

COPELE: Una potencia industrial descubierta en el XV Symposium de Cunicultura

Como ya tuvimos oportunidad de informar a nuestros lectores se ha celebrado en Murcia durante los días 19, 20, 21 de junio de 1990 el XV SYMPOSIUM I JORNADAS DE CUNICULTURA que bajo el lema «Conejo: carne alternativa y de calidad» ha pretendido fomentar e impulsar el asociacionismo de comercialización del sector y promover a su vez, el consumo de conejo, reconociendo sus cualidades gastronómicas y dietéticas.

Para ello se ha contado con los principales técnicos, cooperativas y asociaciones de España, Francia e Italia, quienes con la exposición de sus conocimientos, investigaciones y experiencias, han conducido a un éxito rotundo la celebración de este XV Symposium y Jornadas de Cunicultura.

La muestra gastronómica, la exposición comercial de las principales firmas del sector y la visita a las instalaciones de Copele han contribuido, asimismo, a completar el éxito obtenido dentro del marco de la Región de Murcia donde los congresistas pudieran disfrutar de la hospitalidad de sus gentes, la diversidad turística de sus paisajes y la calidad de su gastronomía.

Siguiendo el programa previsto, el miércoles por la tar-

de se procedió a visitar las instalaciones de Copele, asistiendo unas 150 personas a las cuales dio una calurosa bienvenida D. Andrés Galián Alcaraz, Fundador y Director de la empresa obsequiando a los asistentes con una fuente de cerámica decorada a mano con alegorías al conejo, pieza típica de Murcia. A continuación su hijo D. Francisco Galián Vivancos, Gerente, nos mostró las instalaciones, descubriéndonos tal potencial de industria que a todos impresionó. Según las explicaciones del Sr. Galián vimos en primer lugar la *línea de chapa* dentro de la cual se encuentra el corte de chapa realizada con tres cizallas con capacidad de corte de 1, 2, 3 metros de ancho y desde 0,4 a 8 milímetros de grueso. La sección de prensas esta equipado con 14 máquinas la mayor hasta 170 toneladas de potencia y mide 4 metros de

altura en estas se conforma y punzona la chapa gracias al gran stock de matricería y troqueles que disponen. Pasamos a continuación a la sección de plegadoras que la forman cinco máquinas, desde 1.250 m/m de ancho de plegado, otra de 1.400 mm y las dos mayores de 2.600 con 25 y 80 toneladas de potencia lo que significa poder plegar en el ancho de 2.600 mm, 6 m/m de espesor. Una vez que las piezas de chapa tienen su forma pasan a la sección de ensamblado que puede ser por soldadura, con 9 máquinas de soldadura por puntos, mediante remaches y/o tornillos.

En una nave contigua se halla la *línea de tubo* con la soldadura de hilo contiguo, el corte de tubo el cual se realiza con una máquina automática de una gran precisión, y una curvadora de tubos y perfiles que dará la



D. Andrés Galián junto a su hijo D. Francisco, dando una calurosa bienvenida a los visitantes

forma definitiva a soportes, bastidores, etc.

Una vez de nuevo en la nave principal, nos encontramos con la *línea de alambre* en la que pudimos apreciar 3 máquinas enderezadoras y cortadoras de alambre a medida para varios calibres desde 2 mm a 8 mm de grueso. Fue en esta sección donde nos sorprendió ver en funcionamiento dos líneas super automáticas para fabricar mallas de alambre electrosoldado que estaban formadas por unas devanaderas capaces de soportar y desliar rollos de hasta 1.000 Kg., cada una de los cuáles el alambre partía para pasar por unos enderezadores y posteriormente comunicar con el proceso de soldado automáticos en el que la máquina alimentaba las varillas transversales y ejecutaba la soldadura, simulando una verdadera tejedora de malla a la velocidad de casi 2 golpes. Seguidamente esta malla pasaba por una serie de cizallas que des-punta y abre los huecos interiormente que sean necesarios.

Por último una guillotina colocada al final del recorrido y programada a todo el tren de fabricación, cortaba las piezas de malla al largo deseado terminando de esta forma las piezas 11 y en una sola operación 11. En esta misma sección se encontraban 3 despaniadoras para reparar transversalmente las mallas. De igual forma nos sorprendió ver el stock de alambre de varias medidas,



Operario de la sección de corte de chapa. Al fondo, parte del grupo de visitantes



Máquina robotizada de alta precisión para corte de tubos y perfiles.



Enfoque parcial de una de las líneas de soldadura automática para fabricar parrillas de alambre

tanto galvanizado como gris, todo de primera calidad.

Continuando nuestro recorrido, visitamos el *almacén de*

materiales intermedios, en el que vimos unas grandes estanterías, donde la mercancía se alojaba ordenadamente en contenedores y estaba

clasificada para que correlativamente pasara a la *sección de montaje y embalaje* que estaba compuesta por tres mesas de grapado automático con máquina neumáticas y un túnel de flejado automático en el que se agrapaban los distintos elementos necesarios para cada modelo formando unos paquetes fáciles de manejar y almacenar.

Posteriormente todo el material se apilaba a la *sección de material terminado* que consistía en una gran superficie en la que unos patels con estructura autoportantes se alineaban formando unos pasillos por los que una carretilla elevadora suministraba el material necesario a la *sección de expediciones*, en la que en sus seis muelles de

carga pudimos apreciar la amplia flota de vehículos de reparto con la que ofrecen un servicio de puesta a punta de entrega de la mercancía, tanto por todo el territorio nacional como por el extranjero con su especializado personal.

La complejidad de esta industria así como el gran número de piezas que en ella se fabrican no podría producir a un alto rendimiento si no estuviera dotada de un *departamento de programación*, centro neurálgico desde donde se controlan y coordinan todos los procesos de fabricación. De igual forma, debido a la numerosísima maquinaria y troqueles utilizados es imprescindible un *taller de matricería y man-*

tenimiento donde pudimos comprobar la alta especialización de esta sección, dotada de tornos, fresadoras, mandrinadoras, sierras mecánicas, taladradoras, cepillo automático, rectificadoras, etc., con los que confeccionan todos los troqueles, moldes de inyección y útiles necesarios para la fabricación de todos sus artículos.

Finalmente visitamos su amplia *exposición*, donde fuimos invitados a un refrigerio, en la que, en sus más de 200 metros cuadrados, pudimos ver la amplia gama de modelos y accesorios para cunicultura la cual cubre sobradamente las necesidades de cualquier explotación cunícola.

R. ■