



**INFORME DE PESO
CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13303703-9
ALS INSPECTION CHILE SpA**

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS : VEN-2602-0291 // 20-02-2026 Aduana : VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A : 4384 N° de registro INN : OI 199
DUS / Fecha : 13303703-9 // 17-02-2026 Cantidad Item del DUS : 1
Exportador : CODELCO Rut del Exportador : 61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota : CCT126001 // FEBRERO 2026 N° de Contrato : ZU-6T-508,021
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 : 19-02-2026 Término muestreo : 20-02-2026
Fecha de inicio Embarque : 19-02-2026 Término Embarque : 20-02-2026
Cantidad de contenedores² : Cantidad de sacos³ :
Peso bruto Húmedo (kg)⁴ : Peso tara (kg) :
Peso neto húmedo (Kg) : 10.598.540 Humedad : 8,79325 %
Peso Neto Seco (kg) : 9.666.584
Identificación bodega⁵ : 1 Y 4

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.598.540
Determinación de peso realizado por : Pesometro

Pesometro	<input checked="" type="checkbox"/>
Bacula	<input type="checkbox"/>
Draft Survey*	<input type="checkbox"/>

(*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 : 1200 tmh/hr
Código y fecha de última calibración : PESOMETRO C-3, CERTIFICADO MSM-21260 // 09-01-2026.

1. Indicar el nombre del laboratorio a quien entrega la muestra y emite 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 máximos
4. El peso bruto húmedo y peso tara solo se indica cuando el concentrado se embarca en contenedores. Adicionalmente en la siguiente página, se deberá identificar cada contenedor, señalando peso bruto, peso neto húmedo y porcentaje de humedad
5. En embarques de concentrado a granel y si la bodega es compartida por más de un DUS, indicar la bodega y el DUS que la comparte
Ej: BODEGA 1 (N° DUS (1), cantidad kg; BODEGA 2 (N° DUS (1), cantidad kg)

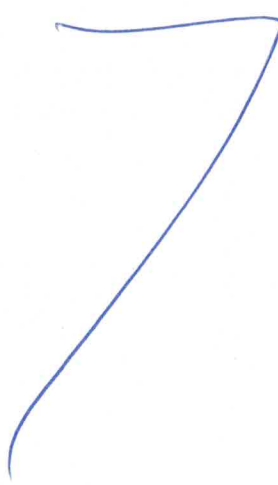


ALS Ref	Ven-2602-0291	Fecha inspección	19/02/2026 al 20/02/2026
---------	---------------	------------------	-----------------------------

1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	Sheerness	Comprador	TRAFIGURA
Puerto de Embarque	Puerto Ventanas	Puerto de Destino	NAUSING, CHINA
Nombre del Exportador	Codelco	Inicio de Embarque	19/02/2026
Material a Cargar	CU. CONCE. ANDINA	Término de Embarque	20/02/2026
Identificación (N° de lote o contrato)	ZU-6T-508, 021	N° DUS	13303703-9
Bodega (s) a cargar	1,4	Fecha de DUS	17/02/2026
Ton. a embarcar (tm/h)	10.600	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.598,54

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 / 50 t.M.H	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario	10 corte por % del primario	<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>19 al 20 / 02 / 26</p> <p>• sistema de muestreo automatico operativo durante todo el proceso de carga (Torre 456) (sistema C-3) se generan los lotes 1 al 22 bajo este sistema</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"/>	C-3
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					
Equipos	¿Se encuentra identificado?		¿Corresponde a lo señalado en procedimiento?		Comentarios
	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 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 Pala JIS N°1, Buen Estado Pala 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 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"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	C-3
	¿Es calibrado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° ^{MJM} Certificado 21260
	¿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 checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia Cada 6 meses
	Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente Embarque Codelco 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	RAMSEY	Marca	RAMSEY
N° de serie	13269228	Modelo	Mt 91 XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	Indique 1200 t/h		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 09/02/2026		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 2 pesos Scotton Aprox.		
Fecha última Verificación.	Indíquela 19/02/2026		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos 0 y Spamm.		

