

### ยางแผ่นรมควัน (Ribbed Smoked Sheet; RSS)

ยางแผ่นได้จากการนำน้ำยางสดมาใส่ในตะกอนจากนั้นจึงเติมน้ำเพื่อเจือจางน้ำยางให้มีปริมาณเนื้อยางแห้งเหลือเพียงร้อยละ 12-18 ก่อนเติมกรดเพื่อให้อย่างจับตัวกันและแยกตัวออกจากน้ำ หลังจากนั้นจึงนำไปรีดให้เป็นแผ่นด้วยเครื่องรีดยางแผ่น ล้างน้ำ ทำให้แห้ง ซึ่งการทำให้แห้งนี้ทำได้ 2 วิธี คือ 1) นำไปตากแดดหรือผึ่งในอากาศร้อนเพื่อไล่ความชื้น ยางที่ได้เรียกว่า ยางแผ่นผึ่งแห้ง (Air Dried Sheet; ADS) และ 2) นำไปอบรมควันที่อุณหภูมิประมาณ 60-70 องศาเซลเซียส เป็นเวลาประมาณ 3-4 วัน ยางที่ได้เรียกว่า ยางแผ่นรมควัน (Ribbed Smoked Sheet; RSS) ยางแผ่นรมควันแบ่งออกเป็นชั้นต่างๆ ด้วยสายตา (ตามปริมาณสิ่งสกปรกหรือสิ่งปนเปื้อนในยาง) โดยชั้นที่ 1 จัดเป็นเกรดที่ดีที่สุด ไปจนถึงชั้นที่ 5 ซึ่งเป็นเกรดที่ต่ำที่สุด ภายหลังจากที่แผ่นยางแห้งสนิทจะถูกนำมาอัดให้เป็นก้อน ทาทัลคัม (talc) ที่บริเวณพื้นผิวของก้อนยางเพื่อป้องกันการเกาะติดกันระหว่างการขนส่ง

### กระบวนการผลิต



รูปที่ 1 กระบวนการผลิตยางแผ่นรมควัน

### เอกสารอ้างอิง

1. วราภรณ์ ขจรไชยกูล, “ยางธรรมชาติ: การผลิตและการใช้งาน”, สำนักงานกองทุนสนับสนุนการวิจัย, พิมพ์ครั้งที่ 1 สิงหาคม 2549.
2. ข้อมูลวิชาการยางพารา สถาบันวิจัยยาง กรมวิชาการเกษตร กระทรวงเกษตรและสหกรณ์ 2553.
3. สถาบันวิจัยยาง กรมวิชาการเกษตร, วารสารยางพารา, 32(1), มกราคม-มีนาคม 2554