



**INFORME DE PESO
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13370952-5
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS	:	VEN-2603-0298 // 23-03-2026	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	4384	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13370952-5 // 20-03-2026	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	CODELCO	Rut del Exportador	:	61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota	:	CCT126059// MARZO 2026	N° de Contrato	:	IN-6T-502,031
Puerto embarque	:	PVSA	Nombre de la Motonave	:	TANIA
Consignatario	:	TO ORDER OF SHIPPER			
Procedimiento certificado	:	PT MIN5 01 Codeico Ventanas			
Nombre laboratorio de ensayo ¹	:	CESMEC			

2.- PESO EMBARCADO POR ITEM DEL DUS

N° de ítem del DUS	:	1			
Fecha de inicio muestreo	:	21-03-2026	Término muestreo	:	22-03-2026
Fecha de inicio Embarque	:	21-03-2026	Término Embarque	:	22-03-2026
Cantidad de contenedores ²	:		Cantidad de sacos ³	:	
Peso bruto Húmedo (kg) ⁴	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	10.551.920	Humedad	:	8,87705 %
Peso Neto Seco (kg)	:	9.615.221			
Identificación bodega ⁵	:	3 Y 5			

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.551.920
 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 (CE-02) // 1200 tmh/hr (C-3)
 Código y fecha de última calibración : PESOMETRO CE-02, CERTIFICADO MSM-20970 // 26-01-2026. (9561,07 TMH)
 PESOMETRO C-3, CERTIFICADO MSM-21260 // 09-02-2026. (990,85 TMH)

1: Indicar el nombre del laboratorio a quien entrega la muestra y remitirá el informe de calidad
 2: Este dato solo se completa cuando se trate de embarques de concentrado acondicionados en contenedores
 3: Este dato solo se completa cuando el concentrado se embarca en sacos
 4: El peso bruto húmedo y peso tara solo se indica cuando el peso bruto 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 - 2603 - 0298	Fecha inspección	21/03/2026 al 22/03/2026
---------	-------------------	------------------	-----------------------------

1	IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
	Nombre de la Nave	TANIA.	Comprador	Birla
	Puerto de Embarque	VENTANAS, Chile	Puerto de Destino	DAHES, India
	Nombre del Exportador	Codelco	Inicio de Embarque	21/03/2026
	Material a Cargar	Cu Conc. Andina.	Término de Embarque	22/03/2026
	Identificación (N° de lote o contrato)	IN-6T-502,031	N° DUS	13370952-5
	Bodega (s) a cargar	3 y 5.	Fecha de DUS	20/03/2026
	Ton. a embarcar (tm/h)	10.550.	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.551,92

2	VERIFICACIÓN			
	Procedimientos			
2.1	Cuenta con los Procedimientos de:	Si	No	Identificación
	Toma de muestra de embarque manual	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt - min 5 - 01
	Toma de muestra de embarque automático	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt - min 5 - 01
	Determinación de peso	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt - min 5 - 01
	Determinación de humedad	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt - min 5 - 01
	Preparación de muestras para análisis químico	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pt - min 5 - 01



2.1.1	Verificación de muestreo Automático	Frecuencia de corte	Cumple según procedimiento	
			Si	No
	Cortador Primario	CE2 y C3 1 cada 50 ton	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario	CE2 C3 10 cada 50 ton 4 cada 50 ton	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>Observaciones. (Comentar cualquier desviación del sistema de muestreo durante el embarque ó muestreo en planta para el caso de rotainers)</p> <p>21/01/22/03/26 • Sistema de muestreo automatico en la Torre 2 (CE-02) operativo durante todo el proceso de carga, se generan los siguientes lotes bajo este modo: 1 al 17, 19, 21 y 22</p> <p>21/01/22/03/26 • Sistema de muestreo automatico en la Torre 456 (C-3) operativo durante todo el proceso de carga, se generan los siguientes lotes bajo este modo: 18 y 20.</p> <p style="text-align: center;">7</p>				



Aplica Si No

2.2	Equipos de Embarque y Cortador Automático			Observación
		Si	No	
	¿Correas chutes de traspaso se encuentran limpias y en buenas condiciones?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Existen materiales ajenos al equipo?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	¿Cortador automático está operativo?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Torre 2 (CE-02) // Torre 456 (C-3)
	Condición de bateas, multilift antes del llenado, limpias y en buenas condiciones?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	VIA

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 PU2
	Divisor de muestras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Divisor de Muestras y su estado Rotatorio, Buen Estado
	Palas JIS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale N° de pala utilizada y su estado JIS N°3, Buen Estado
	Espátulas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las espátulas utilizadas Buen Estado
	Mallas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las mallas utilizadas MALLA #140 (Min-VEN-20) 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"/>	CE-02 C-3
	¿Es calibrado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° MSM Certificado 20970/MSM 21260
	¿Tiene programa de calibración?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia C/6 MESES
	La calibración asegura la trazabilidad con patrones nacionales o internacionales	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale quien lo calibra WSS
	Si se mantienen patrones secundarios (cadenas u otros) ¿Estos se usan únicamente para calibración y para ningún otro propósito?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente
	¿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 C/6 MESES
	Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente WSS calibra Embarques DE Codelco

Aplica Si No

2.5	Draft Survey	
	SOLICITADO POR	
	ALS DISPONE DE UNA COPIA DE LA AUTORIZACION DE ADUANAS?	
	SURVEYOR	
TONELAJE		

Aplica Si No

3	EQUIPOS DE PESAJE		
3.1	Descripción del Equipo de Pesaje		
	Tipo de equipo (marcar con una x)		
	<input type="checkbox"/> Balanza de Plataforma (Báscula) <input checked="" type="checkbox"/> Balanza de Correa (Pesómetro) <input type="checkbox"/> Otro (Especificar)		
	Fabricante	RAMSEY	Marca
			RAMSEY



