

การอุปกรณ์

การอบไม้

การอบไม้คืออะไร/เพื่ออะไร ในขบวนการของอุตสาหกรรมไม้แล้ว การนำไม้ไปรูปที่แปรรูปมาจากการลีอยนั้น ส่วนใหญ่แล้วไม้ซุงที่นำเข้ามายังคงจะมีความชื้นสูง(เปียก) ไม้แปรรูปที่ได้มาก็ย่อมมีความชื้นสูงไปด้วย ในการนำไปใช้ประโยชน์ ก็จำเป็นต้องทำการลดความชื้นในไม้ให้น้อยลงจนเหลือประมาณความชื้นที่พอเหมาะสมกับการใช้งานนั้นๆ หรือพุดง่ายๆ ก็คือขบวนการทำให้ไม้แห้งลงไปนั่นเอง ทั้งนี้ก็เพื่อให้ไม้มีเมื่อนำไปใช้งานแล้วจะไม่มีการยึดหดตัวอีก หรือมีน้อยที่สุดจนไม่ก่อเกิดความเสียหายต่อชิ้นงานนั้นๆ และยังเป็นการป้องกันไม้เสียสีและถูกทำลายโดยเชื้อรากอีกด้วย

ในการทำให้ไม้แห้งนั้นมีอยู่หลายวิธีแต่ที่นิยมปฏิบัติก็คือ

➤ การเรียงผิงกระถางอากาศในโรงเริงไม้และหรือในลานกลางแจ้งโดยใช้กระถางอากาศตามธรรมชาติ เป็นตัวพากความชื้นออกจากไม้ ซึ่งจะใช้เวลามากโดยเฉพาะไม้ขนาดหนา/ใหญ่ อาจใช้เวลาเป็นแม่ปี

➤ การนำไม้เข้าในเตาอบ จะเป็นที่นิยมปฏิบัติในเชิงธุรกิจอุตสาหกรรมไม้ เพราะสามารถควบคุมความชื้นไม้ให้มีค่าความชื้นที่ต่ำตามต้องการได้และไม่จะมีความชื้นที่สูงมากเมื่อเทียบกับวิธีแรก จึงนำไม้มาใช้งานได้ทันตามเวลาที่ต้องการและมีความชื้นไม้ตรงตามวัตถุประสงค์ของงานนั้นๆ

การอนไม้ในเตาอบนั้น จะได้ผลดีเพียงใดหรือมีการสูญเสียต่างๆจากการอนไม้ในแต่ละครั้งมากน้อยแค่ไหน ถึงเหล่านี้ย่อมเป็นวัตถุประสงค์หลักของการอนไม้ กล่าวคือ ทำอย่างไรจึงได้มัตรฐานกุณภาพที่ยอมรับ โดยใช้ระยะเวลาสั้นที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ สามารถนำไปใช้ประโยชน์ต่อตามประเภทการใช้งานที่ต้องการ ไม้ย่างพูราที่จะนำเข้าอบในเตาอบนั้น ส่วนใหญ่แล้วจะต้องผ่านการอัดน้ำยาไม้กางอย่างดีแล้ว ขั้นตอนแรกที่จะนำไม้เข้าอบในเตาอบก็จะต้องทำการจัดเรียงไม้เสียก่อน ขนาดและลักษณะของการจัดเรียงกองไม้ย่อมขึ้นอยู่กับขนาดของเตาอบที่ใช้เป็นสำคัญ การจัดเรียงกองไม้ที่ดีย่อมทำให้การหมุนเวียนของกระแสอากาศที่ผ่านกองไม้ในเตาอบมีการกระจายที่ดีและหัวถังอย่างสม่ำเสมอ อีกทั้งยังทำให้สามารถหลีกเลี่ยงความสูญเสีย หรือตำแหน่งจากการอนไม้หรือเกิดน้อยที่สุด

การจัดเรียนกองไม้เพื่อการอนามัยฯไม่ได้ประปนิดใดก็ตามย่อมมีหลักการและวิธีการจัดเรียนที่ไม่แตกต่างกัน ฉะนั้นในที่นี้จะพูดถึงการจัดเรียนไม้ในภาพรวมโดยทั่วไป หากศูนย์แนะแนวกองไม้ที่น่าเข้าใจในเตาอบแล้วสามารถแบ่งแยกเป็น 2 ลักษณะ คือ

1. การจัดเรียงกองเดียวเป็นสิ่ง (Whole Lumber Stacks) เป็นการจัดเรียงไม้เป็นกองใหญ่เพียงกองเดียวแล้วนำเข้าเตาอบเลย ซึ่งจะเป็นเตาอบที่มีขนาดเล็กถึงปานกลาง
 2. การจัดเรียงแบบรวมกอง (Composite Lumber Stacks) เป็นการจัดเรียงไม้ออกเป็นกองย่อยหลายกอง แล้วนำมารวบช้อนกันเป็นกองใหญ่เพื่อนำเข้าอบในครัวเดียว กัน หรือจะนำไปวางช้อนกันภายในเตาอบ ซึ่งเตาอบในลักษณะนี้จะเป็นเตาอบขนาดใหญ่ และแต่ละกองไม้จะประกอบด้วยกองย่อยถังแต่ 2 ถึง 6 กอง

ขนาดของกองไม้ (Stack Size)

ในเชิงปฏิบัติแล้ว ขนาดของกองไม้ที่จัดเรียงจะพิจารณาการจัดเรียงไม้ให้ได้มากที่สุดเท่าที่จะทำได้ เพื่อให้เหมาะสมกับขนาดและคุณภาพของเตาอบนั้นๆ ขนาดของกองไม้ที่จัดเรียงมีปัจจัยที่สำคัญที่มีผลกระทบซึ่งกันและกัน คือ ความกว้าง ความยาว และความสูง ดังนี้

- ## 1. ความก้าวหน้าของกองทัพ

2. ความสูงของกองไม้
3. ชนิดของไม้ (ไม้เนื้อแข็งหรือไม้เนื้ออ่อน)

1. ขนาดความกว้างของกองไม้ ความกว้างของกองไม้หรือความกว้างแต่ละชั้นของไม้ที่จัดเรียงจะมีผลกระแทกโดยตรงกับอัตราความเร็วของอากาศที่หมุนเวียนผ่านชั้นไม้ ชั้นไม้ยิ่งกว้างเท่าใดก็จะทำให้อัตราความเร็วของอากาศที่หมุนเวียนจากด้านหนึ่งไปยังอีกด้านหนึ่ง ยิ่งมีค่าแตกต่างกันมากเท่านั้น และจะส่งผลกระทบถึงอัตราการแห้งของไม้ในเตาเป็นอย่างมาก ซึ่งจะต้องใช้เวลาเพิ่มขึ้นมากกว่าปกติ

2. ขนาดความสูงของกองไม้ ปัจจัยความสูงนี้ ถึงแม้มีผลกระแทกต่อระบบการอบไม้น้อยกว่าความกว้างก็ตาม ทางด้านปฏิบัติแล้ว จะมีข้อจำกัดที่ควรคำนึง คือ ความสูงของกองไม้จะต้องพอเหมาะสมกับรูปแบบของเตาอบ และสมดุลกับความเร็วของอากาศที่หมุนเวียนอยู่ในเตา และจะต้องไม่สูงจนทำให้เสียงต่อความปลดปล่อยของผู้ปฏิบัติงานการนำไม้เข้าออกเตาอบ

3. ชนิดของไม้ที่เข้าอบ ไม้ที่เข้าอบในเตาไม่จะเป็นไม้เนื้อแข็งหรือไม้เนื้ออ่อน หรือทั้ง 2 ชนิดปนกัน ในเชิงปฏิบัติแล้ว หากเป็นไปได้ควรจัดเรียงแยกกองออกจากกันตามชนิดของไม้ที่นั้น ๆ หรือไม้ที่มีคุณสมบัติของเนื้อไม้ต่างๆ ที่คล้ายคลึง หรือใกล้เคียงกัน วัตถุประสงค์หลักก็เพื่อให้มีการกระจายความชื้นของไม้ที่อัตราและปริมาณที่ใกล้เคียงกัน ซึ่งทำให้สามารถทำการควบคุมได้จ่าย สะดวก และได้ผลดี

