

EN LO PRINCIPAL, presenta programa de cumplimiento refundido; **EN EL PRIMER OTROSÍ**, se tenga presente; **EN EL SEGUNDO OTROSÍ**, acompaña documentos.

SUPERINTENDENCIA DEL MEDIO AMBIENTE



Sebastián Avilés Bezanilla, apoderado por **Maderas Arauco S.A.**, Rol Único Tributario N° 95.510.970-6, ambos domiciliados para estos efectos en calle Isidora Goyenechea N° 3250, piso 9, Las Condes, dentro de plazo, vengo a presentar programa de cumplimiento refundido, incorporando las observaciones formuladas mediante Resolución Exenta N°3/2016, de 20 de septiembre de 2016, en el marco del proceso de sanción Rol D-043-2016.

Mediante la citada Resolución Exenta N°3/2016 se realizaron observaciones al programa de cumplimiento presentado con fecha 26 de agosto de 2016, previo a resolver su aprobación o rechazo, que deben ser incorporadas en un texto refundido del programa de cumplimiento en el plazo de 5 días hábiles, el cual fue ampliado en 2 días hábiles, por medio de la Resolución Exenta N°4/2016, de 30 de septiembre de 2016.

En relación con las observaciones formuladas, tenga Ud. presente que todas ellas se acogen en el presente texto refundido, y que esta presentación se limitará a incluir el texto refundido de las siguientes secciones del Programa: (i) Detalle del Plan de Acciones y Metas que se Propone; (ii) Plan de Seguimiento del Plan de Acciones y Metas; y, (iii) Cronograma. Lo anterior, se presenta exclusivamente en el formato establecido por la SMA conforme a lo expresado en sección 3 (página 20 y siguientes) de la Guía para la presentación de Programas de Cumplimiento por Infracciones a Instrumentos de Carácter Ambiental, de julio de 2016, que recomienda, en general, presentar el programa únicamente a través de este formato y no duplicar esfuerzos en la presentación adicional en texto plano.

I. DETALLE DEL PLAN DE ACCIONES Y METAS QUE SE PROPONE.

CARGO N° 1

1. DESCRIPCIÓN DEL HECHO QUE CONSTITUYE LA INFRACCIÓN Y SUS EFECTOS		
IDENTIFICADOR DEL HECHO	Hecho N° 1 (Resuelvo I.1.)	
DESCRIPCIÓN DE LOS HECHOS, ACTOS Y OMISIONES QUE CONSTITUYEN LA INFRACCIÓN	<i>“Manejo inadecuado de residuos líquidos según lo siguiente: - Almacenamiento de aguas de lavado en contenedores en mal estado, con rotulación incompleta y sin autorización”.</i>	
NORMATIVA PERTINENTE	RCA 191/2010, Considerando 3.5.2 Efluentes Líquidos ii) Etapa de operación: (...) Agua de lavado de equipos: volumen de 1 m³/semana para ello. El agua utilizada será enviada a la sección de la Cocina de Cola para ser incorporada a la preparación de la Cola CL y SL, o bien, devuelta al proveedor de resinas.	
	RCA 191/2010, Considerando 3.5.3 Residuos sólidos (...) “Los residuos no peligrosos serán acopiados en áreas de almacenamiento transitorio según su origen, antes de su disposición final (ver Anexo F “Procedimientos de Gestión de Residuos” en la DIA). Los residuos industriales serán manejados en función de la normativa vigente; esto es, los residuos industriales no peligrosos según lo establecido en el D.S. N° 594/99, y los residuos industriales peligrosos según el D.S. N° 148. Además, para éstos últimos la Planta cumplirá con lo dispuesto en los D.F.L. N° 725/1967, D.F.L. N° 1/1989 y D.S. N° 148. Por otra parte, una vez aprobado el proyecto, la Planta presentará a la Autoridad Sanitaria el Plan de Manejo de Residuos Peligrosos para su revisión y visación.”	
DESCRIPCIÓN DE LOS EFECTOS NEGATIVOS PRODUCIDOS POR LA INFRACCIÓN	RCA 191/2010, Considerando 4 iv) Manejo de Residuos Sólidos “Decreto Supremo N°148/2003, Ministerio de Salud, “Reglamento Sanitario sobre el Manejo de Residuos Peligrosos” y Resolución N°292/2005, Ministerio de Salud, “Fija las Metodologías de Caracterización de Residuos Peligrosos”. Se elaborará un Plan de Manejo de Residuos Peligrosos, que será sometido a aprobación de la Autoridad Sanitaria, previo a la puesta en marcha del proyecto.”	
	No se constatan efectos negativos sobre el medio ambiente, ni en la salud de la población.	

2. PLAN DE ACCIONES Y METAS PARA CUMPLIR CON LA NORMATIVA Y REDUCIR O ELIMINAR LOS EFECTOS NEGATIVOS GENERADOS					
2.1 ACCIONES EJECUTADAS					
Nº IDENTIFICADOR	DESCRIPCIÓN (describir los aspectos fundamentales de la acción y forma de implementación, incorporando mayores detalles en anexos si es necesario)	FECHA DE IMPLEMENTACIÓN (fechas precisas de inicio y de término)	INDICADORES DE CUMPLIMIENTO (datos, antecedentes o variables que se utilizarán para valorar, ponderar o cuantificar el avance y cumplimiento de las acciones y metas definidas)	MEDIOS DE VERIFICACIÓN (informar en reporte inicial)	COSTOS INCURRIDOS (en miles de \$)
				Reporte inicial	
1	Acción y Meta Presentar ante la SMA, la existencia y operación de un “Tanque de homogenización y neutralización de aguas de lavado” en la instalación Paneles MDP Teno, cuyas características permitirán excluir cualquier posibilidad de almacenamiento de aguas de lavado en contenedores en mal estado, con rotulación incompleta y sin autorización.	Fecha de inicio: 22 de junio de 2014. Fecha de término: 4 de marzo de 2015.	Tanque de homogenización y neutralización de aguas de lavado habilitado.	1) Fotografías fechadas y georreferenciadas que den cuenta de la construcción y operación del tanque; 2) Ordenes de trabajo (OT), copia de facturas, u otros registros internos; 3) Diagrama del proceso asociado al tanque de homogenización y neutralización de aguas de lavado; 4) Plano o layout de la obra; 5) Copia de Consulta de Pertinencia, timbrada y fechada, presentada por Paneles Arauco S.A., con	623.674 ¹ .

¹ Conversión a pesos chilenos, considerando un monto de inversión ascendente a USD 934.609. Valor dólar observado al 23 de agosto de 2016: \$ 667,31.

Forma de Implementación						
	No aplica.					fecha 26 de noviembre de 2012, ante el SEA del Maule; y, 6) Copia del pronunciamiento de dicho Servicio, emitido a través del ORD. N° 88/2013, de fecha 28 de enero de 2013.
2.2 ACCIONES PRINCIPALES POR EJECUTAR						
N° IDENTIFICADOR	DESCRIPCIÓN	PLAZO DE EJECUCIÓN (a partir de la notificación de la aprobación del programa)	INDICADORES DE CUMPLIMIENTO (datos, antecedentes o variables que se utilizarán para valorar, ponderar o cuantificar el avance y cumplimiento de las acciones y metas definidas)	MEDIOS DE VERIFICACIÓN (a Avance y Reporte Final, respectivamente)	COSTOS ESTIMADOS (en miles de \$)	Impedimentos eventuales (se debe indicar la acción que se ejecutará o el identificador de la acción en caso de activarse una acción alternativa, y plazo para informar a la SMA en caso de ocurrencia del impedimento)
						Impedimentos Ausencia de personal a la capacitación respectiva por imposibilidad de asistencia y/o motivos de fuerza mayor.
2	Acción y Meta		Capacitación o capacitaciones realizadas.		No se incurrirá en gastos específicos para su implementación, sin perjuicio de que ellos serán incorporados en los costos de mantenimiento, administración y/u operación.	
	Capacitación del personal acerca de la correcta operación del Tanque de homogenización y neutralización de aguas de lavado.	30 días hábiles.				

