

The Cooperation 2

โครงการสร้างเครือข่ายผู้ผลิตวัสดุไทยกับนักออกแบบ โดย Material Connexion®
(Field Trip #1 เรียนรู้กระบวนการผลิตพื้นไม้เอ็นจิเนียร์)

เรื่อง : วิสาข์ สอดตระกูล



วันพุธที่ 19 กุมภาพันธ์ 2557 ทีมงานและผู้เข้าร่วมโครงการ ‘The Cooperation 2’ กว่าสิบชีวิต ได้เข้าเยี่ยมชมและศึกษากระบวนการผลิตแผ่นไม้เอ็นจิเนียร์ ณ โรงงานผลิตของ บจก. ลีโอดู อินเตอร์เทรด (อ.พนัส นิคม จ.ชลบุรี) โดย คุณสมชาย เจ้าหน้าที่ผู้ดูแลการผลิตทั้งหมดของโรงงานลีโอดู สาขาพนัสนิคม ได้อธิบายถึงขั้นตอนการผลิต “แผ่นไม้เอ็นจิเนียร์” ให้กับทีมผู้เข้าเยี่ยมชมแบบละเอียดครบถ้วน ดังต่อไปนี้

“กระบวนการ” และ “เทคนิค” ในการผลิต

1. นำไม้ท่อนแปรรูปขึ้นหนา (เช่น ไม้ไผ่ ไม้มะค่า ไม้สัก ฯลฯ) มาเข้าเครื่องซอยให้เป็นแผ่นบางๆ ขนาดความหนาประมาณ 3 mm เพื่อเตรียมเป็นผิววีเนียร์ชั้นบนสุด
2. นำแผ่นไม้วีเนียร์มาประกบติดกันกับชั้นไม้อัดและไม้เบญจพรรณที่เตรียมไว้ (ด้วยกาว) โดยเทคนิคสำคัญในส่วนนี้คือให้สลัทางไม้กันในแต่ละชั้น (ทางตรง VS ทางขวาง) เพื่อช่วยป้องกันไม่ให้ชั้นไม้สำเร็จเกิดการหดตัว
3. คาลิเบรท (Calibrate) ชั้นไม้ให้ได้ขนาดมาตรฐานเดียวกันอีกครั้ง (จำเป็นอย่างยิ่งก่อนนำไปเข้ากระบวนการทำสี เพราะความหนาของไม้แต่ละชั้นต้องเป๊ะมากๆ มิฉะนั้นจะทำให้การกลึงสีไม่ติดลงบนแผ่นไม้อย่างทั่วถึง)
4. นำแผ่นไม้ที่ประกอบเสร็จแล้วไปเข้าเครื่องกระตุกเสี้ยน (ที่มีเส้นใยทองอยู่เหลืองด้านใน) ตั้งระดับความชัดของเสี้ยนตามต้องการ
5. นำไปเข้าเครื่องทำสี (ทั้งสีพื้นและสีเสี้ยน) อบร้อนให้สีแห้ง
6. นำแผ่นไม้ที่ทำสีเรียบร้อยแล้วไปเข้าเครื่องเซาะร่องด้านหลัง (ตรงนี้เป็นเทคนิคที่จะช่วยให้การติดตั้งง่ายขึ้น)
7. เสร็จแล้วนำไปเข้าเครื่องเซาะร่อง-เซาะลิ้นด้านข้าง (ไว้สำหรับการเชื่อมต่อกันของไม้แต่ละแผ่นเวลาติดตั้ง)
8. นำแผ่นไม้เอ็นจิเนียร์ชั้นสำเร็จไปทาสีปิดขอบ (เก็บสีชั้นสุดท้าย) และแพ็คกล่อง



จุดเด่นของไม้เอ็นจิเนียร์ลีโอดูด

1. เป็นไม้ที่อบน้ำยากันปลวกมาแบบสำเร็จ ดังนั้นจึงรับประกันได้ว่าไม่มีปลวกแน่นอนตลอดอายุการใช้งาน 5 ปีแรก
2. มีความทันสมัย สามารถกระตุกเสี้ยนได้หลายระดับ รวมทั้งสามารถสลบสีเสี้ยนได้
3. สามารถรีโนเวทหน้าไม้ได้ 1 ครั้ง (ขัดสีใหม่ได้) ซึ่งถือว่าเหนือกว่าคู่แข่งอย่างประเทศจีนที่ไม่สามารถรีโนเวทได้เลย
4. โครงสร้างแผ่นไม้มีความแข็งแรงและยืดหยุ่นจาก 3 เลเยอร์ คือ
 - a. ชั้นไม้วีเนียร์ด้านบน ความหนา 3 มม. หนาพอที่จะขัดสี/ทำหน้าไม้ใหม่ได้ 1 ครั้ง
 - b. ชั้นไม้อัดตรงกลาง ความหนา 9 มม. ส่วนนี้จะเป็นไม้อัดที่อบน้ำยากันปลวกมาแล้วอย่างดี
 - c. ชั้นไม้เบญจพรรณด้านล่าง ความหนา 2.2 มม. เป็นไม้ที่มีความยืดหยุ่นสูง ถือเป็น “แบคอัพ” ที่จะช่วยป้องกันการโค้งงอของแผ่นไม้ (ในเวลาใช้งานจริง) และทำให้ติดตั้งได้ง่ายขึ้น
5. มีขนาดความกว้างของหน้าไม้ให้เลือกหลายแบบเพื่อเชื่อมต่อการใช้งานและการออกแบบของสถาปนิก (ปัจจุบันมีแผ่นไม้สำเร็จรูปขนาด 4 นิ้ว 5 นิ้ว และ 8 นิ้ว ให้เลือก)
6. ให้ความรู้สึกเหมือนไม้จริง แต่ราคาถูกกว่าไม้จริงราวครึ่งต่อครึ่ง



** ติดตามก้าวต่อไปของโครงการ The Cooperation 2 ได้ทุกเดือนที่ www.tcdconnect.com