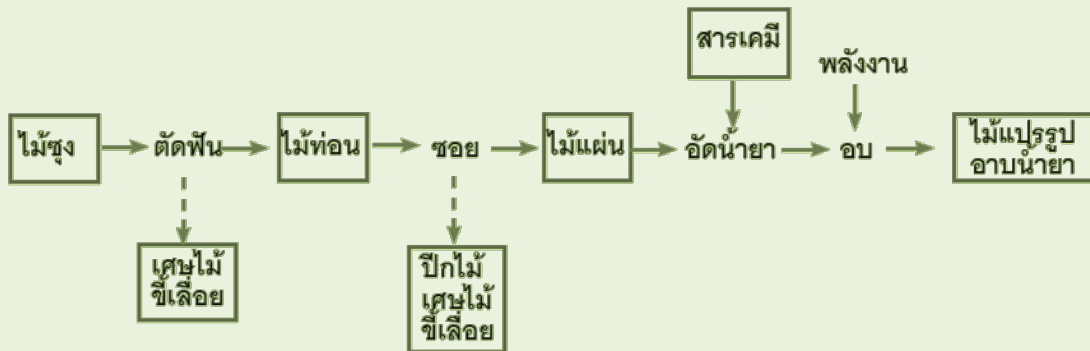


ไม้ยางพาราแปรรูป

การผลิตไม้แผ่นแปรรูปที่มีอยู่ในปัจจุบันเป็นการแปรรูปไม้ยางพาราเป็นส่วนใหญ่ เนื่องจากยังไม่มีแหล่งไม้ที่อื่นชนิดอื่นในปริมาณมากพอสำหรับใช้งานในเชิงอุตสาหกรรม



กระบวนการผลิต



เริ่มจากการตัดแยกขนาดไม้ท่อนส่งแปรรูปในโรงเลื่อยเพื่อซอยไม้ยางพาราให้ได้เป็นแผ่นตามขนาดที่ต้องการ (โรงเลื่อยส่วนใหญ่ใช้เครื่องเลื่อยไฟฟ้าแบบสายพาน มีขนาดตั้งแต่ 15 แรงม้าถึง 50 แรงม้า ขึ้นกับขนาดของไม้ที่ตัด) แล้วจัดเรียงเพื่อนำไปอัดน้ำยารักษาเนื้อไม้เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดเชื้อราและไม่ให้ไม้เปลี่ยนเป็นสีแดง โดยสารเคมีที่สามารถใช้ถนอมเนื้อไม้มีหลายชนิด แต่ส่วนใหญ่จะใช้สารประกอบโบรอน หรือ “น้ำยาอัดขาว” และอาจมีการผสมสารเคมีอื่นซึ่งเป็นสูตรลับเฉพาะของแต่ละโรงงาน

หลังจากนั้นนำไม้ไปอบ ส่วนใหญ่จะอบด้วยเตาอบไม้ในระดับอุณหภูมิไม่เกิน 90-95°C เพื่อปรับความชื้นในเนื้อไม้ให้อยู่ในระดับสมดุลกับสภาวะอากาศ เพื่อให้ไม้คงรูป ไม่เกิดปัญหาการแตกที่ผิวและภายในเนื้อไม้ จากนั้นนำไม้ที่อบแล้วจัดเรียงบนพาเลทตามเกรดไม้เพื่อส่งมอบให้กับลูกค้าต่อไป



การซอยไม้ด้วยเลื่อยไฟฟ้าสายพาน [2]



การนำไม้เข้าเครื่องอัดน้ำยารักษาเนื้อไม้ [3]

การซอยไม้

ไม้ท่อนยาวพารามักมีความโค้ง ไม่ตรงตลอดท่อน และมีตาและตำหนิบนท่อนไม้มาก จึงยังไม่สามารถประยุกต์ใช้เทคโนโลยีการตัดซอยไม้โดยอัตโนมัติได้ แนวการตัดซอยไม้ยาวพาราจำเป็นต้องหลบบริเวณที่มีตำหนิ และเลือกตัดไม้เพื่อให้ได้ไม้เกรดดีและไม้ที่ได้ราคาสูงในปริมาณมากที่สุด โดยการคัดเกรดไม้ยาวพาราแปรรูปจะกำหนดตามปริมาณช่วงความยาวที่ไม่มีตำหนิ

เกรด	ช่วงความยาวที่ต้องไม่มีตำหนิใดๆ
AA	ไม่ต่ำกว่าร้อยละ 80
AB	ไม่ต่ำกว่าร้อยละ 60
C	ไม่ต่ำกว่าร้อยละ 40

เอกสารอ้างอิง

1. โครงการเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันของอุตสาหกรรมไม้และเครื่องเรือนภายใต้กฎเกณฑ์ด้านสิ่งแวดล้อมโลก, สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม
2. <http://www.youtube.com/watch?v=kua1WutMxfQ>
3. <http://www.chaipradit.co.th>
4. <http://www.woodworkgroup.co.th>