

การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถ  
ของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม

THE DEVELOPMENT OF BANG CHAO CHA BASKETRY CONSIDERLY THE FOLK  
CRAFTMANSHIP, PHO THONG DISTRICT, ANGTHONG PROVINCE TO CREATE  
VALUE-ADDED



วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาสถาปัตยกรรมศาสตรมหาบัณฑิต

สาขาวิชาการออกแบบอุตสาหกรรม

คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

พ.ศ. 2561

KMITL-2018-AR-M-004-042

การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้อำนาจ  
ของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม

THE DEVELOPMENT OF BANG CHAO CHA BASKETRY CONSIDERLY THE FOLK  
CRAFTSMANSHIP, PHO THONG DISTRICT, ANGTHONG PROVINCE TO CREATE  
VALUE-ADDED



วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาสถาปัตยกรรมศาสตรมหาบัณฑิต

สาขาวิชาการออกแบบอุตสาหกรรม

คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

พ.ศ. 2561

KMITL-2018-AR-M-004-042

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

THE DEVELOPMENT OF BANG CHAO CHA BASKETRY CONSIDERLY THE  
FOLK CRAFTMANSHIP, PHO THONG DISTRICT, ANGTHONG PROVINCE  
TO CREATE VALUE-ADDED



A THESIS SUBMITTED IN PARTIAL FULFILLMENT  
OF THE REQUIREMENT FOR THE DEGREE OF  
MASTER OF ARCHITECTURE PROGRAM IN INDUSTRIAL DESIGN  
FACULTY OF ARCHITECTURE  
KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG

2018

KMITL-2018-AR-M-004-042

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อผู้ยืมได้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



**COPYRIGHT 2018**

**FACULTY OF ARCHITECTURE**



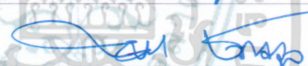
**KING MONGKUT'S INSTITUET OF TECHNOLOGY LADKRABANG**

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์  
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง  
ใบรับรองวิทยานิพนธ์

หัวข้อวิทยานิพนธ์ การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม  
THE DEVELOPMENT OF BANG CHAO CHA BASKETRY CONSIDERLY THE FOLK CRAFTMANSHIP, PHO THONG DISTRICT, ANGTHONG PROVINCE TO CREATE VALUE-ADDED

นักศึกษา นายมานะศักดิ์ กุลวัฒน์พร  
รหัสประจำตัว 56602092  
ปริญญา สถาปัตยกรรมศาสตรมหาบัณฑิต  
สาขาวิชา การออกแบบอุตสาหกรรม  
อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.เกษมรัสมิ์ วิจิตรกุลเกษม  
อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม -

คณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์		ลายมือชื่อ
ผู้ช่วยศาสตราจารย์ พรเทพ เลิศเทาศิริ		
ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.เกษมรัสมิ์ วิจิตรกุลเกษม		
ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ญาดา ขวาลกุล		

วัน / เดือน / ปี ที่สอบ 13 กรกฎาคม 2561  
สถานที่สอบ คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์

คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์รับรองแล้ว

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.อันธิกา สวัสดิ์ศรี)

คณบดีคณะสถาปัตยกรรมศาสตร์

วันที่ 31 เดือน กรกฎาคม พ.ศ. 2561

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หัวข้อวิทยานิพนธ์

การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า  
ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์  
ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม

นักศึกษา

นายมานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

รหัสประจำตัว

56602092

ปริญญา

สถาปัตยกรรมศาสตรมหาบัณฑิต

สาขาวิชา

การออกแบบอุตสาหกรรม

พ.ศ.

2561

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์

ผศ.ดร. เกษมรัสมิ์ วิจิตรกุลเกษม

### บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์คือนำเสนอแนวทางการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ จังหวัดอ่างทองด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านพร้อม ออกแบบผลิตภัณฑ์ต้นแบบ และสอบถามความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีต่อการพัฒนา รูปแบบผลิตภัณฑ์ต้นแบบนี้ในลักษณะการประเมินตามสภาพจริงด้วยรูบริกส์ ผู้ให้ข้อมูลคือช่างพื้นบ้าน 4 คน ประชาชนชาวบ้าน 1 คนโดยการศึกษาวรรณกรรมและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง สัมภาษณ์เชิงลึกประชาชน ชาวบ้านผู้สืบสานภูมิปัญญา สัมภาษณ์และสังเกตการทำงานกระบุงละเอียดฐานแปดเหลี่ยม กระเป่า ถือสตรี กระบุงหยาบฐานสี่เหลี่ยม การเหลาดัดโค้งคานหาบ และสังเกตอย่างมีส่วนร่วมเพื่อวิเคราะห์สู่ แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม นั่นคือแนวคิดการใช้สูตรสามเหลี่ยม ABC จุด A คือ ส่วนกัน ลวดลายดี หล่มคว่ำสานยกสองข่มสอง จุด B คือ ส่วนตัว ลวดลายดีคว่ำสานยกสองข่มสอง จุด C คือ ส่วนไหล ลวดลายไหลสานยกสามข่มสามเพื่อแบ่งสัดส่วนสร้างรูปทรงภายใต้งานจักสานกระบุงแบบดั้งเดิมและ พัฒนาเป็นแบบผลิตภัณฑ์จำนวน 72 รูปแบบจาก 6 ทิศทางการสานขึ้นรูป จากนั้นประเมินผลลัพธ์ ของรูปแบบเครื่องจักสานโดยผู้ทรงคุณวุฒิ และสอบถามความคิดเห็นช่างพื้นบ้าน

รูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าที่ได้รับการพัฒนาผลิตภัณฑ์ต้นแบบด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่า เพิ่มจากการปรับขนาดและสัดส่วนรูปทรงใหม่ให้มีลวดลายที่สอดคล้องกับศิลปวัฒนธรรมดั้งเดิมและ ผสมผสานกับวัสดุอื่นให้เข้ากับการใช้งานด้วยแนวคิดสูตรสามเหลี่ยม ภายใต้ความสามารถดั้งเดิมและ ความสามารถทางเทคนิคใหม่ของช่างพื้นบ้าน จำนวน 7 ชิ้น แบ่งได้ 2 ประเภทคือ เครื่องใช้ตกแต่ง ภายในและของใช้ ช่างพื้นบ้านคิดเห็นว่าการพัฒนานี้เกิดขึ้นได้จริงแต่ผลิตด้วยตนเองทุกขั้นตอนไม่ได้ เนื่องด้วยรูปทรงที่มีความเหลี่ยม ลวดลายและสีสนใหม่ ทุกคนมุ่งมั่นทำผลงานในรูปแบบใหม่นี้ อย่าง ต่อเนื่องด้วยเห็นคุณค่าและความเป็นไปได้ในการผลิต และให้ข้อเสนอแนะว่าแม่พิมพ์เพื่อการขึ้นรูป ควรเป็นไม้ที่ถอดประกอบได้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Thesis	The Development of Bang Chao Cha Basketry Considerly The Folk Craftmanship, Pho Thong District, Angthong Province to Create Value-Added
Student	Mr. Manasak Kulwattanaporn
Student ID	56602092
Degree	Master of Architecture
Program	Industrial Design
Year	2018
Thesis Advisor	Asst. Prof. Dr. Kasemrat Wiwitkunkasem

### ABSTRACT

The objective of this research was to present the way to develop Bang Chao Cha Basketry Model, Pho Thong District, Angthong Province based on valued-added concept under the folk craftsmanship. This study also designed the product prototype and asked the opinions of folk craftsmen towards the development of the product prototype through actual condition evaluation with rubrics. The informants were 4 folk craftsmen and a village scholar. The researcher studied related research and literature review and conducted in-depth interview with a village scholar who conveyed local wisdom. The interview and observation were conducted to consider the methods of making fine octagonal Kra-bung, women's handbag, rough square Kra-bung, bending yoke as well as participant observation in order to analyze the ways to add value. In this study, Triaxial Blends concept was based on where point A is a bottom with a pattern of twill Lai-De-Lom-Kwam, point B is a body with a pattern of twill Lai-De-Kwam, point C is Lai-Plai with double face twill weave (3/3) to make the suitable proportion of traditional Kra-bung and develop 72 product models from six directions of weaving. The results of developed Kra-bung works were evaluated by experts and the opinions of folk craftsmen towards the developed works were also asked.

The Bang Chao Cha basketry prototype has been developed based on valued-added concept by adjusting size and new proportion to obtain harmonious pattern with traditional arts and culture blended with other materials based on Triaxial blends concept that meet the functional purpose. Seven works were developed under the traditional and new technical capabilities of folk craftsmen. The developed works could be divided into two types , namely interior decorative materials and appliances. Folk craftsmen viewed that the prototype could be practically used for actual production, however they could not made by themselves in all steps because of multiple facets and new colors. Every craftsman is committed to doing this new model continuously due to awareness of value and production feasibility. It is suggested that molds should be detachable.

# กิตติกรรมประกาศ

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้ได้รับทุนอุดหนุนการวิจัยจากสำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ ประจำปี 2561

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้อย่างสมบูรณ์ได้ด้วยการสนับสนุนจาก ผศ.ดร.เกษมร่ำมี วิจิตรกุลเกษม (ครูแมว) ที่มีความตั้งใจให้ความช่วยเหลือ คำชี้แนะต่างๆ ตลอดจนให้ความรู้และประสบการณ์ที่ดีแก่ข้าพเจ้า

ขอขอบพระคุณ ผศ.ดร.ญาดา ชวาลกุล และอาจารย์ประจำสาขาวิชาการออกแบบ อุตสาหกรรม ทุกท่านที่ทุ่มเทถ่ายทอดความรู้ความเข้าใจทั้งในด้านการออกแบบ ด้านระเบียบวิธีวิจัย และด้านการใช้ชีวิต ที่เป็นประโยชน์ต่อแก่ข้าพเจ้าอย่างยิ่ง

