

Anibal H. Alvarez

C. F. I.
INGRESO

INGENIERO INDUSTRIAL - MATRICULA N° 1789

1 AGO 1989

No. 3631

Buenos Aires, Julio 31 de 1989.

Señor
Secretario General del
Consejo Federal de Inversiones
Ing. Juan José Ciáccera
S / D

Ref: Estudio para Planta de Tableros Chubut.

De mi consideración:

Tengo el agrado de dirigirme a Vd. en relación con las observaciones vertidas en el Acta firmada el pasado 26/7/89, relativa al 4° Informe Parcial del estudio de la referencia.

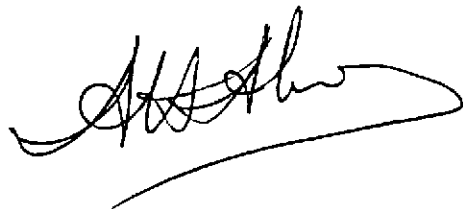
Con respecto a las mismas deseo manifestar lo siguiente:

- 1) En página 3 está indicada la presión de vapor (10 kg/cm^2); dada la correlación existente entre presión y temperatura de vapor saturado se tendrá aprox. 170°C . Por otro lado, la reacción no es comparable con la del proceso de fabricación de ~~pastas químicas~~ ya que sólo hay un embebido de los chips para ablandarlos y facilitar su refinación posterior. Es importante el tiempo de retención en el digestor, que afecta los parámetros de proceso siguientes. El "caudal" relacionado con las 75 ton/día de tableros es de 120 kg/min de chips.
- 2) En página 18 se menciona el total del personal de administración y venta que tendría la empresa; comparto totalmente la opinión de que parte del equipo de venta estaría en Buenos Aires. No se efectuó la discriminación por entender que no correspondía al grado de avance del estudio.
- 3) En página 24 se dieron valores con un equivalente de 200 australes por dólar, válidos para principios de junio '89. La distorsión económica ya existía en ese momento pero su posterior agravación ha hecho al tema de fletes sumamente significativo por lo que se reevaluará su incidencia en el próximo informe del trabajo.
- 4) Las dimensiones a tener en cuenta son las referidas en las páginas 35, 36 y 37. Tal como se menciona en página 51 los planos que se adjuntan son planos típicos, extraídos de proyectos similares al que se estudia y por lo tanto sólo se intenta dar idea general de magnitudes. El depósito de productos terminados debe entenderse como de 80 por 45 metros (3 naves).
- 5) Las dimensiones de vestuarios y administración pueden reducirse sin afectar en nada al proyecto; su incidencia conjunta sobre la inversión total alcanza aprox. al 0,2%.

//

- 6) La instalación contra incendios parte de una reserva en el tanque de agua de la planta y se distribuye la misma a través de mangueras y rociadores. El punto crítico es el secado de fibras, de relativamente alta posibilidad de incendio; el equipamiento incluye detectores especiales en las cañerías del sistema, así como un mecanismo para efectuar su inmediata inundación y enclavamientos que sacan de servicio a los quemadores.
- 7) En plano de planta y en el adjunto diagrama de proceso se identifican numéricamente los equipos principales.
- 8) Se adjunta lo solicitado.
- 9) Como ya se comentó los planos son sólo orientativos; en el plano general de conjunto debe entenderse el área 2, de productos terminados como de 80 por 45 metros.
- 10) Los ensayos de laboratorio son previos al diseño de la planta y se efectúan en el extranjero. El laboratorio de control en planta no es significativo.

Sin otro particular y quedando a su disposición, saludo a Vd. con la más atenta consideración.



Anibal H. Alvarez

F.
INGRESO

INGENIERO INDUSTRIAL - MATRICULA N° 1769

1 AGO 1989

No 3631

Buenos Aires, Julio 31 de 1989.

Señor
Secretario General del
Consejo Federal de Inversiones
Ing. Juan José Ciácerá
S / D

Ref: Estudio para Planta de Tableros Chubut.

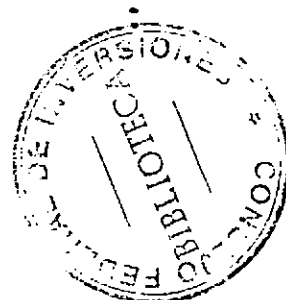
De mi consideración:

Tengo el agrado de dirigirme a Vd. en relación con las observaciones vertidas en el Acta firmada el pasado 26/7/89, relativa al 4° Informe Parcial del estudio de la referencia.