Acción y Meta		Mantenciones trimestrales realizadas.			Impedimentos
Mantenimiento con una frecuencia mínima trimestral del Tanque de homogenización y neutralización de aguas de lavado, para asegurar su correcto funcionamiento.	6 meses.			No se incurrirá en gastos específicos para su implementación, sin perjuicio de que ellos serán incorporados en los costos de mantenimiento, administración y/u operación.	No aplica.
Forma de Implementación			Reportes de avance Informe trimestral con fotografías fechadas y georreferenciadas que den cuenta de la mantención. Informe trimestral que describa las tareas de mantenimiento realizadas y el tramo o metros lineales totales abordados por la mantención, y de encontrarse fallas, las acciones tomadas para su reparación. Reporte final Informe con fotografías fechadas y georreferenciadas	Acción y plazo de aviso en caso de ocurrencia	No aplica.
No aplica.					

					que den cuenta de la última mantención realizada, así como la referencia de la mantención previa entregada como reporte de avance. Informe que describa las tareas de mantenimiento realizadas y el tramo o metros lineales totales abordados por la mantención, y de encontrarse fallas, las acciones tomadas para su reparación.		
--	--	--	--	--	--	--	--

IDENTIFICADOR DEL HECHO	DESCRIPCIÓN DEL HECHO QUE CONSTITUYE LA INFRACCIÓN Y SUS EFECTOS	Hecho N° 2 (Resuelvo I.1.)																																																		
IDENTIFICADOR DEL HECHO	DESCRIPCIÓN DE LOS HECHOS, ACTOS Y OMISIONES QUE CONSTITUYEN LA INFRACCIÓN	“Generación de residuos sólidos en cantidades superiores a lo autorizado, según lo siguiente: RCA 191/2010, Considerando 3.5.3: ii) Etapa de operación. Se generarán los siguientes volúmenes: Residuos sólidos generados y destino final <table border="1"> <thead> <tr> <th>Residuo</th> <th>Cantidad Estimada (kg/mes)</th> <th>Clasificación</th> <th>Almacenamiento Temporal</th> <th>Destino Final</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Domésticos y asimilables a domésticos</td> <td>1.800</td> <td>No peligroso</td> <td>Contenedores</td> <td>Relleno Sanitario autorizado</td> </tr> <tr> <td>Papeles y cartones</td> <td>10.000</td> <td>No peligroso</td> <td>Contenedores</td> <td>Venta a terceros para reciclaje</td> </tr> <tr> <td>Metales</td> <td>1.000</td> <td>No peligroso</td> <td>Bodega de residuos segregados</td> <td>Venta a terceros para reciclaje</td> </tr> <tr> <td>Lodos WESP</td> <td>118.000</td> <td>No peligroso</td> <td>No hay</td> <td>Planta Térmica</td> </tr> <tr> <td>Cenizas y escoria de la Planta Térmica</td> <td>625.000</td> <td>No peligroso</td> <td>Contenedores</td> <td>Disposición en depósito autorizado o en predios forestales</td> </tr> <tr> <td>Aceites usados</td> <td>2.000</td> <td>Peligroso</td> <td>Bodega de Residuos Peligrosos</td> <td>Tratamiento en planta autorizada</td> </tr> <tr> <td>Restos de papel melamínico</td> <td>6.000</td> <td>No peligroso</td> <td>No hay</td> <td>Planta Térmica</td> </tr> <tr> <td>Residuos peligrosos (sin aceite usado)</td> <td>6.000</td> <td>Peligroso</td> <td>Bodega de Residuos peligrosos</td> <td>Disposición en relleno de seguridad.</td> </tr> <tr> <td>Otros Residuos no peligrosos (sin cenizas ni escoria)</td> <td>30.000</td> <td>No peligroso</td> <td>Contenedor especial</td> <td>Disposición en relleno sanitario autorizado</td> </tr> </tbody> </table>	Residuo	Cantidad Estimada (kg/mes)	Clasificación	Almacenamiento Temporal	Destino Final	Domésticos y asimilables a domésticos	1.800	No peligroso	Contenedores	Relleno Sanitario autorizado	Papeles y cartones	10.000	No peligroso	Contenedores	Venta a terceros para reciclaje	Metales	1.000	No peligroso	Bodega de residuos segregados	Venta a terceros para reciclaje	Lodos WESP	118.000	No peligroso	No hay	Planta Térmica	Cenizas y escoria de la Planta Térmica	625.000	No peligroso	Contenedores	Disposición en depósito autorizado o en predios forestales	Aceites usados	2.000	Peligroso	Bodega de Residuos Peligrosos	Tratamiento en planta autorizada	Restos de papel melamínico	6.000	No peligroso	No hay	Planta Térmica	Residuos peligrosos (sin aceite usado)	6.000	Peligroso	Bodega de Residuos peligrosos	Disposición en relleno de seguridad.	Otros Residuos no peligrosos (sin cenizas ni escoria)	30.000	No peligroso	Contenedor especial	Disposición en relleno sanitario autorizado
Residuo	Cantidad Estimada (kg/mes)	Clasificación	Almacenamiento Temporal	Destino Final																																																
Domésticos y asimilables a domésticos	1.800	No peligroso	Contenedores	Relleno Sanitario autorizado																																																
Papeles y cartones	10.000	No peligroso	Contenedores	Venta a terceros para reciclaje																																																
Metales	1.000	No peligroso	Bodega de residuos segregados	Venta a terceros para reciclaje																																																
Lodos WESP	118.000	No peligroso	No hay	Planta Térmica																																																
Cenizas y escoria de la Planta Térmica	625.000	No peligroso	Contenedores	Disposición en depósito autorizado o en predios forestales																																																
Aceites usados	2.000	Peligroso	Bodega de Residuos Peligrosos	Tratamiento en planta autorizada																																																
Restos de papel melamínico	6.000	No peligroso	No hay	Planta Térmica																																																
Residuos peligrosos (sin aceite usado)	6.000	Peligroso	Bodega de Residuos peligrosos	Disposición en relleno de seguridad.																																																
Otros Residuos no peligrosos (sin cenizas ni escoria)	30.000	No peligroso	Contenedor especial	Disposición en relleno sanitario autorizado																																																
NORMATIVA PERTINENTE																																																				

Resolución Exenta N° 1117 de 21 de noviembre de 2014, de la Dirección Ejecutiva del Servicio de Evaluación Ambiental:

Tipo de residuo	Proyecto original (RCA N°191/2010)				Cambios al Proyecto original			
	Cantidad (kg/mes)	Tipo	Tipo de almacenaje	Destino final	Cantidad actual/cantidad estimada en régimen (kg/mes)	Tipo	Tipo de almacenaje	Destino final
Domésticos y asimilables a domésticos*	1.800	N.P.	Contenedores	Relleno sanitario autorizado	23.000/6.300	N.P.	Contenedores	Relleno sanitario autorizado
Metales	1.000	N.P.	Bodega de residuos segregados	Venta a terceros de reciclaje	2.000/1.000	N.P.	Bodega de residuos segregados/ Contenedor	Venta a terceros de reciclaje
Restos de papel melaminico	6.000	N.P.	No hay	Planta térmica	43.200/38.200	N.P.	Contenedor transitorio	Planta térmica/Ro lleno sanitario autorizado

RESUELVO: 1. Acoger el Recurso Jerárquico, en atención a que los cambios consultados al proyecto "Planta de paneles MDP Teno" no se encuentran obligados a ingresar al SEIA en forma previa a su ejecución, en consideración a los antecedentes aportados por la empresa Paneles Arauco S.A. y lo expuesto en el Considerando 11 de la presente Resolución. 2. Que, este pronunciamiento ha sido elaborado sobre la base de los antecedentes proporcionados por la empresa Paneles Arauco S.A. cuya veracidad es de su exclusiva responsabilidad y, en ningún caso lo exime del cumplimiento de la normativa ambiental aplicable a las actividades consultadas, ni de la solicitud y obtención de las autorizaciones sectoriales necesarias para su ejecución. Cabe señalar, además, que el presente pronunciamiento no obsta al ejercicio por parte de la Superintendencia del Medio Ambiente de su facultad de requerir el ingreso de dichas actividades al SEIA, conforme a lo establecido en su Ley Orgánica si así correspondiera.

DESCRIPCIÓN DE LOS EFECTOS NEGATIVOS PRODUCIDOS POR LA INFRACCIÓN

No se constatan efectos negativos sobre el medio ambiente, ni en la salud de la población.

