



**INFORME DE PESO
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13462355-1
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

1.- INFORMACION GENERAL

Referencia ALS	:	VEN-2605-0312 // 11-05-2026	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	4384	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13462355-1 // 06-05-2026	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	CODELCO	Rut del Exportador	:	61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota	:	CCT125189 // MAYO 2026	N° de Contrato	:	ZU-6T-507,051
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	:	10-05-2026	Término muestreo	:	11-05-2026
Fecha de inicio Embarque	:	10-05-2026	Término Embarque	:	11-05-2026
Cantidad de contenedores ²	:		Cantidad de sacos ³	:	
Peso bruto Húmedo (kq) ⁴	:		Peso tara (kq)	:	
Peso neto húmedo (Kq)	:	10.563.980	Humedad	:	8,98519 %
Peso Neto Seco (kq)	:	9.614.786			
Identificación bodega ⁵	:	2			

3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.563.980
 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 : **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. (4846,70 TMH)**
PESOMETRO CE-02, CERTIFICADO MSM - 20970 // 26-01-2026. (5717,28 TMH)

1. Indicar el nombre del laboratorio a quien entrega la muestra y emitir el informe de calidad.
 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 embarca en sacos.
 4. El peso bruto húmedo y peso tara solo se indica cuando el concentrado se emblaiza 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.
 E): BODEGA 1 (N° DUS (1), cantidad kg; N° DUS (2), cantidad kg; BODEGA 2 (N° DUS (1), cantidad kg)



ALS Ref	VEN-2605-0312	Fecha inspección	10/05/2026 a 11/05/2026
---------	---------------	------------------	----------------------------

1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	Global ANDES	Comprador	TRANSAMINE
Puerto de Embarque	VENTANAS, CHILE	Puerto de Destino	ZHANGSHIABANG, CHINA
Nombre del Exportador	Codelco	Inicio de Embarque	10/05/2026
Material a Cargar	CU. CONCE. ANDINA	Término de Embarque	11/05/2026
Identificación (N° de lote o contrato)	ZU-6T-507, 051	N° DUS	13.462.355-1
Bodega (s) a cargar	2	Fecha de DUS	06/05/2026
Ton. a embarcar (tm/h)	10.550	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.563,98

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-MIN5-01
	Toma de muestra de embarque automático	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MIN5-01
	Determinación de peso	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MIN5-01
	Determinación de humedad	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MIN5-01
	Preparación de muestras para análisis químico	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PT-MIN5-01



2.1.1	Verificación de muestreo Automático	Frecuencia de corte	Cumple según procedimiento	
			Si	No
	Cortador Primario C-3(T456) // CE-02 (T2)	1 corte / 50 t.H.H	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario C-3(T456) // CE-02 (T2)	10 cortes por % del primario	<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>• Sistema de muestreo automatico de <u>C-3</u> en <u>Torre 456</u> operativo durante todo el proceso de carga, se generan los siguientes lotes bajo esta modalidad : lote 1 al 10</p> <p>• Sistema de muestreo automatico de <u>CE-02</u> en <u>Torre 2</u> operativo durante todo el proceso de carga, se generan los siguientes lotes bajo esta modalidad : lote 11 al 22</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 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 Sis 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
Equipo de pesaje a utilizar:	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C-03
Pesómetro	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CE-02
Báscula de puerto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Báscula de planta	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
¿Es calibrado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° MSH / MSH Certificado 21260/20970
¿Tiene programa de calibración?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia Cada 6 Meses
La calibración asegura la trazabilidad con patrones nacionales o internacionales	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale quien lo calibra WSS
Si se mantienen patrones secundarios (cadenas u otros) ¿Estos se usan únicamente para calibración y para ningún otro propósito?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente
¿Los patrones secundarios de referencia son calibrados por un organismo competente que pueda proporcionar la trazabilidad a un patrón nacional o internacional. ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale quien lo calibra WSS
¿El equipo es sometido a verificaciones entre calibraciones establecidas. ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia Cada 6 Meses
Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente Embargos Control 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	Marca	
	Ransley		Ransley