Nº de serie	1628 6847 // 13269228	Modelo	Mt 93XX F // M91XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	CE-02 // C-3	Indique	1500 T/hr. // 1200 t/hr
Fecha última certificado de calibración oficial		Indique fecha	20-01-26 // 09-02-26
¿Qué pesos se usaron para la calibración?		Indíquelos	3 lotes de 500 T.MH c/u
Fecha última Verificación.		Indíquela	21/03/26
¿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 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"/>	



5.1	5 VERIFICACIÓN DE DETERMINACIÓN DE LA HUMEDAD										
	EQUIPOS CRITICOS PARA DETERMINACIÓN DE HUMEDAD	Identificación (Marca y Número de serie o codificación interna)	¿Se realiza calibración? (si es Si, anotar Fecha Calibración)			¿Se realiza Mantención? (si es Si, anotar Fecha Mantención)			¿Se realiza verificación? (Si es Si, Anotar Fecha)		
			Si	No	Fecha	Si	No	Fecha	Si	No	Fecha
	HORNO	MIN-VEN-012	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-05-24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/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"/>	c/turno
	HORNO	MIN-VEN-013	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-05-24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno
	BALANZA	MIN-VEN-015	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17-01-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	c/turno
	MASA (PATRONES)	ANF-05	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22-04-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	TERMÓMETRO REFERENCIA	ANF-06	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	07-06-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
		MIN-VEN-016	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-07-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Observaciones (Registre cualquier desviación observada)											
<p>MIN-VEN-012 y 013 son propiedad de Codelco.</p>											



5.2	Verificación Procedimiento Determinación de Humedad	Indicar		Si es No indique por qué
	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 gr por bandeja aprox.
	¿La plataforma de pesaje de la balanza, cuenta con una goma que la aísla del calor?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Todas las determinaciones de humedad se realizan en duplicado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Horno	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 1050c ± 50c
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	WEN - MIN - 012
	¿El espacio de la cámara del Horno es adecuado para las Bandejas?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique capacidad aproximada en cantidad de bandejas 88 bandejas
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	extracción forzada



Aplica Si No

6 TÉRMINO DE LA INSPECCIÓN				
6.1	Verificar al Terminar el Trabajo solo si es embarque con sistema de pesaje de balanza de plataforma (Báscula)	Indicar si esta correcto		Si es No indique por qué
		Si	No	
	¿Todo el sistema de pesaje queda limpio y en buen estado?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se observó Cero cuando quedó vacía la báscula?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Verificar Cálculos de Peso	Indicar si esta correcto		Si es No indique por qué
		Si	No	
	¿Se verifica el peso lote a lote de las planillas, Peso Húmedo, % humedad, Peso Seco?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se verifican de fórmulas de cálculos?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Aplica Si No

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



6.3	Verificación de envío de muestras e identificación. DATOS DE LAS MUESTRAS	Anotar datos de la carta	Revisar Muestra (etiqueta)	
			Si	No
	Nave	TANIA.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS VEN-7603-0298	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13370952-5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Codelco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	IN-61-502,031	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Marzo 2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	21-22/03/2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	22	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.551,92	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	8.87705	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9.618.21	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre	<i>Emil García</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	3 y 5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	21/03/2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	22/03/2026	<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	<p><i>pt_min5_01</i></p>		



7	CONTROL EN EL PUERTO DONDE SE REALIZA LA EXPORTACION - 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

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

ALS Inspection Chile SpA
(Área Minerales)



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

REUNION DE COORDINACION			
Fecha	20-03-2026	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 AYANDA.	

INFORMACION DEL O LOS DUS QUE CONFORMAN EL EMBARQUE			
Cantidad de DUS que se embarcarán	1	Toneladas totales a embarcar (tmh)	10.550
Nº de B/L	—	Nave	TANIA.
Tiempo presupuestado para el embarque	24 HORAS.	Puerto de embarque	VENTANAS, Chile
Rotacontenedores a despachar por DUS	—	Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	—
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto	—		

Nº del DUS	13370952-5	Tonelaje del DUS	10550.
		Cantidad de Lotes del DUS	1



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	3 y 5
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	B-3 = 7200 B-5 = 3350
		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-2603-0298	Muestreo (lugar)	Torre 2 Torre 456
Material a Cargar	Cu Conc. Andina.	Control de Peso (lugar)	CE-02 C-3
Identificación (N° de lote o contrato)	IU-6T-502,031	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 checked="" type="checkbox"/> ALS <input checked="" type="checkbox"/> Otro (Indicar) CESMEC.
Fecha Estimada de Inicio del Embarque	21/03/2026	Tamaño de los Lotes	500 Ton.
Fecha Estimada de Término del Embarque	22/03/2026	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 M.	
Diego A.	Elias A.
Elena F.	Luis M.
Josuhar A.	Guillermo T.
Nicolás C.	

Observaciones

- Opción de embarque "D".
- Opción de embarque "G": Alimentación desde bodega trasvaseje, línea embarque CE-02, muestreo manual (Torre 1) o muestreo automático (Torre 2), Shiploader Sitio 3 PVSA.