2. PLAN DE ACCIONES Y METAS PARA CUMPLIR CON LA NORMATIVA Y REDUCIR O ELIMINAR LOS EFECTOS NEGATIVOS GENERADOS					
2.1 ACCIONES EJECUTADAS					
2.1.1 ACCIONES EJECUTADAS, A PROPÓSITO DE LA EXCEDENCIA DE GENERACIÓN DE RESIDUOS DE PAPEL MELAMÍNICO					
Nº IDENTIFICADOR	DESCRIPCIÓN (describir los aspectos fundamentales de la acción y forma de implementación, incorporando mayores detalles en anexos si es necesario)	FECHA DE IMPLEMENTACIÓN (fechas precisas de inicio y de término)	INDICADORES DE CUMPLIMIENTO (datos, antecedentes o variables que se utilizarán para valorar, ponderar o cuantificar el avance y cumplimiento de las acciones y metas definidas)	MEDIOS DE VERIFICACIÓN (informar en reporte inicial)	COSTOS INCURRIDOS (en miles de S)
4	Acción y Meta	(i) Optimización del proceso productivo, consistente en la modificación de la razón molar en resina ureica: Marzo de 2016 ² .	Se generan hasta 38.200 kg/mes, de residuos de papel melamínico.	Reporte inicial (i) Registro de cantidad de papel melamínico generado desde agosto de 2015 hasta la fecha de la dictación de la Res. Ex. Nº3/ Rol Nº D-0-43-2016, que acredita que los residuos generados actualmente son inferiores al límite de 38.200 Kg/mes autorizado.	(i) Optimización del proceso productivo, consistente en la modificación de la razón molar en resina ureica: No se incurrió en gastos específicos para su implementación, sin perjuicio de que ellos fueron incorporados en los costos de mantenimiento y/u operación.
	Generación de residuos de papel melamínico en cantidades inferiores a 38.200 kg/mes.	(ii) instalación de un filtro en la bomba de recirculación del primer baño de impregnación: Marzo de 2016 ³			
	Forma de Implementación (i) Optimización del proceso productivo, consistente en la modificación de la razón molar en	(iii) reemplazo de barras estáticas en el área de			

² La razón molar se ha utilizado desde esa fecha en forma permanente. Se adjuntó en el programa de cumplimiento original certificado de Oxiquim S.A. al respecto, donde se indica mes y año, pero no el día específico. Asimismo, cabe señalar que la implementación de la acción se realizó en un solo día.

³ Se adjuntó en el programa de cumplimiento original certificado de Oxiquim S.A. al respecto, donde se indica mes y año, pero no el día específico. Asimismo, cabe señalar que la implementación de la acción se realizó en un solo día.

resina ureica, de 1,5 a 1,3⁶; (ii) instalación de un filtro en la bomba de recirculación del primer baño de impregnación⁷; (iii) reemplazo de barras estáticas en el área de impregnación⁸; (iv) cambio de traspasos de mesa formación (marca <i>Siempelkamp</i>)⁹. Se acompaña un anexo técnico con la explicación de la implementación de cada uno de los procesos mencionados.	impregnación: 14 de agosto de 2015⁴ (iv) cambio de traspasos de mesa formación (marca <i>Siempelkamp</i>): 20 de junio de 2016⁵	(i) Copia del registro de la razón molar utilizada en resina ureica. (iii) Fotografías fechadas y georreferenciadas, que den cuenta de la instalación de un filtro en la bomba de recirculación del primer baño de impregnación, del recambio de las barras estáticas y del recambio de los traspasos de mesa de formación.	(ii) instalación de un filtro en la bomba de recirculación del primer baño de impregnación: No fue necesario incurrir en gastos específicos para su implementación, por cuanto el filtro fue instalado en forma gratuita por la empresa Oxiqum S.A., como parte de los bienes y/o servicios que presta habitualmente a Planta, luego de que le fuese solicitado un cambio en la razón molar. (iii) reemplazo de barras estáticas en el área de impregnación: 3.645 (iv) OT, copia de facturas asociadas a la adquisición de las nuevas barras y traspasos de mesas, u otros registros.
---	---	---	---

⁶ La modificación consiste en un cambio en la fórmula de proporción entre formaldehído y urea. La medida permite una mayor vida útil del papel impregnado en el "rack", evitando el "blocking" (láminas de papel pegadas entre sí). A su vez, la disminución de viscosidad medida en copa Ford a 11 segundos, facilita la hurectación del papel, lo que disminuye el desclasificado de tableros por manchas blancas y porosidad. La medida se explica en detalle, en el Anexo Explicativo de Optimizaciones, Título IV, Punto N° 1 ("Modificación de la razón molar en resina ureica").

⁷ El filtro instalado consiste en un cilindro de aproximadamente 20X50 cm, con una malla de aproximadamente 50 micrones de apertura. La implementación de la acción permite retirar impurezas de la tina del primer baño de impregnación, evitando desclasificado de papel por arrastre debido al polvo generado por el corte del borde de papel seco. La medida se explica en detalle, en el Anexo Explicativo de Optimizaciones, Título IV, Punto N° 2 ("Instalación de un filtro en la bomba de recirculación del primer baño de impregnación").

⁸ La acción permite una disminución en la generación de residuos de papel melamínico, por cuanto influye en la ionización y carga eléctrica del papel, evitando pérdidas del mismo. La medida se explica en detalle, en el Anexo Explicativo de Optimizaciones, Título IV, Punto N° 3 ("Reemplazo de las barras antiestáticas en el área de impregnación").

⁹ La medida disminuye la posibilidad de que se rompa el papel melamínico, y por ende, reduce la cantidad de generación. La medida se explica en detalle, en el Anexo Explicativo de Optimizaciones, Título IV, Punto N° 4 ("Cambio de traspaso de tableros con papel en mesa de formación").

⁴ Cabe señalar que la implementación de la acción se realizó en un solo día.

⁵ Cabe señalar que la implementación de la acción se realizó en un solo día.

					(iv) cambio de traspasos de mesa formación (marca <i>Siempelkamp</i>): 1.152
2.1.2 ACCIONES EJECUTADAS, A PROPÓSITO DE LA EXCEDENCIA DE GENERACIÓN DE RESIDUOS DOMÉSTICOS Y ASIMILABLES					
5	Acción y Meta			Reporte inicial	1. Contenedor patio de residuos: 179/mes.
	Generación de residuos domésticos y asimilables a domésticos en cantidades inferiores a 6.300 kg/mes			Fotografías fechadas y georreferenciadas, que den cuenta de la instalación del nuevo contenedor para residuos no peligrosos, lonas reutilizables y nuevos contenedores pequeños en cada una de las naves de la Planta.	2. No se incurrió en gastos específicos para su implementación, sin perjuicio de que ellos fueron incorporados en los costos de mantenimiento, y/u administración y/u operación.
	Forma de Implementación			1. Instalación de un nuevo contenedor para residuos no peligrosos, ubicado en el patio de residuos. 2. Instalación de lonas reutilizables. 3. Instalación de nuevos contenedores pequeños en cada una de las naves de la Planta. 4. Encargado designado. 5. Cantidad de residuos domésticos y asimilables a domésticos generados mensualmente, inferior a 6.300 kg/mes.	3. No se incurrió en gastos específicos para su implementación, sin perjuicio de que ellos fueron incorporados en los costos de mantenimiento, y/u administración y/u operación. 4. Encargado permanente de la segregación de residuos sólidos: 512/mes.
	Mejoramiento en el sistema de segregación de residuos a través de la instalación de: 1) un nuevo contenedor de residuos sólidos en el patio de residuos, que permite mejorar la gestión de segregación de residuos entre asimilables a domésticos y residuos no peligrosos; 2) lonas reutilizables en el proceso productivo; 3) contenedores pequeños para residuos no peligrosos, en cada una de las naves de la Planta, que permita mejorar la gestión de segregación de residuos; y, 4) Designación de una persona encargada permanentemente para que verifique constantemente la adecuada segregación de los residuos sólidos domésticos y asimilables a	1. 22 de agosto de 2016. 2. 19 de agosto de 2016. 3. 22 de agosto de 2016. 4. 8 de agosto de 2016.		Antecedentes que acrediten la designación de un encargado, que verifica la correcta segregación en Planta. OT, copia de facturas de compra asociadas u otros registros. Entrega de registro de cantidad de residuos domésticos y asimilables generados desde agosto de 2015 hasta la fecha de la dictación de la Res. Ex. N°3/ Rol N° D-043-2016, que acredita que actualmente los	

	domésticos de la empresa, así como de los residuos reciclables.				residuos generados son inferiores al límite de 6.300 Kg/mes actualmente autorizado.	
--	---	--	--	--	---	--

