



**INFORME DE PESO
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13423736-8
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS	:	VEN-2604-0305 // 20-04-2026	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	4384	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13423736-8 // 15-04-2026	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	CODELCO	Rut del Exportador	:	61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota	:	CCT126009 // ABRIL 2026	N° de Contrato	:	JA-6T-503,041
Puerto embarque	:	PVSA	Nombre de la Motonave	:	ALAMO
Consignatario	:	TO ORDER			
Procedimiento certificado	:	PT MIN5 01 Codelco Ventanas			
Nombre laboratorio de ensayo ¹	:	CESMEC			

2.- PESO EMBARCADO POR ITEM DEL DUS

N° de ítem del DUS	:	1			
Fecha de inicio muestreo	:	17-04-2026	Término muestreo	:	19-04-2026
Fecha de inicio Embarque	:	17-04-2026	Término Embarque	:	19-04-2026
Cantidad de contenedores ²	:		Cantidad de sacos ³	:	
Peso bruto Húmedo (kg) ⁴	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	10.802.010	Humedad	:	8,33772 %
Peso Neto Seco (kg)	:	9.901.369			
Identificación bodega ⁵	:	5 Y 2			

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.802.010
 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**
 Código y fecha de última calibración : **PESOMETRO CVR-004, CERTIFICADO MSM - 20599 // 02-12-2025.**

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

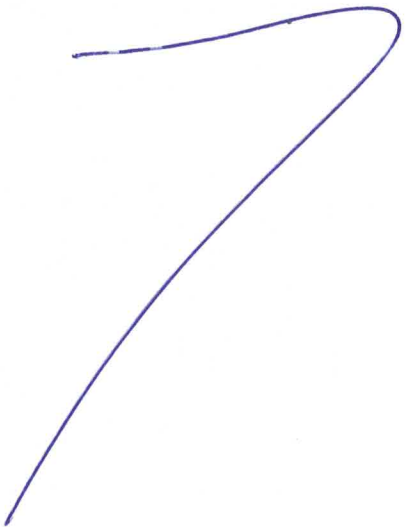


ALS Ref	Ven-2604-0305	Fecha inspección	17/04/26 al 19/04/26
---------	---------------	------------------	-------------------------

1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	A lamo	Comprador	PPC
Puerto de Embarque	Ventanos, Chile	Puerto de Destino	Sagamaseki, Japon
Nombre del Exportador	Codelco	Inicio de Embarque	17/04/2026.
Material a Cargar	Conc. Cu. Ondine	Término de Embarque	19/04/2026.
Identificación (N° de lote o contrato)	JA-6T-503-041	N° DUS	13423736-8
Bodega (s) a cargar	2 y 5	Fecha de DUS	15/04/2026
Ton. a embarcar (tm/h)	10.800	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.802,01

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		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario		<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>‘CORTADOR AUTOMÁTICO OPERATIVO DURANTE TODO EL PROCESO DE CORTA.’</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 (CUR-004)
	Condición de bateas, multilift antes del llenado, limpias y en buenas condiciones?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

2.3	Equipos de Muestrera				Comentarios	
	Equipos	¿Se encuentra identificado?		¿Corresponde a lo señalado en procedimiento?		
		Si	No	Si	No	
	Pulverizador	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Pulverizador PV2, Buen estado
	Divisor de muestras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Divisor de Muestras y su estado Rotatorio, Buen estado
	Palas JIS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale N° de pala utilizada y su estado Jis n°3, Buen estado
	Espátulas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las espátulas utilizadas Buen estado
	Mallas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las mallas utilizadas Malla 140, Buen estado

Aplica Si No



2.4	Calibración, Trazabilidad, Patrones, Verificación del Equipo Pesómetro, báscula			
		Si	No	Observaciones
	Equipo de pesaje a utilizar: Pesómetro Báscula de puerto Báscula de planta	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CUR-004
	¿Es calibrado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° MSM Certificado 20589
	¿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 En BANCOS CONDICION 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	Ransey	Marca
			Ransey



N° de serie	1643753	Modelo	HT93XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	Indique 1500 t/Hr		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 02-12-2025		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 4 pilas de 500 t.H.H % aprox.		
Fecha última Verificación.	Indíquela 17/04/26		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos Cero y 5000		

