



**INFORME DE PESO  
 CONCENTRADO DE COBRE QUE AMPARA EL DUS N° 13354739-8  
 ALS INSPECTION CHILE SpA**

**1.- INFORMACION GENERAL**

Referencia ALS	:	VEN-2603-0297 // 17-03-2026	Aduana	:	VALPARAISO
N° Resolución Vigente S.N.A	:	4384	N° de registro INN	:	OI 199
DUS / Fecha	:	13354739-8 // 12-03-2026	Cantidad Item del DUS	:	1
Exportador	:	CODELCO	Rut del Exportador	:	61704000-K
Contrato COCHILCO y cuota	:	CCT126016// MARZO 2026	N° de Contrato	:	JA-6T-501,031
Puerto embarque	:	PVSA	Nombre de la Motonave	:	NEW BLISS
Consignatario	:	MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION RAW MATERIALS DEP			
Procedimiento certificado	:	PT MIN5 01 Codelco Ventanas			
Nombre laboratorio de ensayo <sup>1</sup>	:	CESMEC			

**2.- PÉSO EMBARCADO POR ITEM DEL DUS**

N° de ítem del DUS	:	1			
Fecha de inicio muestreo	:	15-03-2026	Término muestreo	:	16-03-2026
Fecha de inicio Embarque	:	15-03-2026	Término Embarque	:	16-03-2026
Cantidad de contenedores <sup>2</sup>	:		Cantidad de sacos <sup>3</sup>	:	
Peso bruto Húmedo (kg) <sup>4</sup>	:		Peso tara (kg)	:	
Peso neto húmedo (Kg)	:	10.588.750	Humedad	:	8,85366 %
Peso Neto Seco (kg)	:	9.651.258			
Identificación bodega <sup>5</sup>	:	3			

**3.- PESOS EMBARCADOS DEL DUS**

Peso bruto Húmedo (kg) : 10.588.750  
 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. (6307,34 TMH )  
 PESOMETRO CE-02, CERTIFICADO MSM-20970 // 26-01-2026 (4281,41 TMH)**

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



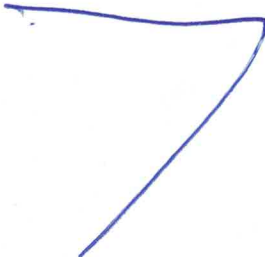


ALS Ref	Ven - 2603 - 0297	Fecha inspección	15/03/2026 al 16/03/2026
---------	-------------------	------------------	-----------------------------

1 IDENTIFICACIÓN DEL EMBARQUE			
Nombre de la Nave	New Bliss	Comprador	M M C
Puerto de Embarque	Ventanas, Chile	Puerto de Destino	Onetome, Japon
Nombre del <b>Exportador</b>	Codelco	Inicio de Embarque	15/03/2026
Material a Cargar	Conc. Cu Andina	Término de Embarque	16/03/2026
Identificación (N° de lote o contrato)	JA-6T-501,031	N° DUS	13354739-8
Bodega (s) a cargar	3	Fecha de DUS	12/03/2026
Ton. a embarcar (tm/h)	10.600	Ton. Embarcadas (tm/h)	10.588,75

2 VERIFICACIÓN				
2.1	<b>Procedimientos</b>			
	<b>Cuenta con los Procedimientos de:</b>	<b>Si</b>	<b>No</b>	<b>Identificación</b>
	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	CE-01/C-3 1 Coda 50 Km.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cortador Secundario	CE-02 C-3 10 Coda 50 Km. 4 Coda 50 Km.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p><b>Observaciones. (Comentar cualquier desviación del sistema de muestreo durante el embarque ó muestreo en planta para el caso de rotainers)</b></p> <p>15/03/26 a 16/03/26                      - Sistema de muestreo automatico linea C-3 (Torre 456) operativo durante el proceso de carga en su totalidad                      L: 1 al 13.</p> <p>16/03/26 Cambio de linea el Embarque                      - Sistema de muestreo automatico linea CE-02 (Torre 2) operativo durante todo el proceso de carga.                      L: 14 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 <i>está</i> operativo?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C-3 (Torre 456) y CE-02 (Torre 2)
	Condición de bateas, multilift antes del llenado, limpias y en buenas condiciones?	<input type="checkbox"/>	<input 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 P2
	Divisor de muestras	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe Tipo de Divisor de Muestras y su estado Rotatorio, buen estado
	Palas JIS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale N° de pala utilizada y su estado JIS n° 3, buen estado
	Espátulas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las espátulas utilizadas Buen estado
	Mallas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Describe estado de las mallas utilizadas malla #140 (mm - Ven - 020) buen estado



Aplica Si  No

2.4	Calibración, Trazabilidad, Patrones, Verificación del Equipo Pesómetro, báscula			
		Si	No	Observaciones
	Equipo de pesaje a utilizar:			
	Pesómetro	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C-3
	Báscula de puerto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	CE-02
	Báscula de planta	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Es calibrado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique N° MSM / MSM Certificado 21260 / 20970
	¿Tiene programa de calibración?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia c/6 meses
	La calibración asegura la trazabilidad con patrones nacionales o internacionales	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale quien lo calibra WSS
	Si se mantienen patrones secundarios (cadenas u otros) ¿Estos se usan únicamente para calibración y para ningún otro propósito?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente
	¿Los patrones secundarios de referencia son calibrados por un organismo competente que pueda proporcionar la trazabilidad a un patrón nacional o internacional. ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale quien lo calibra WSS
	¿El equipo es sometido a verificaciones entre calibraciones establecidas. ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Señale la frecuencia c/6 meses
	Otros no mencionados aplicables	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Comente WSS Calibra e inspecciona de Codelco

Aplica Si  No

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

Aplica Si  No

3	EQUIPOS DE PESAJE
3.1	Descripción del Equipo de Pesaje Tipo de equipo (marcar con una x)



Form FT\_MIN5\_02 Ed 1

<input type="checkbox"/> Balanza de Plataforma (Bascula) <input checked="" type="checkbox"/> Balanza de Correa (Pesómetro) <input type="checkbox"/> Otro (Especificar)			
Fabricante	Romsey	Marca	Romsey
N° de serie	13269278 // 16286847	Modelo	MT91XXE // MT93XXF
<b>Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)</b>			
Capacidad recomendada	C-3 // CE-02	Indique	1200 t/Hr. // 1500 t/Hr
Fecha última certificado de calibración oficial	C-3 CE-2	Indique fecha	09-02-26 // 26-01-26
¿Qué pesos se usaron para la calibración?		Indíquelos	2 lites de 500 t/Hr 4/0 opot
Fecha última Verificación.		Indíquela	15/03/26
¿Qué pesos se usaron para la verificación?		Indíquelos	Cena y span

