



➤ ภาพรวมผลิตภัณฑ์

ยางแผ่นรมควัน (rubber smoke sheet; RSS) เป็นยางแผ่นดิบที่นำไปรมควันในโรงรมยางเพื่อให้แผ่นยางพาราแห้งสนิท

กรรมวิธีการผลิตยางแผ่นรมควัน เริ่มจากการเก็บรวบรวมน้ำยางลงในถังเก็บรวบรวมน้ำยาง แล้วกรองน้ำยางด้วยตะแกรง เบอร์ 40 และ 60 เพื่อเอาสิ่งสกปรกออก ตวงน้ำยางที่ผ่านการกรองแล้วใส่ในตะกวดที่สะอาด เติมน้ำสะอาดลงในตะกวดที่มีน้ำยางโดยใช้อัตราผสมระหว่างน้ำยางกับน้ำในอัตราส่วน น้ำยาง:น้ำ (3:2) หรือเจือจางน้ำยางให้มีปริมาณเนื้อยางแห้งร้อยละ 12-18 หลังจากนั้นโดยการเติมกรด (โดยทั่วไปแล้วจะใช้กรดฟอร์มิกเจือจางร้อยละ 2 (น้ำหนักต่อปริมาตร)) ลงในน้ำยาง เพื่อให้ยางจับตัวกันและแยกออกจากน้ำ (หากขณะกวนน้ำยางแล้วมีฟองเกิดขึ้นให้ใช้ใบพายกวาดเอาฟองออกจากตะกวดให้หมด เพราะฟองอากาศเหล่านี้เมื่อนำยางไปรมควันจะทำให้เกิดรอยจุดของฟองอากาศเกิดขึ้นบนแผ่นยาง) หลังจากนั้นนำแผ่นกั้นอลูมิเนียมใส่ในร่องตะกวดเพื่อแยกน้ำยางเป็นช่อง ระยะเวลา น้ำยางจับตัวประมาณ 30-45 นาที เมื่อยางจับตัวแล้วนำแผ่นยางจับตัวไปรีดเป็นแผ่นด้วยเครื่องรีดยางแผ่น (นำยางผ่านเครื่องรีด 3-4 ครั้ง เพื่อทำแผ่นยางมีความหนาประมาณ 3-4 มิลลิเมตร) นำยางแผ่นที่ผ่านการรีดมาล้างน้ำ เพื่อล้างกรดที่ตกค้างออก ทำให้แห้ง โดยการไปอบรมควันในห้องรมควันที่อุณหภูมิ 60-70 องศาเซลเซียส เป็นเวลาประมาณ 3-4 วัน ทั้งนี้ขึ้นกับความหนาและปริมาณของยางแผ่นที่บรรจุในโรงรม ยางแผ่นรมควันที่ได้จากการผลิตจะต้องมีการตรวจสอบ เพื่อทำการจัดชั้นของยางแผ่นรมควันด้วยสายตา (ตามปริมาณสิ่งสกปรกหรือสิ่งปนเปื้อนในยาง) ซึ่งสามารถแบ่งชั้นของยางแผ่นรมควันได้ทั้งหมด 6 ชั้น คือ ยางแผ่นรมควันชั้นพิเศษ (จัดเป็นเกรดที่ดีที่สุด) ถึงยางแผ่นรมควันชั้น 5 และขั้นตอนสุดท้ายของการผลิตยางแผ่นรมควันคือ การอัดเป็นก้อนตามความต้องการของลูกค้า

ยางแผ่นรมควันยังไม่มีมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) ดังนั้นการจัดชั้นยางแผ่นรมควันอ้างอิงตามทีระบุใน International Standard of Quality and Packing for Natural Rubber Grades (The Green Book)¹ ของ The Rubber Manufacturers Association, Inc การกำหนดชั้นยางแผ่นรมควันเป็น 6 ชั้น คือ

1. ยางแผ่นรมควันชั้นพิเศษ (No. 1 X RSS)
2. ยางแผ่นรมควันชั้น 1 (No.1 RSS)
3. ยางแผ่นรมควันชั้น 2 (No.2 RSS)
4. ยางแผ่นรมควันชั้น 3 (No.3 RSS)
5. ยางแผ่นรมควันชั้น 4 (No.4 RSS)
6. ยางแผ่นรมควันชั้น 5 (No.5 RSS)

โดยการพิจารณาแบ่งชั้นยางแผ่นรมควันแต่ละชั้นจากฟองอากาศ สิ่งสกปรก ความสม่ำเสมอของการรมควัน ด้วยวิธีการตรวจพินิจ (ดูรายละเอียดข้อกำหนดยางแผ่นรมควันในหัวข้อกฎระเบียบและมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง)

¹ International Standard of Quality and Packing for Natural Rubber Grades (The Green Book), Effective as of January 1, (1969), p.5-6