ไม้กั้น (sticker)

การใช้ไม้กั้นสำหรับการจัดเรียงไม้เข้าเตาอบนั้น ก็เพื่อใช้กั้นแยกไม้ในกองออกจากกัน เช่นเดียวกับการใช้ไม้กั้นสำหรับการจัดเรียงไม้ในเตาอบ แต่ไม่ใช่กั้นโดยทั่วไป แต่เป็นกั้นที่มีความหนาต่างกัน ที่ทำให้อากาศและความร้อนสามารถถ่ายเทได้สะดวก และกั้นที่สำคัญที่ทำให้ความชื้นในเนื้อไม้สามารถระเหยออกได้ และมีการกระจายของความชื้นอย่างทั่วถึง

ไม้กั้นที่ใช้นั้น มีขนาดและความหนาต่าง ๆ กัน ซึ่งอาจมีความหนาตั้งแต่ $1/2"$ ถึง $1"$ และความกว้างตั้งแต่ $1 1/2"$ - $3 1/2"$ ทั้งนี้ก็ขึ้นอยู่กับชนิดและขนาดของไม้ที่จะจัดเรียงเป็นลำคัญโดยทั่วไป การปฏิบัติ การจัดเรียงไม้เข้าเตาอบ จะนิยมใช้ไม้กั้นที่มีความหนา $3/4"$ - $1"$ และความกว้าง $1 1/2"$ - $2"$ ไม้กั้นที่ดีจะต้องเป็นไม้ตรงและปราศจากรูคาย (knots)

ระยะห่างระหว่างไม้กั้น การจัดเรียงไม้กั้นนั้น โดยทั่วไปไม้ที่มีความหนาไม่เกิน $1 1/2"$ ระยะห่างไม้กั้นจะอยู่

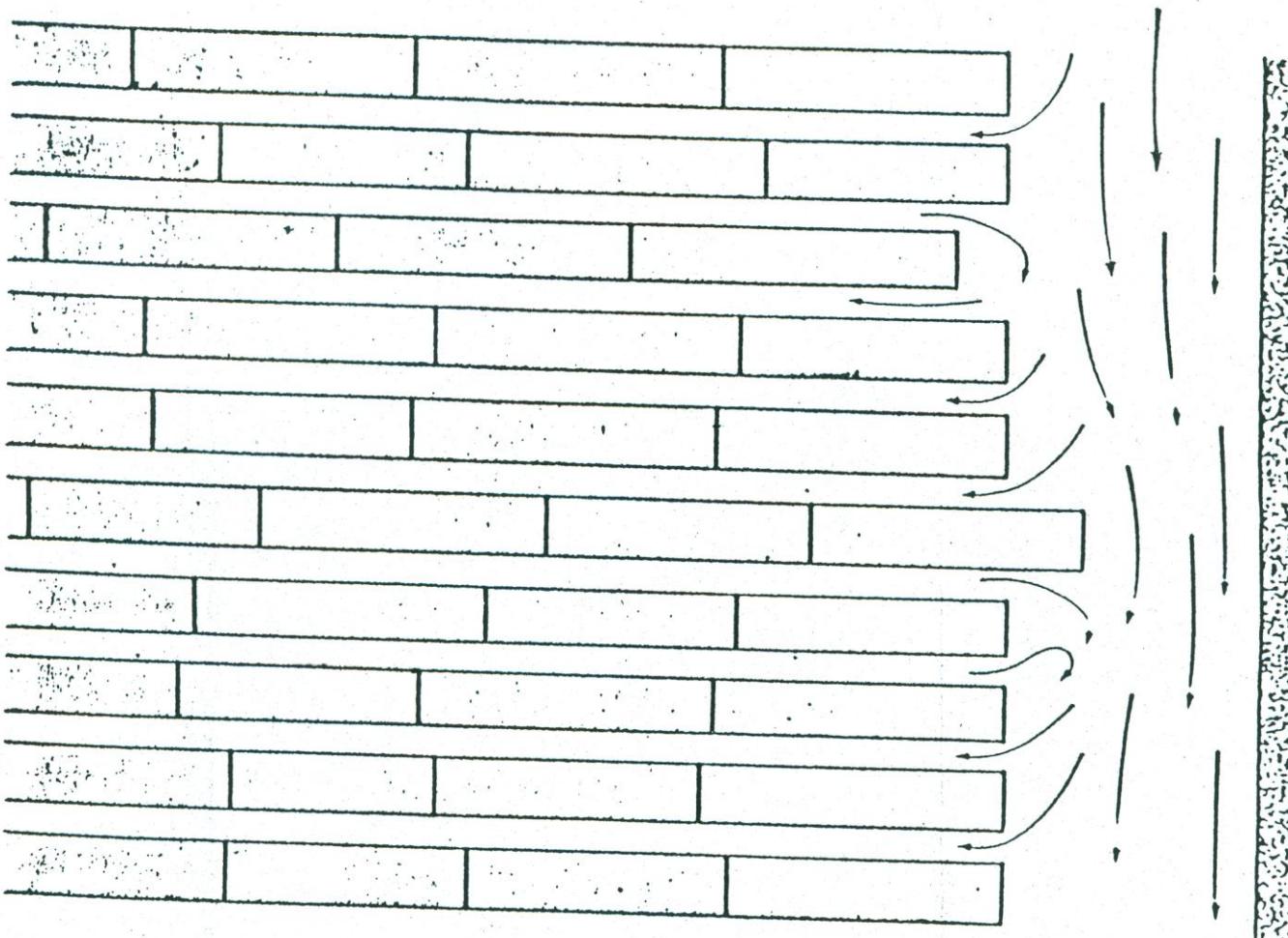
ช่วงระหว่าง 50 - 60 ช.ม. ซึ่งอาจจะมีระยะห่างน้อยกว่าหรือมากกว่านี้ก็ได้ ขึ้นอยู่กับชนิดไม้และผลที่ต้องการ ข้อสำคัญก็คือ ไม้กั้นจะต้องกัดเรียงได้แนวจากกับไม้และเป็นแนวเดียวกันในแนวตั้ง และควรเป็นแนวเดียวกับหนอนไม้ที่ร่องกองไม้มีอักหั้งระยะระหว่างไม้กั้นแต่ละอันจะต้องมีระยะที่เท่ากันโดยตลอดด้วย