N° de serie	13269228 // 16286847	Modelo	MT91XF // MT93XF
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.Hr c/u aprox. 3 pilas de 500 t.Hr c/u aprox.		
Fecha última Verificación.	Indíquela 10/05/26		
¿Qué pesos se usaron para la verificación?	Indíquelos como y spans		

Aplica Si No

4	INSPECCIONES		
4.1	Inspección de Correa Transportadora Zona Pesómetro		
INSPECCION PRELIMINAR		Indicar	Observaciones
		Si <input checked="" 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"/>	Tiene inclinación
¿La correa corre bien cuando está vacía durante la puesta en marcha?		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
¿Se observó cero en 5 revoluciones como mínimo cuando estuvo vacía?		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
INSPECCIÓN DURANTE EL PESAJE		Indicar	Observaciones
		Si <input checked="" 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 Sí, Anotar Fecha)		
				Si	No	Fecha	Si	No	Fecha	Si	No	Fecha
	HORNO	Min-Ven-012	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09/05/24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Cada Turno	
	BALANZA	Min-Ven-001	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17/01/26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Cada Turno	
	HORNO	Min-Ven-013	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09/05/24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Cada Turno	
	BALANZA	Min-Ven-015	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17/01/26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Cada Turno	
	MASA (PATRONES)	Min-Ven-Avg-07 Min-Ven-Avg-06	<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"/>	09/02/26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
Observaciones (Registre cualquier desviación observada)												
<p>Min-Ven-012 y 013 son de Prop.omas De Codalco.</p>												



5.2	Verificación Procedimiento Determinación de Humedad	Indicar		Si es No indique por qué
	Balanza	Si	No	
	¿La balanza se ajusta a necesidades de operación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿La plataforma de la balanza esta limpia?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿La Balanza se encuentra nivelada con la burbuja al Centro?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Se encuentra limpia el área de pesaje?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿El display de la balanza vuelve a cero cuando la bandeja es retirada?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿La masa utilizada por cada bandeja, para este análisis, está acorde a procedimiento?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1200 gms 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 105°C ± 5°C
	¿El Horno se utiliza solo para este análisis y para muestras de embarques?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	MIN-VEN-012
	¿El espacio de la cámara del Horno es adecuado para las Bandejas?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique capacidad aproximada en cantidad de bandejas 80 bandejas Aprox.
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Si, extracción Forzada



Aplica Si No

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

Aplica Si No

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



6.3	Verificación de envío de muestras e identificación. DATOS DE LAS MUESTRAS	Anotar datos de la carta	Revisar Muestra (etiqueta)	
			Si	No
	Nave	Global ANDOS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS VEN-2605-032	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13.462.355-1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Coralco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	20-61-507,051	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Mayo, 2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	10-11/05/2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	22	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.56398	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	B.9851P	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9.614786	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre	Chico Garza	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	10/05/2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	11/05/2026	<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		
	Si	PT-ANDOS-01		



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

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

NOTAS

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

S/D desviación

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



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

REUNIÓN DE COORDINACIÓN

Fecha	07/05/2026	Modalidad de la Reunión	<input type="checkbox"/> Presencial <input checked="" type="checkbox"/> Telefónica <input type="checkbox"/> Correo Electrónico <input type="checkbox"/> Otra (Especificar)
Exportador	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)	10.550
N° de B/L	//	Nave	Global ANDES
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	13462355-1	Tonelaje del DUS	10.550
		Cantidad de Lotes del DUS	1



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	B-2
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	B-2 = 10.550
		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-2605-0312	Muestreo (lugar)	Torre 2 Torre 456
Material a Cargar	CU. CONCO. ANDINO	Control de Peso (lugar)	CE-02 C-3
Identificación (N° de lote o contrato)	ZU-6T-507-051	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	10/05/2026	Tamaño de los Lotes	500 Toneladas Aprox.
Fecha Estimada de Término del Embarque	11/05/2026	Modalidad de Turnos	<input checked="" type="checkbox"/> Día (12 horas) <input checked="" type="checkbox"/> Noche (12 horas)



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

Supervisor
Técnico
Responsable
de la
Inspección

ERIC GARCIA

Equipo Técnico Operativo

Cristián H.
Diego A. | Elías A.
Elena F. | Guillermo T.
Nicolás C. | Josuhar A.