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



ALS Inspection Chile

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

OPCIÓN DE EMBARQUE - PUERTOS ANTOFAGASTA

OPCION A - Puerto Antofagasta - Puerto Angamos (Rotainer)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de Acopio Bodega Mercosur / Intersea	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula camiones de Mercosur / Intersea	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo en cargador frontal	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

OPCION B - Puerto Antofagasta - Puerto Angamos (Rotainer)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de Acopio Bodega Mercosur / Intersea	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula camiones de Mercosur / Intersea	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo Manual sobre rotainer	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

OPCIÓN DE EMBARQUE - APLICA SOLO PARA PUERTO MEJILLONES			
OPCION	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de Acopio Bodega	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey,	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

MUESTREO
<input checked="" type="checkbox"/> En correa mediante cortador automático <input type="checkbox"/> En correa en forma manual <input type="checkbox"/> Manual sobre una pila a piso <input type="checkbox"/> Manual en cargador frontal <input type="checkbox"/> Manual sobre un depósito volteable <input type="checkbox"/> Otro (Especificar)

CONTROL DE PESO			
<input type="checkbox"/> Balanza de Plataforma (Báscula) <input checked="" type="checkbox"/> Balanza de Correa (Pesómetro) <input type="checkbox"/> Otro (Especificar)			
Fabricante	RAMSEY	Marca	RAMSEY
Nº de serie	16206847 // 13269228	Modelo	M93XXF // M191XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración	Indique fecha 26/01/2026 // 09/02/2026		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 20/03/26		

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD			
BALANZA GRANATARIA			
Fabricante	And	Marca	AUD
Nº de serie	Min-Ven-001	Modelo	EK 6100i



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

Fecha de la última calibración		Indique fecha	17-01-26
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	20-03-26
BALANZA GRANATARIA			
Fabricante	AND	Marca	AND
Nº de serie	Min-Ven 015	Modelo	6F-12K
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17-01-26
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	20-03-26
HORNO			
Fabricante	AINGETHERM	Marca	AINGETHERM
Nº de serie	Min Ven 012	Modelo	HS200-1000AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09-05-24
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	20-03-26
HORNO			
Fabricante	AINGETHERM	Marca	AINGETHERM
Nº de serie	Min Ven 013	Modelo	HS200-1000AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09-05-24
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	20-03-26

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	02-04-25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	20-03-26
MASA PATRÓN			
Fabricante	N/A	Marca	N/A
Nº de serie	ANF 06	Modelo	2KG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02-06-25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	20-03-26
TERMÓMETRO			
Fabricante	CHY	Marca	CHY
Nº de serie	Min Ven 0016	Modelo	Sol



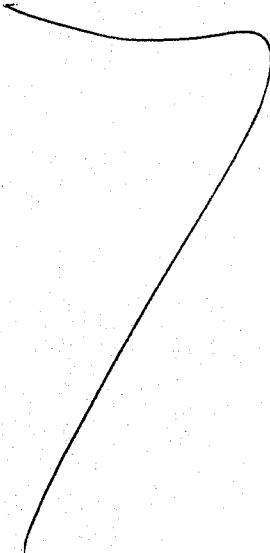
ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

Fecha de la última calibración	Indique fecha 09-02-26.		
TERMÓMETRO			
Fabricante		Marca	
N° de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración	Indique fecha		

NOTAS

* Se Emballado por 2 pesoneros (CE02 y G3)
para este Embaque.




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



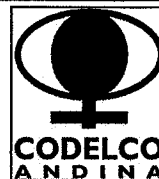
Form FT_MIN5_15 Ed 0

VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO				
Fecha verificación	de	21-22/03/2026	Verificado por	WSS
Puerto		VENTANAS, Chile	Exportador	Codelco
Marca pesómetro	del	RAMSEY	Modelo del pesómetro	M4 93 XXF
Control ALS	Verificado por	Emi Galarza		
	Firma	Emi Galarza		
	Fecha	21 al 22/03/26		

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 CE-02



DATOS DE EMBARQUE			DATOS DEL PESOMETRO CE-02		
FECHA	21-03-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H	
M/N	TANIA		DIVISIONES	0,1 T	
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	4°	
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	6:20		PESO DE CADENA	152,314	
HORA DE TERMINO	1:40		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	190,329	
DUS	13370952-5		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	157 (514seg.)	
BODEGAS	3 Y 5		VELOCIDAD DE CORREA	2,45	
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	7:02	0,06	157
Calibración Inicial	2C	CERO	7:12	0,00	157
Calibración Inicial	3C	CERO	7:21	0,00	157
Calibración Inicial	1S	SPAN	7:38	-0,01	157
Calibración Inicial	2S	SPAN	7:47	0,01	157
Calibración Inicial	3S	SPAN	7:57	0,00	157
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	14:46	-0,01	157
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	15:03	0,00	157
Cero termino 2° Lote	5C	CERO	19:50	-0,14	157
Span termino 2° Lote	5S	SPAN	20:04	0,03	157
Cero termino 3° Lote	2C	CERO	2:03	0,13	157
Span termino 3° Lote	2S	SPAN	2:16	0,00	157
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				
RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS		C.SOTO // T.VALENZUELA			



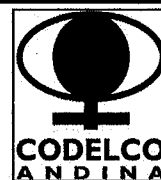
Form FT_MIN5_15 Ed 0

VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	21-22/03/2016	Verificado por	WSS
Puerto	Ventanas, Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	Ransey	Modelo del pesómetro	Mt91XXF
Control ALS	Verificado por	Enio Guein	
	Firma	Enio Guein	
	Fecha	21 y 22/03/16	

