

# CONFECCIÓN DE ROLLOS

Lic. en Mecanización Agrícola Agustín A. Onorato. 2003.

[www.produccion-animal.com.ar](http://www.produccion-animal.com.ar)

Volver a: [Reservas: Henos](#)

## INTRODUCCIÓN

En la tarea de confección de rollos se debe procurar que el mismo sea compacto, cilíndrico y con los borde rectos. Estas cualidades garantizan el mantenimiento de la calidad del heno durante el manipuleo, estiba y almacenaje.

En el heno de alfalfa, el 70 % de las proteínas se encuentra en las hojas y el 30 % en los tallos, es por este motivo que adquiere suma importancia que no haya perdidas de las hojas durante la recolección.



## CONFECCIÓN DE LAS HILERAS

Se debe procurar que el ancho de las hileras o andanas sea igual al ancho del recolector de la roto enfardadora, para que la alimentación de material sea pareja y así poder obtener un rollo cilíndrico.

Si no es posible obtener una andana del ancho aconsejable en el párrafo anterior, que sea de la mitad del ancho del recolector, para no sobrecargar el centro de la cámara de enfardado. En esta condición, el operador deberá zigzaguear durante el trayecto de recolección sobre la andana, para poder cargar heno y distribuirlo de forma pareja dentro de la máquina.

## HUMEDAD DEL HENO

El contenido de la humedad del material no debe ser superior al 20%, aunque puede ajustarse en mas o en menos, dependiendo de la especie forrajera.

Por lo general si el material posee mas humedad de lo indicado, presentará problemas de conservación durante el período de reserva, y durante la confección puede presentarse dificultades de manejo del heno dentro de la máquina. Si el heno se encuentra demasiado seco, los problemas se presentaran por el lado de las perdidas de hojas y de la confección de rollos poco compactos.

## ALISTAMIENTO DE LA MÁQUINA

La altura de los dientes del recolector con respecto al suelo, debe estar lo mas alto posible, compatible con una buena recolección de la andana. Esto asegura que no se introducirá tierra dentro del material y los dientes del recolector se conservaran adecuadamente.

Como accesorio del recolector, puede instalarse ruedas rastrilladoras cuando el ancho de las andanas es levemente superior al ancho del recolector.

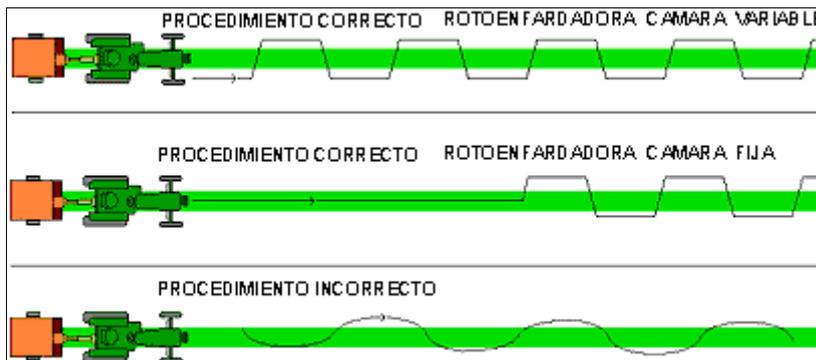
Al comienzo de las operaciones debe verificarse el estado y tensión de las correas, cadenas un otras piezas móviles. También verificar la cantidad de hilo existente.

La densidad de los rollos es regulable, y puede variar entre 120 y 230 kg/m<sup>3</sup> dependiendo del tipo de máquina (cámara variable o cámara fija) y material a enrollar (heno o paja).

## TRABAJO EN EL CAMPO

En el comienzo de la confección de un rollo con hileras de material de la mitad de ancho de la máquina, especialmente en rotoenfardadoras de cámara variable, es necesario la carga en zigzag. El zigzagueo no es tan importante en una maquina de cámara fija, ya que en el comienzo el material gira y se reacomoda en la cámara ante de comenzar la compresión.

La técnica de zigzagueo para la carga pareja de heno, el equipo debe realizar la trayectoria sobre la andana, como se indica en el dibujo.



### VELOCIDAD DE AVANCE

La capacidad de recolección de la andana por parte de la máquina, debe estar relacionada con la velocidad de avance del equipo.

Como el movimiento de todos los órganos de la roto enfardadora son accionados por el tractor a través de la Toma de Potencia y está gira a un régimen normalizado (540 ó 1000 v/min), es necesario elegir adecuadamente la marcha del tractor, el régimen de la T de P y la capacidad de levante del recolector.

Si la velocidad de avance del equipo es elevada con respecto a la sincronización señalada, se producirá pérdidas de heno en el campo o producirá atascamientos dentro de la máquina. Si la velocidad es reducida, el rollo girará más tiempo dentro de la cámara, provocando mayores pérdidas de hojas en el rollo.

### ATADURA

Cuando se utiliza hilo para atar al rollo, este puede ser del tipo sisal o de fibra sintética, este último es de mayor duración y mayor costo. En el proceso de atado, la cantidad de vueltas de hilo sobre el rollo, es regulable y se aconseja que nunca sea menor de ocho a diez.

### ENVOLTURA

Algunas máquinas pueden tener, además del sistema atador de rollo con hilo, un dispositivo para envolver al rollo con una malla o red o una cubierta plástica.

Los rollos envueltos, mantienen mejor la forma cilíndrica durante el transporte y almacenaje, tienen menor pérdidas en el manipuleo y su colocación es más rápida que la atadura con hilo, ya que en una vuelta y medio o dos, se realiza el proceso de envoltura.

Volver a: [Reservas: Henos](#)