

Figura 3. Moita de bambu gigante e detalhe da marcação das idades dos colmos.



Fonte: Elaborado pelo autor

Figura 4. Colheita do colmo e retirada dos ramos laterais.



Fonte: Elaborado pelo autor

Ainda na área do plantio experimental, os ramos foram removidos e as mudas separadas para futuro plantio. Os colmos foram então cortados em seções menores para facilitar o transporte.

4.2.2 Processamento

As seções de colmo foram transportadas até o Laboratório de Experimentação com Bambu, e o processamento se iniciou com a medição dos colmos e seu corte em serra circular destopadeira (Figura 5), conforme a posição da seção na altura do colmo e, conseqüentemente, a espessura de sua parede, ou seja, as partes mais próximas da base foram reservadas para as lâminas mais espessas e as partes próximas ao topo para as lâminas mais finas.

Figura 5. Corte da seção do colmo em serra circular destopadeira.



Fonte: Elaborado pelo autor

Para evitar o desperdício do bambu durante o processamento, as seções foram cortadas em medidas que variam entre 60 cm e 100 cm de comprimento (Figura 6), prevendo-se alguns centímetros extras de segurança para o caso de pequenos defeitos que a lâmina pudesse sofrer nas extremidades durante o beneficiamento, ou deslizamentos excessivos das mesmas dentro do molde durante a prensagem.

Figura 6. Colmos cortados nas medidas necessárias.



Fonte: Elaborado pelo autor

A seguir as seções destopadas foram refiladas, em serra refiladeira dupla (Figuras 7 e 8). Nesta etapa, dependendo do diâmetro da seção do colmo, da largura definida para as lâminas, e da habilidade do operador da máquina, o número de lâminas obtido pode variar drasticamente, mas em média foram obtidas sete ripas por seção do colmo.

Figura 7. Colmos sendo refilados.



Fonte: Elaborado pelo autor