ขอขอบพระคุณ รศ.บรรจงศักดิ์ พิมพ์ทอง; รศ.ดร.ทรงวุฒิ เอกวุฒิวงศา; ผศ.ธนารักษ์ จันทระสิทธิ์; ผศ.นันทนา บุญล่อ; ผศ.ศุภกา ปาลเปรม; ผศ.สุยมพร กาษรสวรรณ; ผศ.วรรณณา อิทธิธรรมมา และคุณวิรุณ สงวนวงศ์วาน ที่ให้ความอนุเคราะห์ข้อมูลในด้านต่างๆ แต่ผู้วิจัย

ขอขอบพระคุณ ปราชญ์ชาวบ้าน คุณพรชัย บุญรัตน์ และช่างพื้นบ้านทุกท่าน ป้าบัว พี่จิม ป้าวันดี ลุงแล ป้าเล็ก ป้าน้อย ในความอนุเคราะห์ข้อมูล ให้คำแนะนำที่เป็นประโยชน์ ด้วยความเมตตา ดังผู้วิจัย เป็นน้อง เป็นลูก เป็นหลาน ของชุมชน

ขอขอบพระคุณ เพื่อนพี่น้องพี่สาว ป.โท M.ID. ทุกท่านที่คอยให้ความช่วยเหลือ สนับสนุน แลกเปลี่ยนความคิดเห็น สร้างความทรงจำแห่งมิตรภาพ ให้ข้าพเจ้ามีภาพประทับใจในช่วงชีวิตที่สำคัญ และจดจำไว้เป็นอย่างดี โดยเฉพาะพี่เป้ ปฏิญาณ ศักดิ์สิทธิ์; พี่กระปุก ธันยพันธ์ พิมพ์เสาลี; และ พี่กวาง คณิตตา บุปผาชาติ ที่คอยช่วยเหลือน้องคนนี้อย่างทุ่มเท

ขอขอบพระคุณ อาสมภาพ และพี่สมรักษ์ ผู้ที่สนับสนุนด้านอาชีพการงานแก่ข้าพเจ้า

ขอขอบพระคุณ น้ำ ชกมล รัตนพงศ์ และครอบครัวรัตนพงศ์ ผู้ซึ่งเป็นกำลังใจ และช่วยเหลือ สนับสนุนข้าพเจ้า อย่างสุดความสามารถ

สำหรับคุณประโยชน์และคุณงามความดีอันใดที่เกิดจากวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ ข้าพเจ้าขอมอบ ให้บิดา มารดา น้องชาย ครอบครัวกุลวัฒนาพร และครอบครัวมโนชัย ผู้เป็นที่รักและเคารพยิ่ง ตลอดจนครูบาอาจารย์ที่ประสิทธิ์ประสาทวิชาความรู้ให้แก่ข้าพเจ้ามาตลอดจนถึงทุกวันนี้

มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

# สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ .....	I
กิตติกรรมประกาศ .....	III
สารบัญ.....	IV
สารบัญตาราง.....	VI
สารบัญแผนภาพ .....	VIII
สารบัญภาพ .....	IX
บทที่ 1 บทนำ.....	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา .....	1
1.2 คำถามของการวิจัย .....	5
1.3 วัตถุประสงค์ของการวิจัย .....	5
1.4 ขอบเขตของการวิจัย .....	5
1.5 รูปแบบการวิจัย.....	7
1.6 ขั้นตอนการทำวิจัย .....	7
1.7 ประโยชน์ที่ได้รับ .....	8
1.8 คำนิยามศัพท์การวิจัย.....	8
1.9 กรอบแนวคิดของการวิจัย .....	9
บทที่ 2 ทบทวนวรรณกรรมและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	10
2.1 ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านไทย.....	11
2.2 หัตถกรรมจักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง .....	24
2.3 ช่างพื้นบ้าน บางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง .....	54
2.4 แนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม .....	60
2.5 การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน....	79
2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	90
บทที่ 3 วิธีดำเนินการวิจัย .....	96
3.1 รูปแบบการวิจัย และขั้นตอนการวิจัย .....	96
3.2 ข้อมูล และขอบเขตของงานวิจัย.....	98

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
3.3 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย วิธีการสร้าง และการตรวจสอบประสิทธิภาพ .....	100
3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล.....	103
3.5 การวิเคราะห์ข้อมูล.....	104
3.6 สรุปผล อภิปรายผลและข้อเสนอแนะ.....	104
บทที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล.....	105
4.1 ผลของการสัมภาษณ์ และสังเกตเรียนรู้การทำงานของช่างผู้ผลิต .....	105
4.2 ผลของการวิเคราะห์ข้อมูลอันนำไปสู่แนวทางการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน เพื่อ สร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม.....	135
4.3 ผลของการประเมินแบบร่างผลิตภัณฑ์.....	146
4.4 ผลของการประเมินต้นแบบผลิตภัณฑ์ และการสอบถามความคิดเห็นที่มีต่อ ต้นแบบที่ผู้วิจัยออกแบบ .....	154
บทที่ 5 สรุปผล อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ .....	171
5.1 สรุปผล .....	171
5.2 อภิปรายผล .....	197
5.3 ข้อเสนอแนะ .....	204
บรรณานุกรม.....	210
ภาคผนวก .....	215
ภาคผนวก ก. รายชื่อผู้ทรงคุณวุฒิและผู้เชี่ยวชาญ .....	216
ภาคผนวก ข. เอกสารขอความอนุเคราะห์ที่ใช้ในงานวิจัย .....	219
ภาคผนวก ค. เครื่องมือที่ใช้ในงานวิจัย .....	224
ภาคผนวก ง. ภาพการเก็บข้อมูลในการทำวิจัย .....	243
ประวัติผู้เขียน.....	252