ความสัมพันธ์ระหว่างการจัดเรียงกองไม้กับการหมุนเวียนของอากาศ

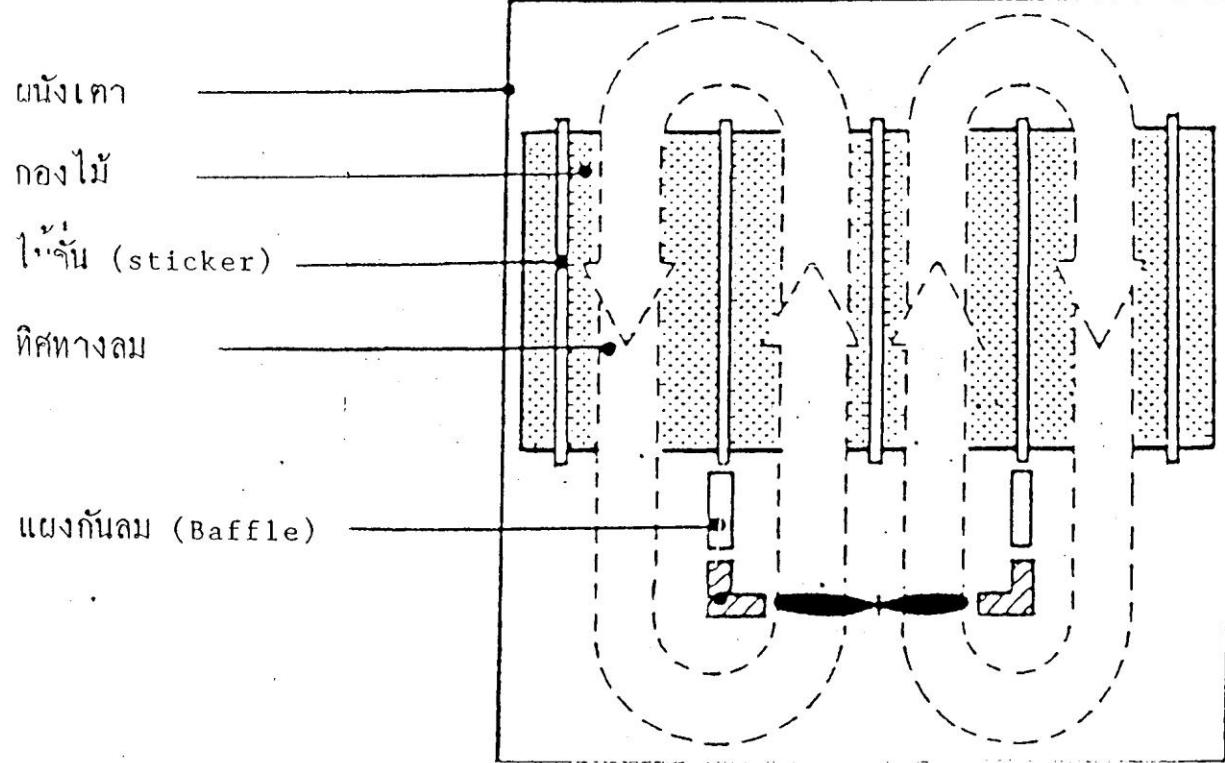
ตามที่ได้กล่าวถึงแล้วว่า การจัดเรียงกองไม้ที่ดีจะมีความสัมพันธ์ใกล้ชิดกับการหมุนเวียนของอากาศ ในتعاونเป็นอย่างมาก ฉนั้น หากกองไม้ที่จัดเรียงไว้ไม่เดียบล้มเป็นอุปสรรคต่อการหมุนเวียนของอากาศ โดยจะเป็นการต้านทานทิศทางของอากาศหมุนเวียนให้กระจายอย่างไม่เป็นระบบ ดังสามารถดูเปรียบเทียบและเข้าใจได้จากภาพแสดง

รูปที่ 1 - รูปที่ 6

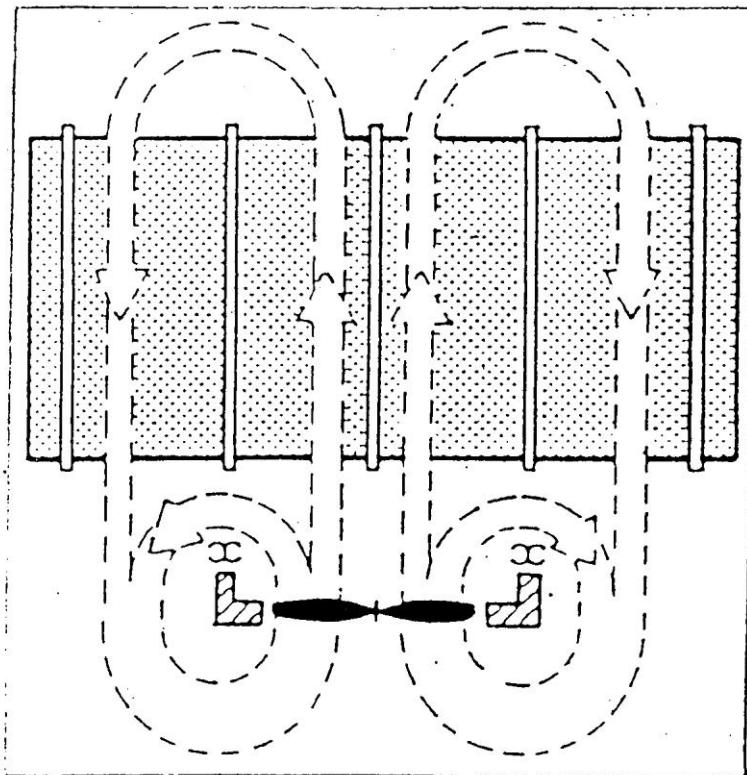
ทิศทางกระแส อากาศ



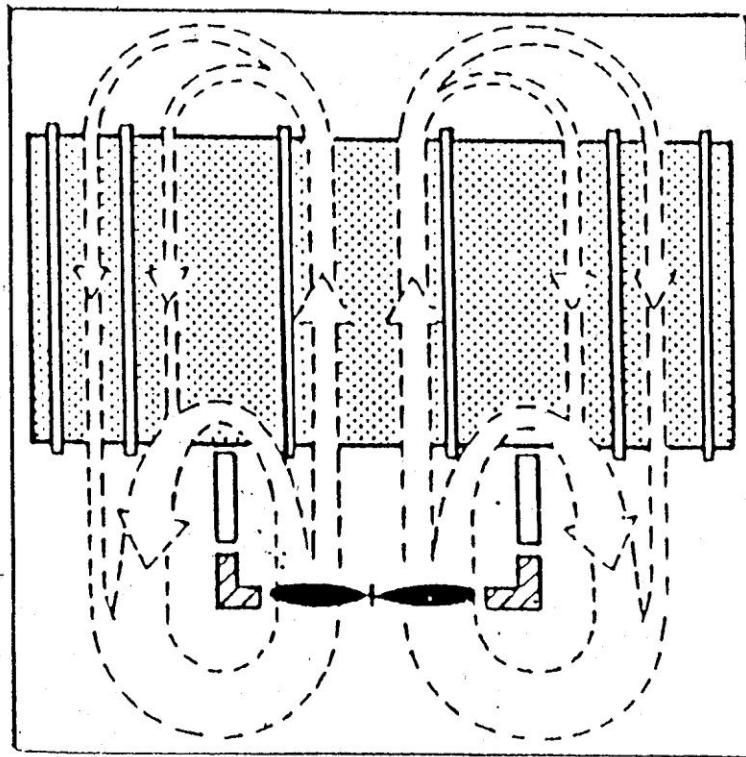
รูปที่ ๑ การเรียงไม้ที่มีปลายไม้ด้านหน้าหรือด้านข้างที่ไม่เป็นแนวเดียวกัน มีผลให้กระแส อากาศที่หมุนเวียนภายในท่ออนไปปะทะแล้วเปลี่ยน ทิศทางที่ควรจะเป็น