Aplica Si  No

<b>4</b>	<b>INSPECCIONES</b>		
<b>4.1</b>	<b>Inspección de Correa Transportadora Zona Pesómetro</b>		
	<b>INSPECCION PRELIMINAR</b>	<b>Indicar</b> Si No	<b>Observaciones</b>
	¿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"/>	
	<b>INSPECCIÓN DURANTE EL PESAJE</b>	<b>Indicar</b> Si No	<b>Observaciones</b>
	¿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"/>	<b>(¿Indique cuántas Veces?)</b>
¿Los equipos se mantuvieron limpios durante la operación de pesaje?		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	



5	VERIFICACIÓN DE DETERMINACIÓN DE LA HUMEDAD										
	EQUIPOS CRITICOS PARA DETERMINACIÓN DE HUMEDAD	Identificación (Marca y Número de serie o codificación interna)	¿Se realiza calibración? (si es Si, anotar Fecha Calibración)			¿Se realiza Mantenimiento? (si es Si, anotar Fecha Mantenimiento)			¿Se realiza verificación? (Si es Si, Anotar Fecha)		
			Si	No	Fecha	Si	No	Fecha	Si	No	Fecha
5.1	HORNO	Mmm-Ven-012	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-05-24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C/ Xumo
	BALANZA	Mmm-Ven-001	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17-01-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C/ Xumo
	HORNO	Mmm-Ven-013	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-05-24	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C/ Xumo
	BALANZA	Mmm-Ven-015	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	17-01-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C/ Xumo
	MASA (PATRONES)	ALF-05706	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22-04-25	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	TERMÓMETRO REFERENCIA	Mmm-Ven-006	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	09-02-26	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	<b>Observaciones (Registre cualquier desviación observada)</b>										
<p>* Mmm-Ven-012 y 013 son propiedad de Codelco</p> <p style="text-align: center; font-size: 2em;">7</p>											



5.2	Verificación Procedimiento	Indicar		Si es No indique por qué
	Determinación de Humedad	Si	No	
	<b>Balanza</b>			
	¿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"/>	1200gr por bandeja aprox.
	¿La plataforma de pesaje de la balanza, cuenta con una goma que la aísla del calor?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	¿Todas las determinaciones de humedad se realizan en duplicado?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<b>Horno</b>			
	¿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"/>	VEN-MIN-013
	¿El espacio de la cámara del Horno es adecuado para las Bandejas?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Indique capacidad aproximada en cantidad de bandejas 88 bandejas aprox.
	¿El horno tiene ventilación?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Extracción forzada



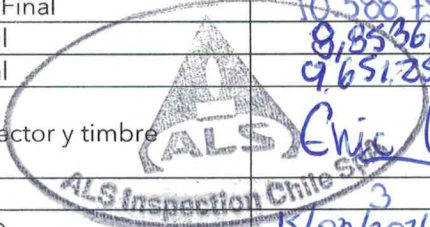
Aplica Si  No

6 <b>TÉRMINO DE LA INSPECCIÓN</b>				
6.1	<b>Verificar al Terminar el Trabajo solo si es embarque con sistema de pesaje de balanza de plataforma (Báscula)</b>	<b>Indicar si esta correcto</b>		<b>Si es No indique por qué</b>
		<b>Si</b>	<b>No</b>	
	¿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"/>	
	<b>Verificar Cálculos de Peso</b>	<b>Indicar si esta correcto</b>		<b>Si es No indique por qué</b>
		<b>Si</b>	<b>No</b>	
	¿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	<b>Verificar Cálculos de Peso si el embarque se realizó por PESÓMETRO</b>	<b>Indicar si está correcto</b>		<b>Si es No indique por qué</b>
		<b>Si</b>	<b>No</b>	
	¿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	New Bliss	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Control de inspección	Ref ALS JEN-2603-0297	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Destinatario muestras y cartas	Laboratorio de Aduana	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	DUS (Definitivo)	13354739-8	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Exportador	Codelco	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Contrato	JA-6T-501,031	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Cuota	Marzo 2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de Embarque	15 A 16/03/26	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Lotes	22	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso Húmedo Final	10.588,75	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Humedad Final	8,85366 %	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Peso seco Final	9.651,258	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Firma del inspector y timbre	 Eric Garzon	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Bodega(s)	3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de inicio	15/03/2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Fecha de termino	16/03/2026	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se realizó la preparación de muestra como lo indican los procedimientos establecidos	Comente brevemente la realización de este proceso e indique procedimiento utilizado		
	SI	PT-MIN5-01		



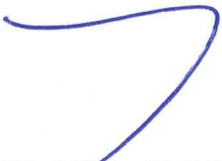
<b>7</b>	<b>CONTROL EN EL PUERTO DONDE SE REALIZA LA EXPORTACIÓN - ROTAINERS ó CONTENEDORES (Tarjar lo que no corresponda)</b>		
<b>7.1</b>	<b>Instructivos-registros</b>		
	<b>Cuenta con:</b>	<b>Si</b>	<b>No</b>
	<i>Control de Rotainers o Contenedores despachados a Puerto</i>	<input type="checkbox"/>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

<b>7.2</b>	<b>Verificar Rotainers ó Contenedores durante recepción y embarque en Puerto</b>	<b>Indicar</b>		<b>Si es No indique por qué</b>
		<b>Si</b>	<b>No</b>	
	¿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.

\* por cambio de plan de Embarque, se ocupó pesometro C-3 y CE-02. (Fecha de cambio 16/03/26).