Observaciones

- opción de empaque "A"



OPCIÓN DE EMBARQUE - APLICA SOLO PARA PUERTO VENTANAS

OPCION A - SITIO 2	<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 4	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre 45	<input checked="" 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 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
<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	Ramsley	Marca	Ramsley
N° de serie	13269228	Modelo	HT91XF
Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)			
Fecha de la última calibración	Indique fecha 09/02/2026		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha		

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD			
BALANZA GRANATARIA			
Fabricante	AND	Marca	AND
N° de serie	MIN-VOL-001	Modelo	EX-61001



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

Fecha de la última calibración		Indique fecha	17/01/26
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	07/05/26
BALANZA GRANATARIA			
Fabricante	AND	Marca	AND
N° de serie	MIN-VEN-015	Modelo	GF-12K
Fecha de la última calibración		Indique fecha	17/01/26
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	07/05/26
HORNO			
Fabricante	Aingetherm	Marca	AINGETHERM
N° de serie	MIN VEN 012	Modelo	HS 200-1000 AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09/04/24
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	07/05/26
HORNO			
Fabricante	Aingetherm	Marca	AINGETHERM
N° de serie	MIN VEN 013	Modelo	HS 200-1000 AG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09/04/24
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	07/05/26

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD			
MASA PATRÓN			
Fabricante	Pesamatic	Marca	Pesamatic
N° de serie	MIN-VEN-ANG-06	Modelo	1KG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	20/11/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	07/05/26
MASA PATRÓN			
Fabricante	Pesamatic	Marca	Pesamatic
N° de serie	MIN-VEN-ANG-07	Modelo	2KG
Fecha de la última calibración		Indique fecha	20/11/25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	07/05/26
TERMÓMETRO			
Fabricante	CHY	Marca	CHY
N° de serie	MIN-VEN-006.	Modelo	SOL



REUNION DE COORDINACION

Fecha de la última calibración	Indique fecha	09-02-26.	
TERMÓMETRO			
Fabricante		Marca	
Nº de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración	Indique fecha		

NOTAS

• Durante el proceso de carga de la motonave, PUSA decide cambiar el sistema de embarque, por lo que desde el lote 11 hasta el 22 se embarca por línea CE-02.

Lote 1 al 10 sistema de embarque C-3
Lote 11 al 22 sistema de embarque CE-02.


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	10/05/2026	Verificado por	W55
Puerto	Ventanas, Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	Ransey	Modelo del pesómetro	M791XXF
Control ALS	Verificado por	Enic Gasparin	
	Firma	<u>Enic Gasparin</u>	
	Fecha	10 y 11/05/26	

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	10-05-2025		CAPACIDAD MAXIMA	1200 T/H	
M/N	GLOBAL ANDES		DIVISIONES	0,01 T	
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	14°	
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	14:22		PESO DE CADENA	86,690	
HORA DE TERMINO	13:33		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	113,847	
DUS	13462355-1		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	456 SEG	
BODEGAS	2		VELOCIDAD DE CORREA	2,9	
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	19:13	0,02	459
Calibración Inicial	2C	CERO	21:54	-0,11	459
Calibración Inicial	3C	CERO	22:03	0,01	459
Calibración Inicial	1S	SPAN	22:15	0,00	459
Calibración Inicial	2S	SPAN	22:23	0,04	460
Calibración Inicial	3S	SPAN	22:31	0,01	459
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	4:28	-0,06	456
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	4:42	-0,04	456
Cero termino 2° Lote	5C	CERO	14:00	-0,06	456
Span termino 2° Lote	5S	SPAN	14:15	0,00	456
	6C				
	6S				
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				
RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS		 E. MUÑOZ // P. CARRASCO.			



