

ยางเหลืองทางภาคตะวันออก.....เรื่องด่วนที่ต้องแก้ไข (8/4/60)

ในอดีตที่ผ่านมาเกษตรกรทางภาคตะวันออกนิยมผลิตยางแผ่นผึ่งแห้งหรือที่เรียกยาง Air Dried Sheet, ADS เพื่อส่งต่อยังโรงงานผลิตภัณฑ์ทำยางรัดของ ฟันรองเท้า รองเท้าแตะ จุกนมยาง ยางยึด ยางขัดสี ข้าว อุปกรณ์ทางการแพทย์ หรือผลิตภัณฑ์ยางที่ผสมสีได้ตามความต้องการเพื่อจำหน่ายในประเทศ เป็นยี่ห้อที่เหมือนเดียวกับยางแผ่นรมควันเพียงแต่ผ่านการอบด้วยลมร้อนเพื่อให้ยางแห้ง ได้ยางแผ่นบาง มีสีเหลืองสวย ใส ชาวบ้านมักเรียกยางแก้ว ต่อมาในช่วง 20 กว่าปีที่ผ่านมา ตลาดเริ่มลดน้อยลงจนปัจจุบันเกษตรกรหันมาผลิตยางแผ่นดิบหรือ *ยางเหลือง* เพื่อส่งต่อยังโรงงานผลิตยางแผ่นรมควัน และยังคงผลิตยางให้มีสีเหลืองเช่นเดียวกับยาง ADS (รูปที่ 1)



รูปที่ 1 ยางแผ่นดิบหรือยางเหลืองที่ผลิตจากภาคตะวันออก

ด้วยความที่ตั้งใจหรือไม่ทราบประการใด เกษตรกรบางรายใส่สีลงในน้ำยาง (รูปที่ 2) เพื่อต้องการให้ได้ยางแผ่นที่มีสีออกเหลือง จากคำบอกเล่าของเกษตรกรแจ้งทางทีมศูนย์บริการทดสอบรับรองภาคใต้ว่าผู้ซื้อมักชอบยางที่มีสีเหลือง ถ้าแผ่นยางที่ให้สีเหลืองมากเท่าไรก็จะได้ราคาสูงมากขึ้นเท่านั้น (รูปที่ 3)



รูปที่ 2 ผสมสีลงในน้ำเตรียมทำยางแผ่น



รูปที่ 3 ผสมน้ำยางสดลงไปใ้ในน้ำที่ผสมสีเหลืองเพื่อต้องการผลิตยางเหลือง

แต่ที่แย่ไปกว่านั้นพบว่าในเขตพื้นที่จังหวัดฉะเชิงเทรา ชลบุรี เกษตรกรจะนำยางที่ผ่านการรีดแล้วไปผึ่งแดดไว้สักระยะหนึ่งให้สะเด็ดน้ำ จากนั้นนำยางเข้าอบโรงอบลักษณะเป็นโรงปิดที่บผนังก่ออิฐ ส่วนหลังคามุงด้วยพลาสติกใสเพื่อให้แสงแดดส่องผ่านได้จนยางแห้งใช้ระยะเวลา 4 – 7 วันขึ้นอยู่กับปริมาณแสงแดดแผ่นยางเมื่อแห้งแล้วเป็นสีเหลืองสวย เมื่อนำไปจำหน่ายก็จะจัดชั้นเป็นยางเหลือง 1 ยางเหลือง 2 เหลือง 3 เหลือง 4 และ เหลือง 5 ตามลำดับ ขึ้นอยู่กับความสะอาด ปริมาณความชื้น ความหนา บาง และสีเหลืองใสยางเหลือง 1 จะจำหน่ายได้ในราคาที่สูงกว่ายางชั้นอื่น ๆ (รูปที่ 4)



รูปที่ 4 ป้ายประกาศราคายางเหลืองในจังหวัดฉะเชิงเทรา

แผ่นยางที่อยู่ในโรงอบลักษณะนี้ถึงแม้ว่าจะไม่ได้สัมผัสกับแสงแดดโดยตรงแต่รังสีอัลตราไวโอเล็ตจากแสงอาทิตย์จะทะลุผ่านแผ่นพลาสติกใสเกิดการปฏิกิริยาออกซิเดชันส่งผลให้ยางเสื่อมคุณภาพ (รูปที่ 5) โดยเฉพาะค่าความยืดหยุ่นหรือค่าความอ่อนตัวเริ่มแรก (Po) มีค่าต่ำกว่ายางแผ่นดิบคุณภาพดีอยู่ถึง 15 หน่วย และค่าความหนืดต่ำกว่าประมาณ 20 หน่วย



