

ОБЕРТЫВАНИЕ КИПЫ - СКОЛЬКО СЛОЕВ ПЛЕНКИ?

Одним из важнейших факторов в производстве силоса является количество слоев пленки, использованных для упаковки кип. Применение нескольких слоев пленки создает лучший охранный барьер. В связи с этим возникает вопрос о том, сколько слоев пленки следует использовать для предотвращения доступа кислорода к силосу, сохраняя при этом низкую себестоимость продукции.

ДВА, ЧЕТЫРЕ ИЛИ ШЕСТЬ СЛОЕВ ПЛЕНКИ? ЧТО ГОВОРЯТ ОБ ЭТОМ РЕЗУЛЬТАТЫ ИССЛЕДОВАНИЙ?

Как правило, для обертывания силоса рекомендуется применение четырех слоев высококачественной пленки, но бывают случаи, когда нужно применять шесть слоев: плотно спрессованные кипы с большой долей сухой массы, обертывание силоса из растений с толстыми стеблями а также обертывание силоса в качестве корма для лошадей.

ИССЛЕДОВАНИЕ 1

Исследование проведено Уэльским Институтом Травяного Покрова и Исследований Среды (IGER). Тесты состоялись в типичном аграрном хозяйстве, зеленка была пакована в кипы непосредственно на поле а затем транспортировалась к месту складирования. Результаты (таблица 1) показывают разницу в плотности и покрытии силоса плесенью при 4 и 6 слоях пленки.

ТАБЛИЦА 1 - ВЛИЯНИЕ КОЛИЧЕСТВА СЛОЕВ ПЛЕНКИ НА ПЛОТНОСТЬ КИПЫ И КАЧЕСТВО СИЛОСА

Количество слоев пленки	4	6
Плотность кипы* (секунды)	73	150
% покрытия плесенью	1,8	0,8
Энергетическая ценность (МДж/кг сухой массы)	9,9	10,1

*Плотность кипы, подсчитанная на основании времени, в котором воздух при нормальном атмосферном давлении, возвращается в кипы после образования в ней вакуума. Чем выше показатель, тем более плотная кипа.

ПЛЕНКА ДЛЯ ОБЕРТЫВАНИЯ КИП

Выбор соответствующей пленки для обертывания кип имеет первостепенное значение при производстве силоса. Пленка должна выполнять три основных функции:

- хорошую механическую прочность
- высокую степень липкости
- должна быть устойчива к УФ-излучению, источником которого является солнечный свет

ИССЛЕДОВАНИЕ 2

В следующем исследовании, проведенном IGER, стандартные 16 оборотов машины для обертывания, которые доньше использовано для заворачивания 4 слоев пленки было уменьшено до 14 оборотов, а затем сравнено с 16 и 17 оборотами. При 14 оборотах кипы получили 2 слоя пленки, зато при более высоком числе оборотов получено рекомендованное количество 4 слоев.

ТАБЛИЦА 2 - ВЛИЯНИЕ КОЛИЧЕСТВА ОБОРОТОВ МАШИНЫ ДЛЯ ОБЕРТЫВАНИЯ НА КАЧЕСТВО СИЛОСА

Количество оборотов машины для обертывания	14	16	17
Листерия (число/г силоса)	61,000	2,250	688
Плотность кипы (секунды)	68	124	130
Энергетическая ценность (МДж/кг сухой массы)	9,8	10,0	9,8