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	21-03-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1200 T/H	
M/N	TANIA		DIVISIONES	0,01 T	
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	14°	
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	15:00		PESO DE CADENA	86,690	
HORA DE TERMINO	0:45		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	171,057	
DUS	13370952-5		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	686 SEG	
BODEGAS	5		VELOCIDAD DE CORREA	2,9	
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	15:53	-0,01	455
Calibración Inicial	2C	CERO	16:02	0,01	455
Calibración Inicial	3C	CERO	16:10	-0,01	455
Calibración Inicial	1S	SPAN	16:22	0,08	456
Calibración Inicial	2S	SPAN	16:30	-0,01	455
Calibración Inicial	3S	SPAN	16:38	0,00	455
Calibracion por tiempo	4C	CERO	21:14	-0,02	455
Calibracion por tiempo	4S	SPAN	21:27	0,03	456
Cero termino 1° Lote	5C	CERO	1:00	0,04	456
Span termino 1° Lote	5S	SPAN	1:13	0,02	456
	6C				
	6S				
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				
RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS		C.SOTO // T.VALENZUELA			



CÁLCULO DE PESOS PONDERADOS PARA COMPÓSITO

Form FT_MIN5_14 / Ed 0

EXPORTADOR	CODELCO
N° DUS	13370952-5
NAVE	TANIA
CONTRATO/CUOTA	IN-6T-502,031
CONTRATO COCHILCO	CCT126059// MARZO 2026
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	21-03-2026
FECHA EMBARQUE	22-03-2026

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	3	500,000	8,93	455,350	94,7 ✓
2	3	500,000	9,05	454,750	94,6
3	3	500,000	9,04	454,800	94,6
4	3	500,000	8,99	455,050	94,7
5	3	500,000	9,09	454,550	94,5
6	3	500,000	9,07	454,650	94,6
7	3	500,000	8,98	455,100	94,7
8	3	500,000	9,14	454,300	94,5
9	3	480,890	9,02	437,514	91,0
10	3	500,000	9,01	454,950	94,6
11	3	500,000	8,72	456,400	94,9
12	3	500,000	8,65	456,750	95,0
13	3	500,000	8,82	455,900	94,8
14	3	500,000	8,82	455,900	94,8
15	3	228,020	8,83	207,886	43,2
16	5	500,000	8,81	455,950	94,8
17	5	500,000	8,74	456,300	94,9
18	5	500,000	8,50	457,500	95,2
19	5	500,000	8,65	456,750	95,0
20	5	490,850	8,72	448,048	93,2
21	5	500,000	8,82	455,900	94,8
22	5	352,160	8,87	320,923	66,8
TOTAL		10551,920	8,87705	9615,221	2000

Supervisor: *Eric Barria*

Firma Supervisor: *Eric Barria*

$$V: \frac{(455,350 \times 2000)}{9615,221} = 94,781 \checkmark$$



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESÓMETRO

FT_MINS_07 Ed 2

DUS:	13370952-5	EXPORTADOR:	Codelco	FECHA PESAJE:	21/03/2026 a) 21/05/2026	
LUGAR DE MUESTREO:	Torre 2.	LUGAR DE PESAJE:	Lab ALS en Pusa			
REF ALS:	VEN-2603-0298					
PESOMETRO	CÓDIGO:	16286847	CAPACIDAD:	1500 ton/hora.	FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN:	26/01/26.
OPCION DE EMBARQUE UTILIZADA EN EL CONTROL						
OBSERVACIONES:						
M/N TANIA B.3 y 5 DUS: 13370952-5						

Opción "G" y "D"

IDENTIFICACION					CONTROL DE TIEMPO				DETALLE DE PESOS (TMH)			
N° DE LOTE	N° DE BODEGA	PESO NETO HUMEDO (TMH)	LECTURA INICIAL (TMH)	LECTURA FINAL (TMH)	INICIO		TERMINO		Neto Humedo	Humedad %	Peso Agua	Peso Seco
					FECHA	HORA	FECHA	HORA				
1	3	500	0	500	21-3-26	8:17	21-3-26	09:06	500	8,93	44,65	455,350
2	3	500	500	1000	21-3-26	09:06	21-3-26	9:42	500	9,05	45,250	454,750
3	3	500	1000	1500	21-3-26	9:42	21-3-26	10:18	500	9,04	45,200	454,800
4	3	500	1500	2000	21-3-26	10:18	21-3-26	11:31	500	8,99	44,950	455,050
5	3	500	2000	2500	21-3-26	11:31	21-3-26	12:07	500	9,09	45,450	454,550
6	3	500	2500	3000	21-3-26	12:07	21-3-26	12:43	500	9,07	45,350	454,650
7	3	500	3000	3500	21-3-26	12:43	21-3-26	13:20	500	8,98	44,900	455,100
8	3	500	3500	4000	21-3-26	13:20	21-3-26	13:58	500	9,14	45,700	454,300
9	3	480089	4000	448089	21-3-26	13:58	21-3-26	14:35	480089	9,02	43,376	437,574
10	3	500	0	500	21-3-26	15:23	21-3-26	16:01	500	9,01	45,050	454,950
11	3	500	500	1000	21-3-26	16:01	21-3-26	16:40	500	8,72	43,600	456,400
12	3	500	1000	1500	21-3-26	16:40	21-3-26	17:18	500	8,65	43,250	456,750
13	3	500	1500	2000	21-3-26	17:18	21-3-26	18:01	500	8,82	44,100	455,900
14	3	500	2000	2500	21/3/26	18:01	21/3/26	19:08	500	8,82	44,100	455,900
15	3	2728,02	2500	2728,02	21-3-26	19:08	21-3-26	19:29	2728,02	8,83	20,131	207,886
16	3	500	0	500	21-3-26	21:00	21-3-26	21:43	500	8,81	44,050	455,950
17	3	500	500	1000	21-3-26	21:43	21-3-26	22:44	500	8,74	43,700	456,300
18	3	500	0	500	21-3-26	22:10	21-3-26	23:44	500	8,50	42,500	457,500
19	3	500	1000	1500	21-3-26	22:44	22-3-26	0:11	500	8,65	43,250	456,750
20	3	490,85	500	990,85	21-3-26	23:43	22-3-26	00:45	490,85	8,72	42,802	448,048
21	3	500	1500	2000	22-3-26	0:11	22-3-26	1:08	500	8,82	44,100	455,900
22	3	352,16	2000	2.352,16	22-3-26	1:08	22-3-26	1:40	352,16	8,87	31,237	320,923


