



**INFORME DE PESO
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13483735-7
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS	:	VEN-2605-0310 // 19-05-2026	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	4384	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13483735-7 // 17-05-2026	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	CODELCO	Rut del Exportador	:	61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota	:	CCT126025 // MAYO 2026	N° de Contrato	:	ZU-6T-521,051
Puerto embarque	:	PVSA	Nombre de la Motonave	:	GLOBAL ANDES
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	:	18-05-2026	Término muestreo	:	19-05-2026
Fecha de inicio Embarque	:	18-05-2026	Término Embarque	:	19-05-2026
Cantidad de contenedores ²	:		Cantidad de sacos ³	:	
Peso bruto Húmedo (kq) ⁴	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	10.562.790	Humedad	:	9,05910 %
Peso Neto Seco (kq)	:	9.605.896			
Identificación bodega ⁵	:	1 Y 4			

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.562.790
 Determinación de peso
 realizado por : Pesometro

Pesometro

X

Bascuía

Draft Survey⁶

(*Solo cuando está autorizado por el servicio)

4.- INFORMACION DE EQUIPO CONTROL

Marca del equipo de control de peso : **RAMSEY**
 Capacidad del equipo de control de peso : **1200 tmh/hr (C-3) // 1500 tmh/hr (CE-02)**
 Código y fecha de última calibración : **PESOMETRO C-3, CERTIFICADO MSM-21260 // 09-02-2026. (7167,76 TMH)**
PESOMETRO CE-02, CERTIFICADO MSM - 20970 // 26-01-2026. (3395,03 TMH)

1. Indicar el nombre del laboratorio a quien envió la muestra y envíe el informe de control.
 2. Este dato solo se completa cuando se trata de embarques de concentrado amoniacado en contenedores.
 3. Este dato solo se completa cuando el concentrado se embala en sacos.
 4. El peso bruto húmedo y peso tara solo se indica cuando el concentrado se embala en contenedores. Adicionalmente en la siguiente página, se deberá indicar esta cantidad en: volumen de bulto, peso bruto húmedo y porcentaje de humedad.
 5. En embarques de concentrado a granel y/o la bodega el campo por más de un DUS, indicar la bodega y el DUS que la compone.
 6. BODEGA 1 (N° DUS 1), cantidad kg. N° DUS 2), cantidad kg. BODEGA 2 (N° DUS 1), cantidad kg.



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

**INFORME DE PESOS
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13483735-7
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

5.- INFORMACION GENERAL PARA EMBARQUES EN CONTENEDORES

LOTE	FECHA CONSOLIDACION		PESO HUMEDO [KG]			HUMEDAD [%]	PESO SECO
	INICIO	TERMINO	TARA	BRUTO	NETO		
TOTAL							

6.- DETALLE PESO EMBARCADO POR LOTE PARA EMBARQUES EN CONTENEDORES

(Si se embarca en contenedores, se debe completar este cuadro y se debe replicar para cada lote)

LOTE	FECHA	CONTENEDOR	SELLO O.I.	SACO CANTIDAD	TARA	PESO HUMEDO		HUMED AD [%]	PESO SECO
						BRUTO	NETO		

7.- DATOS ORGANISMO DE INSPECCION

RUT ALS INSPECTION CHILE SPA
 Nombre Representante Legal: Humberto Arroyo
 RUT Representante Legal: 9.271.486-1



[Handwritten signature]
JUAN ARANDA
 ALS INSPECTION CHILE SpA
 (Área Minerales)

1. Indicar el nombre del laboratorio a quien entrega la muestra y enviar el informe de análisis.
 2. Este dato solo se completa cuando se trata de embarques de concentrado acondicionado en contenedores.
 3. Este dato solo se completa cuando el concentrado se embla en mezcclas.
 4. Si para cada muestra y peso seco se indica la cantidad de concentrado se embla 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 botega es compartida por más de un DUS, indicar la botega y el DUS que le compete.
 Ej: 80063A 1 (N° DUS (1), cantidad Kg: N° DUS (2), cantidad Kg); 80063A 2 (N° DUS (1), cantidad Kg)



ALS Ref	VEN-2605-0310	Fecha inspección	18/05/2026 al 19/05/2026
---------	---------------	------------------	-----------------------------