*Eric Larín*

Nombre y Firma Supervisor de Inspección y Control

**ALS Inspection Chile SpA**  
**(Área Minerales)**



# ALS Inspection Chile

## REUNION DE COORDINACION

### REUNIÓN DE COORDINACIÓN

Fecha	14/03/2026	Modalidad de la Reunión	<input type="checkbox"/> Presencial <input checked="" type="checkbox"/> Telefónica <input type="checkbox"/> Correo Electrónico <input type="checkbox"/> Otra (Especificar)
Exportador	Codelco		
Asistentes	Exportador:	Jessica Olate	
	ALS	Juan Aronde	

### INFORMACIÓN DEL O LOS DUS QUE CONFORMAN EL EMBARQUE

Cantidad de DUS que se embarcarán	1	Toneladas totales a embarcar (tmh)	10.600
Nº de B/L	—	Nave	New Bliss
Tiempo presupuestado para el embarque	24 Horas	Puerto de embarque	Ventanas, Chile
Rotacontenedores a despachar por DUS	—	Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	—
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto	—		

Nº del DUS	13354739-8	Tonelaje del DUS	10.600
		Cantidad de Lotes del DUS	1



# ALS Inspection Chile

## REUNION DE COORDINACION

		Bodega (s) a Cargar del DUS	B-3
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	B-3 = 10.600
		Cantidad de ítems del DUS	1
Rotacontenedores a despachar por DUS		Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto			
N° del DUS		Tonelaje del DUS	
		Cantidad de Lotes del DUS	
		Bodega (s) a Cargar del DUS	
		Tonelaje del DUS por bodega (s)	
		Cantidad de ítems del DUS	
Rotacontenedores a despachar por DUS		Fecha estimada de llenado de rotacontenedores	
Fecha estimada de despacho de rotacontenedores a puerto			
N° del DUS		Tonelaje del DUS	



# ALS Inspection Chile

## REUNION DE COORDINACION

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

### INFORMACIÓN DE LA INSPECCIÓN DE EMBARQUE

Referencia OI (Ref del servicio ALS)	Ven-2603-0297	Muestreo (lugar)	Korre 456 Torneo 2
Material a Cargar	Conc. Cu Andime	Control de Peso (lugar)	L-3 CE-02
Identificación (N° de lote o contrato)	JA-6T-501-031	Humedad (lugar)	Lab. ALS en PI-JA
Puerto de Embarque	Yentanas, Chile	Preparación de Muestras (lugar)	Lab. ALS en PI-SA
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)  Cesmecc
Fecha Estimada de Inicio del Embarque	15/03/2026	Tamaño de los Lotes	500 t.m.H c/u opax
Fecha Estimada de Término del Embarque	16/03/2026	Modalidad de Turnos	<input checked="" type="checkbox"/> Día (12 horas) <input checked="" type="checkbox"/> Noche (12 horas)



REUNION DE COORDINACION

Supervisor Técnico Responsable de la Inspección

Eric Garcia

Equipo Técnico Operativo

Cristián M.	Diego A.
Eliás A.	Elena F.
Guillermo T.	Josuar A.
Luis M.	Nicolás C.

Observaciones

- Opción de embarque "A" : Bodega acopio Andina, Correa C-3, muestreo en torre 456, sitio 2 PV5A.
- Opción de embarque "G" : Bodega acopio Travasije, correa CE-02, muestreo en Torre 2 (automatico), sitio 2 PV5A.

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 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 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



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	<del>Muestreo Manual sobre rotainer</del>	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
--	--	---	--

### OPCIÓN DE EMBARQUE - PUERTO SAN ANTONIO

OPCION A - Puerto San Antonio (Rotainer)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de Acopio Bodega Contopsa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula de Contopsa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo en cargador frontal	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
OPCION B - Puerto San Antonio (Rotainer)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de acopio Bodega Contopsa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Báscula de Contopsa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Muestreo Manual sobre rotainer	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

### OPCIÓN DE EMBARQUE - PUERTO BARQUITO - CHAÑARAL

OPCION	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Sitio de Acopio Bodega 1, 2, 3 y 4	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo MT9301F ubicado en correa N°2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador de muestras Torre descarga CV 2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Pesómetro Ramsey, modelo MT9301F ubicado en correa N°2	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Cortador Manual	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

### MUESTREO

- En correa mediante cortador automático
- En correa en forma manual
- Manual sobre una pila a piso
- Manual en cargador frontal
- Manual sobre un depósito volteable
- Otro (Especificar)

### CONTROL DE PESO



# ALS Inspection Chile

## REUNION DE COORDINACION

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

Fabricante	Ramsay	Marca	Ramsay
N° de serie	1326 9238 // 16286847	Modelo	MT91X2F // MT93XF
<b>Para Balanza de Plataforma (Báscula) o Balanza de correa (Pesómetro)</b>			
Fecha de la última calibración	Indique fecha 09-02-26 // 26-01-26		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 14/03/26		

DETERMINACIÓN DE HUMEDAD			
<b>BALANZA GRANATARIA</b>			
Fabricante	And	Marca	And
N° de serie	Mm-Vn-001	Modelo	EK-61001
Fecha de la última calibración	Indique fecha 17-01-26		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 14-03-2026		
<b>BALANZA GRANATARIA</b>			
Fabricante	And	Marca	And
N° de serie	Mm-Vn-015	Modelo	6E-12K
Fecha de la última calibración	Indique fecha 17-01-26		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 14-03-2026		
<b>HORNO</b>			
Fabricante	Aungethem	Marca	Aungethem
N° de serie	Mm-Vn-012	Modelo	H5200-1000 AG
Fecha de la última calibración	Indique fecha 09-05-24		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 14-03-2026		
<b>HORNO</b>			
Fabricante	Aungethem	Marca	Aungethem
N° de serie	Mm-Vn-013	Modelo	H5200-1000 AG
Fecha de la última calibración	Indique fecha 09-05-24		
Fecha de la última verificación.	Indique fecha 14-03-2026		



**DETERMINACIÓN DE HUMEDAD**

**MASA PATRÓN**

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF-05	Modelo	1Kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	22-04-25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	14-03-2026

**MASA PATRÓN**

Fabricante	N/A	Marca	N/A
N° de serie	ANF-06	Modelo	2Kg
Fecha de la última calibración		Indique fecha	02-06-25
Fecha de la última verificación.		Indique fecha	14-03-2026

**TERMÓMETRO**

Fabricante	CHY	Marca	CHY
N° de serie	mm-ken-0016	Modelo	501
Fecha de la última calibración		Indique fecha	09-02-26

**TERMÓMETRO**

Fabricante		Marca	
N° de serie		Modelo	
Fecha de la última calibración		Indique fecha	



ALS Inspection Chile

REUNION DE COORDINACION

NOTAS

S/O

A large, stylized handwritten mark in blue ink, resembling a large '7' or a similar symbol, positioned in the center of the page.

