

¿Cómo nace la malla?

Conocer el proceso de fabricación de la malla, a parte de su interés cultural, permite conocer mejor las posibilidades de su uso.

Desde la recepción de la materia prima hasta la definitiva instalación de la malla al campo, se suceden todos los procesos de fabricación que permitirán obtener «sábanas» de diversos pasos de luz y densidad, con el material más apropiado en cada caso y con el ancho deseado.

Prácticamente todos los cultivadores conocen la existencia de las mallas agrícolas como elemento de protección utilizadas en sus diferentes instalaciones, si bien, ya no son tantos los que conocen el amplísimo surtido existente en el mercado actual, así como las posibilidades de utilización en cada caso de cara a obtener los mejores rendimientos.

También es cierto que cuando las mallas agrícolas llegan a los productores, estos desconocen mayoritariamente su proceso de fabricación y éste, puede ser un punto también de interés personal, sobre todo ya no, por la cultura general de la profesión que es importante, sino como entendimiento desde su base y por lo tanto una mejor concepción de sus posibilidades.

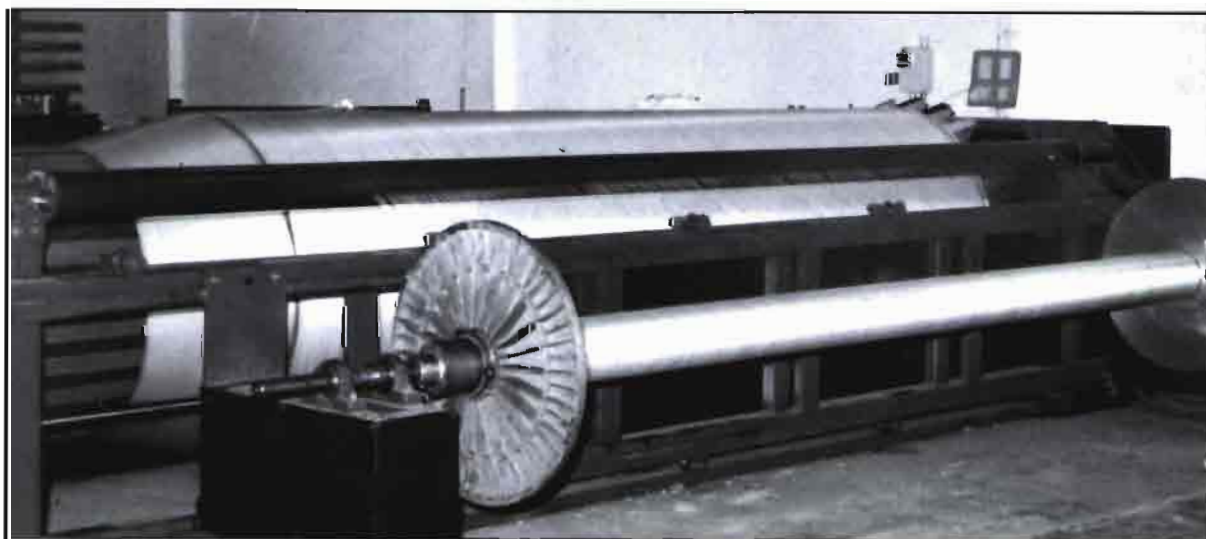
Remigio Calatayud, jefe de ventas de la firma **Industrias Els Molins S.L.**, nos abrió sus puertas durante el proceso de fabricación y tuvo la amabilidad de explicarnos todo el proceso comenzando desde la recepción de la materia prima hasta la llegada de la malla al cultivador.

El proceso empieza con la recepción y almacenaje de la materia prima, polietileno virgen de alta densidad a baja presión, seleccionadas de

varios proveedores habituales. A continuación se procede a la fabricación del hilo, comenzando con la adición homogénea de un estabilizante anti-UV al polietileno dentro de un mezclador automático. Este, alimenta un cabezal encargado de fundir la materia prima tratada y producir filamentos que corresponden a un juego de hilos en sí. Estos filamentos describirán un circuito hasta su embobonado, comenzando al hacerles circular por unos rodillos antes de introducirse en la «bañera», con agua, para su enfriamiento definitivo. Al salir, vuelven a circular por otro juego de rodillos que le efectuarán el denominado «estiraje», consistente en conseguir que todos los filamentos tengan un calibre final y estable de 0'28 a 0'3 mm según se programe. Tras salir del último rodillo, cada hilo va conectado a un punto de embobinado situado en una máquina con una batería de ellos. Estas bobinas, consistentes en un monofilamento único, son almacenadas para ser utilizadas en el siguiente proceso.

Un segundo capítulo en la realización de la malla lo forma, la preparación del plegador, el cual alimentará las máquinas tejedoras. El proceso se inicia con el desembobinado de múltiples bobinas sobre el llamado urdidor, consistente en un gran cilindro donde se enrollan los hilos de forma paralela. Una vez «volcados» una determinada cantidad de hilos en el urdidor, éste, pasa a alimentar al plegador que consiste en otro cilindro más pequeño con diferentes longitudes de anchos, que una vez car-

Momento en que se produce la carga del material de hilos en el plegado procedente del urdidor.



gado, será la pieza que alimente a la máquina de tejer.

Ya cargados los plegadores, estos se trasladan al lado de las máquinas tejedoras. Todos los distintos hilos se conectan a dicha máquina y tras regular el ancho deseado de las tramas, la máquina comienza el proceso de confección de la malla, en este caso de monofilamento. El juego de cruces entre el paso de los hilos procedentes del plegador -denominado urdimbre- y el hilo transversal -denominado trama- guiado por una especie de proyectil que está alimentado por una bobina, dan el tejido esperado. En caso de que un solo monofilamento se rompiese, la máquina pararía al instante, asegurando así la perfección de la malla. Siempre, un controlador de longitud dará por finalizado, tramos de bobinas de mallas según las necesidades previstas.

Estos tejidos, al jugar con el urdimbre y la trama, darán diferentes tipos de mallas correspondiendo a su densidad de hilos utilizados por cm^2 . Así, en el caso del monofilamento, la relación 6x5, 9x6, 14x10, etc... indicarán la referencia del número de hilos que se cruzan en un cm^2 y por lo tanto se deduce que a mayor densidad, menor será el espacio dejado de luz, o lo que es equivalente a mayor protección contra el paso de diferentes tipos de insectos.

En el caso de que el cliente necesitase anchos fuera de los módulos comunes de fabricación, se procede al cosido entre dichos módulos hasta conseguir las «sábanas» deseadas. Este cosido se efectúa con un hilo del mismo material utilizado para su confección y al realizarse en máquina, se asegura una resistencia de idénticas características.

Los rollos de tela o los bloques de «sábanas», ya sólo queda el hacerlas llegar hasta el agricultor o montador para efectuar su colocación. El utilizar un tipo u otro, así como el combinar distintas densidades de mallas para cubiertas o laterales... queda en manos de cada profesional.



Para anchos especiales se procede al cosido de múltiples bases hasta conseguir el ancho total, razonablemente deseado. La simpática Nela Parra, fotografía superior, se asegura de que el cosido sea completo sin fallos, utilizando como hilo, el mismo que el que se ha utilizado para la confección de las mallas.

En la fotografía inferior, Angel García López, cultivador de hortalizas en su instalación en el término de Godelleta, junto con Remigio Calatayud de Industrias Els Molins. Entre ambos vencerán al trips y nosotros comeremos buenos tomates.

INDE

Delegación en Levante de Ediciones de Horticultura, S.L.