➤ สถานการณ์การผลิต

ผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมยางแผ่นรมควัน

ประเทศไทยมีโรงงานผลิตยางแผ่นรมควันประมาณ 100 โรงงาน มีทั้งโรงงานขนาดเล็กและขนาดใหญ่ จากข้อมูลของกรมโรงงานอุตสาหกรรมในปี 2559 มีจำนวนผู้ผลิตยางแผ่นรมควัน 87 ราย ส่วนใหญ่ตั้งอยู่ในเขตภาคใต้ 62 โรง (ร้อยละ 62) รองลงมา คือ ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ 22 โรง (ร้อยละ 22) ภาคตะวันออก 12 โรง (ร้อยละ 12) และภาคอื่นๆ 4 โรง (ร้อยละ 4) นอกจากนี้ยังมีโรงงานของสหกรณ์การเกษตรหรือ กลุ่มเกษตรกรต่างๆ หลายแห่ง ในหลายจังหวัดที่ทำการผลิตยางแผ่นรมควันด้วย (รายชื่อผู้ผลิตรายสำคัญแสดงในตารางที่ 1)

ผู้ประกอบการยางแผ่นรมควันของไทยมีจำนวนมาก รวมถึงกลุ่มสหกรณ์ฯ กลุ่มเกษตรกรที่มีอยู่หลายแห่ง ผู้ประกอบการรายใหญ่มีความได้เปรียบทั้งด้านกำลังการผลิต คุณภาพ และความน่าเชื่อถือ ซึ่งผู้ประกอบการรายใหญ่หลายรายนอกจากผลิตยางแผ่นรมควันแล้ว ยังมีการผลิตน้ำยางข้นและยางแท่งด้วย ทำให้มีศักยภาพในการดำเนินธุรกิจ สามารถถือครองตลาดยางแปรรูปของประเทศในสัดส่วนที่สูง

ตารางที่ 1 ผู้ผลิตยางแผ่นรมควันรายสำคัญในประเทศไทย

ชื่อบริษัท	ที่ตั้งโรงงาน	เครื่องจักร (แรงม้า)	เงินทุน (ล้านบาท)
1. บริษัท เซาท์แลนด์รีบเบอร์ จำกัด	สงขลา, ยะลา	3,515.64 HP	196.00
2. บริษัท ทองไทย เอ.เอส. จำกัด	นครศรีธรรมราช	1,413.46 HP	193.00
3. บริษัท ทัทวิน จำกัด	สงขลา	4,171.86 HP	177.00
4. บริษัท แพสุขซินรีบเบอร์ จำกัด	ระยอง	492.00 HP	176.00
5. บริษัท ยางไทยปักษ์ใต้ จำกัด	ยะลา, ปัตตานี	8,237.91 HP	385.47
6. บริษัท รีบเบอร์ พลาเนท จำกัด	ระยอง	1,311.00 HP	225.00
7. บริษัท วงศ์บัณฑิต จำกัด	สุราษฎร์ธานี, ชุมพร, ภูเก็ต, อุตรดิตถ์	63,499.09 HP	1,335.20
8. บริษัท ศรีตรังแอโกรอินดัสทรี จำกัด (มหาชน)	สงขลา	27,707.5 HP	339.00
9. บริษัท สะเดา พี.เอส.รีบเบอร์ จำกัด	สงขลา	1,545.36 HP	130.00
10. บริษัท เอเอ รีบเบอร์ จำกัด	ยะลา	3,930.35 HP	182.60

ที่มา: กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม, ปรับปรุง พ.ศ. 2559

ภาพรวมปริมาณการผลิตยางแผ่นรมควันในประเทศ

ในอดีตอุตสาหกรรมผลิตผลิตภัณฑ์ยางนิยมนำใช้ยางแผ่นรมควันเป็นวัตถุดิบ ในปี 2543 มีปริมาณการผลิต 1,055,900 ตัน คิดเป็นร้อยละ 45 ของยางแปรรูปขึ้นกลางทั้งหมด แต่ในปี 2558 ปริมาณการผลิตยางแผ่นรมควันลดลงเหลือเพียง 884,081 ตัน คิดเป็นร้อยละ 19.76 เมื่อเทียบกับยางแปรรูปขึ้นกลางที่ผลิตได้ และนำไปใช้แปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์ยางในประเทศ 154,948 ตัน คิดเป็นร้อยละ 17.52 ของปริมาณยางแผ่นรมควันที่ผลิตได้ทั้งหมด ส่วนที่เหลือร้อยละ 82.48 ส่งออกจำหน่ายไปยังตลาดต่างประเทศ

ตารางที่ 2 ปริมาณการผลิตและปริมาณการใช้ยางแผ่นรมควันในช่วงระหว่างปี 2554-2558

การผลิตและการใช้	2554	2555	2556	2557	2558*
ปริมาณการผลิต (ตัน)	892,249	771,993	912,676	824,030	884,081
% Δ	-27.80	-13.48	18.22	-9.71	7.29
ปริมาณการใช้ (ตัน)	109,337	127,453	146,301	171,466	154,948
% Δ	-22.32	16.57	14.79	17.20	-9.63

ที่มา: สถาบันวิจัยยาง การยางแห่งประเทศไทย

* ตัวเลขเบื้องต้น