A handwritten signature in blue ink, which appears to read 'Eric Gaskin'.

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	16/03/2016	Verificado por	WSS
Puerto	Ventanas, Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	Ramsey	Modelo del pesómetro	MH93XF
Control ALS	Verificado por	Eric Cesari	
	Firma		
	Fecha	16/03/2016	

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	16-03-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1500 T/H
M/N	NEW BLISS		DIVISIONES	0,1 T
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	4°
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	23:00		PESO DE CADENA	152,314
HORA DE TERMINO	10:40		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	190,329
DUS	13354739-8		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	157 (514seg.)
BODEGAS	3		VELOCIDAD DE CORREA	2,45

MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	23:31	-0,04	157
Calibración Inicial	2C	CERO	0:21	0,01	157
Calibración Inicial	3C	CERO	0:30	0,00	157
Calibración Inicial	1S	SPAN	23:51	-0,02	157
Calibración Inicial	2S	SPAN	0:49	0,02	157
Calibración Inicial	3S	SPAN	1:00	0,00	157
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	11:08	0,05	157
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	11:25	0,03	157
	5C				
	5S				
	6C				
	6S				
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				

RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS

  
E.MUÑOZ // P.CARRASCO.



Form FT\_MIN5\_15 Ed 0

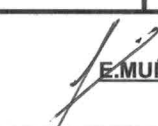
VERIFICACIÓN DE PESÓMETRO			
Fecha de verificación	15-16/03/2026	Verificado por	WSS
Puerto	Ventanas Chile	Exportador	Codelco
Marca del pesómetro	Romsey	Modelo del pesómetro	MT91XXF
Control ALS	Verificado por	Enic <u>García</u>	
	Firma	<u>Enic García</u>	
	Fecha	15 al 16/03/2026	

**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	15/16-03-2026		CAPACIDAD MAXIMA	1200 T/H	
M/N	NEW BLISS		DIVISIONES	0,01 T	
CONCENTRADO	ANDINA		INCLINACIÓN	14°	
HORA DE PUESTA EN SERVICIO	5:49		PESO DE CADENA	86,690	
HORA DE TERMINO	10:40		CONSTANTE DE CALIBRACIÓN	113,847	
DUS	13354739-8		DURACIÓN DE CALIBRACIÓN	456 SEG	
BODEGAS	3		VELOCIDAD DE CORREA	2,9	
MOTIVOS CALIBRACIONES PESOMETRO	PRUEBA	TIPO PRUEBA	HORA	% ERROR	DURACIÓN DE PRUEBA
Calibración Inicial	1C	CERO	6:33	0,01	455
Calibración Inicial	2C	CERO	6:41	-0,01	455
Calibración Inicial	3C	CERO	6:49	0,01	455
Calibración Inicial	1S	SPAN	7:02	0,09	456
Calibración Inicial	2S	SPAN	7:10	-0,02	456
Calibración Inicial	3S	SPAN	7:20	0,00	455
Cero termino 1° Lote	4C	CERO	12:25	-0,01	455
Span termino 1° Lote	4S	SPAN	12:37	-0,08	455
Cero termino 2° Lote	5C	CERO	22:43	-0,02	456
Span termino 2° Lote	5S	SPAN	22:54	0,05	456
Cero termino 3° Lote	6C	CERO	2:32	0,03	455
Span termino 3° Lote	6S	SPAN	2:46	-0,06	455
	7C				
	7S				
	8C				
	8S				
	9C				
	9S				
	10C				
	10S				
RESPONSABLES DE CALIBRACIÓN WSS	 E. MUÑOZ // P. CARRASCO.				



CÁLCULO DE PESOS PONDERADOS PARA COMPÓSITO

Form FT\_MIN5\_14 / Ed 0

EXPORTADOR	CODELCO
N° DUS	13354739-8
NAVE	NEW BLISS
CONTRATO/CUOTA	JA-6T-501,031
CONTRATO COCHILCO	CCT126016// MARZO 2026
ADUANA	VALPARAISO
FECHA MUESTREO	15-03-2026
FECHA EMBARQUE	16-03-2026

2 SOBRES 300  
5 SOBRES 200  
400 PARA ASEGURAMIENTO

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

LOTE N°	BODEGA N°	PESO HUMEDO (TMH)	HUMEDAD %	PESO SECO (TMS)	PESO PONDERADO (g)
1	3	500,000	9,34	453,300	93,9
2	3	496,610	8,81	452,859	93,8
3	3	500,000	8,77	456,150	94,5
4	3	500,000	8,76	456,200	94,5
5	3	500,000	8,72	456,400	94,6
6	3	500,000	8,76	456,200	94,5
7	3	500,000	8,75	456,250	94,5
8	3	500,000	8,91	455,450	94,4
9	3	500,000	8,86	455,700	94,4
10	3	503,220	8,86	458,635	95,0
11	3	500,000	8,84	455,800	94,5
12	3	500,000	8,95	455,250	94,3
13	3	307,510	8,86	280,265	58,1
14	3	500,000	8,79	456,050	94,5
15	3	500,000	8,85	455,750	94,4
16	3	500,000	8,77	456,150	94,5
17	3	500,000	8,75	456,250	94,5
18	3	500,000	8,85	455,750	94,4
19	3	500,000	8,74	456,300	94,6
20	3	500,000	8,91	455,450	94,4
21	3	500,000	8,98	455,100	94,3
22	3	281,410	9,03	255,999	53,0
<b>TOTAL</b>		<b>10588,750</b>	<b>8,85366</b>	<b>9651,258</b>	<b>2000</b>