Aplica Si No

4	INSPECCIONES		
4.1	Inspección de Correa Transportadora Zona Pesómetro		
	INSPECCION PRELIMINAR	Indicar Si No	Observaciones
	¿Las correas, guías, polines y tensores están todos limpios?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	¿La correa se encuentra horizontal respecto al pesómetro antes y después de la sección de pesaje?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Tiene inclinación
	¿La correa corre bien cuando está vacía durante la puesta en marcha?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	¿Se observó cero en 5 revoluciones como mínimo cuando estuvo vacía?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	INSPECCIÓN DURANTE EL PESAJE	Indicar Si No	Observaciones
	¿La razón de carga en el momento de la inspección, está dentro de rango especificado?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
	¿La carga en la correa esta siempre consistente, (mismo nivel o pareja)?	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	

Aplica Si No



4.2	Inspección Balanza de plataforma (Báscula)		Indicar		Observaciones	
	Si	No				
	Plataforma limpia	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Tamaño apropiado de la plataforma	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Accesos limpios	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Se mueve libremente	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Pozo limpio / seco	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
	Accesos nivelados	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Cero cuando está vacía	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
INSPECCIÓN DURANTE EL PESAJE				Indicar		Observaciones.
				Si	No	
¿La Balanza de plataforma (Báscula) siempre está en reposo antes de pesar?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿El chofer siempre está dentro del camión al momento del pesaje?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
El indicador siempre esta en cero cuando la plataforma está vacía				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Se necesitó reajustar el cero?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	(¿Indique cuántas Veces?)
¿Los equipos se mantuvieron limpios durante la operación de pesaje?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	



5		VERIFICACIÓN DE DETERMINACIÓN DE LA HUMEDAD									
5.1	EQUIPOS CRITICOS PARA DETERMINACIÓN DE HUMEDAD	Identificación (Marca y Número de serie o codificación interna)	¿Se realiza calibración? (si es Si, anotar Fecha Calibración)			¿Se realiza Mantención? (si es Si, anotar Fecha Mantención)			¿Se realiza verificación? (Si es 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"/>	02-06-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
		MIN-VEN-016	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-02-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Observaciones (Registre cualquier desviación observada)											
. MIN-VEN-012 y 013 son propiedad de Codelco.											



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 GRS Por Banderas 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 107°C
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	MIN-VEN-012 y 013
	¿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 Banderas.
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Si, convección 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	Alamo	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS VEN-2604-0305	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13423736-8	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Codelco	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	JA-6T-503,041	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Abril 2026	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	17-04-26 / 19-04-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	23	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.802,010	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	8,33772	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9901,369.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre	Eric Garcin	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	2 y 5	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	17-04-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	19-04-26	<input 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	<p style="text-align: center; font-size: 2em;">PT-MIN5-01</p>	
	Si			



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

7.2	Verificar Rotainers ó Contenedores durante recepción y embarque en Puerto	Indicar		Si es No indique por qué	
		Si	No		
		¿Se verifica los sellos de cada rotainer ó contenedor al ingreso a Puerto?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		¿Se verifica que el total de los pesos declarados en el DUS, son embarcados en la nave?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se verifica y cuadra el peso embarcado contra documento oficial de embarque?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

NOTAS

Anote cualquier diferencia o desviaciones a los procedimientos e instrucciones de trabajo.

S/OBSERVACIONES.


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



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN

Fecha	15/04/2026	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)	10.800
N° de B/L	—	Nave	Alano
Tiempo presupuestado para el embarque	24 horas	Puerto de embarque	Ventanas, Chile
Rotacontenedores a despachar por DUS	—	Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	—
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto	—		

N° del DUS	13423736-8	Tonelaje del DUS	10.800
		Cantidad de Lotes del DUS	1



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	B-2 y 5
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	B-2 = 5400 B-5 = 5400
		Cantidad de ítems del DUS	1
Rotacontenedores a despachar por DUS		Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto			
N° del DUS		Tonelaje del DUS	
		Cantidad de Lotes del DUS	
		Bodega (s) a Cargar del DUS	
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	
		Cantidad de ítems del DUS	
Rotacontenedores a despachar por DUS		Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto			
N° del DUS		Tonelaje del DUS	



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Cantidad de Lotes del DUS	
		Bodega (s) a Cargar del DUS	
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	
		Cantidad de ítems del DUS	
Rotacontenedores a despachar por DUS		Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto			

