

Podczas zakiszania w dużych balach zachodzi średnio 30 % mniej przypadków psucia się i strat suchej masy niż podczas zakiszania w przyzmi. Aby jednak uzyskać możliwie najlepsze rezultaty owijania bel, ważna jest świadomość, że wybór złej folii i zła obsługa mogą prowadzić do niepotrzebnych strat. Poniżej kilka wskazówek od firmy DOW, producenta surowca LLDPE DOWLEX™ ułatwiających uzyskanie najlepszych wyników w produkcji kiszzonek w dużych balach.

Jakiego koloru folii chcesz użyć?

Jaśniejsze kolory efektywniej odbijają ciepło, mogą redukować straty suchej masy i rozwój mikroorganizmów w kiszonce. Różnica temperatur powierzchni jasnej i czarnej folii może wynosić ponad 30°C w słoneczny dzień.

Czy folia jest wystarczająco mocna?

Folia do owijania bel może być wytwarzana na wiele różnych sposobów. Mocniejsze folie można łatwo zidentyfikować przeprowadzając prosty test rozrywania. Podczas rozrywania gorszej folii jedna część będzie prosta a druga ma tendencję do rozrywania się w kierunku poprzecznym – podobnie jak podczas rozdzielania gazety. W przypadku mocniejszych folii obie strony będą się rozdzierać bardziej poprzecznie.

Jakiej szerokości folię będziesz potrzebować?

Folia może mieć szerokość 500 mm lub 750 mm. Owijanie folią o szerokości 750 mm wymaga mniejszej liczby owinięć beli, co oznacza więcej bel owiniętych w krótszym czasie.



NAJLEPSZE REZULTATY OWIJANIA BEL

Iloma warstwami folii powinny być owijane bele?

Badania wykazały, że jeśli liczba warstw folii jest większa, wówczas psucie się kiszonki i straty maleją, a zawartość składników pokarmowych może być wyższa. Wykazano także, że owijanie 6 warstwami folii dawało wyższy dochód, czyli korzyści przeważały nad dodatkowym kosztem folii. Również im suchszy materiał jest zakiszany tym więcej warstw folii potrzebujemy, aby zapobiec rozwojowi szkodliwych pleśni. Bele owinięte większą liczbą warstw folii są bardziej odporne na uszkodzenia powodowane przez dzikie zwierzęta oraz na uszkodzenia powstające podczas ich przemieszczania.

Jakie powinny być właściwe warunki podczas owijania?

Owijanie bel w wilgotnych warunkach może być przyczyną mniejszej ich szczelności, gdyż tendencja folii do zlepiania się jest mniejsza. Sucha pogoda sprzyja zachowywaniu "lepkich" właściwości folii, jak również gwarantuje, że zakiszana masa ma możliwie najwyższą zawartość suchej masy. Kiszonka wilgotna wytwarza także więcej soków kiszonkowych, oddziaływujących na szczelność pomiędzy warstwami folii.

Naciąg folii

Właściwy naciąg folii pomaga uzyskać dobrą szczelność między warstwami, ale zbyt duży może spowodować, że folia utraci swoją elastyczność i jej efektywność będzie gorsza. Dobrą zasadą jest mierzenie zmniejszania się szerokości folii podczas naciągu. Jakkolwiek zalecany naciąg waha się od 70 do 80% pierwotnej szerokości folii, to powszechnie uznaje się, że 750 mm folia powinna być naciągnięta do szerokości około 600 mm. Ażeby to uzyskać, maszyna powinna nieco naciągnąć folię, zanim będzie ona owijana wokół beli.

Użycie właściwych narzędzi do pracy

Nawet najlepsza jakość folii nie zniweluje skutków złego obchodzenia się z belami. To złe obchodzenie może spowodować dziurawienie lub zniszczenie szczelnego zamknięcia pomiędzy warstwami folii, prowadzące do psucia się kiszonki. Użycie specjalnie zaprojektowanych nośników zmniejsza prawdopodobieństwo zepsucia się kiszonki. Ramiona nośników powinny być wolne od rdzy i gładkie, aby zapobiegać uszkodzeniom.

Którą stroną beli do góry?

Badania wykazały, że bele ustawiane na wierzchołku są bardziej odporne na uszkodzenia, ponieważ na wierzchołku znajduje się najwięcej warstw folii, a także siatka lub sznurek, które bardziej efektywnie pomagają zachować kształt beli.

Czy potrzebne są różne folie do różnych kształtów bel?

Nie, gdyż folie wysokiej jakości nadają się zarówno do cylindrycznych jak i sześciennych bel, zarówno dużych jak i małych, pod warunkiem przestrzegania zasad poprawnego obchodzenia się tak z belami jak i z folią.

Popryszte informacje oraz dane podane są w dobrej wierze. The Dow Chemical Company nie ponosi żadnej odpowiedzialności, ani nie udziela gwarancji.

DOWLEX™ jest liniowym polietylenem o małej gęstości, przeznaczonym do stosowania jako folia do kiszonki.

Więcej informacji o Dow i jego działaniach na rynku kiszonki można znaleźć na stronie [www.dowilage.com](http://www.dowsilage.com).

UWAGA: Wszelkie fotografie końcowych zastosowań w tym dokumencie przedstawiają możliwe finalne aplikacje. Niekoniecznie przedstawiają istniejące aplikacje handlowe, ani nie przedstawiają poparcia przez Dow Chemical Company faktycznych produktów. Ponadto, fotografie te służą wyłącznie do celów ilustracyjnych i nie odzwierciedlają poparcia lub sponsorowania jakiegokolwiek innego producenta danego finalnego produktu lub aplikacji, ani specyficznych produktów wytwarzanych przez The Dow Chemical Company.

UWAGA: Nie należy wnioskować niniejszym o zrzeczeniu się praw patentowych przez Dow lub inne podmioty. Z uwagi na to, że warunki użycia substancji i właściwe przepisy prawne mogą różnić się w różnych częściach świata i mogą się zmieniać w czasie, Klient odpowiedzialny jest za sprawdzenie, czy produkty i informacje zawarte w niniejszym dokumencie są odpowiednie dla danego zastosowania, oraz za zapewnienie, aby działania związane z wykorzystaniem i usunięciem produktu były zgodne z właściwymi przepisami prawnymi i innymi postanowieniami rządowymi. Dow nie przyjmuje żadnych zobowiązań odnośnie informacji zawartych w niniejszym dokumencie i nie ponosi żadnej odpowiedzialności w związku z nimi. NINIEJSZY DOKUMENT NIE STANOWI ŻADNYCH GWARANCJI; WSZELKIE DOMNIEMANE GWARANCJE SPRZEDAJĄCY LUB PRZYDATNOŚCI PRODUKTU DO KONKRETNEGO ZASTOSOWANIA SĄ NINIEJSZYM JEDNOZNACZNIE WYKLUCZONE.

003-05906