Supervisor: *Enric Corales*

Firma Supervisor: *Enric Corales*

$$\frac{\sqrt{(453,300 \times 2000)}}{9651,258} = 93,891 \checkmark$$



CONTROL DE PESO DE LOTES EN PESÓMETRO

FT MINS. 07 Ed 2

DUS: 13354739-8

EXPORADOR: *Andino*

FECHA PESAJE: 15/03/2026 a 16/03/2026

LUGAR DE MUESTREO: Torre 456 // Torre 2

LUGAR DE PESAJE: *Andino*

RECEPES: 13269228 // 16286847

CAPACIDAD: 1200 t/H // 1500 t/H

FECHA ÚLTIMA CALIBRACIÓN: 09/02/2026 // 26/01/2026

OPCIÓN DE EMBARQUE UTILIZADA EN EL CONTROL: "A" y "G"

RESALVOS: *1/2 New Bliss B-3 Andino*

OBSERVACIONES:

C3	N° DE LOTE	N° DE BODEGA	PESO NETO HUMEDO (TMH)	LECTURA INICIAL (TMH)	LECTURA FINAL (TMH)	CONTROL DE TIEMPO		DETALLE DE PESOS (TMH)					
						FECHA	HORA	FECHA	TERMINO HORA	Neto Humedo	Humedad %	Peso Agua	Peso Seco
	1	3	500	0	500	15/03/26	09:20	15/03/26	11:03	500	9,34	46,7	453,300
	2	3	496,61	0	496,61	15/03/26	11:03	15/03/26	12:09	496,61	8,81	43,751	452,859
	3	3	500	0	500	15/03/26	13:00	15/03/26	13:57	500	8,77	43,85	456,150
	4	3	500	500	1000	15/03/26	13:57	15/03/26	15:15	500	8,76	43,8	456,200
	5	3	500	1000	1500	15/03/26	15:15	15/03/26	16:55	500	8,72	43,6	456,200
	6	3	500	1500	2000	15/03/26	16:55	15/03/26	19:55	500	8,76	43,8	456,200
	7	3	500	2000	2500	15/03/26	19:55	15/03/26	19:20	500	8,75	43,75	456,200
	8	3	500	2500	3000	15/03/26	20:14	15/03/26	20:14	500	8,91	44,550	455,650
	9	3	500	3000	3500	15/03/26	21:12	15/03/26	21:44	500	8,86	44,30	455,700
	10	3	500	3500	4000	15/03/26	22:44	15/03/26	22:44	500	8,86	44,585	456,615
	11	3	500	0	500	15/03/26	23:44	15/03/26	00:46	500	8,94	44,20	455,800
	12	3	500	0	500	15/03/26	01:46	15/03/26	01:38	500	8,95	44,75	455,250
	13	3	307,51	1000	1307,51	16/03/26	03:08	16/03/26	02:24	307,51	8,86	29,745	280,765
	14	3	500	0	500	16/03/26	03:08	16/03/26	04:03	500	8,79	43,95	456,050
	15	3	500	0	500	16/03/26	04:03	16/03/26	04:51	500	8,85	44,25	455,750
	16	3	500	1000	1500	16/03/26	04:51	16/03/26	05:39	500	8,77	43,85	456,350
	17	3	500	1500	2000	16/03/26	05:39	16/03/26	06:51	500	8,75	43,75	456,450
	18	3	500	2000	2500	16/03/26	06:51	16/03/26	07:40	500	8,85	44,250	455,750
	19	3	500	2500	3000	16/03/26	07:40	16/03/26	08:27	500	8,74	44,3	456,200
	20	3	500	3000	3500	16/03/26	08:27	16/03/26	09:15	500	8,91	44,55	455,650
	21	3	500	3500	4000	16/03/26	09:15	16/03/26	10:02	500	8,98	44,9	455,100
	22	3	281,41	4800	481,41	16/03/26	10:02	16/03/26	10:40	281,41	9,05	25,411	255,999

Nombre: *Horacio Belver* / *Blas Obando*

RUT Supervisor: *18091.849-9*

Nombre: *Guillermo T. Ruiz* / *Walter*

RUT Personal: *18091.849-9*

Nombre: *Sosanna* / *Blanca*

RUT Personal: *18091.849-9* / *1184595309*

- 10:09 Detención por el error, 10:55 alimendados (456)

19.642.967-0



CADENA DE CUSTODIA  
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

Form FT\_MINS\_08 / Ed 0

DUS: 10354T39-8  
 LUGAR DE MUESTREO: Torre 456  
 EXPORTADOR: Lodelco  
 LUGAR DE PREPARACION: Lab. ALS en PDA  
 DISTANCIA EN KILOMETROS: 02

OBSERVACIONES: N/A New Bliss B-3 Andina

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	6,2	15/3/26	11:04	L.M	15/3/26	11:07	G.T	15/3/26	11:11	E.A
2	2	6,0	15/3/26	12:09	L.M	15/3/26	12:12	L.M	15/3/26	12:15	E.A
3	3	5,5	15/3/26	13:59	L.M	15/3/26	14:02	G.T	15/3/26	14:06	E.A
4	4	5,7	15/3/26	15:15	L.M	15/3/26	15:24	L.M	15/3/26	15:28	C.H.B
5	5	5,5	15/3/26	16:58	L.M	15/3/26	17:02	G.T	15/3/26	17:06	C.H
6	6	5,8	15/3/26	17:55	L.M	15/3/26	18:00	L.M	15/3/26	18:02	C.H
7	7	5,2	15/3/26	19:25	L.M	15/3/26	19:24	G.T	15/3/26	19:30	C.H
8	8	5,4	15/3/26	20:16	E.F	15/3/26	20:28	E.F	15/3/26	20:33	P.C
9	9	5,2	15/3/26	21:16	S.A	15/3/26	21:25	S.A	15/3/26	21:27	P.C
10	10	5,2	16/03/26	22:13	E.F	16/03/26	22:42	E.F	16/03/26	22:50	P.C
11	11	5,2	16/03/26	00:49	E.F	16/03/26	00:53	E.F	16/03/26	00:58	P.C
12	12	5,0	16/03/26	01:42	E.F	16/03/26	01:47	E.F	16/03/26	01:49	P.C
13	13	5,1	16/03/26	02:24	E.F	16/03/26	02:26	E.F	16/03/26	02:31	P.C

Nombre, Firma y RUT JEFE DE TURNO  
 Luis Roberto Belver  
 19.642.967-0

Nombre, Firma y RUT PERSONA QUE RECIBIÓ LA MUESTRA EN LA UNIDAD  
 Luis Herrera  
 18.969.215  
 Susana  
 18.969.215  
 Claudio Pino  
 19.642.967-0  
 Catalina  
 18.969.215



