3	500	1000	1500	20/2/26	21:07	20/2/26	21:38	500	8,43	42,180	48,150
6	3	500	1500	2000	20/2/26	21:38	20/2/26	22:07	500	8,41	41,350	48,150
7	3	500	2000	2500	20/2/26	22:07	20/2/26	22:36	500	8,25	41,250	48,750
8	3	500	2500	3000	20/2/26	22:36	20/2/26	23:08	500	8,23	41,150	48,850
9	3	500	3000	3500	20/2/26	23:08	21/2/26	00:00	500	8,10	40,500	48,750
10	3	500/18	3500	4000/18	21/2/26	00:00	21/2/26	00:28	500/18	8,28	41,985	48,500
11	3	500	0	500	21/2/26	01:20	21/2/26	01:53	500	8,22	41,350	48,650
12	3	500	500	1000	21/2/26	01:53	21-2-26	02:23	500	8,31	41,550	48,850
13	3	500	1000	1500	21-2-26	02:23	21-2-26	2:56	500	8,18	41,400	48,600
14	3	500	1500	2000	21-2-26	02:56	21-2-26	03:24	500	8,31	41,850	48,150
15	3	500	2000	2500	21-2-26	03:24	21-2-26	3:54	500	8,31	41,580	48,450
16	3	505/73	2500	3005/73	21-2-26	3:54	21-2-26	04:35	505/73	8,24	41,692	48,408
17	3	500	0	500	21-2-26	05:05	21-2-26	05:38	500	8,28	41,400	48,600
18	3	500	500	1000	21/2/26	05:38	21/2/26	06:08	500	8,18	40,950	48,100
19	3	500	1000	1500	21/2/26	06:08	21/2/26	06:38	500	8,15	40,750	48,150
20	3	500	1500	2000	21/2/26	06:38	21/2/26	07:08	500	8,22	41,100	48,500
21	3	602/74	2000	2602/74	21/2/26	07:08	21/2/26	07:42	602/74	8,25	41,726	53,014

Nombre: *Horchato Belver*

Nombre, Firma y Rut Supervisor: *[Signature]*

19.6412.967-0

Nombre, Firma y Rut Personal que Participa en la Actividad: *[Signature]*

199725082

22820413-5



CADEMA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACIÓN

Form FT_MINIS_08 / ED 0

DUS:	133037B-0	EXPORTADOR:	CORDILLO	DISTANCIA EN KILOMETROS:	0,2
LUGAR DE MUESTREO:	TERRA 2	LUGAR DE PREPARACION:	LAG. AIS EN PISA		

OBSERVACIONES: *PMV Sheenness B-3 TTE*

N° CORRELATIVO	LOTE	PESO MUESTRA	RESPONSABLE EXTRACCION DE MUESTRA			RESPONSABLE TRASLADO DE MUESTRA			RESPONSABLE RECEPCION DE MUESTRA			
			FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA
1	1	5,8	20-2-26	18:45	NC	20-2-26	18:50	NC	20-2-26	18:55	BT	
2	2	5,4	20-2-26	19:18	3.A	20-2-26	19:20	3.A	20-2-26	19:25	BT	
3	3	6,1	20/2/26	20:39	L.M	20/2/26	21:00	L.M	20/2/26	21:15	BT	
4	4	6,0	20/2/26	21:07	L.M	20/2/26	21:00	L.M	20/2/26	21:15	BT	
5	5	5,8	20/2/26	21:38	L.M	20/2/26	22:11	L.M	20/2/26	22:15	BT	
6	6	6,0	20/2/26	22:07	L.M	20/2/26	22:11	L.M	20/2/26	22:15	BT	
7	7	5,5	20/2/26	22:36	L.M	20/2/26	22:32	L.M	20/2/26	22:36	BT	
8	8	5,5	20/2/26	22:36	L.M	20/2/26	22:32	L.M	20/2/26	22:36	BT	
9	9	5,7	20/2/26	00:00	L.M	20/2/26	00:32	L.M	20/2/26	00:36	BT	
10	10	6,0	21/2/26	00:28	L.M	21/2/26	00:32	L.M	21/2/26	00:36	BT	
11	11	5,6	21/2/26	15:33	L.M	21-2-26	02:29	L.M	21-2-26	02:32	BT	
12	12	5,3	21-2-26	02:23	L.M	21-2-26	02:29	L.M	21-2-26	02:32	BT	
13	13	5,15	21-2-26	2:56	L.M	21-2-26	03:31	L.M	21-2-26	03:35	BT	
14	14	6,0	21/2/26	03:26	L.M	21-2-26	03:31	L.M	21-2-26	03:35	BT	
15	15	5,4	21-2-26	03:56	L.M	21-2-26	04:31	L.M	21-2-26	04:35	BT	
16	16	5,8	21-2-26	04:25	L.M	21-2-26	04:31	L.M	21-2-26	04:35	BT	
17	17	6,0	21/2/26	05:38	L.M	21/2/26	06:10	L.M	21/2/26	06:15	BT	
18	18	6,2	21/2/26	06:08	L.M	21/2/26	06:10	L.M	21/2/26	06:15	BT	