2.2 ACCIONES PRINCIPALES POR EJECUTAR						
2.2.1 ACCIONES POR EJECUTAR A PROPOSITO DE LA GENERACIÓN DE RESIDUOS DOMICILIARIOS Y ASIMILABLES						
Nº IDENTIFICADOR	DESCRIPCIÓN	PLAZO DE EJECUCIÓN (a partir de la notificación de la aprobación del programa)	DE CUMPLIMIENTO (datos, antecedentes o variables que se utilizarán para valorar, ponderar o cuantificar el avance y cumplimiento de las acciones y metas definidas)	MEDIOS DE VERIFICACIÓN (a informar en Reportes de Avance y Reporte Final, respectivamente)	COSTOS ESTIMADOS (en miles de \$)	Impedimentos eventuales (se debe indicar la acción que se ejecutará o el identificador de la acción en caso de activarse una acción alternativa, y plazo para informar a la SMA en caso de ocurrencia del impedimento)
6	Acción y Meta	30 días hábiles.	Capacitación capacitaciones realizadas.		No se incurrirá en gastos específicos para su implementación, sin perjuicio de que ellos serán incorporados en los costos de mantenimiento, administración y/u operación.	Impedimentos
	Capacitación al personal que interviene con la segregación y gestión de los residuos, acerca de los residuos domésticos y asimilables, así					Ausencia de personal a la capacitación respectiva por imposibilidad de asistencia y/o motivos de fuerza mayor.
						Acción y plazo de aviso en caso de ocurrencia

como los domésticos reciclables. En caso de que durante la vigencia del presente programa de cumplimiento, pero con posterioridad a la realización de la capacitación comprometida, se incorporara nuevo personal a la planta (que intervenga con la segregación y gestión de los residuos), éste será igualmente capacitado, dentro del mes siguiente a su ingreso, dando aviso a la Superintendencia del Medio Ambiente, en el marco del reporte final.			Reportes de avance Informe trimestral con el registro de asistencia de todas las capacitaciones efectuadas en el periodo respectivo, en caso que corresponda.	Realización de la capacitación en una nueva fecha que será coordinada con la o las personas ausentes, fecha que no será fijada más allá de 20 días hábiles contados desde la fecha de la capacitación original (o en la fecha posterior más próxima si aquello no fuere posible). El impedimento será avisado a la SMA en un plazo de 10 días hábiles contados desde la fecha de la capacitación original.
No aplica.			Reporte final Copia del listado de registros de asistencia entregados como reportes de avance durante toda la vigencia del programa de cumplimiento. Entrega de registro de cantidad de residuos domésticos y asimilables generados durante la vigencia del programa de cumplimiento, que acredite que los residuos generados son inferiores al límite de 6.300 Kg/mes actualmente autorizado.	

2.2.2 ACCIONES POR EJECUTAR A PROPÓSITO DE METALES (CHATARRA)					
7				1. Metales reutilizados en la planta. 2. Vida útil de los cuchillos utilizados en la planta, ampliada.	No se contemplan gastos específicos para su implementación, sin perjuicio de que ellos serán incorporados en los costos de mantenimiento, administración y/u operación de la Planta.
	Acción y Meta	Reducción gradual de a lo menos 1.030 kg/trimestre de la cantidad de chatarra generada, utilizando como caso base el promedio mensual de septiembre de 2015 a agosto de 2016, que correspondería a un límite de 15.351 kg/trimestre.	15 meses.		1. Que exista un nuevo acto administrativo que modifique el límite autorizado, ya sea mediante un pronunciamiento del Servicio de Evaluación Ambiental respecto a una solicitud de pertinencia, o se trate de una nueva Resolución de Calificación Ambiental. 2. Que exista una mantención a la Planta y/o recambio de equipos pesados que no correspondan a la generación habitual de este tipo de residuos.
	Forma de Implementación	Se acompaña el registro de cantidad de residuos generados desde agosto de 2015 hasta la fecha de la dictación de la Res. Ex N°3/ Rol N° D-43-2016.		Reportes de avance	Acción y plazo de aviso en caso de ocurrencia
				Entrega trimestral de registro de cantidad de chatarras generadas trimestralmente, desde la notificación de la aprobación del presente programa de cumplimiento, que acredite una disminución gradual de a lo menos 1.030 kg/trimestre, considerando	1. Cumplir con el nuevo límite autorizado, desde la notificación del acto administrativo correspondiente, dando por finalizada la presente acción. 2. Optimizar los equipos pesados para disminuir el recambio, sin poner en riesgo el proceso productivo.

				como caso base 15.351 kg/trimestre. El reporte incluirá documentación que acredite el destino final de la chatarra generada en el período, un inventario de los segmentos metálicos reacondicionados y de los cuchillos afilados, una bitácora de limpieza de las astillas, y correo(s) electrónico(s) donde se consulte al fabricante respecto de una mejor aleación.	Los impedimentos serán avisados a la SMA en un plazo de 10 días hábiles contados desde la notificación del acto administrativo o de la mantención de la Planta, según corresponda.
				1. Reutilizar segmentos metálicos reacondicionados (con soldadura, en maestranza) de rodillos de alimentación en chiper de descortezado y bionasa; Reutilizar muelas del tambor del descortezador (con Soldadura, en maestranza), y reutilizar estructuras aptas, en nuevas necesidades al interior de la planta. 2. Ampliación de la vida útil de los cuchillos¹⁰ utilizados en la Planta. La vida útil de los cuchillos se verá ampliada como consecuencia de las siguientes optimizaciones: a)	

¹⁰ Los cuchillos utilizados en la planta son de acero inoxidable endurecido, y son utilizados para producir virutas de madera de 0,6 mm de espesor, a partir de chip de madera.

	Se mantendrá un control estricto en la limpieza de las astillas a virutear, para garantizar el contenido mínimo posible de piedras o arena. El control estricto considerará revisar con una frecuencia de a lo menos cada dos días el separador gravimétrico en las entradas de las viruteras; b) Los cuchillos serán re-afilados hasta el máximo posible que recomienda el fabricante, con el fin de alargar su vida útil; c) Se consultará al fabricante del equipo viruteador acerca de la existencia de una mejor y más dura aleación, que permita a su vez, una mayor duración del filo de los cuchillos.				
--	--	--	--	--	--

3. PLAN DE SEGUIMIENTO DEL PLAN DE ACCIONES Y METAS				
3.1 REPORTE INICIAL (reporte único de acciones ejecutadas y en ejecución)				
PLAZO DEL REPORTE	10	Días hábiles desde la notificación de la aprobación del Programa		
ACCIONES A REPORTAR (Nº identificador y acción)	Nº Identificador	Acción y meta a reportar		
	1	Presentar ante la SMA, la existencia y operación de un “Tanque de homogenización y neutralización de aguas de lavado” en la instalación Paneles MDP Teno, cuyas características permitirán excluir cualquier posibilidad de almacenamiento de aguas de lavado en contenedores en mal estado, con rotulación incompleta y sin autorización.		
	4	Generación de residuos de papel melamínico, en cantidades inferiores a 38.200 kg/mes.		
	5	Generación de residuos domésticos y asimilables a domésticos en cantidades inferiores a 6.300 kg/mes.		
3.2 REPORTES DE AVANCE. REPORTE DE ACCIONES EN EJECUCIÓN Y POR EJECUTAR.				
PERIODICIDAD DEL REPORTE (Indicar periodicidad con una cruz)	Bimensual			A partir de la notificación de aprobación del Programa. Los reportes serán remitidos a la SMA en los primeros 10 días hábiles desde concluido el periodo de reporte correspondiente.
	Mensual			
	Bimestral			
	Trimestral		X	
	Otro			
ACCIONES A REPORTAR (Nº identificador y acción)	Nº Identificador	Acción y meta a reportar		
	2	Capacitación del personal acerca de la correcta operación del Tanque de homogenización y neutralización de aguas de lavado.		
	3	Mantenión trimestral del Tanque de homogenización y neutralización de aguas de lavado, para asegurar su correcto funcionamiento (trimestral).		
	6	Capacitación al personal que interviene con la segregación y gestión de los residuos, acerca de los residuos domésticos y asimilables, así como los domésticos reciclables.		
	7	Reducción gradual de a lo menos 1.030 kg/trimestre de la cantidad de chatarra generada, utilizando como caso base el promedio mensual de septiembre de 2015 a agosto de 2016, que correspondería a 15,351 kg/trimestre.		