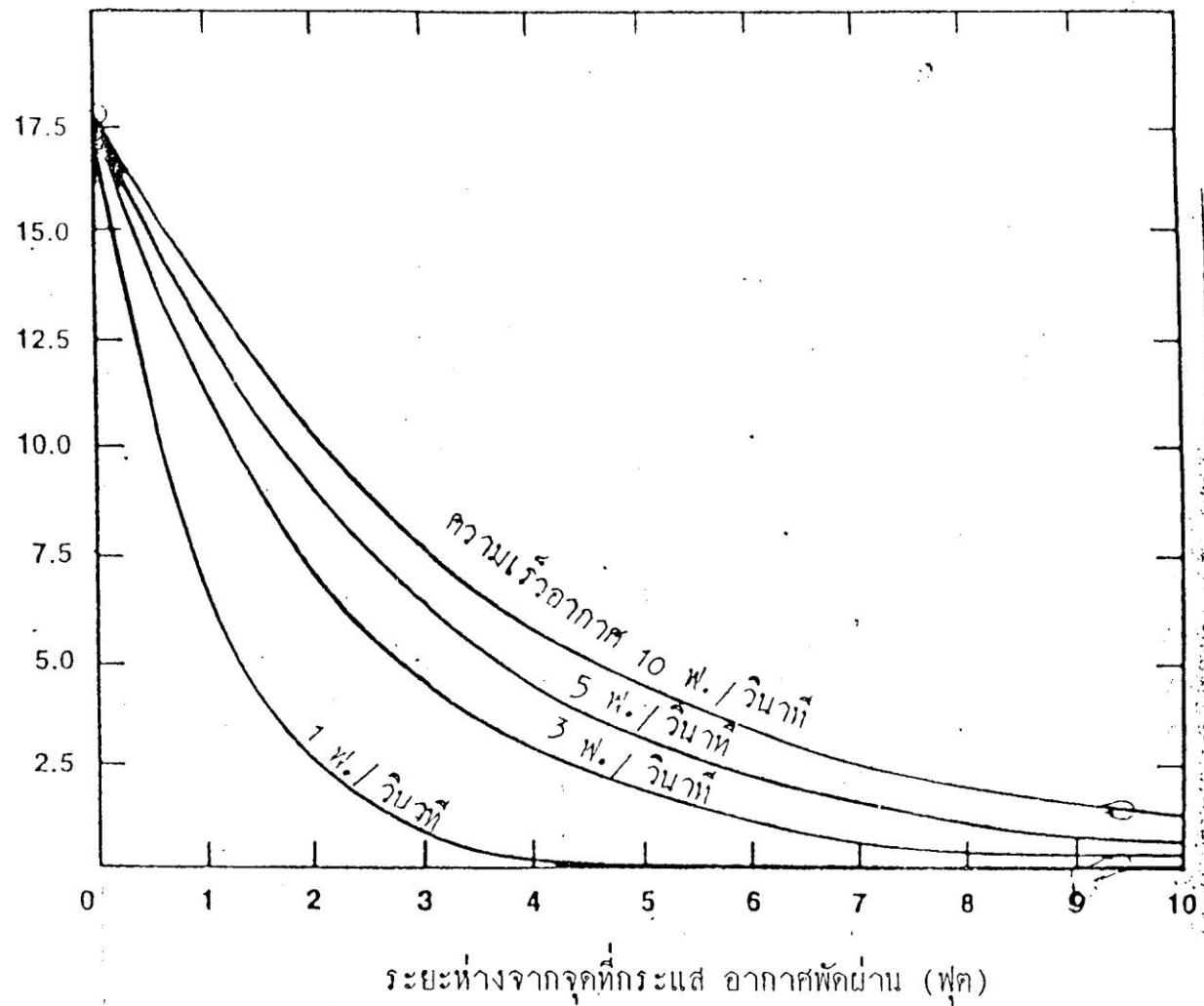
รูปที่ 2 แสดงให้เห็นถึงการจัดเรียงไขมันที่ดี และกองไขมันอยู่ในตำแหน่ง
ภายในเครื่องที่ถูกต้อง ทำให้ระบบการไหลเวียนของกระแส อากาศ
เป็นไปด้วยดี



รูปที่ ๓ แสดงให้เห็นถึง แม้ว่าจักรอง ไม้ออยู่ในค่าแห่งที่ถูกต้อง แต่หากปราศจาก
แมงกันลมหรือมีแค่ขนาดไม่พอเหมาะสมแล้ว จะทำให้กระแส อากาศที่พัดหมุน
เวียนเบี้ยงแยกทิศทางออกไป ชนัน ส่วนที่ผ่านกอง ไม้ก็จะลดลงและมีการ
หมุนเวียนของกระแสอากาศที่เลว

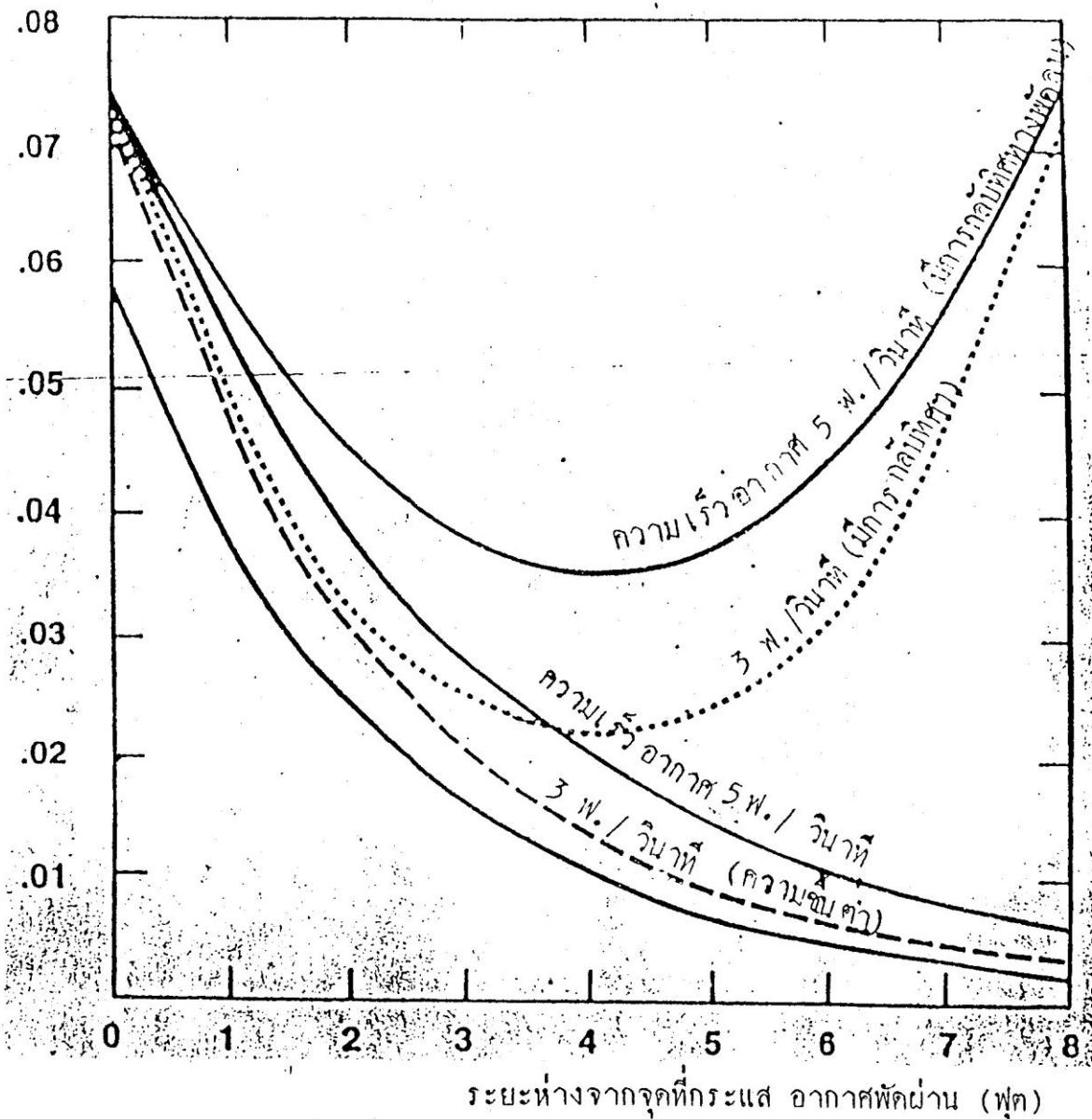


รูปที่ 4 แสดงให้เห็นถึงการหมุนเวียนของกระแสอากาศ อันเป็นผลเนื่องมาจากการจัดเรียงไม้คันที่ไม่ถูกต้อง ซึ่งมีระยะห่างที่ไม่เท่ากัน



รูปที่ 5 กราฟแสดงการลดลงของอุณหภูมิของกระแส อากาศร้อนที่พัดผ่านกองไม้ในความเร็วกระแส อากาศที่ต่างกัน จะเห็นได้ว่าระดับยิ่งห่างจากจุดเริ่มต้นของกระแส อากาศผ่านเท่าใด อุณหภูมิที่แตกต่างๆ จะยิ่งลดลงเท่านั้น

อัตราการแห้งของไม้ (ปอนด์/ช.ม./คร.พ.)