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

# สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
2.1 รูปแบบของลายสานแบบขัด .....	16
2.2 ลวดลายการผูกแต่ง .....	17
2.3 ลายขัดสานกับการขึ้นรูป .....	18
2.4 การวิเคราะห์ ความเป็นลักษณะเด่นของงานเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า.....	34
2.5 สรุปรูปภาพไม้ไผ่เพื่อแปรรูป .....	44
2.6 ลักษณะงานจักสาน กับ ความสามารถตามประเภทรูปแบบงาน .....	57
2.7 ลักษณะงานจักสานและรูปแบบการจำหน่าย .....	58
2.8 ค่าอัตราส่วนที่อ่านได้จากแผนภาพสามเหลี่ยมด้านเท่า จำนวน 15 จุด.....	77
2.9 ตัวอย่างการพัฒนาที่เกิดขึ้นของรูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า.....	86
2.10 การวิเคราะห์เบื้องต้นของรากฐานของลักษณะความโดดเด่นของเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า .....	89
4.1 ข้อมูลส่วนบุคคล ประสบการณ์การจักสานของช่าง.....	105
4.2 ชนิดของไม้ และการนำวัตถุดิบไปใช้ ในการผลิต .....	108
4.3 การผลิตของช่างที่บ้านบางเจ้าฉ่า.....	109
4.4 การเข้าถึงวัตถุดิบ.....	111
4.5 ข้อดีข้อเสียของวัตถุดิบ .....	112
4.6 รูปแบบงานที่แตกต่างจากเดิมของช่างที่มีประสบการณ์ และความคิดเห็น .....	113
4.7 อุปสรรคและคำแนะนำของช่างที่บ้านในการสาน .....	121
4.8 แบบแผนงานสานหุ่นของกระบุง .....	125
4.9 แบบแผนของงานกระเป่าถือลายขัดหนึ่ง.....	130
4.10 ความสามารถของช่างในรูปแบบงานต่างๆและความน่าสนใจ ที่ผู้วิจัยพบ.....	138
4.11 รายละเอียดประเด็นด้านวัตถุดิบ.....	139
4.12 รายละเอียดประเด็นด้านความประณีต .....	140
4.13 รายละเอียดประเด็นด้านการแปรรูปวัตถุดิบ .....	141
4.14 รายละเอียดประเด็นด้านการขึ้นรูป.....	142
4.15 รายละเอียดประเด็นด้านการผูกแต่ง .....	143
4.16 รายละเอียดประเด็นด้านการถนอมเนื้อไม้.....	143
4.17 รายละเอียดประเด็นด้านการบุติดผ้า.....	144
4.18 ช่างที่บ้านผู้ผลิตเครื่องจักสานจำนวน 7 ช่าง .....	155

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.19	สรุปผลของการตรวจสอบชิ้นงาน และความคิดเห็นของช่าง.....160
4.20	ผลของการประเมินโดยช่างพื้นบ้านจากการผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ.....162
4.21	การประเมินตามสภาพจริงของแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมในการออกแบบ.....166
4.22	การประเมินผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ .....168
5.1	สัดส่วนลดทลายสาน ก้น ตัว ไพล ในสูตรสามเหลี่ยม ABC.....177
5.2	แนวทางการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน .....186
5.3	สรุปการร่างแบบเครื่องจักสานจำนวน 7 ชิ้น.....191



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต่อ VI างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

# สารบัญแผนภาพ

แผนภาพที่	หน้า
4.1 ขั้นตอนพื้นฐานดั้งเดิมที่ทำให้เกิดเครื่องจักรสาน.....	136
4.2 ขั้นตอนพื้นฐานดั้งเดิม และขั้นตอนกระบวนการที่มีความใหม่ที่เพิ่มเข้ามา.....	137
4.3 ผลของการเลือกแบบร่างสองมิติ.....	149
4.4 ผลของการเลือกแบบร่างสามมิติ.....	152
4.5 ผลของการเลือกโทนสีของปราศรัยชาวบ้าน และช่างพื้นบ้าน.....	154



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต่อ VIII หงอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

# สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
2.1 กลอง ต่ำบลเอกราช จังหวัดอ่างทอง .....	13
2.2 เครื่องจักสานในแต่ละภูมิภาคของประเทศไทย .....	14
2.3 รูปแบบเครื่องจักสานที่ต่างกันออกไป ในจังหวัดอ่างทอง .....	15
2.4 รูปแบบของทิศทางของการสานตามกระบวนการ .....	15
2.5 การขึ้นรูปทรงสามมิติ ส่วนกัน ส่วนตัว และส่วนไหล ในแต่ละภูมิภาค .....	18
2.6 ภาพสะท้อนคำขวัญของจังหวัด ตามลำดับซ้ายไปขวา .....	23
2.7 ตราประจำจังหวัด .....	25
2.8 ช้องใส่ปลา และหุ่นกระบุง ในพิพิธภัณฑ์ตำนานเมืองอ่างทอง.....	26
2.9 แผนที่อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทองและจังหวัดรอบข้างแสดงถึงแหล่งผลิตเครื่องจักสาน ..	27
2.10 ชาวบ้านกำลังสานกระบุง.....	28
2.11 สินค้าบ้านบางเจ้าฉ่าในงานศิลปาชีพประทีปไทยโอทอปก้าวไกลด้วยพระบารมี ครั้งที่ 7 .....	30
2.12 กระบุง กระจาด ผ่านการรมควัน และลงชะแล็กสีน้ำตาลไหม้.....	31
2.13 กระบุง กระจาด ป่าน้ำชา โดยการจักสานแบบละเอียด.....	31
2.14 1) กระเป๋าย่อมสี่ 2) กระเป๋าลายเส้น 3) กระเป๋าลายขีด 4) การเป่าลายน้ำไหล .....	32
2.15 แสดงเทคนิคแบบพิมพ์ไม้ สีสรมควันกับฟางข้าว สีจากการย้อมตอก ตามลำดับซ้ายไปขวา.....	33
2.16 ใฝ่สีสุกในพื้นที่บางเจ้าฉ่า .....	36
2.17 ปล้องใฝ่นวลที่แบ่งมัดไว้.....	36
2.18 หวายที่ใช้ผูกแต่ง ต้นหวายในพื้นที่บางเจ้าฉ่า.....	37
2.19 ตอกสำหรับผูกแต่ง และหวายสำหรับเป็นโครงสร้างกระเป่า.....	37
2.20 อุปกรณ์ช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า.....	38
2.21 ชั้นเนื้อไม้ของใฝ่.....	39
2.22 การผ่าย่อยใฝ่เพื่อแปรรูป .....	39
2.23 การจักให้เส้นเล็กลงไปเรื่อยๆ.....	40
2.24 ตอกปิ่น (ซ้าย) และตอกตะแคง (ขวา).....	40
2.25 ครูดเพื่อให้ได้รูปทรงแนวตัดทรงเมลิ็ดแดง .....	41
2.26 เลียดให้ได้ขนาดหน้าตัดของตอกตามที่ต้องการผ่านรูฝากระป๋อง .....	41
2.27 ชูดเส้นตอกให้ละเอียด และอ่อนตัว.....	42
2.28 1) ตอกตั้ง 2) ตอกนอน หรือตอกสาน และ 3) ตอกผูก สำหรับสานกระบุง .....	42

## สารบัญญภาพ (ต่อ)

ภาพที่	หน้า
2.29 1) เส้นตอกไพลระหว่างการสานขึ้นรูปกระบุง 2) ตอกชื่อที่ช่างกำลังตัดแต่ง .....	43
2.30 ตอกประเภทต่างๆ ของงานละเอียด .....	43
2.31 1) สีสำหรับย้อม 2) การต้มย้อมสีเส้นตอก 3) ตอกที่ผ่านการย้อมสี .....	45
2.32 1) การสานสด 2) การสานแบบมีสิ่งควบคุม 3) พิมพ์หลุม .....	45
2.33 การสานขึ้นรูปกระบุง แปรเหลี่ยมของช่าง .....	46
2.34 การสานขึ้นรูปกระเป่า ของช่าง .....	46
2.35 ลายห้าเส้น .....	47
2.36 ลายน้าไหล .....	47
2.37 การประกอบและผูกแต่งกระบุงขนาดเล็ก .....	48
2.38 การประกอบและผูกแต่งกระบุงขนาดใหญ่ .....	48
2.39 การประกอบและผูกแต่งกระเป่า .....	48
2.40 การรมควัน และเครื่องจักสานที่รมควันแล้ว .....	49
2.41 การทาน้ำมันชะแล็ก .....	49
2.42 แสดงกระบวนการสร้างสรรค์ เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า .....	49
2.43 ขอบเขตของเศรษฐกิจสร้างสรรค์ของไทย .....	63
2.44 แสดงการประยุกต์ใช้ระหว่างความคิดเชิงสร้างสรรค์กับทุนทางวัฒนธรรม .....	65
2.45 ลำดับขั้นของความต้องการในงานสร้างสรรค์ .....	71
2.46 การเชื่อมคุณค่า 3Ts .....	71
2.47 การวิเคราะห์จะทำให้ได้ทักษะทางการค้า และการเล่าเรื่องราว .....	72
2.48 แนวความคิดด้านสี่ประจำปี พ.ศ. 2561 .....	73
2.49 ผลลัพธ์ที่ไทยร่วมสมัยจากภูมิปัญญาจักสาน .....	74
2.50 ผลลัพธ์ร่วมสมัยที่ออกแบบโดยใช้ต้นทุนทางวัฒนธรรม และภูมิปัญญา .....	75
2.51 การวิเคราะห์การใช้มรดกของ "งอบ" ในการออกแบบ .....	75
2.52 แผนภาพสามเหลี่ยมด้านเท่า ABC .....	76
2.53 ผลลัพธ์ที่กิจกรรมที่ได้รับการพัฒนาเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม .....	78
2.54 1) หลักฐานทางเครื่องจักสานประวัติศาสตร์ที่ปรากฏบนภาชนะดินเผา 2) งานจิตรกรรมฝาผนัง 3) - 4) ภาพถ่ายแสดงถึงการใช้เครื่องจักสานในการดำรงชีวิตในช่วงรัชกาลที่ 5 และรัชกาลที่ 7... 80	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต่อ X ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## สารบัญญภาพ (ต่อ)