3.3 REPORTE FINAL. Reporte único al finalizar la ejecución del Programa.		
PLAZO DEL REPORTE	10	Días hábiles a partir de la finalización de la acción de más larga data
ACCIONES A REPORTAR (Nº identificador y acción)	Nº Identificador	Acción y meta a reportar
	2	Capacitación del personal acerca de la correcta operación del Tanque de homogenización y neutralización de aguas de lavado.
	3	Mantenimiento trimestral del Tanque de homogenización y neutralización de aguas de lavado, para asegurarse su correcto funcionamiento.
	6	Capacitación al personal que interviene con la segregación y gestión de los residuos, acerca de los residuos domésticos y asimilables, así como los domésticos reciclables.
	7	Reducción gradual de a lo menos 1.030 kg/trimestre de la cantidad de chatarra generada, utilizando como caso base el promedio mensual de septiembre de 2015 a agosto de 2016, que correspondería a 15.351 kg/trimestre.

4. CRONOGRAMA																				
ACCIONES		En meses, desde la aprobación del Programa de Cumplimiento																		
Nº Identificador de la Acción	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
2																				
3																				
6																				
7																				

Reportes	En meses, desde la aprobación del Programa de Cumplimiento																			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Reporte inicial																				
Reporte de avance 1																				
Reporte de avance 2																				
Reporte de avance 3																				
Reporte de avance 4																				
Reporte de avance 5																				
Reporte final																				

POR TANTO, en consideración a lo expuesto en esta presentación, y en conformidad a lo establecido en los artículos 42 y 49 de la LOSMA y los artículos 6° y siguientes del Reglamento, y sin perjuicio de reiterar la disposición de mi representada a aclarar o complementar cualquier aspecto de la presente propuesta de programa de cumplimiento,

SOLICITO A UD., tener por cumplido lo ordenado en el Resuelvo II de la Res. Ex. N° 3/ Rol D-043-2016, en el sentido de tener por presentado, dentro de plazo, un programa de cumplimiento refundido que incorpora las observaciones señaladas, aprobándolo, decretando la suspensión del presente procedimiento de sanción y, en definitiva, tras su ejecución satisfactoria, poner término al mismo.

PRIMER OTROSÍ: En conformidad a lo solicitado en resuelvo V. de la Resolución Exenta N°3/2016, tenga Ud. presente que, tal como fuera informado con fecha 26 de agosto de 2016 a propósito de la presentación del programa de cumplimiento, Paneles Arauco S.A. cambió su razón social a Maderas Arauco S.A. Los siguientes documentos acreditan dicha modificación social, y cuyas copias se adjuntan en el segundo otrosí:

1. Escritura pública Repertorio N° 11.390-2016, otorgada en la Notaría de Santiago de don Iván Torrealba Acevedo, en la que consta que con fecha 1° de agosto se celebró Junta Extraordinaria de Accionistas de Paneles Arauco S.A., en la cual se acordó el cambio de nombre de dicha sociedad Maderas Arauco S.A.
2. Inscripción del extracto de la Escritura antes referida, de fojas 60607 N° 32765 del año 2016, del Registro de Comercio del Conservador de Bienes Raíces de Santiago.

3. Publicación efectuada en el Diario Oficial, con fecha 24 de agosto de 2016, del extracto respectivo que da cuenta del cambio de nombre o razón social de Paneles Arauco S.A. a Maderas Arauco S.A.

Se hace presente que estos cambios fueron debidamente informados al Servicio de Evaluación Ambiental con fecha 25 de agosto de 2016, sin que a la fecha dicho organismo haya emitido un pronunciamiento al respecto.

SEGUNDO OTROSÍ: Solicito a Ud. tenga por acompañados a esta presentación, los siguientes antecedentes:

1. Anexo que contiene la información técnica asociada a la optimización del proceso productivo de la Planta, en relación con la disminución de generación de residuos de papel melamínico, a propósito de la acción N° 4 (anteriores acciones N° 4, 5, 6 y 7).
2. Registro de cantidad de residuos de papel melamínico, domésticos y asimilables, y chatarra generados desde agosto de 2015 hasta la fecha.
3. Copia de escritura pública Repertorio N° 11.390-2016, otorgada en la Notaría de Santiago de don Iván Torrealba Acevedo, en la que consta que con fecha 1° de agosto se celebró Junta Extraordinaria de Accionistas de Paneles Arauco S.A., en la cual se acordó el cambio de nombre de dicha sociedad Maderas Arauco S.A.
4. Copia de la inscripción del extracto de la Escritura antes referida, de fojas 60607 N° 32765 del año 2016, del Registro de Comercio del Conservador de Bienes Raíces de Santiago.

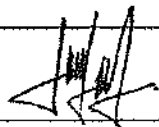
5. Copia de publicación efectuada en el Diario Oficial, con fecha 24 de agosto de 2016, del extracto respectivo que da cuenta del cambio de nombre o razón social de Paneles Arauco S.A. a Maderas Arauco S.A.
6. Copia de presentación efectuada, con fecha 25 de agosto de 2016, al Servicio de Evaluación Ambiental, mediante la cual se informó el cambio de razón social.
7. Respaldo digital del presente programa de cumplimiento refundido y sus anexos en un CD.

S. Avilés B

Sebastián Avilés Bezanilla
p.p. Maderas Arauco S.A.

	ANEXO EXPLICATIVO OPTIMIZACIONES PROCESO PRODUCTIVO ASOCIADOS A LA GENERACIÓN DE RESTOS DE PAPEL MELAMÍNICO	30 de septiembre de 2016
		Páginas 1 / 7

PLANTA MDP TENO
ANEXO EXPLICATIVO OPTIMIZACIONES PROCESO PRODUCTIVO
ASOCIADOS A LA GENERACIÓN DE RESTOS DE PAPEL
MELAMÍNICO

ELABORADOR	REVISOR	APROBADOR
Cargo: Sub Gerente Mantención	Cargo: Sub Gerente Producción	Cargo: Gerente Planta MDP Teno
Fecha Aprobación:	30.09.2016	Firma Aprobador:
		

	ANEXO EXPLICATIVO OPTIMIZACIONES PROCESO PRODUCTIVO ASOCIADOS A LA GENERACIÓN DE RESTOS DE PAPEL MELAMÍNICO	30 de septiembre de 2016 Páginas 2 / 7
---	--	--

I. **OBJETO:**

El presente documento tiene por objeto describir las mejoras operacionales y técnicas introducidas en Planta MDP Teno, asociadas a la generación de restos de papel melamínico, a raíz de cuya implementación se ha evidenciado una disminución de la generación de restos de papel melamínico.

II. **CONTEXTO:**

En el marco de una revisión del proceso productivo, específicamente en lo que dice relación con la impregnación, fueron detectados dos inconvenientes de alta incidencia en la calidad del papel final, los cuales originan pérdidas innecesarias de papel ya impregnado: 1) baja humectación, y 2) pegados de láminas entre sí (blocking).

III. **BREVE DESCRIPCIÓN DEL PROCESO:**

La impregnación de papeles melamínicos es un proceso sencillo en cuanto a los equipos y espacio requerido, pero complejo cuando se desea entender a fondo qué ocurre a lo largo de la línea de producción. La dificultad radica en que los cambios no son macroscópicos, sino que ocurren en el pequeño espacio que define una hoja de papel.

LÍNEA DE IMPREGNACIÓN.