Antonio Marchant Belar
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

39.642.967-0

Nicolas
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
 19977388-2
 189916921



FORMA Nº. MINS. 11.672
 REF AL: 1605.8-0290
 LOCAL DETERMINACION NUMERO: 13303778-0
 OPERADOR: Agustino als en GONZALEZ
 CAMARON: 616
 FECHA DETERMINACION NUMERO: 2021/21/02/26
 FECHA ACTUAL CALIBRACION: 17/01/26
 OBSERVACIONES: M/V STEVENESS B-3
 IDENTIFICACION DE GRUPO: MIN-020-013

Fecha	Hora	Código	Muestra	Muestra			Muestra			Muestra			Muestra	Muestra	Muestra	Muestra	Muestra	Muestra	Muestra
				W ₁	W ₂	W ₃	W ₁	W ₂	W ₃	W ₁	W ₂	W ₃							
20/02	1	3	B-18	402.7	1605.8	1203.1	02 ⁰⁰	105 ⁻	1509.8	06 ⁰⁰	507.7	09 ⁰⁰	815	814	814	814	814	814	814
26	1	3	B-58	412.3	1635	1201.2	02 ⁰⁰	105 ⁻	1516.1	06 ⁰⁰	516.0	09 ⁰⁰	812	814	814	814	814	814	814
20/02	2	3	B-16	403.6	1613.4	1208.9	02 ⁰⁰	105 ⁻	1518.7	06 ⁰⁰	515.6	09 ⁰⁰	808	808	808	808	808	808	808
26	2	3	B-16	421.2	1641.4	1209.2	02 ⁰⁰	105 ⁻	1514.8	06 ⁰⁰	514.8	09 ⁰⁰	824	824	824	824	824	824	824
20/02	3	3	B-5	415.9	1637.2	1221.3	02 ⁰⁰	105 ⁻	1536.1	06 ⁰⁰	536.1	09 ⁰⁰	833	828	828	828	828	828	828
26	3	3	B-41	453.5	1666.8	1213.3	02 ⁰⁰	105 ⁻	1565.9	06 ⁰⁰	565.9	09 ⁰⁰	829	828	828	828	828	828	828
20/02	4	3	B-6	423.5	1641.6	1218.1	02 ⁰⁰	105 ⁻	1540.7	06 ⁰⁰	540.6	09 ⁰⁰	829	827	827	827	827	827	827
26	4	3	B-3	417.8	1628.9	1218.1	02 ⁰⁰	105 ⁻	1530.1	06 ⁰⁰	530.0	09 ⁰⁰	842	842	842	842	842	842	842
20/02	5	3	B-36	412.4	1624.2	1207.8	02 ⁰⁰	105 ⁻	1520.4	06 ⁰⁰	520.3	09 ⁰⁰	843	843	843	843	843	843	843
26	5	3	B-51	438.5	1640.1	1202.2	02 ⁰⁰	105 ⁻	1591.5	06 ⁰⁰	591.4	09 ⁰⁰	843	843	843	843	843	843	843
20/02	6	3	B-9	418.3	1626.3	1208.0	02 ⁰⁰	105 ⁻	1524.1	06 ⁰⁰	524.0	09 ⁰⁰	846	846	846	846	846	846	846
26	6	3	B-10	423.4	1630.9	1207.5	02 ⁰⁰	105 ⁻	1528.9	06 ⁰⁰	528.8	09 ⁰⁰	823	823	823	823	823	823	823