รูปที่ 6 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างอัตราการแห้งของไม้, ความเร็วของกระแสอากาศ และระยะห่างจากแต่ละจุดที่กระแสอากาศพัดผ่าน กล่าวคือ ระยะยิ่งห่างจากจุดเริ่มต้นของกระแสอากาศผ่านเท่าไร อัตราการแห้งของไม้ก็จะยิ่งลดลงเท่านั้น

ตารางอบไม้สำหรับไม้ย่างพารา สำหรับตารางไม้ที่ใช้กับไม้ย่างพาราหันจะเป็นตารางอบที่ใช้อุณหภูมิต่ำ - ปานกลาง ตั้งแต่ $40^{\circ} - 80^{\circ}$ C

ตารางที่ 1 ใช้สำหรับไม้ที่มีขนาดความหนาเกิน 1 1/2" ขึ้นไป

ความชื้นเฉลี่ย ของไม้ %	อุณหภูมิ				ความชื้นสัมพันธ์ %	
	เตอร์โมมิเตอร์กระปาดแก้ว		เตอร์โมมิเตอร์กระปาดเปียก			
	°F	°C	°F	°C		
ไม้สด	105	40.5	101	38	85	
60 - 40	105	40.5	99	37	80	
40 - 35	105	40.5	96	35.5	70	
35 - 30	110	43.5	97	36	60	
30 - 25	115	46	97	36	50	
25 - 20	125	51.5	101	38	40	
20 - 15	140	60	105	40.5	30	
15 - 10	150	65.5	112	44.5	30	

ตารางที่ 2 ใช้สำหรับไม้ที่มีขนาดความหนาไม่เกิน 1 1/2"

ความชื้นเฉลี่ย ของไม้ %	อุณหภูมิ				ความชื้นสัมพันธ์ %	
	เตอร์โมมิเตอร์กระปาดแก้ว		เตอร์โมมิเตอร์กระปาดเปียก			
	°F	°C	°F	°C		
ไม้สด	120	48.5	115	46	85	
60 - 40	120	48.5	113	45	80	
40 - 30	125	51.5	116	46.5	75	
30 - 25	130	54.5	117	47	65	
25 - 20	140	60	120	49	55	
20 - 15	155	68	127	53	45	
15 - 10	170	76.5	136	58	40	

ปัญหาอุปสรรคและการบำรุงรักษาของการอบไม้ด้วยเตาอบ (Kiln Troubleshooting and Maintenance)

ในการดำเนินกิจการค่าง ๆ ไม่ว่าจะเป็นกิจการที่ให้ผลิตภัณฑ์ใหม่หรือขนาดเล็กก็ตามแต่การดำเนินการย่อมประสบปัญหาอุปสรรคค่าง ๆ อยู่เป็นนิจ จึงขึ้นอยู่กับว่ามีการศึกษาและปรับปรุงแก้ไขกัน เช่นใด กิจการหรือธุรกิจนั้น ๆ จะอยู่รอดได้ต่อไป การอบไม้ด้วยเตาอบอันถือเป็นธุรกิจอย่างหนึ่งในด้านอุตสาหกรรมไม้ ที่ย่อมประสบเหตุการณ์ตั้งกล่าวข้างต้น เช่นกัน และปัญหาอุปสรรคในการอบไม้ด้วยเตาอบ ส่วนใหญ่จะเป็นปัญหาอุปสรรคที่เกิดจากผู้ปฏิบัติและวิธีการปฏิบัติ คุณภาพไม้ที่เข้าอบและเครื่องมืออุปกรณ์อบไม้เป็นหลัก ซึ่งจะต้องใช้หลักวิชาการและประสบการณ์ควบคู่กันมาดำเนินการแก้ไขทั้งสิ้น จึงนับเป็นเทคนิคเฉพาะตัวซึ่งผู้ปฏิบัติหรือผู้ควบคุมจะมีความรู้พื้นฐานทางด้านเทคโนโลยีไม้โดยเฉพาะด้านการอบไม้ด้วยเตาอบไว้ไม่มากน้อย

ปัญหาอุปสรรคค่าง ๆ เก่าที่พบและเกิดขึ้นอยู่เป็นประจำ ซึ่งมักมากล่าวถึงกันได้แก่ ด้านนี้ค่าง ๆ ที่เกิดจากการอบไม้ และปัญหานางประเทกที่เกิดขึ้นในระหว่างการอบ ฉนั้นในหัวข้อนี้จะเน้นถึงสาเหตุ การป้องกัน และแนวทางการแก้ไขที่เป็นไปได้ รวมทั้งแนวทางการตรวจสอบเพื่อการบำรุงรักษา

ด้านนี้ค่าง ๆ ของการอบไม้ สาเหตุและแนวทางแก้ไข

ชนิดของ ด้านนี้	สาเหตุ	แนวทางการป้องกัน	แนวทางแก้ไข
1. รอยปริทานผิว (Surface checking)	การระเหยความชื้นส่วนผิวไม้มากและเร็วกว่าส่วนใน	<ul style="list-style-type: none"> - ปรับตั้งความชื้นสัมพัทธ์ให้สูงในระบบ - ตรวจสอบความเรียบเรียบของเครื่องงานกุนอุณหภูมิ 	ไม่มี แต่ปริมาณรอบปริ อาจลดลงบ้าง เมื่อไม่อนแห้งจนมีความชื้นส่วนมากหัวหางเปลี่ยน
2. รอยแตกร้าว (Endsplitting)	<ul style="list-style-type: none"> ปลายไม้มีการระเหยความชื้นมากและเร็วกว่าส่วนอื่น เนื่องจาก <ul style="list-style-type: none"> - ไม่มีรองไฟฟ้าปิดปลายไม้ - ปลายไม้ชื้นออกนอกอบ 	<ul style="list-style-type: none"> - จุ่นไฟอุ่นปลายไม้เพื่อไม่ให้ความชื้นระเหยมากเข่นมาด้วยน้ำมันดิน ฯลฯ - จัดเรียงไม้กันให้ถูกต้องเรื่อยไป 	ไม่มี

ชนิดของ ตัวพิมพ์	สาเหตุ	แนวทางการป้องกัน	แนวทางแก้ไข
	- มีการ翰นูนเวียนของอากาศภายในเตาผ่านด้านปลายไม้มากมิดปกติ	- ขัดคั้งແงกั้นลมและขัดเรียงกองไม้ไว้สูงต้อง	
3. ลักษณะการแข็งนอง (Caschardening)	มีการแทรกเฉพาะบริเวณพิวไม้มากและเร็วกว่าส่วนในอนเป็นเหตุให้พิวนแข็งอยู่ตัวไม่มีการเคลื่อนความไปอีกทำให้เกิดความเสื่อมระหว่างเนื้อไม้ชั้นในถึงชั้นนอก	ปรับความชื้นสัมพัทธ์ให้สูงในระยะแรกและนำกัดอุณหภูมิให้เหมาะสมสมและคงที่ในช่วงท้ายของการอบ	ในชั้นสุดท้ายของการอบไม้ทำการปรุงภาวะความชื้นเพื่อแก้ไขการลดลงแล้วความชื้นในไม้ลง
4. รังผึ้ง (Honeycombing)	- จากการเกิดสภาพแข็งนองมากในชั้นแรกของการอบไม้และมีการปรับแตกต่างในจากความเสื่นด้านแรงดึงในชั้นในของเนื้อไม้ - อุณหภูมิการอบในชั้นสุดท้ายสูงมากเกินไป	1. ในระยะแรกของการอบ ปรับตั้งความชื้นสัมพัทธ์ให้สูง 2. ตรวจสอบการกระจายของความชื้นในเนื้อไม้ให้กลับซึ่คหากจนเป็นให้ทำการปรับสภาพความชื้น 3. นำกัดอุณหภูมิการอบช่วงท้ายให้พอเหมาะสม	
5. การเสียรูป			
5.1 ห่อ (Cup)	การหดตัวที่ไม่เท่ากันในแนวขวาง เสี้ยบของไม้ด้านสัมผัสกับด้านรักมี	ใช้หมอนไม้หรือของหนักได้ กดหันส่วนบนของกองไม้	1. หมั่นตรวจสอบสภาพไม้ท่อนในเตาและใช้การปรับสภาพความชื้น
5.2 โก่ง / โค้ง (Spring and bow)	- การหดตัวที่ไม่เท่ากันตามแนวเสี้ยบไม้ๆ - ไม้ที่มีเสี้ยบสามารถหักหรือบิดเบี้ยวปกติ	การจัดเรียงกองไม้ให้กัดไม้ที่มีอุณหภูมิพอดีและมีเสี้ยบสนับเรื่องเปลี่ยนบิด	ช่วยในระหว่างของการอบ
5.3 บิด (Twist)	เกิดจากไม้ที่มีแนวเสี้ยบไม้ส่วนเดียวกันแล้วสนับหรือบิดเป็น		2. ทำการปรับสภาพความชื้นใหม่ (Recenditioning) โดยใช้เวลานาน 4 - 8 ช.ม. ในการปรับ