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 Sí, anotar Fecha Calibración)			¿Se realiza Mantenición? (si es Sí, anotar Fecha Mantenición)			¿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"/>	9-05-2024	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno	
BALANZA	Min ven 001	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17-01-2026	<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"/>	9-05-2024	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno	
BALANZA	Min ven 015	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17-01-2026	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno	
MASA (PATRONES)	ANF 05 ANF 06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22-4-25 2-6-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
TERMÓMETRO REFERENCIA	MIN-VEN-016	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-02-2026	<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"/>	
	¿La plataforma de pesaje de la balanza, cuenta con una goma que la aísla del calor?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Todas las determinaciones de humedad se realizan en duplicado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Horno	Indicar		Si es No indique por qué
		Si	No	
	¿Se encuentra limpio el horno?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿El visor de temperatura, marca la temperatura indicada en procedimiento al momento de la inspección?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique la temperatura al momento de chequear el funcionamiento del visor 105°C
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VEN-MIN-OB
	¿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
	¿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"/>	
	¿Se verifican las fórmulas de cálculos?	<input 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	Sheerness	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS Ven-260210291	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13303703-9	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Codelco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	Zu 67 508,021	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Febrero 2016	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	19-20/02/2016	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	22	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.598,54	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	8.79 525	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9 666,384	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre	Erico Garcia	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	144	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	19/02/2016	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	20/02/2016	<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		
	Ji	PT-MIA5-01		



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.

5/0

7



NOTA: Se RECUPERA MATERIAL (0,290TWH) EN CANTIDAD DE MUESTRAS
456 ANDINA, SE DESCUENTA DEL LOTE 2, BORDA 4.

Enrique García

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



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	STEEENNESS
Tiempo presupuestado para el embarque	24 Hours	Puerto de embarque	VENTANOS, CHILE
Rotacontenedores a despachar por DUS	//	Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	//
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto	//		

N° del DUS	1330 3703-9	Tonelaje del DUS	10.600
		Cantidad de Lotes del DUS	1



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	B-1 y 4
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	B-1 = 5300 B-4 = 5300
		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-2602-0291	Muestreo (lugar)	Torre 456
Material a Cargar	CU. COQUE, AUSTRIA	Control de Peso (lugar)	C-3
Identificación (N° de lote o contrato)	ZU-6T-508,021	Humedad (lugar)	LAB. ALS EN PUSA
Puerto de Embarque	VENTANAS, CHILE	Preparación de Muestras (lugar)	LAB. 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	19/02/2026	Tamaño de los Lotes	500 TONS. Aprox.
Fecha Estimada de Término del Embarque	20/02/2026	Modalidad de Turnos	<input checked="" type="checkbox"/> Día (12 horas) <input checked="" type="checkbox"/> Noche (12 horas)



REUNION DE COORDINACION

Supervisor Técnico Responsable de la Inspección

Eric Garcia

Equipo Técnico Operativo

Cristián H. / Elena F. / Nicolas C. / Josuher A. | elias A. / Anthony A. / Luis H.

Observaciones

• Opción de embarque "D"
• opción de embarque "G" (no planeada en reunión)

OPCIÓN DE EMBARQUE -APLICA SOLO PARA PUERTO VENTANAS

Table with 4 columns: Option, SI/NO checkboxes, Equipment/Location, and SI/NO checkboxes. Rows include 'OPCION A - SITIO 2', 'Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301...', 'OPCION B - SITIO 2', and 'Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301... CVR004'. A large blue diagonal line is drawn across the table.



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 checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega Andina	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa 456	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre 456	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION E - SITIO 3	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa CVR004	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre N°2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION F - SITIO 3	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa 4	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre 45	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

OPCIÓN DE EMBARQUE - PUERTO COQUIMBO

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



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	Ramsey	Marca	Ramsey
N° de serie	13269228	Modelo	M 91 xx f
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09/02/2026
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/26

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD**BALANZA GRANATARIA**

Fabricante	And	Marca	And
N° de serie	Min Ven 001	Modelo	EK-61001
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17/01/2026
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	And	Marca	And
N° de serie	Min Ven 015	Modelo	6f 12k
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17-01-2026
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026