20/02	7	3	B-9	413.0	1618.4	1206.4	02 ⁰⁰	105 ⁻	1522.3	06 ⁰⁰	522.3	09 ⁰⁰	826	825	825	825	825	825	825
26	7	3	B-10	405.3	1612.0	1206.7	02 ⁰⁰	105 ⁻	1512.5	06 ⁰⁰	512.3	09 ⁰⁰	825	823	823	823	823	823	823
20/02	8	3	B-9	415.5	1623.3	1207.8	02 ⁰⁰	105 ⁻	1523.9	06 ⁰⁰	523.7	09 ⁰⁰	820	823	823	823	823	823	823
26	8	3	B-31	410.5	1622.7	1202.2	02 ⁰⁰	105 ⁻	1523.4	06 ⁰⁰	523.3	09 ⁰⁰	809	810	810	810	810	810	810
21/02	9	3	B-56	404.9	1616.2	1211.3	02 ⁰⁰	105 ⁻	1518.3	06 ⁰⁰	518.2	09 ⁰⁰	820	810	810	810	810	810	810
26	9	3	B-02	403.3	1613.8	1210.5	02 ⁰⁰	105 ⁻	1515.8	06 ⁰⁰	515.7	09 ⁰⁰	820	810	810	810	810	810	810
21/02	10	3	B-12	420.5	1624.7	1204.2	02 ⁰⁰	105 ⁻	1526.2	06 ⁰⁰	526.0	09 ⁰⁰	836	828	828	828	828	828	828
26	10	3	B-12	415.2	1616.4	1214.2	02 ⁰⁰	105 ⁻	1560.8	06 ⁰⁰	560.6	09 ⁰⁰	830	828	828	828	828	828	828
21/02	11	3	B-01	402.6	1605.7	1203.1	02 ⁰⁰	104 ⁻	1505.7	06 ⁰⁰	505.7	09 ⁰⁰	823	822	822	822	822	822	822
26	11	3	B-01	412.2	1619.4	1204.2	02 ⁰⁰	104 ⁻	1520.9	06 ⁰⁰	520.7	09 ⁰⁰	823	822	822	822	822	822	822

NOTA:
 Los cálculos se realizaron de manera manual y se verificaron los resultados con el presente planilla final.
 Con el resultado de: X Verificado por: C. HANCIANT

Turno A: C. HANCIANT
 Turno B: C. HANCIANT
 Turno C: E. ACOSTA
 Revisado por: C. HANCIANT

Verificación lote 01: $(1605.8 - 1507.7) \times 100 = 8.15\% \checkmark$
 $(1605.8 - 402.7) / 1203.1$



FORM. F. MINS. 11.18.7
 RUT AS: 17002602-0780
 LUGAR DETERMINACION HUMEDAD: 1303478-0
 CODIGO: MIN-CEN-001
 ORGANISMO: M/N STEENNESS
 REPARTIDO PRO 1 / FECHA Y HORA: AGOSTO 05 09
 COMANDO: COPELCO
 FECHA DETERMINACION HUMEDAD: 2011/21/02/26
 REPARTIDO PRO 1 / FECHA Y HORA: 656
 FECHA ULTIMA CALIBRACION: 12/01/26
 REPARTIDO PRO 1 / FECHA Y HORA: B-3
 FECHA ULTIMA CALIBRACION: 7E
 REPARTIDO PRO 1 / FECHA Y HORA: MIN-CEN-01