CADENA DE CUSTODIA  
LUGAR DE MUESTREO - LUGAR DE PREPARACION

Form FT\_MINS\_08 / Ed 0

DUS:	1335439-8	EXPORTADOR:	Codelco	DISTANCIA EN KILOMETROS:	0,2
LUGAR DE MUESTREO:	Torne 2	LUGAR DE PREPARACION:	LAB. ALS en PUSA		

OBSERVACIONES: M/N New Bliss B3 And

N° CORRELATIVO	LOTE	PESO MUESTRA	RESPONSABLE EXTRACCION DE MUESTRA			RESPONSABLE TRASLADO DE MUESTRA			RESPONSABLE RECEPCION DE MUESTRA					
			FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA	FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA	FECHA	HORA	NOMBRE	FIRMA
14	14	5,3	16-03-26	04:05	J. A	[Firma]	16-03-26	04:10	J. A	[Firma]	16-03-26	04:15	N. O	[Firma]
15	15	5,4	16/03/26	05:51	S. A	[Firma]	16-03-26	05:52	S. A	[Firma]	16-03-26	05:55	P. C	[Firma]
16	16	5,2	16/03/26	05:40	S. A	[Firma]	16-03-26	05:42	S. A	[Firma]	16-03-26	05:50	P. C	[Firma]
17	17	5,4	16/03/26	06:51	S. A	[Firma]	16-03-26	06:55	S. A	[Firma]	16-03-26	07:03	P. C	[Firma]
18	18	5,8	16/03/26	07:42	S. A	[Firma]	16-03-26	07:44	S. A	[Firma]	16-03-26	07:46	P. C	[Firma]
19	19	5,8	16/03/26	08:27	L. M	[Firma]	16-03-26	08:36	L. M	[Firma]	16-03-26	08:40	P. C	[Firma]
20	20	5,3	16/03/26	09:15	L. M	[Firma]	16-03-26	10:06	L. M	[Firma]	16-03-26	10:00	P. C	[Firma]
21	21	5,8	16/03/26	10:02	L. M	[Firma]	16-03-26	10:06	L. M	[Firma]	16-03-26	10:00	P. C	[Firma]
22	22	5,4	16/03/26	10:40	L. M	[Firma]	16-03-26	10:44	L. M	[Firma]	16-03-26	10:52	P. C	[Firma]

Blas Ojeda 18.031.849-9

118459539  
Elena Turner 20201111.A  
6. Torres  
12063346-4

Blanca 18121642-5

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	CÓDIGO:	M/N VEN 012	CAPACIDAD:	88 BANDERAS
TERMIMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACIÓN:	01-3685	FECHA CALIBRACIÓN:	09-05-24
	CÓDIGO:	M/N VEN 0016	RANGO:	90°C ± 110°C
	SELO CALIBRACIÓN:	LABC-TE 11816	FECHA CALIBRACIÓN:	09-02-26
IDENTIFICACIÓN DEL HORNO	Horno 1	OBSERVACIONES:	N/A New Bliss (B-3)(And) Dvs: 13354739-8	
			UBICACIÓN DEL HORNO:	LAB ALS en PUSA
			RANGO DE ACEPTACIÓN	105 ± 5°C
			FACTOR DE CORRECCIÓN	0,4 (100,4 - 104,6°)

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO <sup>1</sup>
Elena Turner Sbulka	14-03-26	02:10	M/N VEN 0016	105°	102,0°C	Aceptado
Guillermo Topie	14/03/26	08:45	M/N VEN 0016	105°C	102,7°C	Aceptado
Guillermo Topie	14/03/26	14:00	M/N VEN 0016	105°C	102,8°C	Aceptado
Elena Turner Sbulka	14-03-26	20:05	M/N VEN 0016	105°C	102,5°C	Aceptado
Elena Turner Sbulka	15-03-26	02:10	M/N VEN 0016	105°C	102,0°C	Aceptado
Guillermo Topie	15/03/26	08:10	M/N VEN 0016	105°C	102,2°C	Aceptado
Arsthan H.B	15/03/26	14:10	M/N VEN 0016	105°C	103,2°C	Aceptado

Arsthan H.B  
 Arsthan H.B  
 Arsthan H.B

NOMBRE FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

9.642.967-0

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"

Elena Turner  
1184595339  
Guillermo T.  
1184595339  
Arsthan H.B  
1184595339

NOMBRE FIRMA PROFESIONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



FT\_MINS\_09 Ed 1

PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CÓDIGO:	MINSUN 012	CAPACIDAD:	88 gms	UBICACIÓN DEL HORNO:	606 ALS en 205A
TERMOMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACIÓN:	07-3685	FECHA CALIBRACIÓN:	08-05-24	RANGO DE ACEPTACIÓN	105 +/- 5°C
	CÓDIGO:	MINSUN 016	RANGO	90°C +/- 10°C	FACTOR DE CORRECCIÓN	
	SELO CALIBRACIÓN:	1802 T 11816	FECHA CALIBRACIÓN:	09-02-26		
IDENTIFICACIÓN DEL HORNO	Horno 1		OBSERVACIONES:	M/N New Bliss (3.3/Anol) Dns 13354739-8		

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO <sup>1</sup>
Nicolás E.	15/03/26	20:10	MINSUN 016	105°C	102,8°C	Aceptado
Nicolás E.	16/03/26	20:10	MINSUN 016	105°C	103,2°C	Aceptado
Guillermo Toribio	16/03/26	08:00	MINSUN 016	105°C	103,1°C	Aceptado
Guillermo Toribio	16/03/26	14:04	MINSUN 016	105°C	102,0°C	Aceptado
Nicolás E.	16-03-26	20:10	MINSUN 016	105°C	103,2°C	Aceptado
Nicolás E.	17-03-26	02:05	MINSUN 016	105°C	102,1°C	Aceptado
Firvan Bmt	17-03-26	20:02	MINSUN 016	105°C	102,3°C	Aceptado

Alexander B  
21413.1803  
[Signature]

Nicolás E.  
199723882  
6 Toribio  
12.642.9846  
[Signature]