ภาพที่	หน้า	
2.55	5) หมวกสานที่นิยมในสมัย จอมพล ป. พิบูลสงคราม 6) งานจักสานลายচিতของภาคอีสาน ที่ประยุกต์รูปแบบมาเป็นกระเป๋าถือ 7) กระเป๋าย่านลิพาทองคำของมูลนิธิส่งเสริมศิลปาชีพฯ.....	80
2.56	ผลิตภัณฑ์ OTOP กระเป๋าถือไม้ไผ่.....	80
2.57	การพัฒนาศิลปหัตถกรรมในปัจจุบัน.....	80
2.58	การใช้เครื่องจักสานในการดำรงชีวิต.....	81
2.59	การพัฒนากระเป๋าถือใส่หมวกพู่ในวิถีชีวิตสมัยก่อนสู่การพัฒนาเป็นกระเป๋าถือสตรี.....	82
2.60	การเปลี่ยนรูปทรงใหม่ ตามการใช้งานปัจจุบัน.....	82
2.61	5) การพัฒนาด้านการเรียบเรียงเรื่องราวขึ้นใหม่กับผลิตภัณฑ์ชุดบ้านน้ำชา.....	82
2.62	การผสมสานเข้ากับวัสดุอื่น.....	82
2.63	ผลิตภัณฑ์ตกแต่งบ้าน กระบุงต่อขา.....	83
2.64	การขัดกันของเส้นตอกจนเกิดเป็นพื้นผิวและโครงสร้างเพื่อรับน้ำหนัก.....	84
2.65	ความแตกต่างของรูปทรงระหว่างกระบุงทั่วไปในภาคกลางและกระบุงบางเจ้าฉ่า.....	84
2.66	การวิเคราะห์ ความงามของลวดลายในชิ้นงาน.....	84
2.67	ผลิตภัณฑ์บางเจ้าฉ่าที่จำหน่ายในจังหวัดอ่างทอง.....	85
2.68	การเปลี่ยนรูปทรงใหม่ ตามการใช้งานปัจจุบัน.....	88
2.69	แนวคิดของการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสาน ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน.....	90
2.70	การพัฒนารูปแบบงานหัตถกรรมสู่การสร้างมูลค่าเพิ่ม.....	93
3.1	ร่างแนวทางการพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถ ของช่างพื้นบ้าน.....	97
3.2	เกณฑ์การตัดสินระดับคุณภาพ.....	101
4.1	การสานแผ่นกั้นกระบุง ลายยกสองข่มสองมีติกลางของผู้วิจัย.....	114
4.2	การรมควีนของผู้วิจัย.....	115
4.3	แผ่นสานลายดีหล่มคว่ำที่ผู้วิจัยสานด้วยตนเอง.....	115
4.4	การชุดแต่งเส้นตอกผิวหยาบให้เป็นเส้นที่ละเอียดของผู้วิจัย.....	116
4.5	การสานก่อกันและตัดตอกชื่อ.....	117
4.6	การย้อมตอกของผู้วิจัย.....	117
4.7	การขึ้นรูปด้วยแม่พิมพ์ของผู้วิจัย.....	117

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต่อ XI างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## สารบัญภาพ (ต่อ)