Fecha de muestra	N° Muestra	T° de humedad	T° de humedad	Verificación de humedad por método		Verificación de humedad por método		Verificación de humedad por método		Verificación de humedad por método		Verificación de humedad por método		Verificación de humedad por método		Verificación de humedad por método		Verificación de humedad por método		Verificación de humedad por método	
				Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad	Porcentaje de humedad
21/02	26	12	3	B-61	414,7	1620,5	1205,8	OP ⁰²	104 ⁰²	1520,3	114 ⁰²	1520,1	15 ⁰²	8,33	8,31	8,50					
21/02	26	13	3	B-99	402,6	1505,0	1202,9	OP ⁰²	104 ⁰²	1505,2	140 ⁰²	1505,3	15 ⁰²	8,29	8,28	8,44					
21/02	26	14	3	B-28	378,5	1598,7	1201,2	OP ⁰²	104 ⁰²	1500,1	140 ⁰²	1500,9	15 ⁰²	8,27	8,28	8,44					
21/02	26	15	3	B-2	424,1	1627,7	1205,6	OP ⁰²	104 ⁰²	1526,6	140 ⁰²	1516,8	15 ⁰²	8,36	8,31	8,51					
21/02	26	16	3	B-101	403,5	1605,4	1201,8	OP ⁰²	104 ⁰²	1526,8	140 ⁰²	1518,7	15 ⁰²	8,34	8,31	8,56					
21/02	26	17	3	B-12	402,1	1602,8	1200,8	OP ⁰²	104 ⁰²	1534,4	140 ⁰²	1533,9	15 ⁰²	8,25	8,24	8,38					
21/02	26	18	3	B-13	403,5	1608,0	1204,5	OP ⁰²	104 ⁰²	1505,4	140 ⁰²	1505,6	15 ⁰²	8,23	8,24	8,38					
21/02	26	19	3	B-11	404,8	1612,2	1205,3	OP ⁰²	104 ⁰²	1503,6	140 ⁰²	1503,8	15 ⁰²	8,21	8,22	8,37					
21/02	26	20	3	B-02	405,3	1612,1	1206,8	OP ⁰²	104 ⁰²	1509,9	140 ⁰²	1514,5	15 ⁰²	8,21	8,15	8,37					
21/02	26	21	3	B-08	404,3	1613,8	1208,5	OP ⁰²	104 ⁰²	1514,2	140 ⁰²	1514,5	15 ⁰²	8,23	8,22	8,44					
21/02	26			B-07	404,8	1612,2	1205,3	OP ⁰²	104 ⁰²	1514,2	140 ⁰²	1514,5	15 ⁰²	8,24	8,22	8,44					
21/02	26			B-03	402,1	1602,8	1200,8	OP ⁰²	104 ⁰²	1523,7	140 ⁰²	1523,8	15 ⁰²	8,25	8,25	8,25					
21/02	26			B-01	403,5	1608,0	1204,5	OP ⁰²	104 ⁰²	1521,0	140 ⁰²	1521,5	15 ⁰²	8,25	8,25	8,25					

Nota: Debe marcarse recuento indicado a determinación de humedad y verificación de humedad por método.

NOTA: Los cálculos se realizaron de manera manual y se verificó los resultados contra la primera planilla Excel.