Con respecto a las mismas deseo manifestar lo siguiente:

- 1) En página 3 está indicada la presión de vapor (10 kg/cm^2); dada la correlación existente entre presión y temperatura de vapor saturado se tendrá aprox. 170°C . Por otro lado, la reacción no es comparable con la del proceso de fabricación de pastas químicas, ya que sólo hay un embebido de los chips para ablandarlos y facilitar su refinación posterior. Es importante el tiempo de retención en el digestor, que afecta los parámetros de proceso siguientes. El "caudal" relacionado con las 75 ton/día de tableros es de 120 kg/min de chips.
- 2) En página 18 se menciona el total del personal de administración y venta que tendría la empresa; comparto totalmente la opinión de que parte del equipo de venta estaría en Buenos Aires. No se efectuó la discriminación por entender que no correspondía al grado de avance del estudio.
- 3) En página 24 se dieron valores con un equivalente de 200 australes por dólar, válidos para principios de junio '89. La distorsión económica ya existía en ese momento pero su posterior agravación ha hecho al tema de fletes sumamente significativo por lo que se reevaluará su incidencia en el próximo informe del trabajo.
- 4) Las dimensiones a tener en cuenta son las referidas en las páginas 35, 36 y 37. Tal como se menciona en página 51 los planos que se adjuntan son planos típicos, extraídos de proyectos similares al que se estudia y por lo tanto sólo se intenta dar idea general de magnitudes. El depósito de productos terminados debe entenderse como de 80 por 45 metros (3 naves).
- 5) Las dimensiones de vestuarios y administración pueden reducirse sin afectar en nada al proyecto; su incidencia conjunta sobre la inversión total alcanza aprox. al 0,2%.