ภาพที่	หน้า
4.8 การสานกระเป่าของผู้วิจัย .....	118
4.9 การผูกแต่งประเป่าด้วยหวาย.....	119
4.10 แม่พิมพ์ไม้รูปทรงต่างๆ.....	120
4.11 งานกระเป่าถือทรงอีแพลบเล็ก ที่ผู้วิจัยสานด้วยตนเอง.....	120
4.12 เทคนิคกั้นสีรมควัน .....	124
4.13 เทคนิคลายพราง.....	124
4.14 การแบ่งสัดส่วนด้วยด็กกลาง .....	126
4.15 การสานสตรกระบุง และการสานตัวเรียงเส้นตอกตั้ง .....	126
4.16 ไม้เสี้ยวตอก (ซ้าย) และการเสี้ยวตอก (ขวา).....	127
4.17 ทิศทางการสานขึ้นรูปในแบบแผนงานกระบุงและกระจาด.....	127
4.18 การผูกแต่งกระบุง.....	128
4.19 การปรับเปลี่ยนขนาด และรูปทรง (ก้น ตัว ไพล) ของกระบุง.....	129
4.20 การสานกับแม่พิมพ์ และการสานตัวเรียงเส้นตอกตั้ง .....	131
4.21 ทิศทางการสานขึ้นรูปในแบบแผนงานกระเป่า .....	131
4.22 แบบแผนลวดลายต่างๆ ของลายกระเป่า .....	132
4.23 การผูกแต่งกระเป่า .....	133
4.24 วิวัฒนาการของการพัฒนารูปแบบงานของช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า .....	134
4.25 แนวคิดด้านโทนสี.....	153
5.1 แนวคิดการเชื่อมโยงและประยุกต์ใช้การแบ่งสัดส่วนจากสูตรสามเหลี่ยม ABC.....	175
5.2 ตัวอย่างการอ่านค่าปริมาณสัดส่วนงานจักสานในสูตรสามเหลี่ยม ABC .....	176
5.3 ทิศทางการสาน และการเหลาเสี้ยวเส้นตอกรูปแบบต่างๆ.....	178
5.4 ทิศทางการสานแบบรูปทรงกระบุงด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC .....	179
5.5 ทิศทางการสานแบบรูปทรงกระจาดด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC .....	180
5.6 ทิศทางการสานแบบรูปทรงสี่เหลี่ยมด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC.....	181
5.7 ทิศทางการสานแบบรูปทรงพีรามิตต์ด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC.....	182
5.8 ทิศทางการสานแบบรูปทรงโค้งทรงอ้วนด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC .....	183
5.9 ทิศทางการสานแบบรูปทรงนาฬิกาทรายด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC.....	184
5.10 ลำดับจุดตัดที่ทำให้เกิดรูปทรงในสูตรสามเหลี่ยม ABC.....	185

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต่อXIIข้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## สารบัญญภาพ (ต่อ)

ภาพที่	หน้า
5.11 แนวทางการพัฒนารูปแบบเครื่องจักรสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ..	188
5.12 การวิเคราะห์สัดส่วนภายใต้การจำลองความยาวของเส้นตอกตั้ง อัตราส่วน 1: 4 .....	189
5.13 แบบร่างสามมิติ (แม่พิมพ์โฟมชั่วคราว) อัตราส่วน 1: 1 .....	190
5.14 แนวคิดด้านโทนสี.....	191
5.15 การผลิตเครื่องจักรสานจำนวน 7 ชั้น โดยช่างพื้นบ้าน .....	192
5.16 การตกแต่งชิ้นงานในช่วงสุดท้ายโดยผู้วิจัย .....	192
5.17 การผลิตของช่างพื้นบ้าน .....	193
5.18 การสานลงบนแบบพิมพ์โฟมของช่างพื้นบ้าน .....	193
5.19 เครื่องจักรสานที่อยู่ระหว่างการขึ้นรูป.....	194
5.20 เครื่องจักรสานที่ผู้วิจัยออกแบบผสมผสานลวดลายน้ำไหล.....	194
5.21 สีของเครื่องจักรสานที่ยังไม่ผ่านการรมควัน .....	194
5.22 สีของเครื่องจักรสานที่ผ่านการรมควันแล้ว.....	195
5.23 เครื่องจักรสานที่ผ่านการผูกแต่ง .....	195
5.24 อุปสรรคในการถอดแบบพิมพ์โฟม .....	202
5.25 งานกระเป่าที่มีความคล้ายคลึงกับรูปทรงที่ผู้วิจัยออกแบบ.....	203
5.26 แนวทางการเพิ่มจุดตัดหรือเลื่อติวิเคราะห์เพียงบางส่วน .....	205
5.27 แนวทางการผสมผสานทิศทางในการขึ้นรูปในผลิตภัณฑ์ชิ้นเดียว .....	206