Com. de humedad: En decimales Verificado por: _____

Turno A: Gonzalo C.
 Turno B: Francisco R.
 Turno C: Sergio Dasso

Verificación: 10E 12: (1620,5 - 1520,1) X100 = 8,33%

(1620,5 - 414,7) 1205,8



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FL-MIN5_09 Ed 1

TERMÓMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	Mun-Vie-012	CAPACIDAD:	88 Brandy	UBICACIÓN DEL HORNO:	Lab. ALS en Pl. SA
SELO CALIBRACION:	01-3685	FECHA CALIBRACION:	09-05-2016	RANGO DE ACEPTACION:	103 ± 5°C	
TERMÓMETRO CALIBRADO	CODIGO:	Mun-Vie-0016	RANGO	9.0°C + 10.0°C	FACTOR DE CORRECCION	0.4 (100.4 - 100.6)
SELO CALIBRACION:	0016	FECHA CALIBRACION:	09-02-26			
IDENTIFICACION DEL HORNO	Horno 1	OBSERVACIONES:	M/A Sherman B-3 Dura 1330 3778-0			

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Elías A. Cepeda	21-02-26	02:10	Mun-Vie-0016	105°C	103.1 °C	Correcto
G. Cepeda	21-02-26	08:10	Mun-Vie-0016	105°C	102.1	Correcto
G. Cepeda	21-02-26	14:01	Mun-Vie-0016	105°C	102.4°C	Correcto
Progn.	21-02-26	20:06	Mun-Vie-0016	105°C	102.4°C	Aceptado
Progn.	22-02-26	02:10	Mun-Vie-0016	105°C	102.30°C	Aceptado
E. Soto	22-02-26	08:10	Mun-Vie-0016	105°C	103.1 °C	Aceptado
E. Soto	22-02-26	14:10	Mun-Vie-0016	105°C	102.8 °C	Aceptado

[Signature]
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

Elías A. Cepeda E. Soto
 18.057.849-9 20.305.626-1K
[Signature] *[Signature]*
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONA QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

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"



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINIS_09 Ed 0

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CÓDIGO:	H/W Ven 017	CAPACIDAD:	88 (34) del 45	UBICACIÓN DEL HORNO:	ALS en PUSA RMB
SELO CALIBRACIÓN:	CÓDIGO:	01-36-85	FECHA CALIBRACIÓN:	09-05-2024	RANGO DE ACEPTACIÓN	105 ± 5°C
TERMOMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACIÓN:	H/W Ven 0016	RANGO	90°C a 110°C	FACTOR DE CORRECCIÓN	04 (1004) 10916
OBSERVACIONES:	SE Cambia el termómetro de H/W 000 002 a H/W Ven 0016 en el control de las 14:00 hrs					

H/W Sheerness (B-275) (And) Duss: 13303716-0

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Win Moraga	19/02/24	20:10	H/W Ven 0016	105°C	104°C	Aceptado
Win Moraga	20/02/24	07:10	H/W Ven 0016	105°C	103,2°C	Aceptado
Lustión M.B	20/02/26	08:25	H/W Ven-016	105°C	101,0°C	Aceptado
Lustión M.B	20/02/26	14:00	H/W Ven 016	105°C	100,9°C	Aceptado
Elías Obeval	20/02/26	20:10	H/W Ven 016	105°C	101,2°C	Aceptado

Elías Obeval 18037.819-9

NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

[Signature]

Win Moraga 17013000-4

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

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"



PLANILLA DE VERIFICACION DE BALANZA

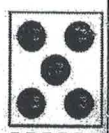
FT_MIME_10 ED 0

BALANZA: Imm. Ven - 001 CAPACIDAD: 6 Kg
 SELLO CALIBRACION: LABC - MA - 1086 FECHA ÚLTIMA CALIBRACION: 12.1.26
 OBSERVACIONES: PLA Sherman B-3 Días: 1330378-0 UBICACION DE BALANZA: Col. ALS e. P.V.S.A