INFORMACIÓN DE LA INSPECCIÓN DE EMBARQUE			
Referencia OI (Ref del servicio ALS)	JEN-2604-0305	Muestreo (lugar)	Torre 2
Material a Cargar	Conc. Cu Teniente	Control de Peso (lugar)	CVR-004
Identificación (N° de lote o contrato)	JA-6t-503,041	Humedad (lugar)	Lab. Alb en PUSA
Puerto de Embarque	Ventanas, Chile	Preparación de Muestras (lugar)	Lab. Alb 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) Ces-ec
Fecha Estimada de Inicio del Embarque	17/04/2026	Tamaño de los Lotes	500 t.M.H €/lote aprox.
Fecha Estimada de Término del Embarque	19/04/2026	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.
Eliás A.
Guillermo T.
Luis M.

Diego A.
Elena F.
Josuhar A.
Nicolas C.

Hector M
Alexander B.
Diego M.
Lilian B.
Ricardo R

Joaquin D.
Mauricio L.
Gonzalo C.

Observaciones

- Opción de embarque "B"

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 checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega La Greda	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo Microtech 9301 ubicado en correa CVR004	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre N°2	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO



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

OPCIÓN DE EMBARQUE - PUERTO COQUIMBO

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

- 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

- Balanza de Plataforma (Báscula)
- Balanza de Correa (Pesómetro)
- Otro (Especificar)

Fabricante	Ramsey	Marca	Ramsey
N° de serie	1643753	Modelo	MT93XF

Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)

Fecha de la última calibración	Indique fecha	02-12-2025
Fecha de la última verificación.	Indique fecha	17/04/26

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	And	Marca	And
N° de serie	MIN-VEN-001	Modelo	EX-6100i



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

Fecha de la última calibración		Indique fecha	17-01-2026
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	15-04-2026
BALANZA GRANATARIA			
Fabricante	And	Marca	And
N° de serie	MIN-VEN-015	Modelo	GF-124
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17-01-2026
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	15-04-2026
HORNO			
Fabricante	Aingethern	Marca	Aingethern
N° de serie	MIN-VEN-012	Modelo	H5200-1000 AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09-05-2024
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	15-04-2026
HORNO			
Fabricante	Aingethern	Marca	Aingethern
N° de serie	MIN-VEN-013	Modelo	H5200-1000 AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09-05-2024
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	15-04-2026

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD			
MASA PATRÓN			
Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF-05	Modelo	1kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	22-04-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	15-04-2026
MASA PATRÓN			
Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF-06	Modelo	2kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02-06-2025
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	15-04-2026
TERMÓMETRO			
Fabricante	CHY	Marca	CHY
N° de serie	MIN-VEN-016	Modelo	501



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

Fecha de la última calibración	Indique fecha	09-02-2016	
TERMÓMETRO			
Fabricante		Marca	
N° de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración	Indique fecha		

NOTAS


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



Form FT_MIN5_15 Ed 0

VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	17/04/26 Al 18/04/26	Verificado por	WSS
Puerto	Ventanas, Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	Ranney	Modelo del pesómetro	Mt93xxF
Control ALS	Verificado por	Emilio Casanovi	
	Firma		
	Fecha	17/04/26 Al 18/04/26	

NOTA: ADJUNTAR A ESTE DOCUMENTO EL REGISTRO DE LA VERIFICACIÓN EFECTUADA POR EL PROPIETARIO O LA EMPRESA RESPONSABLE DE LA VERIFICACIÓN



CALIBRACIONES DE PESOMETRO CORREA CVR-04



DATOS DE EMBARQUE			DATOS DEL PESOMETRO CVR-04	
FECHA	17-04-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H
M/N	ALAMO		DIVISIONES	0,1 T
CONCENTRADO	TENIENTE		INCLINACIÓN	7°
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	18:10		PESO DE CADENA	155,03
HORA DE TERMINO	13:20		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	109,780
DUS	13423736-8		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	116 (380SEG)
BODEGAS	2 y 5		VELOCIDAD DE CORREA	1,87

MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	18:43	-0,08	116
Calibración Inicial	2C	SPAN	18:50	0,00	116
Calibración Inicial	3C	CERO	18:58	0,01	116
Calibración Inicial	1S	SPAN	19:22	0,00	116
Calibración Inicial	2S	CERO	19:28	0,00	116
Calibración Inicial	3S	SPAN	19:35	0,00	116
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	0:41	0,01	116
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	0:52	0,00	116
Calibracion por tiempo	5C	CERO	3:40	-0,03	116
Calibracion por tiempo	5S	SPAN	3:51	0,01	116
Cero termino 2° Lote	6C	CERO	8:19	0,01	116
Span termino 2° Lote	6S	SPAN	8:31	-0,03	116
Cero termino 3° Lote	7C	CERO	13:38	0,05	116
Span termino 3° Lote	7S	SPAN	13:50	0,03	116
Cero termino 4° Lote	8C	CERO	23:34	-0,05	116
Span termino 4° Lote	8S	SPAN	23:45	-0,02	116
Cero termino 5° Lote	9C	CERO	4:39	-0,01	116
Span termino 5° Lote	9S	SPAN	4:50	0,00	116
Cero termino 6° Lote	10C	CERO	12:09	0,07	116
Span termino 6° Lote	10S	SPAN	12:19	0,02	116

RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS

C.SOTO // T.VALENZUELA

EXPORTADOR	CODELCO
N° DUS	13423736-8
NAVE	ALAMO
CONTRATO/CUOTA	JA-6T-503,041
CONTRATO COCHILCO	CCT126009 // ABRIL 2026
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	17-04-2026
FECHA EMBARQUE	19-04-2026

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	5	500,000	8,59	457,050	92,3
2	5	261,150	8,46	239,057	48,3
3	5	500,000	8,58	457,100	92,3
4	5	198,440	8,55	181,473	36,7
5	5	500,000	8,56	457,200	92,4
6	5	500,000	8,48	457,600	92,4
7	5	447,540	8,02	411,647	83,1
8	2	500,000	9,02	454,900	91,9
9	2	500,000	9,00	455,000	91,9
10	2	500,000	8,70	456,500	92,2
11	2	500,000	8,60	457,000	92,3
12	2	500,000	8,39	458,050	92,5
13	2	500,000	8,12	459,400	92,8
14	2	558,670	8,17	513,027	103,6
15	2	500,000	8,03	459,850	92,9
16	2	500,000	8,03	459,850	92,9
17	2	500,000	8,06	459,700	92,9
18	2	347,460	7,83	320,254	64,7
19	5	500,000	7,54	462,300	93,4
20	5	500,000	7,70	461,500	93,2
21	5	500,000	8,37	458,150	92,5
22	5	500,000	8,45	457,750	92,5
23	5	488,750	8,54	447,011	90,3
TOTAL		10802,010	8,33772	9901,369	2000

Supervisor: *Eric Garín*

Firma Supervisor: *Eric Garín*

$$\sqrt{\frac{457,050 \times 2000}{9901,369}} = 92,381 \checkmark$$



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESOMETRO

ST. MINIS. 07 Ed 2	13423736-B	EXPORTADOR:	Adelco	FECHA PESAJE:	
LUGAR DE MUESTREO:	Torre 2	LUGAR DE PESAJE:		CUR-004	
RECEPION:	VEN-2604-0305	FECHA ULTIMA CALIBRACION:	02-12-2025		
PESOMETRO:	1643753	OPCION DE EMBAQUE UTILIZADA EN EL CONTROL:	B-2		
OBSERVACIONES:	1/11 Alamo B-2 y 5 (Teniente)				