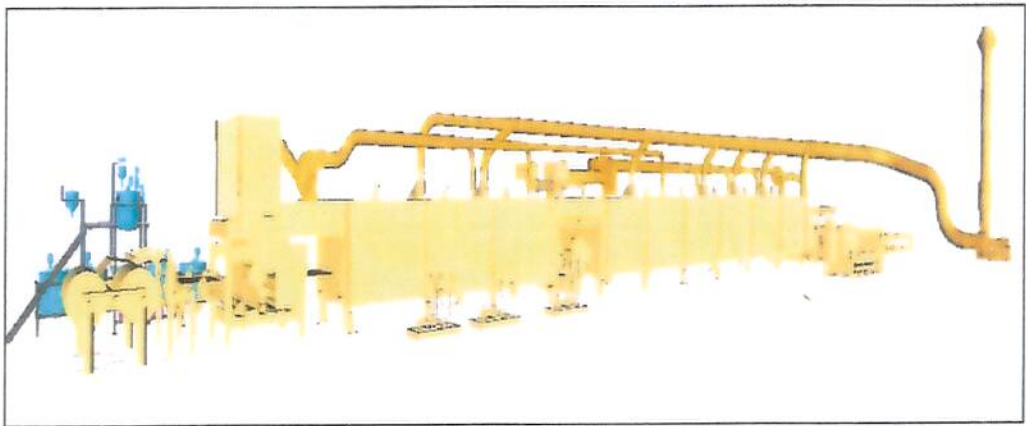


Imagen 1. Vista en 3D de la línea Impregnación

	ANEXO EXPLICATIVO OPTIMIZACIONES PROCESO PRODUCTIVO ASOCIADOS A LA GENERACIÓN DE RESTOS DE PAPEL MELAMÍNICO	30 de septiembre de 2016 Páginas 3 / 7
---	--	--

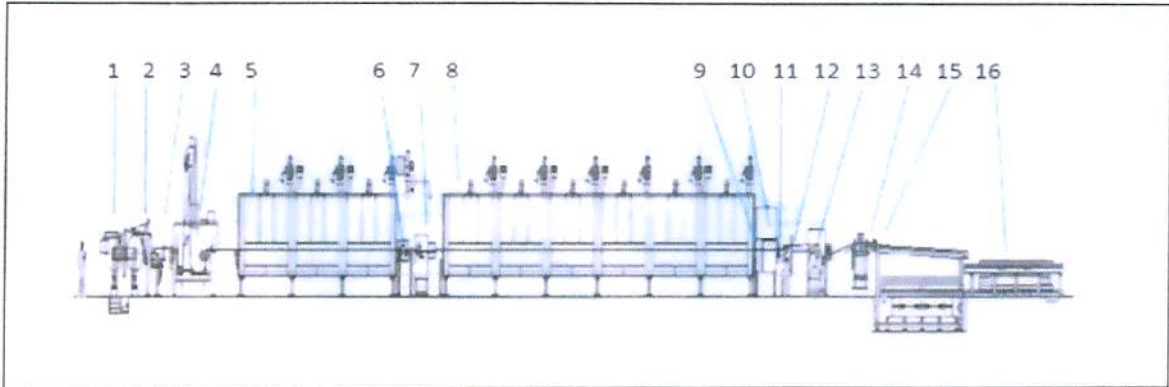


Imagen 2. Componentes Máquina Impregnación

La máquina de impregnación consta de los siguientes componentes:

1. Dispositivo de desbobinado.
2. Dispositivo para empalmar.
3. Máquina de corte cantos.
4. Máquina de impregnado.
5. Secador I.
6. Mini zona de enfriamiento.
7. Rodillo de dosificador de aplicación.
8. Secador II.
9. Zona de enfriamiento.
10. Unidad de Medición.
11. Regulador de la banda de producto.
12. Unidad de alineación.
13. Conjunto de tracción y refrigeración.
14. Máquinas para cortar los cantos.

	ANEXO EXPLICATIVO OPTIMIZACIONES PROCESO PRODUCTIVO ASOCIADOS A LA GENERACIÓN DE RESTOS DE PAPEL MELAMÍNICO	30 de septiembre de 2016 Páginas 4 / 7
---	--	--

15. Dispositivo de corte transversal.

16. Dispositivo de cambio de las pilas.

El pegado de las láminas normalmente se produce por dos razones, a saber, por condensación de la resina o por una muy alta reactividad.

Si la resina es muy reactiva y la temperatura del papel antes de ser dimensionado y almacenado es muy alta, la polimerización continúa con una rapidez mayor que la deseada en el pallets de láminas.

La resina reacciona en forma tridimensional, las moléculas de ésta forman enlaces con las moléculas vecinas, incluidas las de otra lámina contigua. Así, se inicia un proceso de unión química entre las láminas. Éstas, al estar juntas en el pallet de almacenamiento, se pegan entre sí.

En este tipo de pegado, el anti-blocking no interviene, ya que el control depende solo del proceso de impregnación y las variables involucradas en éste (reactividad de resinas en ambas etapas, temperaturas de campos de secado, temperatura de almacenamiento de láminas y uso de catalizadores posibles de bloquear).

En la unidad de Impregnación, el papel se impregna con la solución de resina urea formaldehído.

El rodillo de tracción conduce la banda de material hacia el rodillo humectante. El rodillo de humectación y el rodillo dosificador sirven para pre-humectar el papel.

La participación de los rodillos humectantes puede ser ajustada manualmente mediante el rodillo de dosificador giratorio, utilizando una manivela.

En la parte superior del tubo tensor-alargador se encuentra el lado de accionamiento y operación, los soportes de bordes, que evitan el enrollamiento del papel ya humedecido.

A partir de aquí, el papel se introduce en el conjunto de ventilación simple, pero regulable en altura. El primer rodillo del conjunto de ventilación o rodillo tensor-alargador, que tiene la tarea de supervisar el cambio de ancho ocurrido en la humectación del papel, en otras palabras, este rodillo tiene que ampliar el ancho del papel impregnado.

	ANEXO EXPLICATIVO OPTIMIZACIONES PROCESO PRODUCTIVO ASOCIADOS A LA GENERACIÓN DE RESTOS DE PAPEL MELAMÍNICO	30 de septiembre de 2016 Páginas 5 / 7
---	--	--



En la figura se aprecian distintas vistas de una tina de impregnación. En la parte inferior derecha se ve cómo las fibras de papel son completamente saturadas con resina ureica.

IV. DESCRIPCIÓN DE LAS MEDIDAS DE OPTIMIZACIÓN ADOPTADAS:

- MODIFICACIÓN DE LA RAZÓN MOLAR EN RESINA UREICA.**

Se decidió reducir la razón molar de la resina ureica, de 1.0/1.5 a 1.0/1.3, con el propósito de hacer más flexible la resina una vez fraguada, de modo que no migre hacia la resina melamínica. La medida fue implementada logrando una mayor flexibilidad y mejorando el pegado de los papeles impregnados.

A su vez, Planta Teno decidió reducir la viscosidad en el primer baño de impregnación, aumentando la temperatura de 15°C a 35°C, lo que mejoró su penetración y eliminó la migración de la resina de urea formaldehído hacia la superficie, suprimiendo el posterior pegado de las láminas ya impregnadas y disminuyendo las pérdidas por papel quebrado.

	ANEXO EXPLICATIVO OPTIMIZACIONES PROCESO PRODUCTIVO ASOCIADOS A LA GENERACIÓN DE RESTOS DE PAPEL MELAMÍNICO	30 de septiembre de 2016 Páginas 6 / 7
---	--	--

- **INSTALACIÓN DE UN FILTRO EN LA BOMBA DE RECIRCULACIÓN DEL PRIMER BAÑO DE IMPREGNACIÓN.**

Se agregó un filtro, consistente en un cilindro de aproximadamente 20X50 cm., con una malla de aproximadamente 50 micrones de apertura, para eliminar las partículas de resina endurecida y papel que se desprenden en el proceso, mejorando la calidad del papel impregnado y por ende disminuyendo los rechazos de éste.

- **REEMPLAZO DE LAS BARRAS ANTIESTÁTICAS EN EL ÁREA DE IMPREGNACIÓN.**

Durante el proceso de impregnación con resina y posterior secado con aire caliente, el papel se carga con electricidad estática. Cuanto más seco está el papel, mayor es la carga electrostática de las láminas. Esta carga hace que las láminas de papel se peguen entre sí, manteniéndolas unidas y dificultando la separación una a una en el posterior proceso de utilización en las líneas de melanina (se debe tener presente que en la línea de impregnación se producen paquetes de 1000 láminas).