CE-02

Form FT_MIN5_15 Ed 0

VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	10-11/05/2026	Verificado por	WSS
Puerto	Ventanas, Chile	Exportador	CODECO
Marca del pesómetro	RAMSEY	Modelo del pesómetro	M193XXF
Control ALS	Verificado por	Enoc Garín	
	Firma		
	Fecha	10 y 11/05/26	

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

EXPORTADOR	CODELCO
N° DUS	13462355-1
NAVE	GLOBAL ANDES
CONTRATO/CUOTA	ZU-6T-507,051
CONTRATO COCHILCO	CCT125189 // MAYO 2026
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	10-05-2026
FECHA EMBARQUE	11-05-2026

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	2	500,000	8,88	455,600	94,8
2	2	495,750	9,04	450,934	93,8
3	2	500,000	8,91	455,450	94,7
4	2	500,000	9,08	454,600	94,6
5	2	500,000	9,05	454,750	94,6
6	2	500,000	8,96	455,200	94,7
7	2	500,000	9,08	454,600	94,6
8	2	500,000	9,09	454,550	94,6
9	2	500,000	9,02	454,900	94,6
10	2	350,950	9,10	319,014	66,4
11	2	500,000	8,85	455,750	94,8
12	2	500,000	8,94	455,300	94,7
13	2	500,000	8,99	455,050	94,7
14	2	500,000	8,99	455,050	94,7
15	2	148,560	9,01	135,175	28,1
16	2	500,000	8,96	455,200	94,7
17	2	500,000	8,97	455,150	94,7
18	2	500,000	8,93	455,350	94,7
19	2	500,000	8,93	455,350	94,7
20	2	500,000	8,97	455,150	94,7
21	2	500,000	9,02	454,900	94,6
22	2	568,720	8,96	517,763	107,7
TOTAL		10563,980	8,98519	9614,786	2000

Supervisor: *Eric Graw* Firma Supervisor: *Eric Graw*

$$\frac{V(455,600 \times 2000)}{9614,786} = 94,8 \text{ (g)} \checkmark$$



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESOMETRO

FT. MANS 07 02.2
 DMS: 13462355-1
 LOCAL DE MUESTRO: Torre 456 // Torre 2
 REF. A/S: 1329228 // 1628684
 PESOMETRO: 12004hr // 15004hr
 OPCION DE EMPAQUE UTILIZADA EN EL CONTROL: "A" y "G"
 OBSERVACIONES: M/L Global Años (B-2) Andina
 EXPORTADOR: Cereales
 UNIDAD DE PESAJE: C-03
 FECHA PESAJE: 10/05/2026
 FECHA ÚLTIMA CALIBRACION: 09/02/2026 // 26/01/2026

N° DE LOTE	N° DE BOQUEA	PESO NETO NOMINAL (TMM)	LECTURA ANUAL (TMM)	LECTURA FINAL (TMM)	CONTROL DE TIEMPO		DETALLE DE PESOS (TMM)		
					FECHA HORA	FECHA HORA	Humedad %	Peso Agua	Peso Seco
1	2	500	0	500	10/05 00:15	10/05/26 3:17	8.88	447.4	155.600
2	2	495.75	500	995.75	10/05 03:17	10/05/26 4:19	8.07	447.816	150.934
3	2	500	0	500	10/05 05:00	10/05/26 6:09	8.91	447.35	155.150
4	2	500	500	1000	10/05 06:00	10/05/26 6:11	8.08	447.4	154.600
5	2	500	1000	1500	10/05 07:11	10/05/26 8:34	8.05	447.25	154.350
6	2	500	1500	2000	10/05 08:34	10/05/26 9:32	8.06	447.8	155.200
7	2	500	2000	2500	10/05 09:32	10/05/26 10:53	8.08	447.4	154.600
8	2	500	2500	3000	10/05 11:53	10/05/26 12:52	8.09	447.1	154.800
9	2	350.95	3500	3850.95	10/05 12:52	10/05/26 13:33	8.10	447.36	149.014
10	2	500	0	500	10/05 15:30	10/05/26 16:54	8.85	447.25	155.350
11	2	500	500	1000	10/05 16:54	10/05/26 17:40	8.04	447.3	155.300
12	2	500	1000	1500	10/05 17:40	10/05/26 18:20	8.05	447.95	155.050
13	2	500	1500	2000	10/05 18:20	10/05/26 19:02	8.09	447.95	155.050
14	2	148.56	2000	2148.56	10/05 20:52	10/05/26 21:52	8.07	447.385	135.175
15	2	500	0	500	10/05 20:52	10/05/26 21:52	8.06	447.8	155.200
16	2	500	500	1000	10/05 21:52	10/05/26 22:34	8.07	447.85	155.150
17	2	500	1000	1500	10/05 22:34	10/05/26 23:16	8.03	447.65	155.350
18	2	500	1500	2000	10/05 23:16	10/05/26 00:04	8.03	447.65	155.350
19	2	500	2000	2500	10/05 00:04	10/05/26 01:29	8.13	447.85	155.150
20	2	500	2500	3000	10/05 01:29	10/05/26 02:27	8.07	447.1	154.100
21	2	500	3000	3500	10/05 02:27	10/05/26 03:27	8.16	509.57	157.103
22	2	500	3500	3500	10/05 03:27	10/05/26 04:27	8.16	509.57	157.103