HORNO

Fabricante	Ainetherm	Marca	Ainetherm
N° de serie	Min Ven 012	Modelo	
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09-05-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026

HORNO

Fabricante	Ainetherm	Marca	Ainetherm
N° de serie	Min Ven 013	Modelo	
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09-05-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026



REUNION DE COORDINACION

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

MASA PATRÓN

Fabricante	N/A	Marca	N/A
Nº de serie	ANF-05	Modelo	1kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	22-04-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026

MASA PATRÓN

Fabricante	N/A	Marca	N/A
Nº de serie	ANF-06	Modelo	
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02-06-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	17/02/2026

TERMÓMETRO

Fabricante	CHY	Marca	CHY
Nº de serie	Min-VEN-016	Modelo	501
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09/02/2026

TERMÓMETRO

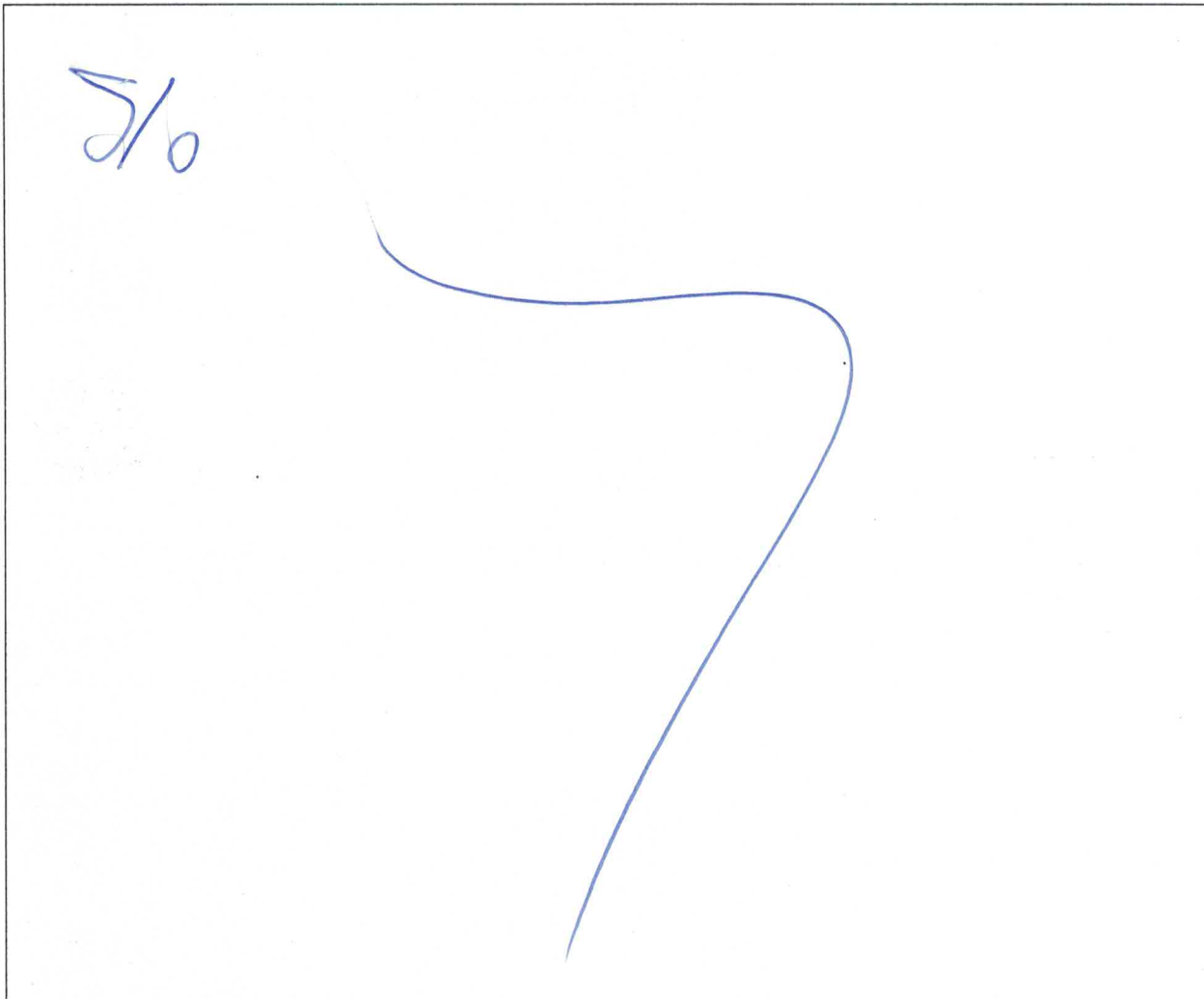
Fabricante		Marca	
Nº de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración		Indique fecha	