1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	Global ANDES	Comprador	INDUSTRIAL MINERALS
Puerto de Embarque	Ventanas, Chile	Puerto de Destino	SINGTANG, CHINA
Nombre del Exportador	Coscolco	Inicio de Embarque	18/05/2026
Material a Cargar	Cu. Conc. Argentina	Término de Embarque	19/05/2026
Identificación (N° de lote o contrato)	ZU-6T-521,051	N° DUS	13483735-7
Bodega (s) a cargar	1 y 4	Fecha de DUS	17/05/2026
Ton. a embarcar (tm/h)	10.500	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.562,79

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 T456 (C-3) // T2 (CE-02)	1 corte / 50 t.H.H	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario T456 (C-3) // T2 (CE-02)	10 cortes por % del primario	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Observaciones. (Comentar cualquier desviación del sistema de muestreo durante el embarque ó muestreo en planta para el caso de rotainers)				
<p>• Sistema de muestreo automático (Torre 2) del sistema CE-02 operativo durante todo el proceso de carga, se generan los sgtes. lotes bajo esta modalidad: 1, 3, 5, 7, 9, 11 y 13.</p> <p>• Sistema de muestreo automático (Torre 456) del sistema C-3 presenta falla al comienzo del proceso de carga, por lo que se procede a muestrear de forma manual los sgtes. lotes: 2 y 4.</p> <p>• Sistema de muestreo automático (Torre 456) del sistema C-3 operativo durante el proceso de carga, se generan los sgtes. lotes bajo esta modalidad: 6, 8, 10, 12 y 14 al 22.</p> <p style="text-align: center;">➤</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 456 (C-3) // Torre 2 (CE-02)
	Condición de bateas, multilift antes del llenado, limpias y en buenas condiciones?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	N/A

2.3	Equipos de Muestrera				Comentarios	
	Equipos	¿Se encuentra identificado?		¿Corresponde a lo señalado en procedimiento?		
		Si	No	Si	No	
	Pulverizador	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Pulverizador PV2
	Divisor de muestras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Divisor de Muestras y su estado 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 No, 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"/>	C-3 CE-02
	¿Es calibrado?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° MSM / MSM Certificado 2126/20970
	¿Tiene programa de calibración?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia Cada 6 MESES
	La calibración asegura la trazabilidad con patrones nacionales o internacionales	<input 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 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 type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale quien lo calibra WSS
	¿El equipo es sometido a verificaciones entre calibraciones establecidas. ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia Cada 6 MESES
	Otros no mencionados aplicables	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente embargo Cada 6 MESES Cali Buro 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	Marca	
	RANSKY		RANSKY



N° de serie	13269228 // 16286847	Modelo	HA91XXF // HA93XXF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Capacidad recomendada	Indique 1200 t/Hr // 1500 t/Hr		
Fecha última certificado de calibración oficial	Indique fecha 09-02-2026 // 26-01-2026		
¿Qué pesos se usaron para la calibración?	Indíquelos 2 pilas de 500 t.H.H %/o aprox. 3 pilas de 500 t.H.H %/o aprox.		
Fecha última Verificación.	Indíquela 18/05/26		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos C50 y S10.		

Aplica Si No

4	INSPECCIONES		
4.1	Inspección de Correa Transportadora Zona Pesómetro		
INSPECCION PRELIMINAR		Indicar	Observaciones
		Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	
¿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"/>	tene inclinación
¿La correa corre bien cuando está vacía durante la puesta en marcha?		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
¿Se observó cero en 5 revoluciones como mínimo cuando estuvo vacía?		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
INSPECCIÓN DURANTE EL PESAJE		Indicar	Observaciones
		Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	
¿La razón de carga en el momento de la inspección, está dentro de rango especificado?		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
¿La carga en la correa esta siempre consistente, (mismo nivel o pareja)?		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	

Aplica Si No



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



5

VERIFICACIÓN DE DETERMINACIÓN DE LA HUMEDAD

5.1

EQUIPOS CRITICOS PARA DETERMINACIÓN DE HUMEDAD	Identificación (Marca y Número de serie o codificación interna)	¿Se realiza calibración? (si es Si, anotar Fecha Calibración)			¿Se realiza Mantenimiento? (si es Si, anotar Fecha Mantenimiento)			¿Se realiza verificación? (Si es Si, Anotar Fecha)		
		Si	No	Fecha	Si	No	Fecha	Si	No	Fecha
HORNO	Min-Ven-012	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	08/05/24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Cos Turco
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"/>	Cos Turco
HORNO	Min-Ven-013	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	08/05/24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Cos Turco
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"/>	Cos Turco
MASA (PATRONES)	Min-Ven-016-06 Min-Ven-016-07	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	20/11/25 20/11/25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
TERMÓMETRO REFERENCIA	Min-Ven-016	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09/01/26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

Observaciones (Registre cualquier desviación observada)

Min-Ven-012 y 013 son fabricados en
Cosulca.