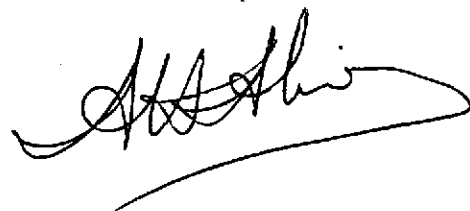
Anexo 4° Informe Parcial

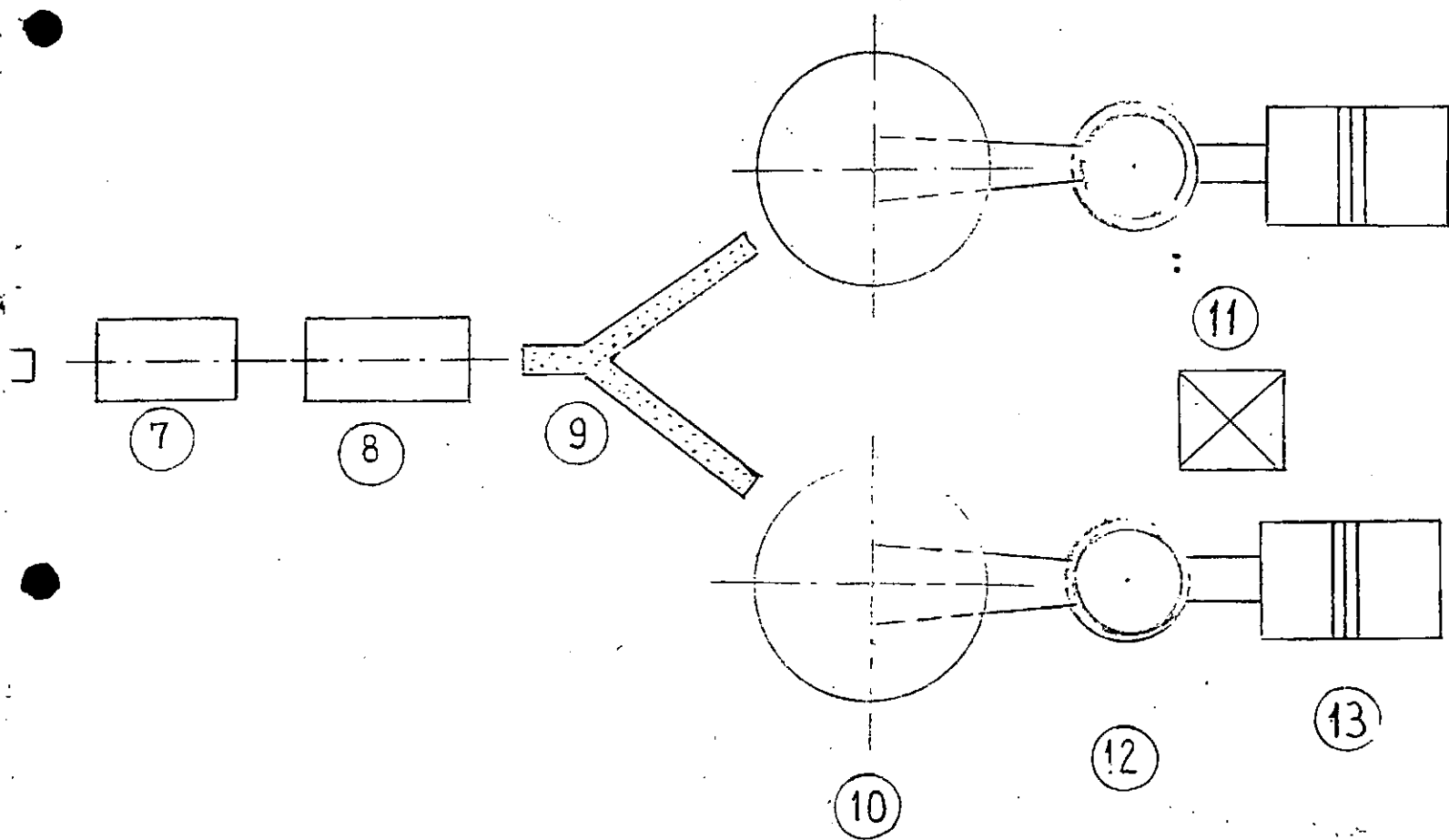


//

- 6) La instalación contra incendios parte de una reserva en el tanque de agua de la planta y se distribuye la misma a través de mangueras y rociadores. El punto crítico es el secado de fibras, de relativamente alta posibilidad de incendio; el equipamiento incluye detectores especiales en las cañerías del sistema, así como un mecanismo para efectuar su inmediata inundación y enclavamientos que saquen de servicio a los quemadores.
- 7) En plano de planta y en el adjunto diagrama de proceso se identifican numéricamente los equipos principales.
- 8) Se adjunta lo solicitado.
- 9) Como ya se comentó los planos son sólo orientativos; en el plano general de conjunto debe entenderse el área 2, de productos terminados como de 80 por 45 metros.
- 10) Los ensayos de laboratorio son previos al diseño de la planta y se efectúan en el extranjero. El laboratorio de control en planta no es significativo.