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

NOTAS



Eric Gandy

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



C-03

Form FT_MIN5_15 Ed 0

VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	19-20/02/2026	Verificado por	WSS
Puerto	Ventanas, Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	Ramsey	Modelo del pesómetro	Mt 91 xxf
Control ALS	Verificado por	Eric García	
	Firma		
	Fecha	19 20/02/26	

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 C3



DATOS DE EMBARQUE			DATOS DEL PESOMETRO C3		
FECHA	19-02-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1200 T/H	
M/N	SHEERNESS		DIVISIONES	0,01 T	
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	14°	
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	4:10		PESO DE CADENA	86,690	
HORA DE TERMINO	3:10		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	113,847	
DUS	13303703-9		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	456 SEG	
BODEGAS	1 y 4		VELOCIDAD DE CORREA	2,9	
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	5:40	0,00	455
Calibración Inicial	2C	CERO	5:48	-0,01	456
Calibración Inicial	3C	CERO	5:57	0,00	455
Calibración Inicial	1S	SPAN	6:11	0,00	456
Calibración Inicial	2S	SPAN	6:20	0,00	456
Calibración Inicial	3S	SPAN	6:29	0,01	456
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	11:13	0,01	455
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	11:25	0,01	456
Cero termino 2° Lote	5C	CERO	17:56	0,01	455
Span termino 2° Lote	5S	SPAN	18:07	-0,03	456
Cero termino 3° Lote	2C	CERO	23:45	0,02	455
Span termino 3° Lote	2S	SPAN	0:00	0,01	456
Cero termino 4° Lote	3C	CERO	3:28	0,01	456
Span termino 4° Lote	3S	SPAN	3:42	-0,02	456
	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	13303703-9
NAVE	SHEERNESS
CONTRATO/CUOTA	ZU-6T-508,021
CONTRATO COCHILCO	CCT126001 // FEBRERO 2026
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	19-02-2026
FECHA EMBARQUE	20-02-2026

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	1	500,000	8,94	455,300	94,2
2	1	540,420	8,88	492,431	101,9
3	1	500,000	8,86	455,700	94,3
4	1	500,000	8,89	455,550	94,3
5	1	500,000	8,87	455,650	94,3
6	1	500,000	8,85	455,750	94,3
7	1	500,000	8,87	455,650	94,3
8	1	500,000	8,94	455,300	94,2
9	1	500,000	8,92	455,400	94,2
10	1	500,000	8,92	455,400	94,2
11	1	258,810	8,91	235,750	48,8
12	4	500,000	8,42	457,900	94,7
13	4	500,000	8,60	457,000	94,6
14	4	500,000	8,64	456,800	94,5
15	4	500,000	8,77	456,150	94,4
16	4	500,000	8,62	456,900	94,5
17	4	500,000	8,68	456,600	94,5
18	4	291,350	8,65	266,148	55,1
19	4	500,000	8,66	456,700	94,5
20	4	500,000	8,84	455,800	94,3
21	4	500,000	8,85	455,750	94,3
22	4	507,960	8,86	462,955	95,8
TOTAL		10598,540	8,79325	9666,584	2000

Supervisor:

Eric Gama

Firma Supervisor:

Eric Gama

$$V = \frac{(455,300 \times 2000)}{9666,584} = 94,2012$$



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESÓMETRO

FT MINS 07 Ed 2
 DUS: 13303703-9
 EXPORTADOR: Codelec
 LUGAR DE MUESTREO: Torre 456
 LUGAR DE PESAJE: C3
 REF ALS: Ven-2602-0291
 PESOMETRO: 1326 9228 "D"
 CAPACIDAD: 1200 ton.
 FECHA PESAJE: 19/02/2016
 OPCION DE EMBARQUE UTILIZADA EN EL CONTROL: "D"
 FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: 09/02/2016
 OBSERVACIONES: M/D Sheernes B-14 - And

N° DE LOTE	N° DE BODEGA	PESO NETO HUMEDO (TMH)	LECTURA INICIAL (TMH)	LECTURA FINAL (TMH)	CONTROL DE TIEMPO				Neto Humedo	Humedad %	DETALLE DE PESOS (TMH)	
					FECHA	INICIO HORA	FECHA	TERMINO HORA			Peso Agua	Peso Seco
1	1	800	0	500	19/02/16	9:28	19/02/16	10:20	500	8,84	44,200	455,300
2	1	948,42	800	1040,42	19/02/16	10:20	19/02/16	11:02	540,42	8,50	42,805	492,431
3	1	500	0	500	19/02/16	11:45	19/02/16	12:23	500	8,86	44,300	455,200
4	1	900	500	1000	19/02/16	11:23	19/02/16	13:04	500	8,88	44,450	455,550
5	1	500	1000	1500	19/02/16	15:04	19/02/16	13:43	500	8,84	44,350	455,650
6	1	500	1500	2000	19/02/16	13:43	19/02/16	14:23	500	8,85	44,250	455,450
7	1	500	2000	2500	19/02/16	14:23	19/02/16	15:28	500	8,81	44,350	455,650
8	1	500	2500	3000	19/02/16	15:28	19/02/16	16:07	500	8,84	44,200	455,300
9	1	500	3000	3500	19/02/16	16:07	19/02/16	16:53	500	8,72	44,600	455,400
10	1	500	3500	4000	19/02/16	16:53	19/02/16	17:31	500	8,72	44,600	455,400
11	1	258,81	4000	4258,81	19/02/16	17:31	19/02/16	17:55	258,81	8,81	23,060	235,350
12	4	500	0	500	19/02/16	19:15	19/02/16	20:02	500	8,42	42,100	452,900
13	4	500	500	1000	19/02/16	20:02	19/02/16	20:41	500	8,60	43,000	452,000
14	4	500	1000	1500	19/02/16	20:41	19/02/16	21:19	500	8,64	43,200	456,800
15	4	500	1500	2000	19/02/16	21:19	19/02/16	21:57	500	8,77	43,850	456,150
16	4	500	2000	2500	19/02/16	21:57	19/02/16	22:35	500	8,62	43,100	456,900
17	4	500	2500	3000	19/02/16	22:35	19/02/16	23:13	500	8,68	43,400	456,600
18	4	291,35	3000	3291,35	19/02/16	23:13	19/02/16	23:35	291,35	8,65	25,200	266,448
19	4	500	0	500	20/02/16	00:38	20/02/16	01:17	500	8,66	43,300	456,700
20	4	500	500	1000	20/02/16	01:17	20/02/16	01:54	500	8,84	44,200	455,800
21	4	500	1000	1500	20/02/16	01:54	20/02/16	02:32	500	8,85	44,250	455,750
22	4	507,96	1500	2007,96	20/02/16	02:32	20/02/16	03:10	507,96	8,86	45,005	462,955

Chiri bolon
 Nombre, FIRMA Y RUT SUPERVISOR
 19,6412,967-0
 18555386-2

Bodega C Elena Turner
 Nombre, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
 19,6412,967-0
 11845953-9



CADENA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

Form FT_MINS_08 / Ed 0

DIST: 13303703-9 EXPORTADOR: Codeco DISTANCIA EN KILOMETROS: 0,2
 LUGAR DE MUESTREO: Torre 456 LUGAR DE PREPARACION: LAb ALS en Pusa