En las líneas de melanina, mediante un carro aéreo con ventosas, se toman una a una las láminas de papel melamínico para depositarlas sobre el tablero de MDP que se va a melaminizar. Si las láminas están cargadas, las ventosas toman la lámina superior del paquete y por efecto de corriente estática, se produce el arrastre de la segunda lámina del paquete, lámina que cae en cualquier parte del proceso, debiendo detener la línea para sacar la segunda lámina arrastrada por efecto eléctrico y, en algunos casos, también la primera lámina que se soltó de las ventosas por el efecto de arrastre de la segunda, siendo una suerte de imantación eléctrica del papel. Esta es una de las fuentes de pérdida de papel melamínico identificadas como relevante.

Para eliminar esta carga eléctrica de las láminas de papel, se evaluó la instalación de una barra eléctrica anti-estática de mayor capacidad en la salida de la línea de impregnación. Este equipo retira toda la carga eléctrica estática de las láminas de papel que se están apilando, para que no exista el efecto de láminas pegadas por carga eléctrica. Se decidió adquirir e instalar una unidad marca "Blue Bar" suministrada por Tai Chile, la cual se compró e instaló en una detención de línea obteniendo resultados positivos. Actualmente, en las líneas de melamina, el carro aéreo de ventosas solo toma la lámina superior del paquete de láminas, sin desplazar las láminas inferiores.

	ANEXO EXPLICATIVO OPTIMIZACIONES PROCESO PRODUCTIVO ASOCIADOS A LA GENERACIÓN DE RESTOS DE PAPEL MELAMÍNICO	30 de septiembre de 2016
		Páginas 7 / 7

• **CAMBIO DE TRASPASO DE TABLEROS CON PAPEL EN MESA DE FORMACIÓN.**

Para la obtención de un tablero MDP melaminizado, se debe hacer una especie de “sándwich” del tablero de MDP con una lámina de papel melamínico en la parte inferior y otro en la parte superior. Este conjunto se transporta mediante cintas transportadoras hasta la prensa, donde a través del efecto de presión y temperatura, la resina melamínica del papel fluye y se endurece, pagándose a las superficies superior e inferior del tablero.

Durante el proceso de transporte del tablero MDP con la lámina de papel en la cara inferior, en cada transferencia de una cinta transportadora a otra, como el papel está simplemente apoyado, tiende a desprenderse y caer, rompiéndose la lámina, lo cual genera, por una parte, residuos de papel, y por la otra, el rechazo del tablero si es que este se melaminiza en la prensa por que le faltan sectores de papel.

En este caso, se debe tratar de “pegar” el papel a la superficie del tablero hasta que llegue a la prensa para que éste no sufra ninguna rotura por desprendimiento, así como ver que los trasposos de este sándwich entre las diversas cintas transportadoras sea lo más suave y continuo posible para evitar el desprendimiento de papel en la cara inferior.

Para hacer los trasposos más suaves, se instalaron barras de teflón en melamina Wemhoner, con lo cual se disminuyó la superficie abierta sin apoyo de la lámina de papel de la cara inferior. Posteriormente, se decidió implementarlos en la línea más compleja y con mayores pérdidas de papel, que es la línea de melamina marca Siempelkamp, en una parada de mantención. A la fecha, los resultados desde el punto de vista de reducción de pérdidas de papel melamínico y mejoras en la calidad han sido favorables y significativos.

Residuos generados por Maderas Arauco S.A. – Planta Teno
Agosto de 2015 – Agosto de 2016.

Periodo	Residuos domésticos y asimilables a domésticos (kg/mes)	Residuos de Papel melamínico (kg/mes)	Residuos de chatarra (kg/mes)
Agosto 2015	13.630	39.240	25.230
Septiembre 2015	10.490	18.240	
Octubre 2015	15.510	28.170	
Noviembre 2015	13.160	34.120	8.780
Diciembre 2015	10.100	36.320	
Enero 2016	8.090	36.510	
Febrero 2016	17.210	36.760	
Marzo 2016	11.110	37.240	
Abril 2016	10.360	36.080	
Mayo 2016	11.630	34.410	12.170
Junio 2016	12.670	37.610	
Julio 2016	10.530	35.970	
Agosto 2016	6.250	33.710	40.450

IVAN TORREALBA ACEVEDO
 NOTARIO PUBLICO
 HUERFANOS 979 OF. 501 - SANTIAGO

MJTC REPERTORIO N° 11.390 - 2016

3

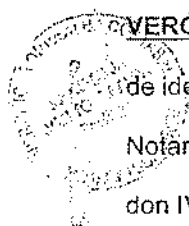
456427

JUNTA EXTRAORDINARIA DE ACCIONISTAS

PANELES ARAUCO S.A.

CAMBIO DE NOMBRE

EN SANTIAGO DE CHILE, a dos de Agosto del año dos mil dieciséis, ante mí,



VERÓNICA TORREALBA COSTABAL, chilena, casada, abogado, cédula nacional

de identidad número trece millones sesenta y seis mil trescientos trece guión tres,

Notario Público Suplente del Titular de la Trigésima Tercera Notaría de Santiago,

don IVÁN TORREALBA ACEVEDO, según Decreto Judicial ya protocolizado, con

oficio en calle Huérfanos número novecientos setenta y nueve, oficina quinientos

uno de la Comuna de Santiago, comparece: don JOSÉ IGNACIO DÍAZ

1.

VILLALOBOS, chileno, casado, abogado, domiciliado en Avenida El Golf número

ciento cincuenta, piso once, Las Condes, de esta ciudad, con cédula nacional de

identidad número diez millones ciento cincuenta mil treinta y uno guión cuatro,

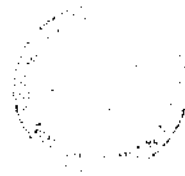
mayor de edad, a quien conozco por haberme acreditado su identidad con cédula

precipitada y expone: Que debidamente facultado viene en reducir a escritura

pública la siguiente acta: JUNTA EXTRAORDINARIA DE ACCIONISTAS

PANELES ARAUCO S.A. En Santiago, a primero de agosto de dos mil dieciséis,

en las oficinas ubicadas en Avenida El Golf Número ciento cincuenta, piso catorce,



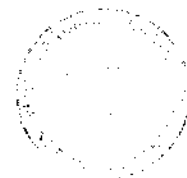
IVAN TORREALBA ACEVEDO
NOTARIO PUBLICO
HUERFANOS 979 OF. 501 - SANTIAGO

prescrito en el artículo sesenta y dos de la Ley Número dieciocho mil cuarenta y seis, tienen derecho a participar en la Junta, con voz y voto, los titulares de acciones inscritas en el Registro de Accionistas al momento de iniciarse esta Junta. Agregó que en esta situación se encuentran todos los accionistas que concurren a la presente Junta. Los concurrentes firmaron la Hoja de Asistencia, que contiene el nombre de los accionistas y el número de acciones de que son titulares y por las que comparecen, la cual se acordó archivar en el legajo de papeles de la Sociedad. Asimismo, se aprobaron sin reparos los poderes con que actúan los representantes de los accionistas. II. CONVOCATORIA Y OTRAS FORMALIDADES. El Presidente solicitó se dejara constancia en el acta que concurriendo la totalidad de las acciones emitidas con derecho a voto, se ha auto convocado esta Junta en conformidad con el artículo sesenta de la Ley de Sociedades Anónimas, por lo cual no ha sido necesario cumplir con las formalidades de citación y publicación. III. DESIGNACIÓN DE ACCIONISTAS QUE FIRMARÁN EL ACTA. De acuerdo a lo dispuesto en el artículo setenta y dos de la Ley dieciocho mil cuarenta y seis, la Junta acuerda que los representantes de todos los accionistas presentes firmen el acta de la presente Junta, junto con el Presidente y el Secretario. IV. VOTACIÓN. Por acuerdo unánime de los accionistas presentes con derecho a voto, se procederá por aclamación para decidir sobre las materias que son objeto de esta Junta. V. MATERIAS OBJETO DE LA JUNTA. El Presidente manifiesta que la presente Junta tiene por objeto tratar sobre la modificación de los estatutos sociales, en orden a: Uno.- Reemplazar el nombre de la Sociedad, "Paneles Arauco S.A.", por el de "Maderas Arauco S.A.". Dos.- En caso de aprobar la Junta tal proposición,