ชนิดของ ต้อกนิ	สาเหตุ	แนวทางการป้องกัน	แนวทางแก้ไข
	เกลี่ยว		สภาพที่ต้องอุณหภูมิ 100°C และ ความชื้นสัมพัทธ์ 100% (มักจะ กระทำได้ผลดีเมื่อไม่ในเตาเมื่อ ความชื้นอยู่ระหว่าง 14 - 16%)
6. ถุงตัว (Collapse)	<ul style="list-style-type: none"> - การหลุดตัวของไนโตรเจนไนเตรต ในระบบของการอบ (ความ ชื้นของไนโตรเจนไนเตรตจุดหมาย) และปรากฏการลดน้ำหนึ่งเพิ่มขึ้น หากอุณหภูมิที่สูงกินไป - คำานวณโดยทั่วไปแล้วจะเกิด แตกหักกับไม้บางชนิดเท่านั้น 	ใช้ตารางอบที่มีขีดจำกัดของ อุณหภูมิไม่สูง	เข้าสู่เด็กทั้งแนวทางแก้ไข ข้อ 2. การเลือยูป
7. การแบ่งที่ไม่ สม่ำเสมอ (Uneven dry ing)	<p>มีความแตกต่างระดับผิวสัมผัสของ ปัจจัยต่างๆ</p> <p>ในแต่ละส่วน ภายในเตาอบ ได้แก่ :</p> <ul style="list-style-type: none"> - อุณหภูมิ - ความชื้น - การหมุนเวียนของอากาศ 	<p>ปรับตั้งระบบความร้อนในเตาให้ เหมาะสมและถูกต้องตามตาราง อบที่ใช้</p> <p>ตรวจสอบการทำงานของระบบ สเปรย์ไอน้ำในเตาว่าทำงานสม่ำ เสมอและกระจายทั่วระบบหรือ ไม่</p> <p>ทำการตรวจสอบ :</p> <ul style="list-style-type: none"> - อัตราความเร็วของพัดลมว่าถูก ต้องตามที่กำหนดหรือไม่ - การกระจายของอากาศภายใน เตาที่ดีและระบบหมุนเวียน 	ใช้วิธีการปรับความชื้น (Conditioning) ในช่วงท้ายของการอบให้ยาว นานขึ้น

ชนิดของ ทำให้	สาเหตุ	แนวทางการป้องกัน	แนวทางแก้ไข
	(Baffles) ความจุคงที่		

อุปสรรคต่าง ๆ ที่มักประสบในระหว่างการอนามัย

อุปสรรค	สาเหตุ
1. อุณหภูมิที่อ่านจากกระเพาะแท้ (Dry bulb temperature) ไม่เป็นไปตามที่ปรับตั้งไว้	<ol style="list-style-type: none"> การออกแบบระบบการไอน้ำร้อนไม่ถูกต้องทำให้ประสิทธิภาพการทำงานของระบบนี้ต่ำ ห้องความร้อนคุณตัน หรือชำรุด น้ำที่ได้จากการกลั่นตัวของไอน้ำที่มีความร้อนต่ำ (Condensate) ไม่สามารถถูกขับออกໄก้เต็มประสิทธิภาพ ความดันไอน้ำที่ป้อนสู่เตาอบ มีความดันที่ไม่สม่ำเสมอ มีการรั่วไหลของความร้อนออกจากเตาอบ
2. อุณหภูมิที่อ่านจากกระเพาะเยื้อก (Wet bulb temperature) ไม่สามารถเป็นไปตามที่ปรับตั้งไว้	<ol style="list-style-type: none"> ปลดออกอากาศทางอากาศ (Vents) ชำรุด หรือออกแบบไม่ได้ ระบบการสเปรย์ไอน้ำ ไม่มีประสิทธิภาพเท่าที่ควรหรือห้องสเปรย์ไอน้ำชำรุด มีการรั่วไหลของไอน้ำจากห้องความร้อนภายในเตาอบ น้ำที่ได้ออกกระเพาะเยื้อก แห้งลงหรือสึกกรุกระยะเวลา
3. อุณหภูมิที่อ่านจากกระเพาะแท้ (DB.Temp) ขึ้น - ลง ไม่คงที่	<ol style="list-style-type: none"> มีน้ำหยดใส่กระเพาะแท้ การหมุนเวียนของอากาศภายในเตาไม่มีประสิทธิภาพ
4. อุณหภูมิ ขึ้น - ลง ไม่คงที่ของห้องทึ่งสอง กระเพาะ	ความดันของไอน้ำกานเมื่อไอน้ำไม่คงที่ และวาล์วปรับ / ความถ่วง ความดันชำรุด หรือไม่มีการติดตั้งวาล์วปรับ / ควบคุม ความดัน

อุปสรรค	สาเหตุ
5. มีความแตกต่างของสภาพอากาศในแต่ละส่วน ของเตาอบ	<ol style="list-style-type: none"> 1. ท่อน้ำความร้อนบางส่วนหรือบางจุดอุดตันหรือชำรุด 2. การอุดตันของรูห้องสเปรย์ไอน้ำ 3. การหมุนเวียนของอากาศที่ไม่ทั่วถึง 4. มีการรั่วไหลของอากาศร้อนออกทางประตูเตาอบหรือจากเส้นภายนอก สามารถเข้ามาภายในเตาอบได้ 5. การซักดีบงทองไม่ทั่วไม่ถูกต้อง 6. การติดตั้งค่าແเน้นงดงามและจำนวนของแผงกันลมไม่ถูกต้องหรือแผงกันลมชำรุด

แนวทางการตรวจสอบเพื่อการบำรุงรักษา

การดำเนินการอบไวน์จากผู้ปฏิบัติเอง จะต้องมีความคุณอย่างใกล้ชิดแล้ว เครื่องจักรอุปกรณ์ที่ใช้ นั้น ก็ยอมต้องมีการดูแลรักษา เช่นกัน ฉันนั้นการอบไวน์ดำเนินการไปด้วยตัวหรือไม่ เครื่องจักรอุปกรณ์ที่ใช้ในการอบไวน์มีส่วนสำคัญที่มีผลกระทบ ในการบำรุงรักษาในหัวข้อนี้ จะกล่าวถึงแนวทางการตรวจสอบปัจจัยหลัก ต่อ ๆ ของกระบวนการอบไวน์และแต่ละปัจจัยนั้น ๆ มีจุดใดหรือส่วนใดบ้างที่ควรพิจารณาตรวจสอบ

ปัจจัยหลักต่อ ๆ ที่ใช้พิจารณาตรวจสอบมีดังต่อไปนี้

1. ระบบการหมุนเวียนของอากาศ (Air Circulation System)
2. ระบบการให้ความร้อน (Heating System)
3. ระบบความชื้นในเตา (Humidifying System)
4. เครื่องบันทึกและอุปกรณ์ควบคุม (Recording-controlling Instruments)
5. สภาพและเงื่อนไขอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง

ระบบการหมุนเวียนของอากาศ สิ่งที่ควรคำนึงถึงและทำการตรวจสอบดังนี้

- ทิศทางหรืออ่องทางของลมที่พัดผ่านท่อไอร้อน
- พัดลมและมอเตอร์พัดลม
- อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ห้องหมุน
- แผงกันลม (Baffles)

- ท่อลมต่าง ๆ

ระบบการให้ความร้อน มีสิ่งที่ควรคำนึงถึงและทำการตรวจสอบ ดังนี้

- ท่อส่งไออร้อนต่าง ๆ ห้องจากหม้อน้ำและภายในเตา
- ความดันไออกท์ปรับตั้งไว้
- เกี้ยวกัดความดันและวาล์วควบคุม
- วาล์วปิดเปิดไອต่าง ๆ
- อุปกรณ์ดักไอน้ำ
- แผ่นกรีบที่ช่วยแผ่นความร้อนของท่อไออร้อน