NOMBRE, FIRMA Y RUT SUPERVISOR

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTUACION

SOYUNIM A. E. SOTO
 189971692-5 20205622
 Nicolas E. Soto
 199725888-2 16.877 185-K
 Disputa

* Obs: Desde el lote 11 en adelante se realiza cambio de linea/sistema de embarque de C-3 a la CE-02
 * 00:42 = Detencion POR ATOLLO en CERRA 456
 1:57 = Reinicio embarque.

E-02
 E-02
 C-3



CADEMA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

Form FT_MINS_09 / Ed 0

DUS:	13462355-1	EXPORTADOR:	Coatza	DISTANCIA EN KILOMETROS:	0,2
LUGAR DE MUESTREO:	Torre 456	LUGAR DE PREPARACION:	AG. MS EN PISO		

OBSERVACIONES: *Mu Glacial ANDES (B-2) Avo:na*

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	10/05	3:17	S.A	10/05	5:24	S.A	10-05-26	3:30	E.T
2	2	5,4	10/05	4:19	S.A	10/05	4:22	S.A	10-05-26	4:26	E.T
3	3	5,6	10/05	06:08	E.S	10/05	06:11	E.S	10-05-26	06:15	E.T
4	4	5,9	10/05	07:13	E.S	10/05	09:15	E.S	10-05-26	09:20	E.T
5	5	5,6	10/05	08:39	E.S	10/05	08:41	E.S	10-05-26	08:44	E.T
6	6	6,2	10-05-26	09:35	D.T	10-05-26	09:40	N.C	10-05-26	09:45	E.T
7	7	6,1	10-05-26	11:00	D.T	10-05-26	11:05	N.C	10-05-26	11:10	E.T
8	8	5,6	10-05-26	11:52	D.T	10-05-26	11:55	N.C	10-05-26	12:00	E.T
9	9	5,6	10-05-26	13:33	D.T	10-05-26	13:35	N.C	10-05-26	13:40	E.T
10	10	6,1	10-05-26	16:53	D.T	10-05-26	16:55	N.C	10-05-26	16:58	E.T
11	11	5,4									
12	12										

Asistion Hochant Belva
 NOMBRE FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

19.642.967-0

SOSUNO.A
 NOMBRE FIRMA Y RUT PERSONA QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

E.Sos
 NOMBRE FIRMA Y RUT PERSONA QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

• Obs: Lote 11 se tacha debido a error de operacion involuntario, por cambio de sistema de empaque se realizan planillas independientes.