5.2	Verificación Procedimiento Determinación de Humedad	Indicar		Si es No indique por qué
	Balanza	Si	No	
	¿La balanza se ajusta a necesidades de operación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿La plataforma de la balanza esta limpia?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿La Balanza se encuentra nivelada con la burbuja al Centro?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se encuentra limpia el área de pesaje?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿El display de la balanza vuelve a cero cuando la bandeja es retirada?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿La masa utilizada por cada bandeja, para este análisis, está acorde a procedimiento?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿La plataforma de pesaje de la balanza, cuenta con una goma que la aísla del calor?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Todas las determinaciones de humedad se realizan en duplicado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	Horno	Indicar		Si es No indique por qué
		Si	No	
	¿Se encuentra limpio el horno?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿El visor de temperatura, marca la temperatura indicada en procedimiento al momento de la inspección?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique la temperatura al momento de chequear el funcionamiento del visor 105°C
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Min Jen-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 Allox.
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Si, extracción Forzada




Aplica Si No

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

Aplica Si No

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



6.3	Verificación de envío de muestras e identificación. DATOS DE LAS MUESTRAS	Anotar datos de la carta	Revisar Muestra (etiqueta)	
			Si	No
	Nave	Global ANDÉS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS New-265-0310	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13483735-7	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Comalco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	20-6T-S21 051	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Mayo 2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	18-19/05/2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	22	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.562,79	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	9,05% 10%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9.605 896	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	18/05/2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	19/05/2026	<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	<p style="text-align: center;">Si</p> <p style="text-align: center;">F-MINS-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
	<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.


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



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN

Fecha	16/05/2026	Modalidad de la Reunión	<input type="checkbox"/> Presencial <input checked="" type="checkbox"/> Telefónica <input type="checkbox"/> Correo Electrónico <input type="checkbox"/> Otra (Especificar)
Exportador	Cordco		
Asistentes	Exportador:	JESSICA OLATE	
	ALS	JOAN ARANDA	

INFORMACIÓN DEL O LOS DUS QUE CONFORMAN EL EMBARQUE

Cantidad de DUS que se embarcarán	1	Toneladas totales a embarcar (tmh)	10.500
N° de B/L	//	Nave	Global Anas
Tiempo presupuestado para el embarque	24 Horas	Puerto de embarque	VENTANOS, Chile
Rotacontenedores a despachar por DUS	//	Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	//
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto	//		
N° del DUS	13483735-7	Tonelaje del DUS	10.500
		Cantidad de Lotes del DUS	1



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	B-1 B-4
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	B-1 = 6500 B-4 = 4000
		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-2605-0310	Muestreo (lugar)	Torre 456 Torre 2
Material a Cargar	CU. CONCE. ANDINA	Control de Peso (lugar)	C-3 CE-02
Identificación (N° de lote o contrato)	ZU-6T-521,051	Humedad (lugar)	LAB. ALS EN PUSA
Puerto de Embarque	VENTANAS, CHILE	Preparación de Muestras (lugar)	LAB ALS EN PUSA
Modalidad de Embarque	<input checked="" type="checkbox"/> Correa <input type="checkbox"/> Rota Contenedor <input type="checkbox"/> Multilift <input type="checkbox"/> Batea <input type="checkbox"/> Contenedor a Granel <input type="checkbox"/> Contenedor en Maxisacos	Laboratorio de Ensayo	<input type="checkbox"/> ALS <input checked="" type="checkbox"/> Otro (Indicar) Cesmec
Fecha Estimada de Inicio del Embarque	18/05/2026	Tamaño de los Lotes	500 TONELAJES APROX.
Fecha Estimada de Término del Embarque	19/05/2026	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

CRISTIAN MARCHANT.
ELIAS ACUARO.
GUILLERMO TALLA
JAYRAN GARCIA.
GABRIEL GARCIA.