C2
CE-02
C3
CF-02
C3
CE-02
CE-02

Diego Rojas 17383624-P
NOMBRE, FIRMA Y RUT SUPERVISOR

Nicolas L
199715082
SOSUNAN A WIM MORAÑA
12.063.2662-4
NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
18.935.6925

10:34 Detenidas por limpieza
11:10 Reanuda empaque

CE.02

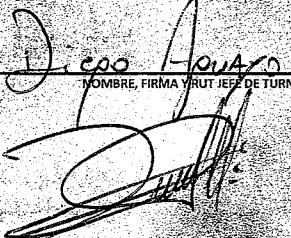
	CADENA DE CUSTODIA LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACIÓN
---	--

Form FT_MIN5_08 / Ed 0

DUS:	13370952-S	EXPORTADOR:	Codelco.	LUGAR DE MUESTREO:	TORRE 2	LUGAR DE PREPARACION:	Lab ALS en Pusa	DISTANCIA EN KILOMETROS:	0,2
------	------------	-------------	----------	--------------------	---------	-----------------------	-----------------	--------------------------	-----

OBSERVACIONES: M/n TANIA B-3 y 5 DUS: 13370952-S Andina

N° CORRELATIVO	LOTE	PESO MUESTRA	RESPONSABLE EXTRACCION DE MUESTRA				RESPONSABLE TRASLADO DE MUESTRA				RESPONSABLE RECEPCION DE MUESTRA			
			FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA	FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA	FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA
1	1	S,5	21/03/26	09:08	S.A	[Firma]	21/03/26	9:57	S.A	[Firma]	21/03/26	10:02	E.F	[Firma]
2	2	6,1	21/03/26	09:42	S.A	[Firma]	21/03/26	9:57	S.A	[Firma]	21/03/26	10:02	E.F	[Firma]
3	3	S,2	21/03/26	10:20	M.C	[Firma]	21-3-26	11:15	M.C	[Firma]	21-3-26	11:20	E.F	[Firma]
4	4	S,8	21/03/26	11:31	M.C	[Firma]	21-03-26	11:36	M.C	[Firma]	21-03-26	11:40	E.F	[Firma]
5	5	S,4	21/03/26	12:08	S.A	[Firma]	21/03/26	12:46	S.A	[Firma]	21-03-26	12:50	E.F	[Firma]
6	6	S,6	21/03/26	12:44	S.A	[Firma]	21/03/26	12:46	S.A	[Firma]	21-03-26	12:50	E.F	[Firma]
7	7	S,3	21/03/26	13:20	M.C	[Firma]	21/03/26	14:00	M.C	[Firma]	21-03-26	14:10	E.F	[Firma]
8	8	S,6	21/03/26	13:58	M.C	[Firma]	21/03/26	14:00	M.C	[Firma]	21-03-26	14:10	E.F	[Firma]
9	9	S,7	21/03/26	14:35	S.A	[Firma]	21/03/26	14:46	S.A	[Firma]	21-03-26	14:48	E.F	[Firma]
10	10	S,6	21/03/26	16:04	E.A	[Firma]	21/03/26	16:08	E.A	[Firma]	21-03-26	16:10	E.F	[Firma]
11	11	6,6	21/03/26	16:40	M.C	[Firma]	21/03/26	17:20	M.C	[Firma]	21-03-26	17:22	E.F	[Firma]
12	12	S,4	21/03/26	17:18	M.C	[Firma]	21/03/26	17:20	M.C	[Firma]	21-03-26	17:22	E.F	[Firma]
13	13	S,6	21/03/26	18:01	S.A	[Firma]	21/03/26	18:35	S.A	[Firma]	21-03-26	18:40	E.F	[Firma]
14	14	S,5	21/03/26	19:08	S.A	[Firma]	21/03/26	19:35	S.A	[Firma]	21-03-26	19:40	E.F	[Firma]
15	15	S,7	21/03/26	19:29	S.A	[Firma]	21/03/26	19:35	S.A	[Firma]	21-03-26	19:40	E.F	[Firma]
16	16	S,7	21-3-26	21:43	E.A	[Firma]	21-3-26	21:47	E.A	[Firma]	21-03-26	22:00	E.F	[Firma]
17	17	S,1	21-3-26	22:44	E-A	[Firma]	21-3-26	22:48	E.A	[Firma]	21-3-26	22:51	E.F	[Firma]
18	18	S,8	22-3-26	0:11	E-A	[Firma]	22-3-26	0:15	E.A	[Firma]	22-3-26	0:18	E.F	[Firma]


 D. Espinoza 17783.624-9
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO


 Susuana Alca 18031.849-9
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINS_09 Ed 1