CADENA DE CUSTODIA
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

Form FT_MINS_08 / Ed 0

DUS	13962355-1	EXPORTADOR:	Codeco
LUGAR DE MUESTREO:	Torre 2	LUGAR DE PREPARACION:	Lab Al5 en 203A
		DISTANCIA EN KILOMETROS:	0,2

OBSERVACIONES: Nu Global Andes (B-2) Andina

N° CORRELATIVO	LOTE	PESO MUESTRA	RESPONSABLE EXTRACCION DE MUESTRA			RESPONSABLE TRABAJO DE MUESTRA			RESPONSABLE RECEPCION DE MUESTRA		
			FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE	FECHA	HORA	NOMBRE
1	11	5,5	10-05-26	16:53	N/C	10-05-26	16:55	N/C	10-05-26	17:05	GT
2	11	3,8	10-5-26	17:40	N/C	10-5-26	17:45	N/C	10-5-26	17:50	GT
3	13	4,3	10-5-26	18:20	N/C	10-5-26	18:15	N/C	10-5-26	18:21	GT
4	14	3,3	10-5-26	19:05	N/C	10-5-26	19:02	N/C	10-5-26	19:29	GT
5	15	5,1	10-5-26	19:15	N/C	10-5-26	19:22	N/C	10-5-26	19:29	GT
6	16	5,6	10-5-26	21:12	S.A	10-5-26	21:54	S.A	10-5-26	22:00	GT
7	17	5,4	10-5-26	22:34	S.A	10-5-26	22:40	S.A	10-5-26	22:42	GT
8	18	5,6	10-5-26	23:16	S.A	10-5-26	23:00	S.A	10-5-26	23:24	GT
9	19	5,2	11-05-26	00:04	S.A	11-05-26	00:09	S.A	11-05-26	00:10	GT
10	20	5,4	11-5-26	00:46	S.A	11-5-26	00:50	S.A	11-5-26	00:52	GT
11	21	5,4	11-5-26	01:27	S.A	11-5-26	01:30	S.A	11-5-26	01:34	GT
12	22	5,6	11-5-26	02:23	S.A	11-5-26	02:48	S.A	11-5-26	2:50	GT

Christian Mochet Belon
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO
 19.642.967-0

Alfonso Tamayo
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
 19.671.165-1

Alfonso
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
 19.972.788-1

Sosyhan A
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD
 18.975.642-1

CE-02



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINS_09 Ed 1

TERMÓMETRO DEL HORNO DE SECCADO	CÓDIGO:	M/A VEN 012	CAPACIDAD:	88 BARRILETAS	UBICACIÓN DEL HORNO:	LAB. ALS en PUSA
TERMÓMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACIÓN:	01-3685	FECHA CALIBRACIÓN:	09-05-24	RANGO DE ACEPTACIÓN	103 ± 5°C
	CÓDIGO:	M/A VEN 0016	RANGO	90°C ± 10°C	FACTOR DE CORRECCIÓN	0,4 (100,4°C ± 109,6°)
	SELO CALIBRACIÓN:	LA9C-TE-11816	FECHA CALIBRACIÓN:	09-02-26		
IDENTIFICACIÓN DEL HORNO	Horno 1		OBSERVACIONES:	M/A Global Ander	Dus: 13462355-1 (B-2) (And)	

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO TERMÓMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMÓMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Elena Turnes Sibulka	09-05-26	08:05	MIN VEN 0016	105°C	102,4°C	Aceptado
Elena Turnes Sibulka	09-05-26	14:00	MIN VEN 0016	105°C	102,8°C	Aceptado
Guillermo Torpe	09/05/26	20:03	MIN VEN 0016	105°C	102,7°C	Aceptado
Guillermo Torpe	10/05/26	02:04	MIN VEN 0016	105°C	102,5°C	Aceptado
N. Carlos Lobos	10/05/26	8:10	MIN VEN 0016	105°C	103,1°C	Aceptado
Elena Turnes Sibulka	10-05-26	14:20	MIN VEN 0016	105°C	102,9°C	Aceptado
Guillermo Torpe	10/05/26	20:00	MIN VEN 0016	105°C	103,2°C	Aceptado

Elena Osada 18.037.8499-9
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

Elena Turnes S. 19.642.981-6
 Guillermo Torpe 19.849.258-8
 N. Carlos Lobos 19.849.258-8
 Elena Turnes Sibulka 19.849.258-8