IVAN TORREALBA ACEVEDO
NOTARIO PUBLICO
HUERFANOS 979 OF. 501 - SANTIAGO

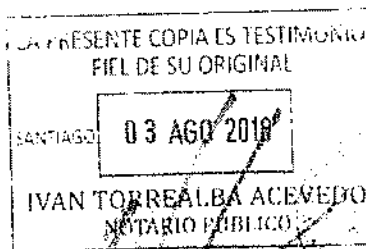
Maderas Arauco S.A., con motivo de las reformas estatutarias acordadas en la Junta General Extraordinaria de Accionistas mencionada, queda facultado el portador de copia autorizada de la escritura pública a que se reduzca el acta de la Junta General Extraordinaria celebrada el primero de agosto de dos mil dieciséis, para requerir de los Conservadores de Bienes Raíces respectivos y demás instituciones, organismos, autoridades y/o funcionarios, cuya función sea llevar registros privados o públicos, las anotaciones pertinentes en las inscripciones de los bienes de la sociedad y las inscripciones y subinscripciones que sean pertinentes, todas necesarias para dejar constancia del cambio de nombre de la compañía. c/ A mayor abundamiento y para lo dispuesto en el artículo sesenta y nueve del Código Tributario, Maderas Arauco S.A. se hace solidariamente responsable de todos los impuestos que adeudare o pudiere llegar a adeudar Paneles Arauco S.A., sociedad ésta que, como se ha dicho, con motivo de las reformas a sus estatutos cambió su nombre por el de Maderas Arauco S.A. d/ Se deja expresa constancia que todos los poderes otorgados por Paneles Arauco S.A. con anterioridad al primero de agosto de dos mil dieciséis, se ratifican en este acto por Maderas Arauco S.A. e/ Queda facultado el Directorio de Maderas Arauco S.A. para disponer un canje de los títulos de acciones de la sociedad por títulos nuevos de acciones en que se consigne el nuevo nombre de la compañía, pudiendo el Directorio para este efecto adoptar todos los acuerdos que estime convenientes y necesarios, sin limitación ni exclusión alguna." **TERCERO:** Facultar a uno cualquiera de los señores Felipe Guzmán Rencoret y José Ignacio Díaz Villalobos, para reducir a escritura pública el acta de la presente reunión, en todo o parte, y para efectuar todos los trámites necesarios para la completa y total legalización de



IVAN TORREALBA ACEVEDO
NOTARIO PUBLICO
HUERFANOS 979 OF. 501 - SANTIAGO

NOTARIAL. El Notario que suscribe certifica: Primero: Haberse encontrado presente en la Junta Extraordinaria de Accionistas de Paneles Arauco S.A. de que da cuenta el acta precedente. Segundo: Que la Junta se celebró en el lugar, fecha y hora señalados en el acta y que a ella asistieron las personas que en el acta se indican, las cuales representaban la totalidad de las acciones emitidas por la Sociedad. Tercero: Que los acuerdos fueron tomados por aclamación unánime de los asistentes y que el acta transcrita es expresión fiel de lo ocurrido y acordado en la reunión. Santiago, primero de agosto de dos mil dieciséis. Verónica Torrealba Costabal. Notario Público Suplente. En comprobante, previa lectura, firman. Se dio copia y anotó en el LIBRO DE REPERTORIO con el número señalado. DOY FE.

JOSÉ IGNACIO DÍAZ VILLALOBOS



REGISTRO DE COMERCIO

LA PRESENTE HOJA CORRESPONDE A LA CERTIFICACION
DE EXTRACTO DE MODIFICACION
DE SOCIEDAD MADERAS ARAUCO S.A.

OTORGADA EN LA NOTARIA DE DON(DOÑA)

IVÁN TORREALBA ACEVEDO CON

FECHA 2 DE AGOSTO DEL AÑO 2016

EL EXTRACTO SE ANOTO EN EL REPERTORIO N° 40594

Y SE INSCRIBIO HOY EN EL REGISTRO DE COMERCIO A

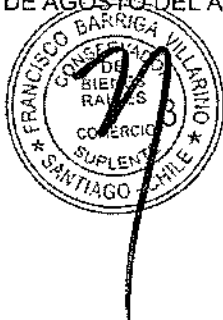
FOJAS 60607 NUMERO 32765 DEL AÑO 2016

Y SE ANOTÓ AL MARGEN DE:

FOJAS 22395 NUMERO 12093 DEL AÑO 1986

DERECHOS: \$ 9.000 =

SANTIAGO, 17 DE AGOSTO DEL AÑO 2016



DIARIO OFICIAL

DE LA REPUBLICA DE CHILE
Ministerio del Interior y Seguridad Pública

V
SECCIÓN

CONSTITUCIONES, MODIFICACIONES Y DISOLUCIONES DE SOCIEDADES Y COOPERATIVAS

Núm. 41.541

Miércoles 24 de Agosto de 2016

Página 1 de 1

Empresas y Cooperativas

CVE 1102814

EXTRACTO

VERONICA TORREALBA COSTABAL, Notario Suplente del Titular de la 33° Notaría de Santiago, IVAN TORREALBA ACEVEDO, con domicilio en calle Huérfanos N° 979, of. 501, Santiago, certifica: que en Junta Extraordinaria de Accionistas de **Paneles Arauco S.A.** celebrada con fecha 1° de agosto de 2016, sociedad inscrita Fs. 22.395 N° 12.093 Registro Comercio de Santiago 1986, cuya acta se redujo a escritura pública ante mí con esta fecha 2 de Agosto del 2016, se acordó cambiar el nombre de la sociedad por "Maderas Arauco S.A.". Demás estipulaciones constan en escritura extractada. Santiago 2 de agosto de 2016.

CVE 1102814

Director: Carlos Orellana Céspedes
Sitio Web: www.diarioficial.cl

Mesa Central: +562 2486 3600 Email: consultas@diarioficial.cl
Dirección: Dr. Torres Boonen N°511, Providencia, Santiago, Chile.

Este documento ha sido firmado electrónicamente de acuerdo con la ley N°19.799 e incluye sellado de tiempo y firma electrónica avanzada. Para verificar la autenticidad de una representación impresa del mismo, ingrese este código en el sitio web www.diarioficial.cl

Talca, 25 de agosto de 2016

Señor
Rene Alejandro Christen Fernández
Director Regional
Servicio de Evaluación Ambiental
Región del Maule
Presente



Ref.: Informa el cambio de nombre de titular del proyecto que indica.

De nuestra consideración:

Por medio de la presente, deseo informar a usted sobre el cambio de nombre o razón social de mi representada, hoy Maderas Arauco S.A. (anteriormente, Paneles Arauco S.A.), titular de los siguientes proyectos:

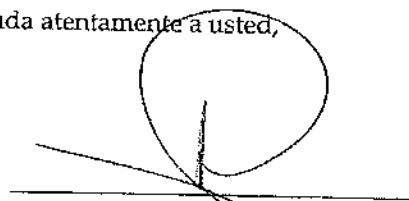
- "Planta de Paneles MDP Teno", del original titular Paneles Arauco S.A. (hoy "Maderas Arauco S.A."), calificado ambientalmente favorable mediante Resolución Exenta N° 191, de 1° de octubre de 2010, de la Comisión de Evaluación de la Región del Maule.
- "Modificación de Línea de Transmisión Eléctrica para Planta Paneles MDP Teno", del original titular Paneles Arauco S.A. (hoy "Maderas Arauco S.A."), calificado ambientalmente favorable mediante Resolución Exenta N° 54, del 20 de abril de 2011, de la Comisión de Evaluación de la Región del Maule.

En consecuencia, tenga Ud. presente que en conformidad a la ley, y para todos los efectos legales correspondientes, el titular de los proyecto antes indicados es la sociedad **Maderas Arauco S.A.**

Para efectos de acreditar lo expuesto en el párrafo anterior, se adjunta a esta carta los siguientes documentos:

- a) Copia autorizada de escritura pública Repertorio N° 11.390-2016, otorgada en la Notaría de Santiago de don Iván Torrealba Acevedo, en la que consta que con fecha 1° de agosto se celebró Junta Extraordinaria de

Sin otro particular, saluda atentamente a usted,

A handwritten signature in black ink, consisting of a large, stylized capital 'P' with a vertical line through it, and a horizontal line extending to the left.

Antonio Luque Guerrero

Representante Legal

Maderas Arauco S.A.

(ex-Paneles Arauco S.A.)

(38 30)