TERMÓMETRO DEL HORNO DE SECADO	CÓDIGO: MIN-VEN-012	CAPACIDAD: 88 Baudelas	UBICACIÓN DEL HORNO: Lab ALS PUSA
	SELO CALIBRACIÓN: 01-3084	FECHA CALIBRACIÓN: 09-05-24	RANGO DE ACEPTACIÓN: 105 ± 5°C
TERMÓMETRO CALIBRADO	CÓDIGO: MIN VEN 0016	RANGO: 90°C ± 120°C	FACTOR DE CORRECCIÓN: 0,4 (100,4)
	SELO CALIBRACIÓN:	FECHA CALIBRACIÓN: 09-02-26	
IDENTIFICACIÓN DEL HORNO	Horno 1	OBSERVACIONES: M/N Tomia B: YS DUS: 13374764-8 B: YS DUS: 13370952-5	

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO TERMÓMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMÓMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
E. SOTO	21-03-26	02:04	MIN VEN 0016	105°C	102,1°C	Aceptado
Elena Farnes Sibulka	21-3-26	08:25	MIN VEN 0016	105°C	103,1°C	Aceptado
Elena Farnes Sibulka	21-3-2	14:00	MIN VEN 0016	105°C	103,8°	Aceptado
Guillermo Tomia M.	21/03/26	20:04	Min Ven 0016	105°C	103,5°C	Aceptado
Guillermo Tomia	22/03/26	02:03	MIN VEN 0016	105°C	103,1°C	Aceptado
Christian M.B	22/03/26	08:10	MIN VEN 0016	105°C	102,5°C	Aceptado
Christian M.B	22/03/26	14:10	MIN VEN 0016	105°C	101,8°C	Aceptado

NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO
 18.037.849-9

E. SOTO
 20705026-4

 Elena Farnes Sibulka
 11.815.953-9
 G. Tomia
 19.645.981-6

 Guillermo Tomia

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 VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINS_09 Ed 1

TERMÓMETRO DEL HORNO DE SECADO	CÓDIGO: MIN VEN 013	CAPACIDAD: 58 BANDEJAS	UBICACIÓN DEL HORNO: Lab ALS VUSA
	SELLO CALIBRACIÓN: 01-3684	FECHA CALIBRACIÓN: 09-05-24	RANGO DE ACEPTACIÓN: 105 ± 5°C
TERMÓMETRO CALIBRADO	CÓDIGO: MIN VEN 0016	RANGO: 90°C ± 110°C	FACTOR DE CORRECCIÓN: 0,4 (102,4 a 109,6°)
	SELLO CALIBRACIÓN: Lab + 0016	FECHA CALIBRACIÓN: 09-02-26	
IDENTIFICACIÓN DEL HORNO	Horno 2	OBSERVACIONES: N/N Tomia B.1 - Y5 Dos: 13374767-E B3V5 DUS: 13370952-5	

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO TERMÓMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMÓMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
E. Soto	21-03-26	02:08	MIN VEN 0016	105°C	104,1°C	Aceptado
Elena Furnes Sibulka	21-3-26	08:05	MIN VEN 0016	105°C	103,8°C	Aceptado
Elena Furnes Sibulka	21-3-26	14:20	MIN VEN 0016	105°C	103,9°C	Aceptado
Guillermo Tomia M.	21/3/26	20:00	MIN VEN 0016	105°C	104°C	Aceptado
Guillermo Tomia M.	22/3/26	02:07	MIN VEN 0016	106°C	104,3°C	Aceptado
Cristian M.B	22/03/26	08:20	MIN-VEN-0016	105°C	103,3°C	Aceptado
Cristian M.B	22/03/26	14:00	MIN-VEN-0016	105°C	102,1°C	Aceptado

Elie Obando 18.037.849-9
NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

E. Soto 20705626-4
Elena Furnes 118458533
Guillermo T. 196479816
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 VERIFICACIÓN DE BALANZA

FF_MIN5_10 Ed 0

BALANZA:	CÓDIGO:	MIN VCU 001	CAPACIDAD:	6 kg	UBICACIÓN DE BALANZA:	LAB ALS PUSA
	SELLO CALIBRACIÓN:	LABC-MR-1086			FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN:	17-01-20
OBSERVACIONES: M/N Xania B 345 Dns: 13370952-2						

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO MASA PATRON	PESO TEÓRICO MASA PATRÓN	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACIÓN	ESTADO
E. SOTO	20-03-26	02 ⁰⁰	ANF 05	1kg	1000,0	1000,1	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF 06	2kg	2000,0	2000,1	2000,0	2000,0	2000,0	0,2	Aceptado
Lilian B.	20-03-26	8:21	ANF 05	1kg	1000,0	999,9	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF 06	2kg	2000,0	1999,9	2000,0	2000,0	2000,0	0,2	Aceptado
R. Vojn.	20-03-26	14:00	ANF 05	1kg	1000,0	999,9	1000,0	999,9	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF 06	2kg	2000,0	1999,9	2000,0	1999,9	2000,0	0,2	Aceptado
E. SOTO	20-03-26	20 ⁰⁰	ANF 05	1kg	1000,0	999,9	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF 06	2kg	2000,0	1999,9	2000,0	2000,0	2000,0	0,2	Aceptado
E. SOTO	21-03-26	02 ⁰⁰	ANF 05	1kg	1000,0	1000,0	1000,1	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF 06	2kg	2000,1	2000,0	2000,1	2000,0	2000,0	0,2	Aceptado
Elena Turnes S.	21-3-26	08:00	ANF 05	1kg	1000,0	999,9	999,9	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF 06	2kg	2000,0	1999,9	1999,9	2000,0	2000,0	0,2	Aceptado

Diego Acosta
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

E. SOTO
 20765676
Lilian Bontj
 10038421-3
E. Soto
 118439539
 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 patrones se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"