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TEORICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO
Días A	21-02-26	02:15	AVF 05	1Kg	1000,1	1000,1	1000,0	1000,0	1000,1	0,2	Calidad aceptada
			AVF 06	2Kg	2000,1	2000,1	2000,0	2000,0	2000,1	0,2	Calidad aceptada
G. Gorda	21-02-26	08:10	AVF 05	1Kg	1000,1	1000,0	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	Aceptado
			AVF 06	2Kg	2000,1	2000,0	2000,1	2000,1	2000,1	0,2	Aceptado
G. Gorda	21-02-26	14:05	AVF 05	1Kg	1000,1	1000,0	1000,0	1000,0	1000,1	0,2	Aceptado
			AVF 06	2Kg	2000,1	2000,1	2000,1	2000,0	2000,1	0,2	Aceptado
Kroya	21-02-26	20:10	AVF 05	1Kg	1000,1	1000,0	1000,1	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
			AVF 06	2Kg	2000,1	2000,0	2000,0	2000,1	2000,0	0,2	Aceptado
Kroya	22-02-26	02:08	AVF 05	1Kg	1000,1	1000,0	1000,1	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
			AVF 06	2Kg	2000,1	2000,0	2000,0	2000,0	2000,1	0,2	Aceptado
E. Soto	22-02-26	08:15	AVF 05	1Kg	1000,1	1000,0	1000,1	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
			AVF 06	2Kg	2000,1	2000,0	2000,0	2000,0	2000,0	0,2	Aceptado

[Signature]
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

[Signature]
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



P1: Posición esquina superior izquierda de la balanza
 P2: Posición esquina superior derecha 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: Si el valor registrado de las masas patronas se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"

Días A
 18.031.849.9
 G. Gorda E. Soto
 19999999 20205626-4



PLANILLA DE VERIFICACIÓN DE BALANZA

FL_MINIS_30 ED 0

BALANZA:	CÓDIGO:	HIJ. VEU-001	CAPACIDAD:	6 kg	UBICACIÓN DE BALANZA:	Lab. ALS en JWSB
SELO CALIBRACION:	LAB - MA-1086	FECHA ÚLTIMA CALIBRACION:	12.1.26			
OBSERVACIONES:	N/A Sheermass (B-1M)(And) DUS: 13303703-9 (B-2gS)(And) DUS: 13303716-0					

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO MASA PATRON	PESO TEÓRICO MASA PATRÓN	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO
Justicia M.B	19/02/26	14:00	AVF-05 AVF-06	1kg 2kg	1000,0 999,9	999,9 999,9	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2	Aceptado
Luis Hobaca	19/02/26	20:00	AVF-05 AVF-06	1kg 2kg	1000,1 2000,2	1000,1 2000,2	1000,1 2000,2	1000,1 2000,2	1000,1 2000,2	0,2	Aceptado
Luis Hobaca	20/02/26	02:05	AVF-05 AVF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	999,9 1999,9	1000,0 2000,0	1000,0 1999,9	1000,0 1999,9	0,2	Aceptado
Justicia M.B	20/02/26	08:10	AVF-05 AVF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	999,9 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,1	1000,0 2000,0	0,2	Aceptado
Justicia M.B	20/02/26	14:00	AVF-05 AVF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	999,9 2000,0	1000,0 2000,1	1000,0 2000,1	1000,0 2000,0	0,2	Aceptado
Elis A.	20/02/26	20:01	AVF-05 AVF-06	1kg 2kg	1000,1 2000,0	1000,1 2000,0	1000,1 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,1	0,2	Aceptado

P1: Posición esquina superior izquierda de la balanza
 P2: Posición esquina superior derecha 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: Si el valor registrado de las masas patrones se encuentra en los intervalos de aceptación definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO".

Justicia M.B. 18017849-9
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

Luis Hobaca
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



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	13303778-0 17-02-2026	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.616.280
Porcentaje de humedad (%)	8,25707	Peso neto seco (kg)	9.739.686
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	20-02-2026 21-02-2026		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	20-02-2026 21-02-2026		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	SHEERNESS		
Total de lotes embarcados	21		
Identificación bodega***	3		
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°13303778-0 ITEM N°...1.....


.....
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).

Entrega de muestras – Aduana