



KAPASITET: Siloen har en kapasitet på rundt 570 kubikkmeter ferdig masse. Knut Vasdal har ikke planer om å fylle helt opp.

Foto: Jan Petter Enger

Effektiv siloløsning for stordrift

TEKST OG FOTO: KARL ERIK BERGE
karl.berge@tunmedia.no

SKIEN: De åpne plansiloene til Knut Vasdal er ikke som andre plansiloer i Norge. Nedover i Europa er de mer vanlige. Han anbefaler denne typen til dem som driver stort, men da må en også ha en effektiv innhøstingslinje.



ÉN DAG: Denne siloen ble fylt på én dag. Cirka 16 timer brukte Knut Vasdal sammen med fire andre på jobben. 350 dekar med gras ligger under plasten.

– Jeg har veldig tro på denne type siloløsninger på store bruk. Vi kjører inn, tømmer og kjører ut igjen på den andre siden. I siloen går det en stor hjullaster som kjører spor i spor og pakker kontinuerlig. Hele høstingslinja er effektiv. Vi må selvsagt ha «is i magen» og ikke kjøre for tidlig på bløt jord. En må alltid ha fokus på jordpakking og utfordringene med dette, forteller Knut Vasdal.

Lokal leverandør

De to siloene er 40 meter lange, sju meter brede og tre meter høye. 160 kubikkmeter med betong gikk med til å støpe sålene i de to siloene. Under veggene er sålen 50 centimeter tykk. Tykkelsen avtar mot midten av sålen, og her er den cirka 15 centimeter tykk.

– Vi måtte forme terrenget etter dette. I tillegg har vi støpt sålene med fall mot en ende, slik at regnvann og silosaft drenerer ut her. Selve veggene er dimensjonerte for å tåle trykket fra en 20-tonns hjullaster. Vi bruker en med totalvekt på 16 tonn. Veggene er 35 centimeter i bunnen og 20 centimeter i toppen, sier han.

Knut Vasdal hentet inn prisanbud på betongelementer både fra Norge, Sverige og Danmark. Det var ikke store summer som skilte, men fraktutgiftene utgjorde et betydelig beløp.

– Vi valgte til slutt Systemblokk i Bø. Både på grunn av pris og nærheten til bedriften, men også fordi de kunne

levere kraftige armerte betongelementer. Elementene ble levert i lengder på tre meter, og hvert av dem veide fem tonn. Veggene ble satt inn med linolje etter anbefalinger fra UMB på Ås. Til sammen brukte jeg rundt 400 000 kroner på disse siloene, forteller han. Vasdal brukte ingeniør Eivlev Lesja til å lage tegninger med spesifikasjoner.

– Det er en del krav fra betongbransjen som må på plass, men endelig godkjenning var ikke noe problem, forteller Knut Vasdal.

Bruker blokkskjærer

Vasdal driver samdrift med to andre. Til sammen har de 60 melkekyr og en kvote på 325 000 liter. Han er også medlem i et høstelag som bruker en frontmontert og en slepemontert slåmaskin i slåtten. Total arbeidsbredde er seks meter. Graset blir samlet i en streng som ligger og fortørker én dag. Neste dag kjører høstelaget med en selvgående finsnitter og to eller tre grasvogner.

– Det kommer an på avstanden fra jordene og inn til siloene. Vi har satt en grense ved tre kilometer. Er det lenger, bruker vi tre traktorer med vogner. Vi har etter hvert mange jorder som ligger et bra stykke unna. Vi prøver å oppnå full effektivitet i innhøstingslinja, altså uten flaskehals. Til pakkinga bruker vi en hjullaster på 16 tonn som kjører kontinuerlig. Til å ta ut fôret bruker jeg en



VEGGER: Veggene er kraftig dimensjonerte, 35 centimeter i bunnen og 20 centimeter i toppen. De skal tåle 20-tonns trykk.

blokkskjærer. Jeg frakter det videre rett inn i fullførte vogner. Jeg setter stor pris på å ha fôret så nærme fjøset, da går det raskt og effektivt, sier han.

Det er andre sesongen Vasdal bruker siloene i år. Fjorårets silofør var han meget godt fornøyd med. Han tilsetter ikke ensileringsmiddel i starten, men fra siloene er halvfulle gjør han dette.

– Det er ikke sikkert at dette er nødvendig. Men jeg føler likevel at det er en god sikkerhet. Den ene siloen fylte vi på én dag, til sammen var det gras fra rundt 350 dekar. Jeg mener det er lettere å få til grovfôr med svært bra kvalitet på denne måten. Men da må en også ha en innhøstingslinje som fungerer fullt ut, uten noen «flaskehals», sier Vasdal. ■