

I) Folyonun depolanması

- 1) Folyo, kuru odalarda ve 5°C ile 18°C arasındaki bir ısı ortamında depolanmalıdır.
- 2) Folyo rulolarının ışık etkilerine karşı, yani UV-ışınlarına karşı, korunması gerekmektedir.
- 3) Ruloların kalorifer veya diğer ısı kaynaklarının yakınında depolanması yasaktır.
- 4) Folyo ruloları işlemeye başlama öncesine kadar orijinal ambalajında depolanmalıdır.

II) Ot

- 1) Otun anız yüksekliği biçme esnasında kirlenmeyecek şekilde seçilmelidir (5 cm'den daha uzun).
- 2) Biçilen otun iyi bir şekilde solmuş olması gerekmektedir. En azından %30'dan %40'a kadar kuru madde oranına ulaşılmış olmalıdır.
- 3) Biçilen otun besleyici maddesinden en iyi şekilde faydalanabilmek için mevcut ot çok eski olmamalıdır.

III) Balyaların preslenmesi

Solmuş otun preslenmesi silolamanın kalitesi için önemlidir. Bu nedenle lütfen aşağıda belirtilen bilgilere dikkat ediniz:

- 1) Demetlerin üzerinden yavaş sürmek.
- 2) Balyaların eşit düzeyde sıkıştırılmış olması gerekmektedir. İçe bastırılabilir yumuşak yerler olmamalıdır.
- 3) Mümkün olduğunca balyada oksijen artığının kalmamasına dikkat edilmelidir. Balyadaki oksijen kümeleri küf oluşmasına neden olmaktadır.
- 4) Sisal sicimler veya kimyasal işlenmiş sicimler kullanmayınız. Aksi takdirde folyonun bozulması söz konusu olabilir.

IV) Sarma makinesi – Hazırlık

- 1) Sarma makinenizin teknik açıdan kusursuz olmasına, özellikle ön çekim donanımına dikkat ediniz.
- 2) Ön çekim silindirleri her zaman temiz ve kirlerden arınmış olmalıdır.
- 3) Ön çekim silindirlerinin folyoya hasar verebilecek kenar, küt baş veya başka hasarları olmamalıdır.
- 4) Ön çekim silindirleri her zaman dikey durmalı ve kesinlikle 'eğik' sıralanmış olmamalıdır.
- 5) Folyonun ön gerginliği %55 ile %80 arasında olmalıdır. Bu değer gerçek folyo gerginliği ile ilgilidir,

makinenin teknik kaba haddeleme derecesi ile ilgili değildir.

- 6) Kaba haddeleme donanımı, folyonun balyaya her zaman ortalı olarak yürümesini sağlamalıdır. Folyo birbirinin üstüne öyle oturtulmalıdır ki, komple bir balya dolanımı ile tüm balya yüzeyi iki kat folyo ile sarılabilmelidir. Şart koşulan asgari folyo katı sayısı, her balya için dört kat folyodur. Eğer pencere etkileri oluşacak olursa, o zaman balyanın her yerinin en azından dört kat folyo ile kaplı olacağı şekilde sarılması gerekmektedir.
- 7) Aşırı yüksek dış ısılar, 28°C dereceden daha yüksek, folyo etkisini olumsuz etkileyebilir. Eğer bu durum söz konusu olacak olursa, o zaman sarma parametresinin buna uygun ayarlanması gerekmektedir (Ön çekimin azaltılması ve her balya için folyo katı sayısının artırılması).

V) Balyaların sarılması

- 1) Balyalar mümkün olduğunca preslendikten hemen sonra sarılmalıdır. Dış ısının 20°C dereceden daha yüksek olduğu durumlarda, maksimal iki saat içinde. Dış ısının 15°C derece ile 20°C derece arasında olduğu durumlarda, balyalar maksimal üç saat içinde sarılmalıdır. Dış ısının 10°C derece ile 15°C derece arasında olduğu durumlarda, balyaların maksimal dört saat içinde sarılması gerekmektedir.
- 2) Her balya için en azından dört kat folyonun sarılmış olması gerekmektedir.
- 3) Balyaları 2+2 yöntemine göre sarıyorsunuz. Bu sayede ambalajın yüksek oranda sızdırmaz olması sağlanmaktadır.
- 4) Koyunlara veya atlara yem olarak verilen silolamalarda aşağıdaki önlemleri tavsiye ederiz:
 - kuru madde-oranı en azından %40 fakat en fazla %60,
 - balyaların yüksek pres yoğunluğu,
 - balyalarda artık oksijen olmaması,
 - her balya için altı kat folyo.
- 5) kuru madde-oranının %60'dan daha fazla (Saman katı) olması, küf oluşumunu teşvik etmektedir. Bu olumsuz etkiden kaçınabilmek için gerektiğinde folyo katı sayısının her balya için sekiz kata kadar artırılması gerekmektedir.
- 6) Folyonun tüm balya yüzeyinde gergin ve sağlam oturması gerekmektedir.

7) Folyo ile ambalajlanan malzeme arasında boşluk oluşmasından mutlaka kaçınılmalıdır.

VI) Balyaların depolanması

- 1) Eğer mümkünse balyaları ön tarafından depolayınız. kuru madde-oranı %40'a kadar olanlarda iki balyadan daha fazla üst üste depolamayınız.
- 2) Balyanın depolama yeri kuru ve temiz olmalıdır. Haşarelerin toplanmamasına dikkat edilmelidir.
- 3) Folyonun düzenli aralıklarla hasarlı olup olmadığı kontrol edilmelidir. Hasarların oluşması durumunda, bu hasarlı yerlerin UV-ışınına dayanıklı tamir bandlarının yapıştırılması ile giderilmesi gerekmektedir.
- 4) Eğer mümkünse balyaların depo yeri, bu balyaların doğrudan güneş ışını altında kalmayacağı şekilde seçilmiş olması gerekmektedir. Gölgede olan depolama yerleri en uygun olanlardır. Balyaların iki yaz dönemi süresince depolanması yasaktır.
- 5) Bazı kimyasal maddeler, örn. gübre, herbisitler veya madeni yağlar, folyonun bozulmasını kısmen çok hızlandırmaktadırlar. Bu nedenle bu maddeler ile temastan kaçınınız.
- 6) Birbirine dayalı duran balyaların temas yerleri, balyaların ısı farklılığından dolayı balyanın içinde kondense su oluşmasına yol açabilirler. Bu etkiden kaçınabilmek için, balyaların tek tek depolanması gerekmektedir.
- 7) Balyaları sevk ederken, folyonun hasar görmemesine dikkat ediniz. Bunun için uygun sevk aracı kullanınız.

VII) Sorunlar ve şikayetler

Silolama-streç folyomuzu işlerken hiç beklenmedik sorunlar ortaya çıkacak olursa, o zaman derhal bize haber verilmesi gerekmektedir (Sorun oluştuğundan sonra 24 saat içinde).

İşleme koyabilmemiz için, bir sorun oluştuğundan sonra ilk üç iş günü içinde ilgili son müşteri tarafından doldurulmuş bir şikayet formunun faks veya mektup ile bize iletilmesi mutlaka zorunludur. Şikayet formunu www.bsk-lakufol.de web sitemizde indirmek için bulabilirsiniz. Buna alternatif olarak bu formu doğrudan bizden de talep edebilirsiniz.