Diego Abusyo
Nicolas Astoriza
SOSTHAR MULLA
EDUARDO SOTO.

Observaciones

- opcion de embarque "D" = Pesometro C-3, Torre 456, Shiploader sitio 3.
- opcion de embarque "G" = Pesometro CE-02, Torre 2 o Torre 1, Shiploader sitio 3.

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

- 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	<i>Ramsay</i>	Marca	<i>Ramsay</i>
N° de serie	<i>13269228 // 16286847</i>	Modelo	<i>HT91XXF // HT93XXF</i>
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración	Indique fecha <i>09-02-2026 // 26-01-2026</i>		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha		

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD

BALANZA GRANATARIA

Fabricante	<i>AMS</i>	Marca	<i>AMS</i>
N° de serie	<i>MIN-UM-001</i>	Modelo	<i>ELK-6100i</i>



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

Fecha de la última calibración		Indique fecha	17/01/26
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/05/2026
BALANZA GRANATARIA			
Fabricante	AND	Marca	AND
N° de serie	MIO-UV-015	Modelo	GF-12K
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17/01/26
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/05/2026
HORNO			
Fabricante	AINGETHERM	Marca	AINGETHERM
N° de serie	MIO-UV-012	Modelo	H5200-1000 X6
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09/05/24
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/05/2026
HORNO			
Fabricante	AINGETHERM	Marca	AINGETHERM
N° de serie	MIO-UV-012	Modelo	H5200-1000
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09/05/24
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/05/2026

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD			
MASA PATRÓN			
Fabricante	PESAMATIC	Marca	PESAMATIC
N° de serie	MIO-UV-ANG-06	Modelo	1KG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	20/11/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/05/2026
MASA PATRÓN			
Fabricante	PESAMATIC	Marca	PESAMATIC
N° de serie	MIO-UV-ANG-07	Modelo	2KG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	20/11/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	16/05/2026
TERMÓMETRO			
Fabricante	CHY	Marca	CHY
N° de serie	MIO-UV-016	Modelo	501



REUNION DE COORDINACION

Fecha de la última calibración	Indique fecha	09/02/2016	
TERMÓMETRO			
Fabricante		Marca	
Nº de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración	Indique fecha		

NOTAS

Embudo considerado x 2 sistemas
C3 y C02, dos pesadas, dos
contadores


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



CE-02

Form FT_MIN5_15 Ed 0

VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	18/05/2026 A	Verificado por	WSS
Puerto	Ventanas, Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	Ramsey	Modelo del pesómetro	M193XXF
Control ALS	Verificado por	Eric Lopez	
	Firma	<u>Eric Lopez</u>	
	Fecha	18/05/26	

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	18-05-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H
M/N	GLOBAL ANDES		DIVISIONES	0,1 T
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	4°
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	6:00		PESO DE CADENA	152,314
HORA DE TERMINO	15:05		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	190,329
DUS	13483735-7		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	157 (514seg.)
BODEGAS	1		VELOCIDAD DE CORREA	2,45

MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	7:00	0,08	157
Calibración Inicial	1S	CERO	7:13	0,01	157
Cero termino 1° Lote	2C	CERO	15:10	-0,06	157
Span termino 1° Lote	2S	SPAN	15:25	-0,06	157
	3C				
	3S				
	4C				
	4S				
	5C				
	5S				
	6C				
	6S				
	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	18-19/05/2026	Verificado por	W55
Puerto	Ventanas, Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	Ramsey	Modelo del pesómetro	MT 91XXF
Control ALS	Verificado por	Eric Gual	
	Firma		
	Fecha	18-19/05/26	

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



CALIBRACIONES DE PESOMETRO CORREA C3



DATOS DE EMBARQUE			DATOS DEL PESOMETRO C3		
FECHA	18-05-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1200 T/H	
M/N	GLOBAL ANDES		DIVISIONES	0,01 T	
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	14°	
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	4:00		PESO DE CADENA	86,690	
HORA DE TERMINO	0:55		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	171,057	
DUS	13483735-7		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	686 SEG	
BODEGAS	1 Y 4		VELOCIDAD DE CORREA	2,9	
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	5:04	0,06	456
Calibración Inicial	1S	CERO	5:17	0,09	456
Cero termino 1° Lote	2C	CERO	15:48	-0,06	456
Span termino 1° Lote	2S	SPAN	15:59	-0,07	456
Cero termino 2° Lote	3C	SPAN	1:19	0,02	456
Span termino 2° Lote	3S	SPAN	1:31	-0,03	456
	4C				
	4S				
	5C				
	5S				
	6C				
	6S				
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				
RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS		C.SOTO // T.VALENZUELA			