ระบบความชื้นในเตา มีสิ่งที่ควรคำนึงถึงการตรวจสอบ ดังนี้

- ระบบสเปรย์ไอน้ำ
- ท่อสเปรย์ไอน้ำและวาล์วปิดเปิด
- ปล่องระบายอากาศ

เครื่องบันทึกและอุปกรณ์ควบคุม มีสิ่งที่ควรคำนึงถึงและทำการตรวจสอบ ดังนี้

- เครื่องบันทึกและคอมพิวเตอร์ทั้งระบบควบคุม
- เทอร์โมมิเตอร์ทั้งระบบเป่าแห้งและเปียก
- ท่อลมต่าง ๆ และท่อน้ำที่ใช้หล่อกระเบ้าเปียก
- คู่มือการปฏิบัติการ
- สมุดบันทึกรายการตรวจสอบ

สภาพและเงื่อนไขอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง มีสิ่งที่ควรคำนึงถึงและทำการตรวจสอบ ดังนี้

- หลังคาและผนังเตาอบ
- ประตูเตาอบ
- รางรอกไม้เข้าอบ/พื้นเตาอบ
- ไม้กั้นที่ใช้
- เครื่องมือวัดความชื้นไม้

- สภาพของห้องควบคุม
 - หม้อไอน้ำ (Boiler)
 - ภูณสมบัติของผู้ควบคุม
 - อุปกรณ์ด้านความปลอดภัย
 - ป้ายเตือนอันตรายและข้อความที่จำเป็น ฯลฯ

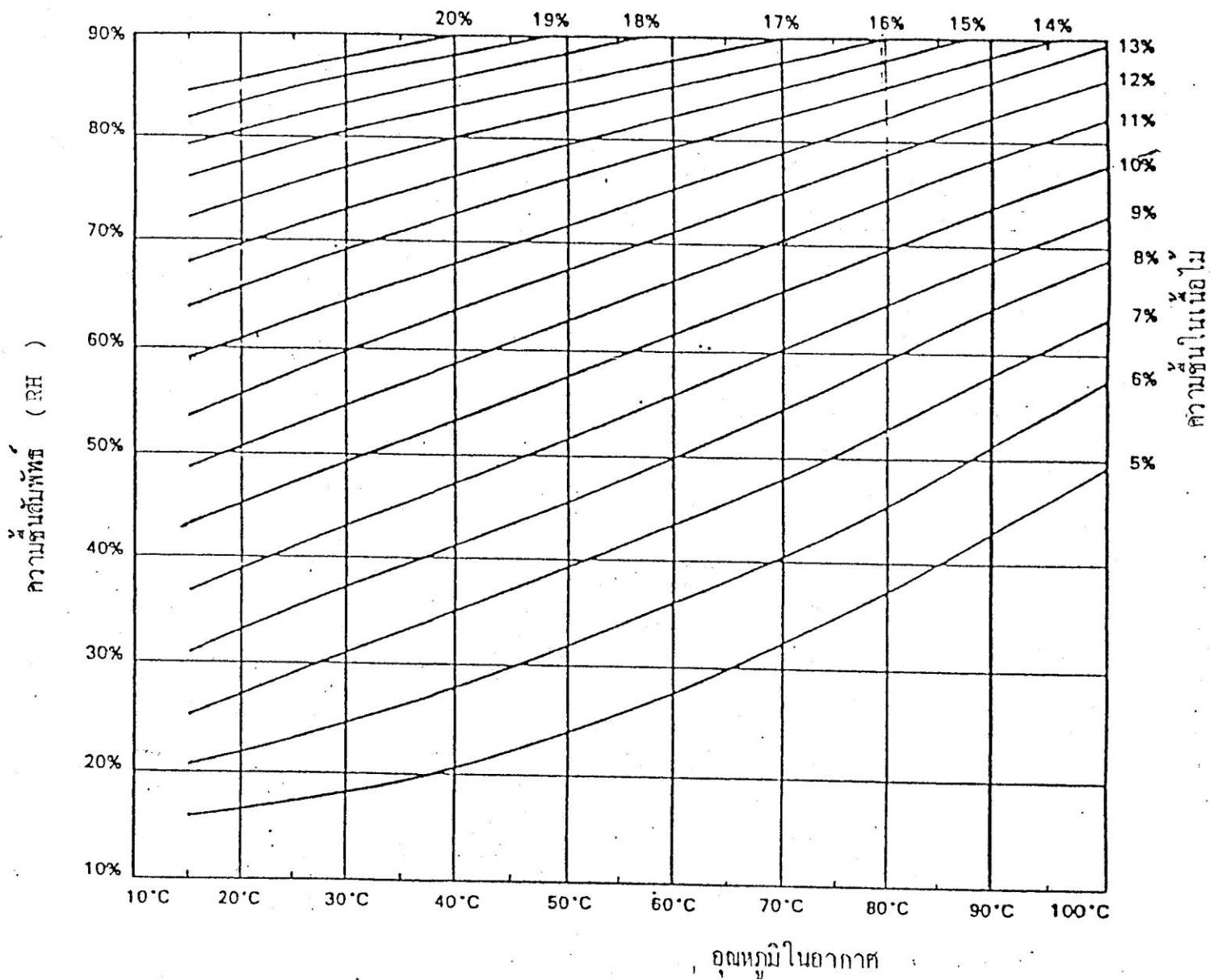
% %

ເອກສາຣ້ອ້າງອີງ

1. Lecture Note for Wood Drying Course, Asean Timber Technology Centre (ATTC), KL.,Malaysia, April 11 to 23 , 1988.
 2. 100 Malaysia Timber , The Malaysisn Timber Industry Board , Malaysia , 1986.
 3. GH Pratt , "Timber Drying Manual " , Building Research Establishment Report , Princes Risborough Laboratory , Buckinghamshire , UK. , 1985.
 4. J.L. Bachrich , " Dry Kiln Handbook. " , H.A. Simons (International) Ltd., Canada , 1980.

ก้าวผ่าน坎

ความชื้นในเนื้อไม้



กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างความชื้นในเนื้อไม้กับอุณหภูมิในอากาศ
และความชื้นสัมพัทธ์ในสภาวะอากาศที่คง ฯ กัน

การเลือกตารองบอนไม้สำหรับไม้เครื่องอุปกรณ์ที่สำคัญของไวนิลงานชนิดแคนเดชีย่าโคเกนย์

ชื่อวิทยาศาสตร์	มาเลเซีย	อินدونีเซีย	ฟิลิปปินส์	ไทย	ตาราง
				ฉบับใหม่	

ไม้เนื้อแข็งมาก

Shorea spp.	Balau	Bangkirai	Gisok	แม็อก, เต็ง, รัง	G
	Selangan batu				
Neobalanocarpus heimi	Chengal	-	-	ตะเคียนชัน	B

ไม้เนื้อแข็งปานกลาง

Dryobalanops spp.	Kapur	Kapoer, Kapur	-	-	E
Koompasia malaccensis	Kempas,	Ajam, Garis ,	-	ทองมีด	E
Dipterocarpus spp.	Impas,Mengris	Hampas,Pah			
Heritiera spp.	Keruing	Kruin,Keroeing	Apitong	ยาง, พลวง, เที่ยง	D
	Mengkulang	Kelumpang	Lumbayan	ดูหัน, ชุมแพรอก	D
	Kembang	Kembang,Labi			
Dyera spp.	Jelutong	Djelutong	-	ตีนเป็ดแดง	H
Shorea spp.	Meranti,Red	Meranti merah	Almon,	ลาย	F
	Red Seraya		Red Lauan,		
			Mayapis,Tangile		
Shorea richetia	Meranti,Yellow	Meranti kuning	Yellow Lauan	-	J
	Selangan kuning				
Anisoptera spp.	Mersawa	Entenam,	Afu,Dagang,	กะบาก	E
	Pengiran	Mersawa	Palosapis		
Palaquim spp.	Nyatoh,	Blam hangkang	Malak,	จิกนุม	E
	Jankar	Nyatuh,Tabah	Nato	ตะบูนคำ	