N° DE LOTE	N° DE BODEGA	PESO NETO HUMEDDO (TMM)	LECTURA INICIAL (TMM)	LECTURA FINAL (TMM)	CONTROL DE TIEMPO		DETALLE DE PESOS (TMM)					
					FECHA INICIO	HORA INICIO	FECHA TERMINO	HORA TERMINO	Peso Humedo	Humedad %	Peso Agua	Peso Seco
1	5	500	0	500	17-04	22:37	17-04-26	23:27	500	8,59	42,85	457,050
2	5	261,15	500	761,15	17-04	23:27	17-04-26	23:50	261,15	8,46	22,093	239,057
3	5	500	0	500	18-04	05:03	18-04-26	05:49	500	8,58	42,90	457,100
4	5	198,44	500	698,44	18-04	05:49	18-04-26	08:19	198,44	8,55	16,967	181,473
5	5	500	0	500	18-04	11:49	18-04-26	11:58	500	8,56	42,8	457,200
6	5	447,54	500	1000	18-04	12:42	18-04-26	13:42	447,54	8,48	42,9	457,600
7	5	500	0	500	18-04	17:13	18-04-26	17:57	500	8,02	35,893	411,647
8	5	500	0	500	18-04	17:57	18-04-26	18:43	500	9,02	43,1	434,900
9	5	500	0	500	18-04	18:27	18-04-26	19:10	500	8,70	43,60	455,000
10	5	500	0	500	18-04	19:27	18-04-26	20:10	500	8,39	43,00	452,000
11	5	500	0	500	18-04	20:40	18-04-26	21:02	500	8,12	41,95	458,050
12	5	500	0	500	18-04	21:02	18-04-26	22:08	500	8,11	40,60	459,400
13	5	500	0	500	18-04	22:08	18-04-26	22:53	500	8,03	40,15	459,850
14	5	558,67	0	500	19-04	01:28	19-04-26	02:14	500	8,06	40,30	459,700
15	5	500	0	500	19-04	2:14	19-04-26	3:46	500	8,03	40,15	459,850
16	5	500	0	500	19-04	2:59	19-04-26	4:46	500	8,06	40,30	459,700
17	5	347,46	1500	1847,46	19-04	3:46	19-04-26	4:56	347,46	7,83	27,206	370,254
18	5	500	0	500	19-04	08:10	19-04-26	09:56	500	7,84	37,70	462,300
19	5	500	0	500	19-04	09:56	19-04-26	10:42	500	7,70	38,50	461,500
20	5	500	0	500	19-04	10:42	19-04-26	11:22	500	8,31	41,85	458,150
21	5	500	0	500	19-04	11:22	19-04-26	11:07	500	8,45	42,25	457,750
22	5	500	0	500	19-04	11:07	19-04-26	11:07	500	8,45	42,25	457,750

Nota # 23:50 Detencion- Paralelizada y proceder a CALIBRACION en el mismo momento.

Nota # 6:04 Detencion por lluvia

Nombre: HERRERA RUTY RODRIGUEZ

Nota: LIS M-10 SE Pertenecia Embarque 18-04-2026

Nota: B-2 Avicio 17:13, 18:04

DETENCION POR PROBLEMA DE PLUMBA A LAS 23:00

Nombre: ROSA HAN

Nombre: P. Domingo



CADENA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

Form FT_LMINS_08 / Ed 0

DUS:	13423736-8	EXPORTADOR:	CEDILCO	DISTANCIA EN KILOMETROS:	0,2
LUGAR DE MUESTREO:	TOROS 2	LUGAR DE PREPARACION:	LAB ABS en PUSA		

OBSERVACIONES: M/L ALAMO B-2 y 5 Teniente

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	17-04	23:23	J.A	17-04	23:30	J.A	17-04-26	23:32	N.C
2	2	5,6	13-04	23:52	J.A	18-04	00:10	J.A	18-04-26	00:12	N.C
3	3	5,3	18-04	05:49	J.A	18-04	05:53	J.A	18-04-26	05:54	N.C
4	4	6,2	18-04	08:18	D.M	18-04	08:26	D.M	18-04-26	08:30	N.C
5	5	5,9	18-04	11:58	D.M	18-04	12:04	D.M	18-04-26	12:08	N.C
6	6	5,8	18-04	15:42	D.M	18-04	15:50	D.M	18-04-26	15:54	N.C
7	7	5,7	18-04	18:47	D.M	18-04	18:50	D.M	18-04-26	18:54	N.C
8	8	5,6	18-04	18:47	D.M	18-04	18:54	D.M	18-04-26	18:58	N.C
9	9	5,7	18-04	19:28	D.M	18-04	19:35	D.M	18-04-26	19:39	N.C
10	10	5,5	18-04	20:10	D.M	18-04	20:15	D.M	18-04-26	20:20	N.C
11	11	5,4	18-04	21:09	M.T	18-04	21:12	M.T	18-04-26	21:29	N.C
12	12	5,3	18-04	22:10	M.T	18-04	22:15	M.T	18-04-26	22:20	N.C
13	13	5,6	18-04	22:50	M.T	18-04	22:54	M.T	18-04-26	23:00	N.C
14	14	5,7	18-04	23:19	M.T	18-04	23:19	M.T	18-04-26	23:25	N.C
15	15	5,4	19-04	02:59	M.T	19-04	02:55	M.T	19-04-26	02:55	N.C
16	16	5,4	19-04	03:46	M.T	19-04	03:50	M.T	19-04-26	03:56	N.C
17	17	5,6	19-04	04:14	M.T	19-04	04:25	M.T	19-04-26	04:30	N.C
18	18	6,2	19-04	04:14	M.T	19-04	04:25	M.T	19-04-26	04:30	N.C