PLANILLA DE VERIFICACIÓN DE BALANZA

FT_MIN5_10 Ed 0

BALANZA:	CÓDIGO: <u>M/N UEN 001</u>	CAPACIDAD: <u>6 Kg</u>	UBICACIÓN DE BALANZA: <u>LAB ALS en PUSA</u>
	SELLO CALIBRACIÓN: <u>LABC-MA-1086</u>		FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: <u>17-01-26</u>
OBSERVACIONES: <u>M/N Xania B-145 Dns: 13374764-8 B-345 Dns: 13370952-5</u>			

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO MASA PATRON	PESO TEÓRICO MASA PATRÓN	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACIÓN	ESTADO
Elena Turnes S	14:00	21-3-26	ANF-05	1kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF-06	2kg	2000,0	2000,0	2000,0	2000,1	2000,0	0,2	Aceptado
Guillermo T.	24/3/26	20:10	ANF-05	1kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF-06	2kg	2000,0	2000,0	2000,0	2000,1	2000,0	0,2	Aceptado
Guillermo T.	22/03/26	02:00	ANF-05	1kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF-06	2kg	2000,0	2000,0	2000,0	2000,1	2000,0	0,2	Aceptado
Cristian H.B	22/03/26	08:15	ANF-05	1kg	1000,1	999,9	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF-06	2kg	2000,1	2000,0	2000,1	2000,1	2000,0	0,2	Aceptado
Cristian H.B	22/03/26	14:05	ANF-05	1kg	1000,1	1000,0	1000,1	1000,0	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF-06	2kg	2000,0	2000,0	2000,0	2000,1	2000,0	0,2	Aceptado
Guillermo T.	22/03/26	20:10	ANF-05	1kg	1000,1	1000,0	1000,1	1000,1	1000,0	0,2	Aceptado
			ANF-06	2kg	2000,0	2000,0	2000,1	2000,0	2000,0	0,2	Aceptado

Elena Olmedo 18.037.849-9
NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

Elena Turnes 118459539
G. Tapia 12.642.7816
NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONA 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 patrón se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"



PLANILLA DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

FORM FT. MINS. 11 60 2

REF AIS: VEN-2603-0298
 DUS: 13370952-5 EXPORTADOR: Codelco FECHA DETERMINACIÓN HUMEDAD: 21-03-26
 LUGAR DETERMINACIÓN HUMEDAD: Lab AIS en Usa.
 BALANZA: CÓDIGO: MIA VEN 001 CAPACIDAD: 6 KG FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: 17-01-26
 REPETIBILIDAD PESO 1 / FECHA Y HORA:
 OBSERVACIONES: M/N TANIA B. BYS DUS: 13370952-5. Andina

IDENTIFICACIÓN DE HORAS: MIN-VEV-012

Determinación de Humedad		Verificación de Humedad (ver nota)		Peso Húmedo		Peso Seco		Temperatura		Humedad		Humedad		Humedad	
Fecha	Turno	Band.	Peso Húmedo	Peso Seco	Temperatura	Peso Húmedo	Peso Seco	Temperatura	Humedad	Humedad	Humedad	Humedad	Humedad	Humedad	Humedad
21-3	1	3	B-08 404,3	1612,3	1208,0	10	1504,9	17	1504,7	18	8,91	8,93	8,95		
26			B-36 413,0	1617,5	1204,5	13	1510,1	17	1509,8	18	8,94	8,93	8,95		
21-3	2	3	83 420,5	1624,4	1203,9	13	1515,7	17	1515,4	18	9,05	9,05	9,06		
26			86 420,9	1623,5	1202,6	13	1514,9	17	1514,8	18	9,04	9,05	9,06		
21-3	3	3	79 429,9	1632,1	1202,2	13	1523,6	17	1523,3	18	9,05	9,04	9,15		
26			B-51 438,6	1642,4	1203,8	13	1533,8	17	1533,7	18	9,03	9,04	9,15		
21-3	4	3	87 415,6	1616,6	1201,0	13	1508,6	17	1508,5	18	9,00	8,99	9,01		
26			B-55 412,1	1617,5	1205,4	13	1509,3	17	1509,3	18	8,98	8,99	9,01		
21-03	5	3	56 428,9	1635,0	1206,1	13	1525,7	17	1525,5	18	9,08	9,09	9,18		
26			92 415,6	1620,8	1205,2	13	1511,4	17	1511,1	18	9,10	9,09	9,18		
21-3	6	3	81 422,7	1624,0	1201,3	13	1515,2	17	1515,0	18	9,07	9,07	9,07		
26			60 416,8	1623,7	1206,9	13	1514,3	17	1514,2	18	9,07	9,07	9,07		
21-03	7	3	49 415,5	1625,9	1210,4	20	1517,4	22	1517,3	23	8,97	8,98	9,02		
26			B-13 403,7	1604,8	1201,1	18	1496,8	22	1496,8	23	8,99	8,98	9,02		
21-3	8	3	B-01 402,5	1603,8	1201,3	20	1494,0	22	1494,0	23	9,14	9,14	9,19		
26			84 419,9	1621,2	1201,3	18	1511,5	22	1511,4	23	9,14	9,14	9,19		
21-3	9	3	B-02 403,5	1604,8	1201,3	20	1496,7	22	1496,5	23	9,02	9,02	9,10		
26			B-39 401,4	1607,7	1206,3	18	1499,1	22	1499,0	23	9,01	9,01	9,10		
21-3	10	3	46 407,6	1614,9	1207,3	20	1506,0	22	1505,9	23	9,03	9,01	9,04		
26			75 412,9	1618,4	1205,5	18	1510,0	22	1510,1	23	8,98	9,01	9,04		
21-3	11	3	85 414,4	1619,4	1205,0	20	1514,6	22	1514,5	23	8,71	8,72	8,75		
26			88 419,2	1619,4	1200,2	18	1514,8	22	1514,7	23	8,72	8,72	8,75		