EXPORTADOR	CODELCO
N° DUS	13483735-7
NAVE	GLOBAL ANDES
CONTRATO/CUOTA	ZU-6T-521,051
CONTRATO COCHILCO	CCT126025 // MAYO 2026
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	18-05-2026
FECHA EMBARQUE	19-05-2026

2 SOBRES 300
 5 SOBRES 200
 400 PARA ASEGURAMIENTO

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

LOTE N°	BODEGA N°	PESO HUMEDO (TMH)	HUMEDAD %	PESO SECO (TMS)	PESO PONDERADO (g)
1	1	500,000	8,89	455,550	94,8
2	1	500,000	9,09	454,550	94,6
3	1	500,000	8,90	455,500	94,8
4	1	500,000	9,30	453,500	94,4
5	1	500,000	8,84	455,800	94,9
6	1	500,000	9,40	453,000	94,3
7	1	500,000	8,79	456,050	95,0
8	1	500,000	9,23	453,850	94,5
9	1	500,000	8,71	456,450	95,0
10	1	500,000	9,25	453,750	94,5
11	1	500,000	8,74	456,300	95,0
12	1	500,000	9,17	454,150	94,6
13	1	395,030	8,72	360,583	75,1
14	1	268,330	9,13	243,831	50,8
15	4	500,000	9,04	454,800	94,7
16	4	500,000	9,16	454,200	94,6
17	4	500,000	9,18	454,100	94,5
18	4	500,000	9,24	453,800	94,5
19	4	500,000	9,21	453,950	94,5
20	4	500,000	9,04	454,800	94,7
21	4	500,000	9,06	454,700	94,7
22	4	399,430	9,20	362,682	75,5
TOTAL		10562,790	9,05910	9605,896	2000

Supervisor: *Eric Carrion*

Firma Supervisor: *Eric Carrion*

$$\checkmark \frac{(455,550 \times 2000)}{9605,896} = 94,819 \checkmark$$



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT MINS_09 Ed 1

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO: MINS-UBU-013	CAPACIDAD: 850 g	UBICACION DEL HORNO: Lab AD en 205A
SELO CALIBRACION:	DI-2684	FECHA CALIBRACION: 08/05/24	RANGO DE ACEPTACION: 105 ± 5°C
TERMOMETRO CALIBRADO	CODIGO: MINS-UBU-013	RANGO: 90-100	FACTOR DE CORRECCION: 0.11 (100.9°C I 109.6°C)
IDENTIFICACION DEL HORNO	SELO CALIBRACION: 100C-TE-11116	FECHA CALIBRACION:	
	Horno 2	OBSERVACIONES: MIV Guadalupe Andia Dos 13483735-7 (B-3)	

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO*
Nicolas Lopez	18/05/26	02:10	MIV UBU 0016	105°C	102.5°C	Aceptado
Elias Olmedo	18/05/26	08:15	MIV UBU 0016	105°C	103.1°C	Aceptado
Elias Olmedo	18/05/26	14:05	MIV UBU 0016	105°C	103.2°C	Aceptado
Nicolas Lopez	18/05/26	20:05	MIV UBU 0016	105°C	102.8°C	Aceptado
Nicolas Lopez	19/05/26	02:15	MIV UBU 0016	105°C	102.2°C	Aceptado
Guillermo Torque	19/05/26	08:10	MIV UBU 0016	105°C	100.9°C	Aceptado
Guillermo Torque	19/05/26	14:30	MIV UBU 0016	105°C	101.7°C	Aceptado

Nicolas Lopez
 Guillermo Torque

19.642.967-0

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"

Nicolas Lopez
 Guillermo Torque
 19.642.967-0

NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO


FT_MIN5_09 Ed 1

TERMÓMETRO DEL HORNO DE SECADO	CÓDIGO:	MIN VEN - 013	CAPACIDAD:		UBICACIÓN DEL HORNO:	
TERMÓMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACIÓN:	91-3684	FECHA CALIBRACIÓN:	08.03.2016	RANGO DE AJUSTACIÓN	105-115°C
	CÓDIGO:	MIV VEN 016	RANGO	90-140°C	FACTOR DE CORRECCIÓN	0.41 (100.41 - 100.6)
	SELO CALIBRACIÓN:	1001-72-11016	FECHA CALIBRACIÓN:	09.12.16		
IDENTIFICACIÓN DEL HORNO		Libro 2	OBSERVACIONES:	M/N Global Dndes D05: 13483735-7 B: 144		

