



1 Bosques cultivados de pino insigne, desde los cuales se obtienen los trozos que se transformarán en paneles contrachapados de madera terciada Selex.

2 A través de un descortezador, se elimina la corteza de los rollizos.

3 Lugar donde los rollizos ya descortezados son regados con agua para evitar en ellos la presencia de hongos y manchas, y para mantener saturada la fibra de la madera.

4 Los rollizos son conducidos a las Cámaras de Macerado, donde se plastifican las fibras de la madera para obtener un acabado liso de la superficie de la chapa en la etapa posterior de Debobinado. En el Macerado se humecta la madera dentro de cámaras con duchas de agua caliente, o sumergiéndola en agua caliente.

5 Los trozos son dispuestos en tornos debobinadores, los que sujetan cada rollizo por sus extremos y lo hacen girar contra un cuchillo, produciendo una lámina continua que es guillotizada para eliminar defectos y dar el formato con las dimensiones requeridas.

6 Una vez que se ha extraído la lámina desde el Debobinado, ésta pasa a un proceso continuo de secado. Las láminas serán secadas hasta obtener el nivel de humedad requerido para su uso posterior.

7 En la máquina "encoladora", las láminas son impregnadas con adhesivo, tras lo cual se procede a armar los tableros. A continuación se inicia el proceso de Prensado, el que comienza con un Prensado en Frío que le da a los tableros la consistencia para manipularlos e introducirlos en la Prensa en Caliente, donde el adhesivo es fraguado.

8 En el Escuadrado se obtiene el largo final del producto, mediante escuadradoras con sierras circulares. Luego, los paneles transitan al Lijado, donde sus superficies quedan lisas y desprovistas de fibras sueltas.

9 A sus procesos industriales, CMPC agrega un sistema de distribución y despacho, a través del cual está constantemente abasteciendo con sus productos los mercados nacionales e internacionales.

Esquema Proceso Productivo Selex, Terciado (Plywood)