

ARCHIVO REPUBLICA DE CHILE
PRESIDENCIA
REGISTRO Y ARCHIVO

NR. 92/3457

18 FEB 92

<input checked="" type="checkbox"/> P.A.A.	<input type="checkbox"/> R.C.A.	<input type="checkbox"/> F.W.M.
<input checked="" type="checkbox"/> C.R.E.	<input type="checkbox"/> M.L.P.	<input type="checkbox"/> P.V.S.
<input type="checkbox"/> M.T.O.	<input type="checkbox"/> E.D.E.C.	<input type="checkbox"/> J.R.A.
<input type="checkbox"/> M.Z.C.		

MINUTA SOBRE CARACTERISTICAS
DE LA PLANTA II (ARAUCO) DE
CELULOSA ARAUCO Y CONSTITUCION S.A.

Especialmente preparada para la
Presidencia de la República

PRODUCCION :

La empresa CELULOSA ARAUCO Y CONSTITUCION S.A. posee en la actualidad tres plantas productoras de celulosa blanqueada.

La planta de Constitución tiene una capacidad de producción de 265.000 toneladas año; la planta Arauco I tiene una capacidad de 190.000 toneladas año y la planta Arauco II, que en esta oportunidad se inaugura, tiene una capacidad instalada de 350.000 toneladas año.

La capacidad total instalada de producción de Celulosa Arauco y Constitución S.A. alcanza a las 805.000 toneladas año, lo que la convierte en uno de los mayores abastecedores de pulpa Kraft del mundo.

La planta Arauco II, que produce celulosa de fibra larga, requirió una inversión de US \$ 600.000.000. Empezó a operar en Octubre de 1991. Su capacidad diaria de producción es de 1.000 toneladas día, sin embargo se estima que tardará 18 meses en alcanzar su plena capacidad productiva. Actualmente está operando a un 67% de su capacidad, esto es, está funcionando a un ritmo de producción de 700 toneladas día, con una proyección de 245.000 toneladas año.

La planta necesita para funcionar a plena capacidad instalada de 5.240 m³ sólidos sin corteza al día de Pinus Radiata, los que se obtendrán en 75% de los bosques del complejo Arauco, siendo el resto abastecido por terceros.

MANEJO TECNICO :

El proceso parte con un uso racional y eficiente de la madera, lo que supone originalmente un manejo óptimo del bosque y, posteriormente, una detallada planificación del transporte, carga y selección de la madera.

Modernas instalaciones permiten seleccionar los chips de acuerdo a su espesor, de tal manera que dispongan de propiedades biométricas estables al iniciarse el proceso en el digestor.

Controles de alta técnica sobre el pulpaje y blanqueo permiten obtener fibras más resistentes, limpias y con coloración más pura en el blanqueo.

EFFECTOS SOCIALES :

La planta II ha requerido la contratación para el proceso de producción industrial de nuevo personal, el que alcanza a un total de 200 personas.

El personal requirió de una fase previa de capacitación, lo que demandó de la empresa una inversión de US \$ 6.000.000 por este concepto.

Estimada una composición de 4 a 5 personas por grupo familiar, la nueva planta irradiará efectos económicos a una masa de 800 a 1.000 personas.

EXPORTACIONES :

La planta Arauco II esta orientada, principalmente, a abastecer los mercados de Europa y Medio Oriente.

En términos generales y tomando como precio base por toneleda el de Enero de 1992 (US \$ 430 FOB), una producción de 245.000 toneladas en el primer año permitiría un retorno de US \$ 105.350.000, y una producción de 350.000 toneladas en un segundo año generaría retornos por US \$ 150.500.000.

CONTAMINACION AMBIENTAL :

La planta ha sido diseñada con algunas modificaciones que tienen por objeto disminuir notablemente la contaminación ambiental. El costo de las modificaciones, o si se quiere la inversión en medio ambiente, ha ascendido a US \$ 40.000.000.

Fundamentalmente el sistema actúa controlando con las técnicas más avanzadas los efluentes sólidos, líquidos y gaseosos.

Las modificaciones en el sistema de cocción y deslignificación permite obtener fibras con menor contenido de lignina y, por lo mismo, son menores los requerimientos de cloro y compuestos clorados en el proceso de blanqueado.

En cuanto a los efluentes líquidos estos son tratados inicialmente con un clarificador, que elimina los sólidos en

suspensión, para continuar con un proceso de neutralización de ácidos y concluir, antes de su expulsión al mar, en lagunas de aireación por seis días, en donde los residuos sólidos son eliminados por colonias de bacterias.

Los gases, previa su expulsión al exterior, son tratados en una caldera de recuperación que tiene por objetivo su purificación.