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



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT_MINIS_09 Ed 1

TERMÓMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	MIN VEN 012	CAPACIDAD:	88	UBICACIÓN DEL HORNO:	COBAS en PISA
TERMÓMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACIÓN:	01-3685	FECHA CALIBRACIÓN:	09/05/26	RANGO DE ACEPTACIÓN	105 ± 5°C
	CODIGO:	MIN VEN 0016	RANGO	09/05/26	FACTOR DE CORRECCIÓN	0.9 (100.4°C ± 10.96°C)
	SELO CALIBRACIÓN:	1985-TE 1816	FECHA CALIBRACIÓN:	09-02-26		
IDENTIFICACIÓN DEL HORNO	HORNOS 1		OBSERVACIONES:	MIN Global and on D.5. 13462-3 (B.5) (B.2) (and) D.5. 13462422-1 (B.5) (And)		

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMÓMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMÓMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO ¹
Guillermo Toranzo N.	11/05/26	02:04	MIN VEN 0016	105°C	103,1°C	Overboda
José M.B	11/05/26	08:35	MIN VEN 0016	105°C	103,6°C	Aceptado
José M.B	11/05/26	14:15	MIN VEN 0016	105°C	102,1	Aceptado
Guillermo Toranzo	11/05/26	20:00	MIN VEN 0016	105°C	102,3°C	Overboda
Guillermo Toranzo	12/05/26	02:03	MIN VEN 0016	105°C	102,3°C	Overboda
C. Lopez	12/05/26	08:12	MIN VEN 0016	105°C	101,2°C	Aceptado
C. Lopez	12/05/26	14:00	MIN VEN 0016	105°C	101,0°C	Aceptado

Alexander Benavides
 21.413.1803
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEF. DE HORNO

G. Toranzo
 519642422-1
 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 licitudumbre definidos, se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"





PLANILLA DE VERIFICACION DE BALANZA

FT_MINS_10 Ed 0

BALANZA: HTW UN 201 CAPACIDAD: 6KG UBICACION DE BALANZA: TR. 01 - 26
 CODIGO: 13462355-1 (B-2) (And) FECHA ULTIMA CALIBRACION: 19.01.26
 SELLO CALIBRACION: M/4 Global Andes S.Dus: 13462422-1 (B-5) (And)

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 TARRA	10/05/26	02:00	HTW UN 201	2Kg	1000,1	1000,1	1000,1	1000,1	1000,0	0,2	ACEPTADO
Nedra Lopez	10/05/26	08:10	HTW UN 201	4kg	1000,1	1000,1	1000,1	1000,1	1000,0	0,2	ACEPTADO
Elena Turner S	10-05-26	14:00	HTW UN 201	1Kg	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	1000,0	0,2	ACEPTADO
Guillermo T.	10/05/26	20:10	HTW UN 201	2kg	1000,1	1000,1	1000,1	1000,1	1000,0	0,2	ACEPTADO
Guillermo T.	11/05/26	02:00	HTW UN 201	1Kg	1000,1	1000,1	1000,1	1000,1	1000,0	0,2	ACEPTADO
Guillermo T.	11/05/26	08:10	HTW UN 201	2Kg	1000,1	1000,1	1000,1	1000,1	1000,0	0,2	ACEPTADO

19.642.967-0
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO: Guillermo T. 19.642.967-0
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD: Nedra Lopez 19.897.558-2
Elena Turner S 11.849.539



71. Posición esquina superior izquierda de la balanza
 72. Posición esquina superior derecha de la balanza
 73. Posición esquina inferior izquierda de la balanza
 74. Posición esquina inferior derecha de la balanza
 75. Posición central de la balanza
 Estado: S el valor registrado de las mismas patrones se encuentra en los intervalos de invariabilidad definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario verif "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	13462355-1 06-05-2026	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.563.980
Porcentaje de humedad (%)	8,98519	Peso neto seco (kg)	9.614.786
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	10-05-2026 11-05-2026		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque (inicio/término)	10-05-2026 11-05-2026		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	GLOBAL ANDES		
Total de lotes embarcados	22		
Identificación bodega***	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°13462355-1 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).