[Signature]
 MOMENTE FIRMA Y RUT DE JEFE DE TORNO
 1378224-9

[Signature]
 SESUNADA
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA MUESTRA
 18935692-5
[Signature]
 MARIANO
 16818990-0

DE TENCIÓN POR PROBLEMA
 DE PLUMA A LAS 23:00



CADENA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACIÓN

Form FI-MINUS_08 / Ed 0

DUS:	13423+36-8	EXPORTADOR:	CODELCO	DISTANCIA EN KILOMETROS:	02
LUGAR DE MUESTREO:	TORRE 2	LUGAR DE PREPARACION:	LAS AIS EN ROSA		

OBSERVACIONES: FN ALAMO B-245 HE

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
18	18	5.9	18-04-26	09:03	P. J. J.	18-04-26	09:01	P. J. J.	18-04-26	09:02	L. B.
20	20	5.1	18-04-26	09:03	P. J. J.	18-04-26	09:50	P. J. J.	18-04-26	09:56	L. B.
21	21	5.8	18-04-26	10:15	P. J. J.	18-04-26	10:50	P. J. J.	18-04-26	10:55	L. B.
22	22	5.9	18-04-26	11:05	P. J. J.	18-04-26	11:50	P. J. J.	18-04-26	11:55	L. B.
23	23	6.1	18-04-26	11:50	P. J. J.	18-04-26	11:55	P. J. J.	18-04-26	12:00	L. B.

180426
NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO
[Signature]

180426
NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
[Signature]



PLANILLA VERIFICACION DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINS_09 Ed 1

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	MIN 1003011	CAPACIDAD:	08 Litros	UBICACION DEL HORNO:	Lab Als en Pts 1
TERMOMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACION:	01-3683	FECHA CALIBRACION:	09-05-16	RANGO DE AJUSTACION	105 ± 5°C
	CODIGO:	470000046	RANGO	90°C ± 10°C	FACTOR DE CORRECCION	011 (100,4 ± 104,6)
	SELO CALIBRACION:	150-2-1816	FECHA CALIBRACION:	09-01-16		
IDENTIFICACION DEL HORNO		1102101	OBSERVACIONES:	MU Alamo 3-245 DUS 1342336-8.		

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Nicolas Esteves	18/01/16	07:05	MIN DEN 006	195°	102.3°	Aceptado
Franco Brito	18/01/16	8:02	MIN DEN 0016	107°	102.6°	Aceptado
Alexander Benavides	18/01/16	11:10	MIN DEN 0016	108°	106.8°	Aceptado
G. Cepeda	19/01/16	20:06	MIN DEN 0016	105°	102.1°	Aceptado
G. Cepeda	19/01/16	02:05	MIN DEN 0016	105°	101.5°	Aceptado
G. Cepeda	19/01/16	08:01	MIN DEN 0016	105°	101.2°	Aceptado
Alexander Benavides	19/01/16	14:03	MIN DEN 0016	105°	101.6°	Aceptado

Alexander Benavides.
21.11.3.180-3

[Signature]

NOMBRE, FIRMA Y RUTILET DE TURNO

Nicolas Esteves
21.11.3.180-2

G. Cepeda
21.11.3.180-4

Alexander Benavides
21.11.3.180-3

[Signature]

NOMBRE, FIRMA Y RUTILET 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

TERMOMETRO DEL HORNO DE SEGAO	CODIGO:	HINVEN 013	CAPACIDAD:	88 BARRILES	UBICACION DEL HORNO:	Los Mts con 7350
TERMOMETRO CALBRADO	SELO CALBRACION:	01-3684	FECHA CALBRACION:	09-05-14	RANGO DE ACEPTACION	105 ± 5°C
	CODIGO:	HINVEN 0018	RANGO:	80 ± 10°C	FACTOR DE CORRECCION	01100,9°C ± 0,6°C
	SELO CALBRACION:	85C-75-11816	FECHA CALBRACION:	09-01-16		
IDENTIFICACION DEL HORNO	Horno 2		OBSERVACIONES:	HIN Alamo 32.5 Tto Ins: 13423736-B.		