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO TERMÓMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMÓMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Nicolás López	19/05/16	20:10	MIV VEN 0016	105°C	107,8°C	Aceptado
Nicolás López	19/05/16	02:15	MIV VEN 0016	105°C	102,2°C	Aceptado
Jéssica Brito	20.05.2016	08:03	MIV VEN 0016	105°C	102,0°C	Aceptado
Jéssica Brito	20.05.2016	14:02	MIV VEN 0016	105°C	102,6°C	Aceptado

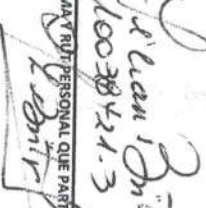
NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

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"



 Nicolás López

 RUT: 19973188-2



 Jéssica Brito

 RUT: 10038421-3

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD




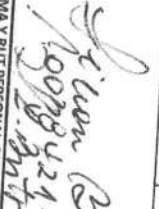
FT_MINS_09 Ed 1

PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	M/V 02	CAPACIDAD:	80 (34) 55	UBICACIÓN DEL HORNO:	65 ALS - 4 - 75 m
TERMOMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACIÓN:	01-3683	FECHA CALIBRACIÓN:	09-05-24	RANGO DE ACEPTACIÓN	105 +- 5°C
IDENTIFICACIÓN DEL HORNO	SELO CALIBRACIÓN:	M/V 02 016	RANGO	901 - 70°C	FACTOR DE CORRECCIÓN	0,4 (100,4 - 100,6)
	IDENTIFICACIÓN:	02 - 72 - 1916	FECHA CALIBRACIÓN:	09-02-26		
OBSERVACIONES: M/V Global Dudes. B 144 Dos: 13483235-2.						

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
N. Carlos Lopez	19/05/26	20:05	M/V 02 006	105°C	101,0°C	Aceptado
N. Carlos Lopez	20/05/26	02:05	M/V 02 006	105	102,5"	Aceptado
Liliana Butz	20/05/26	8:02	M/V 02 006	105°C	102,7°C	Aceptado
Liliana Butz	20/05/26	04:03	M/V 02 006	105°C	103°C	Aceptado

NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

 N. Carlos Lopez
 19973382
 Liliana Butz
 19973382

ESTADO: Si el valor registrado de las temperaturas se encuentra en los intervalos de licitud/dumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO".

1

2

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINS_09 Ed 1

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	HU-UV-02	CAPACIDAD:	88 BARRILES	UBICACIÓN DEL HORNO:	155 ACS
SELO CALIBRACIÓN:	01-3685	FECHA CALIBRACIÓN:	09/05/24	RANGO DE AJUSTACIÓN	105 ± 5°C	20/05/24
TERMOMETRO CALIBRADO	CODIGO:	MIN-UV-06	RANGO	90°C ± 1/10°	FACTOR DE CORRECCIÓN	04 (100,4 ± 10,6)
SELO CALIBRACIÓN:	09C-TC 11816	FECHA CALIBRACIÓN:	09/02/26			
IDENTIFICACIÓN DEL HORNO	Horno 1	OBSERVACIONES:	M/L Gofel Andes 2 Días: 13481344-1 (B-31) Días: 13483235-1 (C.R-144)			

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Nicolás Velasco L.	18/05/26	02:15	HU-UV-06	105°C	102,9°C	Reprobado
Olivia Ocaña	18/05/26	08:10	MU-UV-016	105°C	101,5°C	Og/No
Olivia Ocaña	18/05/26	14:10	MU-UV-016	105°C	101,7°C	Og/No
Nicolás López	8/05/26	10:00	0016	101°C	102,1°C	Aprobado
Nicolás López	19/05/26	02:05	0016	105°C	102,5°C	Aprobado
Guillermo Tapia	18/05/26	08:02	MU-UV-016	105°C	102,3°C	reprobado
Guillermo Tapia	19/05/26	14:33	MU-UV-0016	108°C	101,2°C	reprobado