Nota: Debe marcar recuadro indicando si determina Humedad o verifica Determinación de Humedad

NOTA: Las calibraciones se realizaron de manera manual y se verifican los resultados contra la presente planilla Excel

Con discrepancias
 Sin discrepancias
 Verificado por

Turno A Elena Furnes
 Turno B Elena Furnes
 Turno C G. Tapia H.
 Revisado por: [Signature]

Verif. lote 1 (band. B-08) = $\frac{(1612,3 - 1504,7)}{(1612,3 - 404,3)} \times 100 = 8,91\% \checkmark$

PLANILLA DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

FORM. P. MINS. 31.1.1

REF. ALS: **VEN-2603-0298**

DUS: **13370952-5** EXPORTADOR: **Codelco** FECHA DETERMINACIÓN HUMEDAD: **21-11/03/2016**

LUGAR DETERMINACIÓN HUMEDAD: **LAB. ALS en PUSA**

BALANZA: **MINVEN 00-1** CAPACIDAD: **6 kg** FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: **17-01-26**

OBSERVACIONES: **M/N TANIA B 3 y 5 And. DUS: 13370952-5**

IDENTIFICACIÓN DE HORNO: **MIN-VEJ-012**

Fecha	Turno	Operario	Bandas	Peso Inicial	Peso Final	Peso Agua	Temperatura	Temperatura	Peso Inicial	Peso Final	Peso Agua	Temperatura	Temperatura	Humedad (%)	Humedad (%)	Humedad (%)
21-03	12	3	B-06	409,4	1613,1	1203,7	20	105	1509,1	20	1509,0	20		8,65	8,65	8,68
26			93	418,7	1623,2	1204,5	18		1518,9	22	1519,0	23		8,65		
22-03	13	3	07	415,8	1617	1201,2	00		1511,9	04	1511,0	05		8,82		8,78
26			79	429,2	1632,5	1202,7	00		1526,6	04	1526,6	05		8,81	8,82	
22-03	14	3	A-51	438,7	1644	1205,7	00		1530,1	04	1538,0	05		8,82		8,85
26			B08	404,4	1604,9	1200,5	00		1499,1	04	1499,0	05		8,82	8,82	
22-03	15	3	B-36	413,0	1615,7	1202,7	00		1509,8	04	1509,8	05		8,81		8,80
26			B-55	412,2	1614,8	1202,6	00		1508,5	04	1508,5	05		8,84	8,83	
22-03	16	5	B-33	409,8	1611,5	1201,7	00		1506,7	04	1506,0	05		8,73		8,80
26			B86	421,2	1625,0	1203,8	00		1518,7	04	1518,6	05		8,84	8,81	
22-03	17	5	17	418,3	1619,9	1201,1	00		1515,9	04	1514,9	05		8,74		8,79
26			83	420,6	1621,4	1200,8	00		1516,8	04	1516,6	05		8,73	8,74	
22-03	18	5	81	423,0	1630,2	1207,2	00		1528,0	04	1527,8	05		8,48		8,67
26			B24	405,0	1610,1	1205,1	00		1507,9	04	1507,6	05		8,51	8,50	
22-03	19	5	89	417,0	1620,3	1203,3	02		1516,5	06	1516,2	07		8,65	8,65	8,84
26			41	409,9	1611,8	1201,9	02		1508,0	06	1507,8	07		8,65		
22-03	20	5	66	418,4	1622,8	1204,1	02		1517,9	06	1517,8	07		8,70	8,72	8,81
26			B67	408,5	1615,2	1206,7	02		1509,9	06	1509,8	07		8,73		
22-03	21	5	63	416,5	1623,4	1206,9	02		1516,6	06	1516,4	07		8,87	8,82	8,74
26			B39	383,6	1590,2	1204,6	02		1484,8	06	1484,7	07		8,76		
22-03	22	5	43	418,7	1625,6	1206,9	02		1518,7	06	1518,6	07		8,87	8,87	8,82
26			B16	415,1	1618,8	1203,7	02		1512,2	06	1512,1	07		8,86	8,87	

Nota: Debe marcar recuadro indicando si determina Humedad o verifica Determinación de Humedad

NOTA: Los cálculos se realizaron de manera manual y se verifican los resultados contra el presente planilla Excel

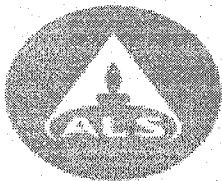
Con discrepancias: Sin discrepancias: Verificado por:

Turno A: Elena Furnes
 Turno B: Elena Furnes
 Turno C: G. Tapia
 Revisado por: G. Tapia

* Error de operación se escribe dato corregido en la celda continúa.

$$\text{Verif. Cote 12 (band. B-06)} = \frac{(1613,1 - 1509,0)}{(1613,1 - 409,4)} \times 100 = 8,65\% \checkmark$$

(Handwritten signature)



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	13370952-5 20-03-2026	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.551.920
Porcentaje de humedad (%)	8,87705	Peso neto seco (kg)	9.615.221
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	21-03-2026 22-03-2026		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	21-03-2026 22-03-2026		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	TANIA		
Total de lotes embarcados	22		
Identificación bodega***	3 Y 5		
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°13370952-5 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).