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

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD



PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

FT\_MINIS\_09 Ed 1

TERMÓMETRO DEL HORNO DE SECADO	CÓDIGO: 01-3684	MIN VENT 013	CAPACIDAD: 88 Bandejas	UBICACIÓN DEL HORNO: 105 +- 5°C
TERMÓMETRO CALIBRADO	SELO CALIBRACIÓN: M/N VEN 0016	01-3684	FECHA CALIBRACIÓN: 09-05-24	RANGO DE ACEPTACIÓN: 90°C ± 110°C
IDENTIFICACIÓN DEL HORNO	SELO CALIBRACIÓN: LAB-C-T-E 11816	Horno 2	FECHA CALIBRACIÓN: 09-02-26	FACTOR DE CORRECCIÓN: 0,4 (100,4 - 109,6)
OBSERVACIONES:		M/N New Bliss (B-3) Dvs: 13354139-8 (B-4) Dvs: 13354138-K		

NOMBRE	FECHA	HORA	CÓDIGO TERMÓMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMÓMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO <sup>1</sup>
Elena Turnes Sbulka	14-03-26	02:25	M/N Ven 0016	106°C	105,0°C	Aceptado
Guillermo Topia	14/03/26	03:00	Mun Ven 0016	106°C	105,3°C	Aceptado
Guillermo Topia	14/03/26	14:06	M/N Ven 0016	106°C	105°C	Aceptado
Elena Turnes Sbulka	14-03-26	20:25	M/N Ven 0016	106°C	105,1°C	Aceptado
Elena Turnes Sbulka	15-03-26	02:35	M/N Ven 0016	106°C	105,4°C	Aceptado
Guillermo Topia	15/03/26	09:03	Mun Ven 0016	106°C	105,1°C	Aceptado
Justián N.B	15/03/26	14:15	Mun Ven 0016	105°C	105,2°C	Aceptado

19.642.967-0  
 Justián Norchant Belar  
 JUSTIÁN NORCHANT BELAR  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

Elena Turnes 118458539  
 Guillermo Topia 19.642.967-0  
 Elena Turnes 118458539  
 JUSTIÁN NORCHANT BELAR  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

<sup>1</sup> 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"



FT\_MINIS\_09 Ed 1

PLANILLA VERIFICACIÓN DE TEMPERATURA - HORNO

TERMOMETRO DEL HORNO DE SECADO	CODIGO:	MUNUC 013	CAPACIDAD:	080 (MUNUC 013)	UBICACION DEL HORNO:	lot 415 en 715 m
TERMOMETRO CALIBRADO	SELLO CALIBRACION:	01.3684	FECHA CALIBRACION:	08-08-24	RANGO DE ACEPTACION	105 ± 5°C
	CODIGO:	MUNUC 016	RANGO	92 ± 10°C	FACTOR DE CORRECCION	0.4 (100.4 - 100.6)
	SELLO CALIBRACION:	08.08.24	FECHA CALIBRACION:	08-08-24		
IDENTIFICACION DEL HORNO	Horno 2	OBSERVACIONES:	N/A New Bliss (B-3)(Amd) DUS: 13354139-8 / B: 4 DUS: 13354138-K			

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO TERMOMETRO	TEMPERATURA DEL HORNO	TERMOMETRO MEDIDA EN HORNO	ESTADO*
Nicolás C	15.03.26	20:10	MUNUC 016	105°	104.7°C	Aceptado
Nicolás C	16.03.26	02:05	MUNUC 016	105°C	103.9°C	Aceptado
Guillermo T.	16.03.26	08:05	MUNUC 016	105°C	104°C	Aceptado
Guillermo Tario	16.03.26	14:04	MUNUC 016	105°C	103°C	Aceptado
Nicolás C	16.03.26	20:15	MUNUC 016	105°	103.5°C	Aceptado
Nicolás C	17.03.26	02:15	MUNUC 016	105°	103.0°C	Aceptado
Diego Bnt	17.03.26	8:00	MUNUC 016	105°	104°C	Aceptado

Alexander B  
21.11.13 180-3

NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

MUNUC 016  
1992388226.Torqu  
100384313  
21.11.13

NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

\*SI el valor registrado de las temperaturas se encuentra en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"



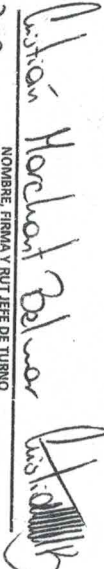


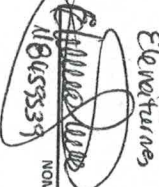
PLANILLA DE VERIFICACION DE BALANZA

FT\_MINS\_10 ED 0

BALANZA:	CÓDIGO:	MIN VEN-001	CAPACIDAD:	6 KG	UBICACION DE BALANZA:	LAB ALS en PUSA
SELO CALIBRACION:	LABC-TMA 1086	FECHA ÚLTIMA CALIBRACION:	17-01-26			
OBSERVACIONES:	N/A New Bliss (B-3)(Andina) Duj: 13354739-8					

NOMBRE	FECHA	HORA	CODIGO MASA PATRON	PESO TEORICO MASA PATRON	MASA P1	MASA P2	MASA P3	MASA P4	MASA P5	INTERVALO DE ACEPTACION	ESTADO
Elena Turner S	14-03-26	02:05	ANF 05 ANF 06	1KG 2KG	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2	Aceptado
Guillermo T.	14/03/26	08:10	ANF 05 ANF 06	1KG 2KG	1000,0 2000,0	999,9 1999,9	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2	Aceptado
Elena Turner S.	14-03-26	20:00	ANF 05 ANF 06	1KG 2KG	1000,0 2000,1	1000,0 2000,0	1000,0 2000,1	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2	Aceptado
Elena Turner S	15-03-26	02:00	ANF 05 ANF 06	1KG 2KG	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2	Aceptado
Guillermo T.	15/03/26	08:00	ANF 05 ANF 06	1KG 2KG	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	1000,1 2000,1	1000,0 2000,0	0,2	Aceptado

  
 Union Horacio Balvar  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT JEFE DE TURNO

Elevatoras 6-Torica  
  
 Elena Turner  
 NOMBRE, FIRMA Y RUT PERSONAL QUE PARTICIPA EN LA ACTIVIDAD

- 1. P1: Posición esquina superior izquierda de la balanza
- 2. P2: Posición esquina superior derecha de la balanza
- 3. P3: Posición esquina inferior derecha de la balanza
- 4. P4: Posición esquina inferior izquierda de la balanza
- 5. P5: Posición central de la balanza