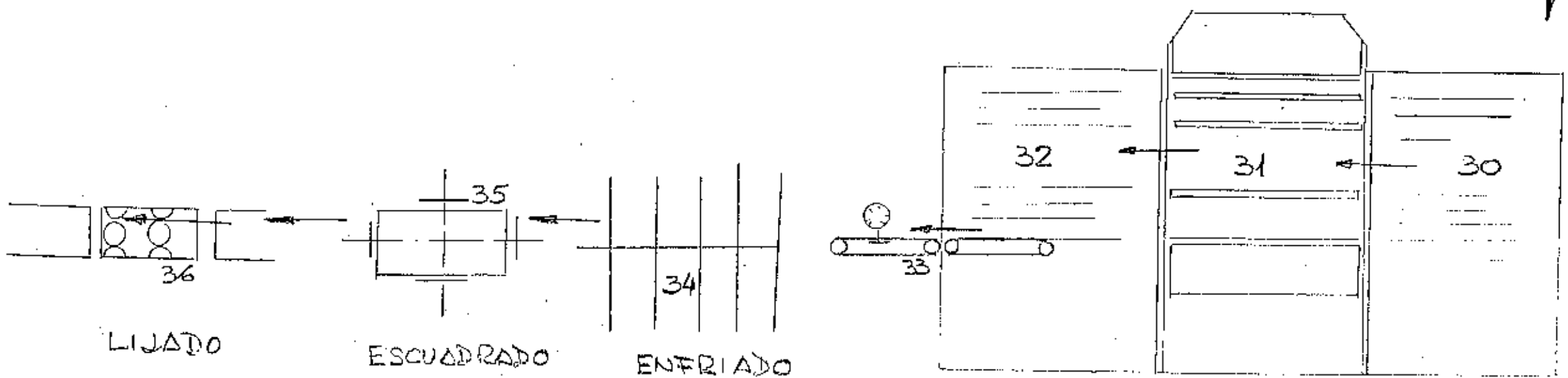
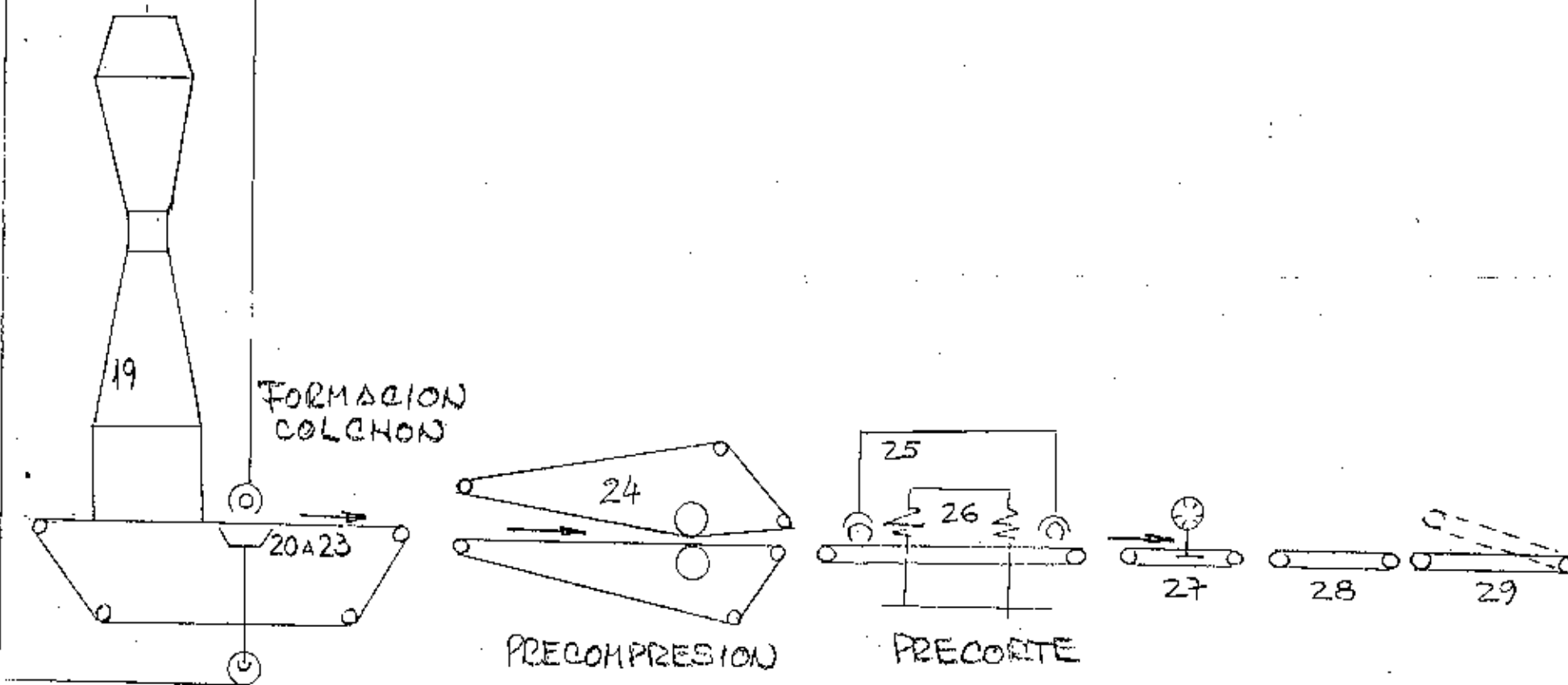
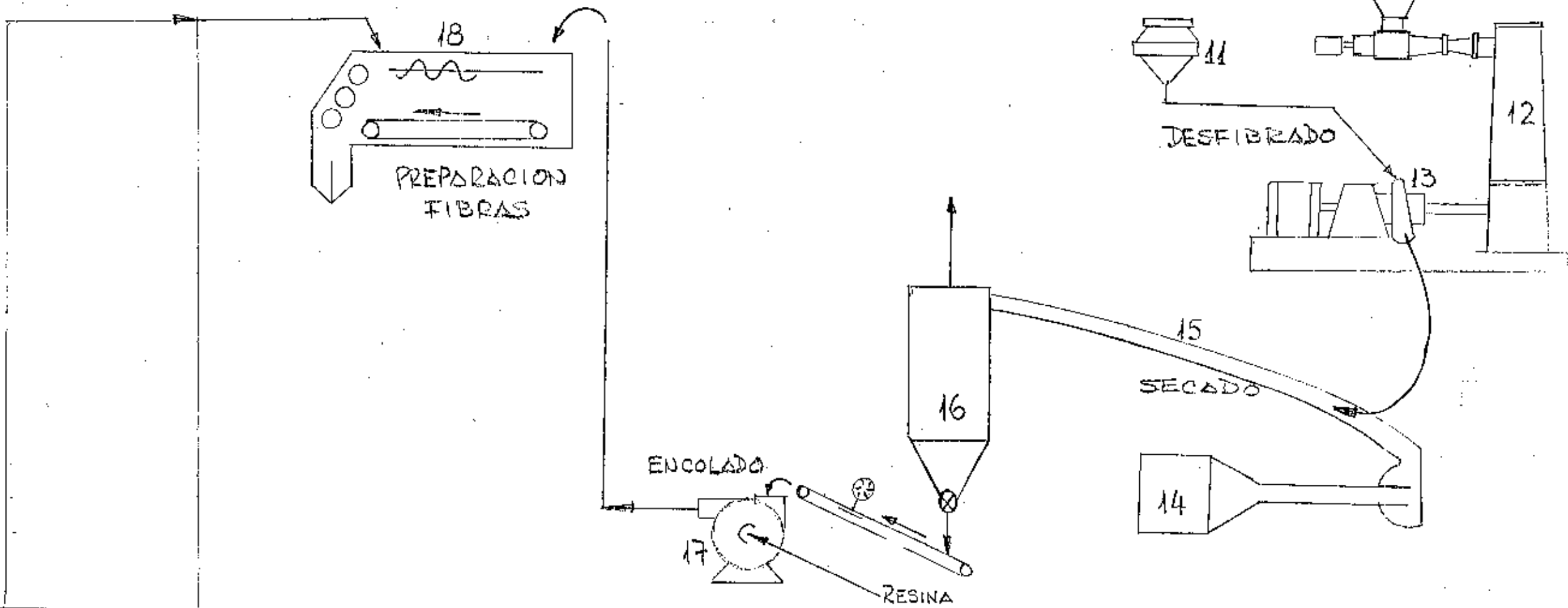
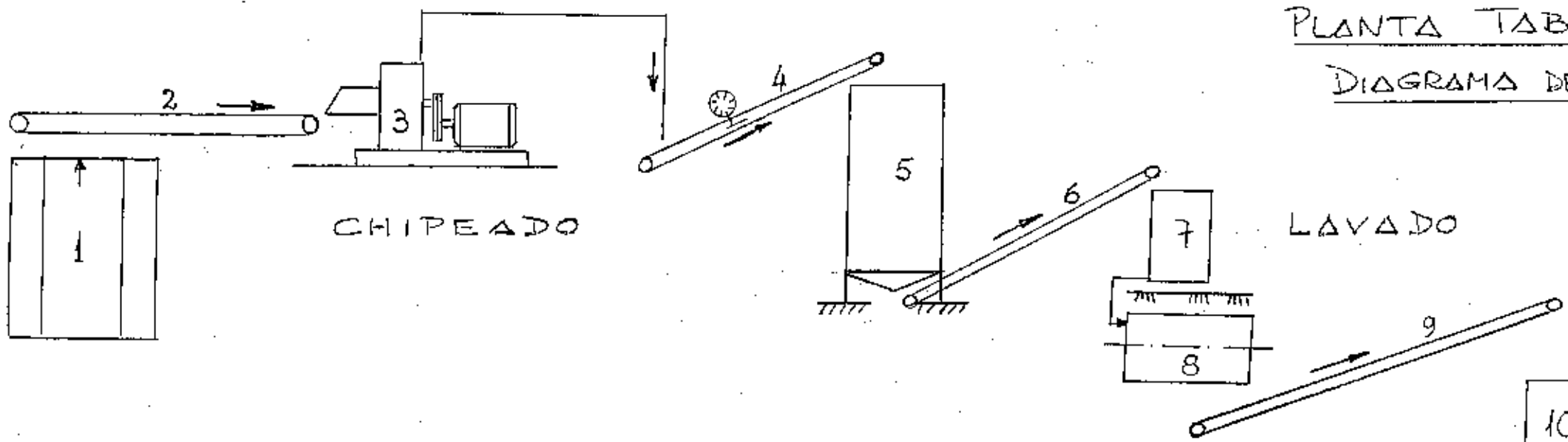
Sin otro particular y quedando a su disposición, saludo a Vd. con la más atenta consideración.





PLANTA TABLEROS

DIAGRAMA DE PROCESO



PLANTA TABLEROS

DIAGRAMA DE PROCESO