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO*
N. Adas Estreus	18/01/16	02:10	HINVEN 0016	105°C	103,2°C	Aceptado
Lilian Bnt	18/01/16	8:01	HINVEN 0016	105°C	103,0°C	Aceptado
Alexander Benavides	18/01/16	14:01	HINVEN 0016	107°C	102,8°C	Aceptado
G. Cepeda	18/01/16	20:01	HINVEN 0016	107°C	103,9°C	Aceptado
G. Cepeda	19/01/16	02:05	HINVEN 0016	107°C	104,5°C	Aceptado
Lilian Bnt	19/01/16	8:03	HINVEN 0016	107°C	104,1°C	Aceptado
Lilian Bnt	19/01/16	14:02	HINVEN 0016	107°C	104,6°C	Aceptado

Alexander Benavides
21.413.180-3

NOMBRE FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

*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"

N. Adas Estreus
19973800

Lilian Bnt
10098431-39

Alexander B
21.413.180-3

NOMBRE FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



PLANILLA DE VERIFICACION DE BALANZA

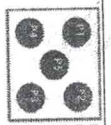
FT_MINIS_10 Ed 0

BALANZA: MIV-GEN-001 CAPACIDAD: 6 kg UBICACION DE BALANZA: Lab. Als o- 2VSA
 SELLO CALIBRACION: LABC-HA-1086 FECHA ULTIMA CALIBRACION: 17/01/2022
1/0 Alamo (B-3) (And) bus: 1342317-1
(B-2.5) (149) ms 1342396-B.

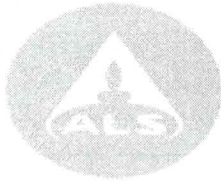
NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TEORICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACERTACION	ESTADO
Dushian MB	17/01/26	14:00	ANF-05 ANF-06	1kg 1kg	1000,0 1000,1	1000,0 1000,0	1000,0 1000,1	1000,1 1000,1	1000,0 1000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Nicolas E.	18/01/26	10:10	ANF-05 ANF-06	1kg 1kg	1000,0 1000,0	1000,0 1000,0	1000,1 1000,1	1000,1 1000,1	1000,0 1000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Nicolas F.	18/01/26	02:05	ANF-05 ANF-06	1kg 1kg	1000,0 1000,0	1000,0 1000,0	1000,1 1000,1	1000,1 1000,1	1000,0 1000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Filman B	18/01/26	8:03	ANF-05 ANF-06	1kg 1kg	1000,0 1000,0	1000,0 1000,0	1000,1 1000,1	1000,1 1000,1	1000,0 1000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
Alexander B	18/01/26	14:02	ANF-05 ANF-06	1kg 1kg	1000,0 1000,0	1000,0 1000,0	1000,1 1000,1	1000,1 1000,1	1000,0 1000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado
C. Gopal	18/04/26	20:05	ANF-05 ANF-06	1kg 1kg	1000,0 1000,0	1000,0 1000,0	1000,1 1000,1	1000,1 1000,1	1000,0 1000,0	0,2 0,2	Aceptado Aceptado

Alexander Benavides
 21.413.180-3
 NOMBRE, FIRMA Y RUT REGISTRADO

Nicolas E.
 100725882
 Filman B.
 1003842130
 Alexander B.
 21.413.180-3
 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"



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	13423736-8 15-04-2026	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.802.010
Porcentaje de humedad (%)	8,33772	Peso neto seco (kg)	9.901.369
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	17-04-2026 19-04-2026		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	17-04-2026 19-04-2026		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	ALAMO		
Total de lotes embarcados	23		
Identificación bodega***	5 Y 2		
Cantidad contenedores*	N/A		
Procedimiento toma muestra	PT_MIN5_01		

Nota:

Se hace entrega de 1 sobre, que contiene la muestra compósito de concentrado de cobre, correspondiente al DUS N°13423736-8 ITEM N°...1.....



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

.....
 Fecha de recepción

.....
 Timbre
 Departamento Laboratorio Químico de Aduanas

*Completar solo para embarques en contenedores.

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

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