ชื่อวิทยาศาสตร์	มาเลเซีย	อินโดเนเซีย	ฟิลิปปินส์	ไทย	ตาราง
				อบไน	

<i>Gonostylus spp.</i>	Ramin	Ramin,Gharu	Lanutan	C
	Bidaru		bagio	(B สำหรับไม้ หนา 1 ½" ขึ้นไป)

ไม้จัดสวนปลูก (PLANTATION)

<i>Heavea brasiliensis</i>	Rubberwood	ไม้ยางพารา E
		(D สำหรับไม้หนา 2" ขึ้นไป)
<i>Cocus nucifera</i>	Coconut	ไม้มะพร้าว K

ตาราง ๗

ความชื้นในเนื้อไม้ %	เทอร์โมมิเตอร์ กระเบ้าแห้ง		เทอร์โมมิเตอร์ กระเบ้าเปลี่ยง		ความชื้นสัมพัทธ์ %
	°F	°C	°F	°C	
ก ๑ ๙ ๗ A					
ไม่สัก	95	35	87	30.5	70
60	95	35	83	28.5	60
40	100	38	84	29	50
30	110	43.5	88	31.5	40
20	120	48.5	92	34	35
15	140	60	105	40.5	30
ก ๑ ๙ ๗ B					
ไม่สัก	105	40.5	101	38	85
40	105	40.5	99	37	80
30	110	43.5	102	39	75
25	115	46	105	40.5	70
20	130	54.5	115	46	60
15	140	60	118	47.5	50
ก ๑ ๙ ๗ C					
ไม่สัก	105	40.5	101	38	85
60	105	40.5	99	37	80
40	110	43.5	102	39	75
35	110	43.5	100	38	70
30	115	46	103	39.5	65
25	125	51.5	109	43	60
20	140	60	118	47.5	50
15	150	65.5	121	49	40
ก ๑ ๙ ๗ D					
ไม่สัก	105	40.5	101	38	85
60	105	40.5	99	37	80
40	105	40.5	96	35.5	70
35	110	43.5	97	36	60
30	115	46	97	36	50
25	125	51.5	101	38	40
20	140	60	105	40.5	30
15	150	65.5	112	44.5	30
ก ๑ ๙ ๗ E					
ไม่สัก	120	48.5	115	46	85
60	120	48.5	113	45	80
40	125	51.5	116	46.5	75
30	130	54.5	117	47	65
25	140	60	120	49	55
20	155	68	127	53	45
15	170	76.5	136	58	40

ความชื้นในเนื้อไม้ %	เทอร์โมมิเตอร์ กระเบ้าแห้ง		เทอร์โมมิเตอร์ กระเบ้าเยียก		ความชื้นสัมพัทธ์ %
	°F	°C	°F	°C	
ก ร ร ร F					
ไม่สัก	120	48.5	111	44	75
60	120	48.5	109	43	70
40	125	51.5	109	43	60
30	130	54.5	109	43	50
25	140	60	115	46	45
20	155	68	124	51	40
15	170	76.5	136	58	40
ก ร ร ร G					
ไม่สัก	120	48.5	115	45	85
60	120	48.5	113	45	80
40	130	54.5	123	50.5	80
30	140	60	131	55	75
25	160	71	146	63.5	70
20	170	76.5	147	64	55
15	180	82	144	62.5	40
ก ร ร ร H					
ไม่สัก	135	57	127	53	80
50	135	57	126	52	75
40	140	60	126	52	65
30	150	65.5	129	54	55
20	170	76.5	136	58	40
ก ร ร ร J					
ไม่สัก	135	57	123	50.5	70
50	135	57	119	48	60
40	140	60	118	47.5	50
30	150	65.5	121	49	40
20	170	76.5	127	53	30
ก ร ร ร K					
ไม่สัก	160	71	151	66	80
50	170	76.5	156	68.5	70
30	180	82	159	70.5	60
20	190	88	153	67.5	40

Relative humidity and equilibrium moisture content values occurring at various dry-bulb temperatures and wet-bulb depressions

ตัวอย่าง

บันทึกผลการอนามัย

นายเลขเตาอบ.....
รองที่นอน.....

ความชุกของเตาอบ..... ลบ.พุต
ปริมาณไม้ที่เข้าอบ..... ลบ.พุต

การทำงานของเตาอบ

ลำดับ	วัน เดือน ปี	ที่กำหนด			ผลที่ได้			แรงดันไอน้ำ
		อุณหภูมิ แห้ง	อุณหภูมิ เปียก	ความ ชื้น	อุณหภูมิ แห้ง	อุณหภูมิ เปียก	ความ ชื้น	

ผู้จดบันทึก.....

ผู้ตรวจสอบ.....

รายการไม้ที่เข้าอบ

ลำดับ	ชนิดไม้	ขนาดไม้	ความชื้นก่อนอบ	ความชื้นหลังอบ

Temperature Conversion Values from °C (Celsius) to °F (Fahrenheit)

°C	°F	°C	°F	°C	°F	°C	°F
0	32.0	51	123.8	101	213.8	151	303.8
1	33.8	52	125.6	102	215.6	152	305.6
2	35.6	53	127.4	103	217.4	153	307.4
3	37.4	54	129.2	104	219.2	154	309.2
4	39.2	55	131.0	105	221.0	155	311.0
5	41.0	56	132.8	106	222.8	156	312.8
6	42.8	57	134.6	107	224.6	157	314.6
7	44.6	58	136.4	108	226.4	158	316.4
8	46.4	59	138.2	109	228.2	159	318.2
10	50.0	60	140.0	110	230.0	160	320.0
11	51.8	61	141.8	111	231.8	161	321.8
12	53.6	62	143.6	112	233.6	162	323.6
13	55.4	63	145.4	113	235.4	163	325.4
14	57.2	64	147.2	114	237.2	164	327.2
15	59.0	65	149.0	115	239.0	165	329.0
16	60.8	66	150.8	116	240.8	166	330.8
17	62.6	67	152.6	117	242.6	167	332.6
18	64.4	68	154.4	118	244.4	168	334.4
19	66.2	69	156.2	119	246.2	169	336.2
20	68.0	70	158.0	120	248.0	170	338.0
21	69.8	71	159.8	121	249.8	171	339.8
22	71.6	72	161.6	122	251.6	172	341.6
23	73.4	73	163.4	123	253.4	173	343.4
24	75.2	74	165.2	124	255.2	174	345.2
25	77.0	75	167.0	125	257.0	175	347.0
26	78.8	76	168.8	126	258.8	176	348.8
27	80.6	77	170.6	127	260.6	177	350.6
28	82.4	78	172.4	128	262.4	178	352.4
29	84.2	79	174.2	129	264.2	179	354.2
30	86.0	80	176.0	130	266.0	180	356.0
31	87.8	81	177.8	131	267.8	181	357.8
32	89.6	82	179.6	132	269.6	182	359.6
33	91.4	83	181.4	133	271.4	183	361.4
34	93.2	84	183.2	134	273.2	184	363.2
35	95.0	85	185.0	135	275.0	185	365.0
36	96.8	86	186.8	136	276.8	186	366.8
37	98.6	87	188.6	137	278.6	187	368.6
38	100.4	88	190.4	138	280.4	188	370.4
39	102.2	89	192.2	139	282.2	189	372.2
40	104.0	90	194.0	140	284.0	190	374.0
41	105.8	91	195.8	141	285.8	191	375.8
42	107.6	92	197.6	142	287.6	192	377.6
43	109.4	93	199.4	143	289.4	193	379.4
44	111.2	94	201.2	144	291.2	194	381.2
45	113.0	95	203.0	145	293.0	195	383.0
46	114.8	96	204.8	146	294.8	196	384.8
47	116.6	97	206.6	147	296.6	197	386.6
48	118.4	98	208.4	148	298.4	198	388.4
49	120.2	99	210.2	149	300.2	199	390.2
50	122.0	100	212.0	150	302.0	200	392.0