รูปที่ 5 อบอุ่นในโรงอบที่หลังคาทำด้วยพลาสติกใสเป็นสาเหตุให้ยางเสื่อมคุณภาพ

ยางแผ่นดิบที่มีคุณภาพดีหมายถึง ยางที่มีความยืดหยุ่นดี สะอาด มีความหนา บางไม่เกิน 3.8 มม. ขนาดแผ่นได้มาตรฐาน มีฟองอากาศขนาดเล็กได้ (รูปที่ 6) ส่วนยางเหลืองที่ผ่านการอบในโรงอบหลังคาใสนี้พบว่าเมื่อตั้งยางจะช่วยให้ยางไม่สามารถหดกลับที่เดิมได้ แสดงถึงรังสีอัลตราไวโอเล็ตหรือรังสียูวีจะทำลายโมเลกุลยางที่ทำให้ยางเกิดการเสื่อมสภาพ ยางเหลืองนี้ยังคงเป็นยางแผ่นดิบมีความชื้นอยู่ไม่น้อยกว่า 3% จึงต้องนำส่งโรงงานเพื่อผลิตยางแผ่นรมควัน ความร้อนจากเตาเผาจึงทำให้ยางแผ่นรมควันที่ผลิตได้มีสมบัติทางกายภาพด้อยลงไปอีก



รูปที่ 6 ยางแผ่นอบแห้งที่มีคุณภาพดี เมื่อตั้งแล้วปล่อยให้สามารถหดกลับเข้าสู่สภาพเดิมได้ง่าย

ในช่วงเดือนมีนาคม เมษายน ของทุกปีหลาย ๆ พื้นที่ในช่วงปิดกรีต ดังนั้นเพื่อเป็นการส่งเสริมการผลิตยางแผ่นระดับต้นน้ำที่มีคุณภาพดี เกษตรกรควรเร่งทำการแก้ไขโรงอบยางให้สามารถผลิตยางที่มีคุณภาพดีได้มาตรฐาน โดยมีแนวทางการแก้ไข ดังนี้

1. เปลี่ยนหลังคาที่ทำจากพลาสติกใสเป็นแผ่นสังกะสีลอนเล็กทั้งหมด ด้านนอกทาสีดำเพื่อดูดแสง
2. ติดตั้งปล่องระบายความชื้นให้มีความสูงเหนือระดับสันจั่วของหลังคาพร้อมติดตั้งกระจงมกันน้ำฝนเพื่อให้อากาศจากภายนอกพัดผ่านความชื้นที่อยู่ข้างในออกไปได้ (รูปที่ 7)
3. ผนังและหลังคาปิดสนิทไม่ให้มีอากาศหรือความชื้นจากภายนอกเข้ามาในโรงอบได้



รูปที่ 7 ติดตั้งท่อระบายความชื้นบริเวณหลังคาเพื่อไล่ความชื้นจากยางแผ่น

ในการทำยางแผ่นดิบให้มีคุณภาพดี จะต้องพิจารณาสมบัติทางกายภาพของยางที่สำคัญคือความยืดหยุ่น ยางเป็นวัสดุชนิดเดียวในโลกที่สามารถยืดได้ หดกลับสู่สภาพเดิมได้ มีความต้านทานต่อการฉีกขาด ทนต่อการสึกหรอและต่อการเสื่อมสภาพได้ดี ซึ่งหาวัสดุอื่นจากธรรมชาติที่มีสมบัติเทียบเท่าได้ยาก ดังนั้นไม่ยากเลยที่จะปรับเปลี่ยนการทำยางทางภาคตะวันออกเฉียงเหนือให้เป็นยางแผ่นดิบที่มีคุณภาพดี ได้ยางที่มีความยืดหยุ่นดี ทนทานต่อการเสื่อมสภาพ ได้สมบัติที่เหมาะสมกับการนำไปผลิตเป็นยางยานพาหนะชนิดต่าง ๆ ยางที่ทนต่อการกดทับน้ำหนักหรือแรงดันสูง ๆ ป้องกันการสิ้นสະเทือนและแรงกระแทกได้ดี ให้ชื่อว่ายางไทย เป็นยางที่มีคุณภาพดีที่สุดในโลก

ตารางที่ 1 สมบัติทางกายภาพของยางเหลืองเปรียบเทียบกับยางแผ่นดิบคุณภาพดี

ยาง	ปริมาณสิ่งสกปรก (%)	ปริมาณสิ่งระเหย (%)	ปริมาณเถ้า (%)	ปริมาณไนโตรเจน (%)	ความอ่อนตัวยางเริ่มแรก (Po)	ดัชนีความอ่อนตัว (PRI)	ความหนืดมูนนี้ (ML1+4)100°C
1. ยางแผ่นดิบคุณภาพดี	0.034	0.35	0.40	0.47	47.5	96.3	76.6
2. ยางเหลือง	0.039	0.39	0.45	0.41	32.0	87.6	57.0

เรื่อง/ภาพ : ปรีดีเปรม ทัศนกุล