Nicolás Velasco
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

19.641.967-0

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"

Nicolás Velasco
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

Guillermo Tapia
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



F. MINIS_10 ED 0

BALANZA: MINI OVEN 001 CAPACIDAD: 4kg

CODIGO: 112 C. M. 1086 UBICACION DE BALANZA: 1-01-26 Lab N 5 en Pasa

SELO CALIBRACION: MINI OVEN 001 FECHA ULTIMA CALIBRACION: 1-01-26

Min Global Andos PMS: 1348 1370-1 (13-3-1)

10ms 13480335-f (B-J-V)

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TEORICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACERTACION	ESTADO
Nicolas O	19/05/16	02:10	MINI OVEN 001	1kg	1000,1	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	APROBADO
Quillemst	19/05/16	08:00	MINI OVEN 001	2kg	999,9	999,8	999,9	999,9	999,9	0,2	APROBADO
SOSVINA A	19/05/16	11:29	MINI OVEN 001	1kg	1000,0	999,9	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	APROBADO
Nicolas O	19/05/16	20:10	MINI OVEN 001	2kg	1000,1	1000,0	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	APROBADO
Nicolas O	20/05/16	01:05	MINI OVEN 001	2kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	APROBADO
Licran B	20-05-26	08:01	MINI OVEN 001	2kg	1000,0	999,9	1000,0	1000,1	1000,0	0,2	APROBADO

Alexander Benavides.

21413.180-3

NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

[Signature]



- P1: Posición esquina superior izquierda de la balanza
- P2: Posición esquina superior derecha de la balanza
- P3: Posición esquina inferior izquierda de la balanza
- P5: Posición esquina inferior derecha 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"

Nicolas O

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONA QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

[Signature]

SOSVINA A



PLANILLA DE VERIFICACION DE BALANZA

FT_MINIS_10 ED 0

BALANZA:	CODIGO:	CAPACIDAD:	FECHA ULTIMA CALIBRACION:	UBICACION DE BALANZA:
SILLO CALIBRACION:	NIP 02m-001 1086	6KG	13/01/2014	13.01.26 en PUSA
	MIV Gabriel Andes	↘	Días 1348 1374-1 (B-3)	
			Días 1348 3735-7 (B-14)	

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TEORICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO	
Guillermo T. Nolasco	18/06/16	14:11	MIV 02m-001	1kg	1000,1	1000,1	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	0,2	0,2
N. Nicolás L.	18/06/16	10:05	MIV 02m-001	2kg	2000,1	2000,1	2000,0	2000,1	2000,0	0,2	0,2	0,2
Nicolas L.	18/06/16	02:05	MIV 02m-001	1kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	0,2	0,2
Clara A.	18/06/16	08:05	MIV 02m-001	1kg	1000,1	1000,1	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	0,2	0,2
Clara A.	18/06/16	14:15	MIV 02m-001	1kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	0,2	0,2
Nicolas L.	18/06/16	10:10	MIV 02m-001	1kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	0,2	0,2


 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

N. Nicolás L. 18.06.2016
 199728982
 18.06.2016
 18.06.2016

P1: Posición esquina superior izquierda de la balanza
 P2: Posición esquina superior derecha de la balanza
 P3: Posición esquina inferior derecha de la balanza
 P4: Posición esquina inferior izquierda de la balanza
 P5: Posición central de la balanza
 Estado: Si el valor registrado de las masas patrones se encuentra en los intervalos de aceptación definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario se debe escribir "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	13483735-7 17-05-2026	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.562.790
Porcentaje de humedad (%)	9,05910	Peso neto seco (kg)	9.605.896
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	18-05-2026 19-05-2026		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	18-05-2026 19-05-2026		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	GLOBAL ANDES		
Total de lotes embarcados	22		
Identificación bodega***	1 Y 4		
Cantidad contenedores*	N/A		
Procedimiento toma muestra	PT_MIN5_01		

Nota:

Se hace entrega de 1 sobre, que contiene la muestra compósito de concentrado de cobre, correspondiente al DUS N°13483735-7 ITEM N°... 1.....



[Handwritten Signature]
 Nombre / Firma Cargo responsable
 ALS Inspection Chile
 (Área Minerales)

.....
 Fecha de recepción

.....
 Timbre
 Departamento Laboratorio Químico de Aduanas

*Completar solo para embarques en contenedores.

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

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