OBSERVACIONES: M/V Sheernes B-14 And

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
1	1	5,4	19/02/26	10:19	S.A	19/02/26	10:25	S.A	19/02/26	10:22	Q.F
2	2	5,4	19/02/26	11:05	S.A	19/02/26	11:00	S.A	19/02/26	11:15	Q.F
3	3	5,4	19/02/26	12:25	S.A	19/02/26	12:35	S.A	19/02/26	12:32	Q.F
4	4	5,4	19/02/26	13:04	S.A	19/02/26	13:10	S.A	19/02/26	13:15	Q.F
5	5	5,4	19/02/26	13:45	N.C	19/02/26	14:50	N.C	19/02/26	13:53	C.H
6	6	5,4	19/02/26	14:23	N.C	19/02/26	14:28	N.C	19/02/26	14:52	C.H
7	7	5,3	19/02/26	15:28	S.A	19/02/26	15:32	S.A	19/02/26	15:39	Q.F
8	8	5,4	19/02/26	16:07	S.A	19/02/26	16:09	S.A	19/02/26	16:12	Q.F
9	9	5,2	19/02/26	16:53	N.C	19/02/26	16:58	N.C	19/02/26	17:05	Q.F
10	10	5,3	19/02/26	17:31	N.C	19/02/26	17:35	N.C	19/02/26	17:38	Q.F
11	11	5,3	19/02/26	19:58	S.A	19/02/26	19:00	S.A	19/02/26	18:10	Q.F
12	12	5,4	19/02/26	20:02	S.C	19/02/26	20:05	S.O	19/02/26	20:14	Q.F
13	13	5,2	19/02/26	20:43	S.O	19/02/26	20:43	S.O	19/02/26	20:44	Q.F
14	14	5,4	19/02/26	21:23	S.O	19/02/26	21:24	S.O	19/02/26	21:24	Q.F
15	15	5,0	19/02/26	21:58	S.O	19/02/26	21:58	S.O	19/02/26	21:58	Q.F
16	16	5,2	19/02/26	23:34	S.O	19/02/26	23:38	S.O	19/02/26	23:40	Q.F
17	17	5,2	19/02/26	23:14	S.O	19/02/26	23:15	S.O	19/02/26	23:19	Q.F
18	18	5,4	19/02/26	23:37	S.O	19/02/26	23:38	S.O	19/02/26	23:40	Q.F

Eric *[Signature]*
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO
18553386-E 19.642.967-0

[Signature]
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
184316925 199725882



PLANILLA DE VERIFICACIÓN DE BALANZA

FT_MINS_10 ED 0

BALANZA:	CÓDIGO:	HIV-VEU-001	CAPACIDAD:	6 kg	FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN:	12-1-26	UBICACIÓN DE BALANZA:	Lab. ALS en RVSA
SELO CALIBRACIÓN:	LABC-MA-1086							
OBSERVACIONES:	N/A Sheerness (B-14)(And) Dvs: 13303703-9 (B-2)(S)(And) Dvs: 13303716-0							

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


 NOMBRE: FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO


 NOMBRE: FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



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"



PLANILLA DE VERIFICACIÓN DE BALANZA

FT_MINIS_10 Ed 0

BALANZA:	CODIGO:	M111	VEN	1001	CAPACIDAD:	6 kg	UBICACION DE BALANZA:	146	ALS	ED	POS-1
SELO CALIBRACION:	146	C.	MA.	1086	FECHA ULTIMA CALIBRACION:	12-1-26					
OBSERVACIONES:	M/V Sheerness (B-174) (And) Dns: 13303703-9										

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TECNICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO
Jim Morabea	18-2-26	07:00	ANF-05 AWF-05	1kg 2kg	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,1 2000,1	1000,1 2000,0	1000,2 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Elena Tuines S.	18-02-26	08:05	ANF-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	999,9 1999,9	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Elena Tuines S.	18-02-26	14:00	ANF-05 ANF-06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	999,9 1999,9	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
A. Kancibia	18/02/26	20:15	ANF05 ANF06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	1000,1 1999,9	1000,1 2000,0	1000,1 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
A. Kancibia	19/02/26	02:10	ANF05 ANF06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	999,9 1997,9	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Elena Tuines S	19-02-26	08:00	ANF 05 ANF 06	1kg 2kg	1000,0 2000,0	999,9 1999,9	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado

19.642.967-0
 NOMBRE: Richard B. Kancibia
 FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

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

Elena Tuines S. 18029539
 A. Kancibia 22870319-3
 Elena Tuines 11055539



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINIS_09 Ed 0

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	M/N VEN 013	CAPACIDAD:	88 Bandejas	UBICACION DEL HORNO:	CAB ALS en PUSA
SELO CALIBRACION:	01-3684	FECHA CALIBRACION:	09-05-24	RANGO DE ACEPTACION	105 ± 5°C	
TERMOMETRO CALIBRADO	CODIGO:	M/N VEN 0016	RANGO	90°C a 110°C	FACTOR DE CORRECCION	0,4 (100,4 - 100,6)
SELO CALIBRACION:	CAB-Te-11816	FECHA CALIBRACION:	09-02-26			
OBSERVACIONES:	Se cambia termómetro de los 14:00 hrs. M/ Sheerness (B-1,4)(And) Sus: B303703-9					

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Elena Turnes S. bulka	18-02-26	14:15	M/N VEN 0016	105°C	102,9°C	Aceptado
A. Arancibia	18/02/26	20:05	M/N VEN 0016	105°C	102,1°C	Aceptado
A. Arancibia	19/02/26	02:10	M/N VEN 0016	105°C	102,3°C	Aceptado
Elena Turnes S. bulka	19/02/26	08:20	M/N VEN 0016	105°C	102,7°C	Aceptado
Austrian Y.B	19/02/26	14:10	M/N VEN 0016	105°C	103,2°C	Aceptado

NOMBRE: FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO
 19.642.967-0

Elena Turnes S. A. Arancibia Elena Turnes
 11849953-9 22890919-3 11849953-9

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"



INDUSTRIA AERONAUTICA Y METALURGICA HOHNO

PLANILLA VERIFICACION DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINIS_09 Ed 0

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	MW Ven 013	CAPACIDAD:	88 Be. de 1.9	UBICACION DEL HORNO:	L4B A65 en PUSA
SELO CALIBRACION:	SELO CALIBRACION:	01.3664	FECHA CALIBRACION:	09-05-24	RANGO DE ACEPTACION	105 + .5°C
TERMOMETRO CALIBRADO	CODIGO:	MW Ven 0016	RANGO	90°C - 110°C	FACTOR DE CORRECCION	0.5°C (100.4 - 109.6)
SELO CALIBRACION:	SELO CALIBRACION:	L4B E-12-18/16	FECHA CALIBRACION:	09-02-26		
OBSERVACIONES:	SE cambian termometro de MW corece a MW ven 0016 en el control de las 14: hrs					

1/11 Sheerness (B. 144) AMP DVS: 1303+03.9

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Wm MORAGA	19/02/26	20:15	MW Ven 0016	105°C	102.1°C	aceptado
Wm MORAGA	20/02/26	02:00	MW Ven 0016	105°C	104°C	Aceptado
Juan H.B	20/02/26	08:15	MW Ven 016	105°C	102.5°C	Aceptado
Juan H.B	20/02/26	14:05	MW Ven 016	105°C	104°C	Aceptado
Elias Ojeda	20/02/26	20:05	MW Ven 016	105°C	103.9°C	aceptado

Elias Ojeda 18.037.849.9

NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

Wm Moraga

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

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



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	13303703-9 17-02-2026	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.598.540
Porcentaje de humedad (%)	8,79325	Peso neto seco (kg)	9.666.584
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	19-02-2026 20-02-2026		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	19-02-2026 20-02-2026		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	SHEERNESS		
Total de lotes embarcados	22		
Identificación bodega***	1 Y 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°13303703-9 ITEM N°...1.....

[Handwritten signature]
 Nombre / Firma Cargo responsable
 ALS Inspection Chile
 (Área Minerale)



.....
Fecha de recepción

.....
Timbre
 Departamento Laboratorio Químico de Aduanas

*Completar solo para embarques en contenedores.

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

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

Entrega de muestras – Aduana