Estado: Si el valor registrado de las masas patrones se encuentran en los intervalos de incertidumbre definidos se debe escribir "ACEPTADO", de lo contrario será "RECHAZADO"



PLANILLA DETERMINACION DE HUMANIDAD

CEN. PLAN. 1142  
 N° PLAN: **VEN-2605-0291**  
 N° PLAN AL: **15354399-8**  
 LUGAR DETERMINACION HUMANIDAD: **Lab. A15 en 2124**  
 IDENTIFICACION HUMANIDAD: **Modelo**  
 PLANIZADO: **HIV-VEU-001**  
 CANTIDAD: **6 kg**  
 IDENTIFICACION HUMANIDAD: **HIV-VEU-013**  
 PLANIZADO: **N/N New Biss B-3 Andina**  
 IDENTIFICACION HUMANIDAD: **HIV-VEU-013**  
 PLANIZADO: **15-03-2026 al 16-03-2026**  
 IDENTIFICACION HUMANIDAD: **HIV-VEU-013**  
 PLANIZADO: **17-01-2026**

Fecha de inicio	Fecha de fin	Cantidad	Código	Descripción	Identificación		Cantidades		Cálculos		Resultados					
					Identificación	Cantidades	Identificación	Cantidades	Identificación	Cantidades	Identificación	Cantidades				
15/03/26	16/03/26	3	3	56	428,8	1643,6	1214,8	18,15	1530,2	1511,1	1529,9	23,15	9,36	9,32	9,34	9,40
15/03/26	16/03/26	3	3	81	422,6	1616,1	1203,5	18,15	1505,3	1522,0	1505,1	23,15	8,80	8,81	8,81	8,88
15/03/26	16/03/26	3	3	74	421,7	1627,1	1206,2	18,15	1511,9	1527,2	1511,7	23,15	8,77	8,77	8,77	8,92
15/03/26	16/03/26	3	3	41	414,2	1617,2	1203,0	18,15	1516,0	1528,7	1515,7	23,15	8,76	8,76	8,76	8,90
15/03/26	16/03/26	3	3	52	408,0	1621,9	1213,9	18,15	1514,7	1529,0	1514,6	23,15	8,71	8,72	8,72	8,81
15/03/26	16/03/26	3	3	69	418,3	1619,2	1200,9	18,15	1525,9	1531,4	1525,7	23,15	8,76	8,76	8,76	8,93
15/03/26	16/03/26	3	3	79	429,6	1644,2	1215,1	18,15	1512,9	1528,7	1512,7	23,15	8,75	8,75	8,75	8,92
15/03/26	16/03/26	3	3	93	418,4	1632,0	1213,6	18,15	1516,4	1529,9	1516,2	23,15	8,91	8,91	8,91	8,93
15/03/26	16/03/26	3	3	66	418,0	1638,1	1220,1	18,15	1511,9	1526,4	1511,6	23,15	8,85	8,86	8,86	8,91
15/03/26	16/03/26	3	3	87	413,2	1618,1	1204,9	18,15	1513,0	1527,2	1512,7	23,15	8,86	8,86	8,86	8,91
15/03/26	16/03/26	3	3	87	405,8	1608,6	1202,8	18,15	1516,4	1529,9	1516,2	23,15	8,84	8,84	8,84	8,91
15/03/26	16/03/26	3	3	87	415,6	1618,8	1203,2	18,15	1510,0	1526,4	1509,8	23,15	8,86	8,86	8,86	8,91
15/03/26	16/03/26	3	3	75	412,8	1624,1	1211,3	18,15	1510,0	1526,4	1509,8	23,15	8,84	8,84	8,84	8,91
15/03/26	16/03/26	3	3	46	408,0	1619,9	1211,9	18,15	1510,0	1526,4	1509,8	23,15	8,84	8,84	8,84	8,91
15/03/26	16/03/26	3	3	46	408,0	1619,9	1211,9	18,15	1510,0	1526,4	1509,8	23,15	8,84	8,84	8,84	8,91
15/03/26	16/03/26	3	3	43	410,3	1619,4	1214,0	18,15	1510,0	1526,4	1509,8	23,15	8,84	8,84	8,84	8,91
15/03/26	16/03/26	3	3	43	418,4	1629,0	1210,6	18,15	1510,0	1526,4	1509,8	23,15	8,84	8,84	8,84	8,91
15/03/26	16/03/26	3	3	89	412,1	1616,6	1204,5	18,15	1510,0	1526,4	1509,8	23,15	8,84	8,84	8,84	8,91
15/03/26	16/03/26	3	3	89	416,8	1618,8	1202,0	18,15	1510,0	1526,4	1509,8	23,15	8,84	8,84	8,84	8,91

Nota: Debe estar recubierto indicación y determinar humedad o verificación de humedad de humedad  
 Confeccionado por: **Leandrea Torres**  
 Revisado por: **Victor Torres**

Verif. Lotel (band. 56) =  $(1643,6 - 1529,9) \times 100 = 9,36\%$   
 $(1643,6 - 428,8)$

Se modifica fecha de ingreso debido a que se requiere

Dipor Apoyo





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	13354739-8 12-03-2026	Cantidad de ítems del DUS	1
Peso tara (kg)*	N/A	Peso neto húmedo (kg)	10.588.750
Porcentaje de humedad (%)	8,85366	Peso neto seco (kg)	9.651.258
Exportador	CODELCO	Peso muestra compósito	300Gr
RUT Exportador	61704000-K	Laboratorio de ensayo	CESMEC
Lugar de muestreo	PUERTO VENTANAS		
Fecha de muestreo (inicio/término)	15-03-2026 16-03-2026		
Puerto de embarque	PTO VENTANA CHILE		
Fecha de embarque(inicio/término)	15-03-2026 16-03-2026		
Tipo de embarque**	GRANEL		
Nombre de la motonave	NEW BLISS		
Total de lotes embarcados	22		
Identificación bodega***	3		
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°13354739-8 ITEM N°... 1.....

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

.....  
**Fecha de recepción**

.....  
**Timbre**  
 Departamento Laboratorio Químico de Aduanas

\*Completar solo para embarques en contenedores.

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

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