# บทที่ 1

## บทนำ

### 1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

หัตถกรรมจักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เป็นหัตถกรรมที่มีชื่อเสียงด้านเครื่องจักสานไม้ไผ่ที่มีความประณีตวิจิตร ความละเอียดอ่อนตั้งแต่ขั้นตอนการจักตอกไม้ไผ่เหลา กลาเกลี้ยงด้วยมีดจนเป็นผลิตภัณฑ์ไม้ไผ่แต่ละเส้นสอดขัดไปมารอบภาชนะทั้งตอกเส้นเล็กและใหญ่ ร้อยผูกด้วยหวายซึ่งเกิดจากภูมิปัญญาและมีมือของชาวบ้านบนรากฐานแห่งการเกษตรกรรมบนพื้นที่ตำบลที่มีความอุดมสมบูรณ์ ชาวบ้านจักสานผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในครัวเรือนเช่น กระจาด กระดัง กระบุงและเครื่องมือในการดำรงชีพอย่างเช่น อุปกรณ์ในการดักจับสัตว์น้ำ เป็นต้น เครื่องจักสานส่วนใหญ่เป็นผลิตภัณฑ์ที่เกิดจากไม้ไผ่ซึ่งเป็นวัสดุพื้นบ้านที่ใช้ประโยชน์เป็นเวลานานับร้อยปีที่ขึ้นอยู่รอบๆ ชุมชนตั้งแต่อดีต (นฤทธ์ วัฒนภ. 2555) สอดคล้องกับข้อมูลในอดีตของ อภินันท์ บัวภักดี (2531) อ้างถึงใน สาวิตรี เจริญพงศ์ (2538) ที่กล่าวว่าชาวตำบลบางเจ้าฉ่า จังหวัดอ่างทอง แทบทุกครัวเรือนปลูกไม้ไผ่สุกไว้หลังบ้านเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในการจักสาน ไม้ไผ่สุกนั้นเป็นไม้ไผ่ที่มีสีของผิวไม้เป็นเงาสวย ลำต้นตรงด้วยช่วงของลำปล้องที่ยาว พื้นผิวของไม้เมื่อผ่านกระบวนการรักษาเนื้อไม้จึงทำให้พื้นผิวเป็นสีเหลืองเงา นอกจากนี้ผลิตภัณฑ์บางชิ้นอาจมีการรมควันหรือลงชะแล็กทำให้มีสีน้ำตาลไหม้ซึ่งแตกต่างจากเครื่องจักสานแหล่งอื่น

ชาวบ้านบางเจ้าฉ่าในอดีตจักสานเครื่องมือเครื่องใช้เพื่อการดำรงชีพตามวิถีชีวิตเช่นเดียวกับชาวบ้านในภาคกลางที่ประกอบอาชีพเกษตรกรรมแบบดั้งเดิม โดยใช้เครื่องมือเครื่องใช้ที่ผลิตขึ้นเองจากวัตถุดิบธรรมชาติในท้องถิ่น อย่างเช่น การทำเครื่องจักสานจากเถา ไบ และต้นไม้ชนิดต่างๆ (วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2540) เครื่องจักสานแต่ละชิ้นมีรูปแบบเพื่อการใช้งานที่แตกต่างกันดังที่ วัฒนธรรม จุฑะวิภาต (2552) แบ่งรูปแบบเครื่องจักสานตามประโยชน์ใช้สอยดังนี้ 1) เครื่องจักสานที่ใช้เป็นภาชนะ เช่น กระบุง กระจาด ชะลอม ตะกร้า เป็นต้น 2) เครื่องจักสานที่ใช้เป็นเครื่องตักและตวง เช่น กระย้อม กระชู่ เป็นต้น 3) เครื่องจักสานที่ใช้ในครัวเรือน เช่น กระดังพัดข้าว พัด เป็นต้น 4) เครื่องจักสานที่ใช้ในการขนส่งสินค้า เช่น เข่ง ชะลอม เป็นต้น 5) เครื่องจักสานที่ใช้ในการดักสัตว์ ชังสัตว์ เช่น สุ่ม ไช กระชัง ข้อง เป็นต้น 6) เครื่องจักสานที่ใช้เป็นเครื่องประกอบเรือน เช่น ฝาขัดแตะ เก้าอี้สาน เป็นต้น 7) เครื่องจักสานที่ใช้เป็นเครื่องเล่น เช่น ตะกร้อ ปลาตะเพียนแขวน เป็นต้น ซึ่งหัตถกรรมจักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่าในปัจจุบันที่ทำรายได้สูงสุดให้กับชุมชนคือเครื่องจักสานประเภท กระเป่า และ กระบุง

อาจกล่าวได้ว่าชาวบ้านบางเจ้าฉ่าในอดีตจักสานผลิตภัณฑ์ขึ้นเพื่อเป็นเครื่องใช้ของตนเองเพื่อตอบสนองการใช้งานในลักษณะต่างๆ ตามรูปทรงที่เกิดขึ้นที่สัมพันธ์กับสภาพภูมิศาสตร์ท้องถิ่นและแบบแผนการแสดงถึงขนบธรรมเนียมประเพณี รวมถึงความเชื่อ ได้อีกด้วย (ศูนย์ส่งเสริมศิลปาชีพระหว่าง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประเทศ. 2557) เหล่านี้แสดงให้เห็นถึงความแตกต่างจากวิถีชีวิตปัจจุบัน นั่นคือสังคมวิถีชีวิตของคนไทยในปัจจุบันเปลี่ยนไปโดยการรับวัฒนธรรมตะวันตกซึ่งเป็นวัฒนธรรมภายนอกที่มุ่งเน้นเรื่องการประกอบอาชีพแบบอุตสาหกรรมที่มีความสำคัญต่อวิทยาการและความเจริญทางด้านวัตถุสูง (วัฒนธ ุฒะวิภาต. 2552) การเข้ามาของผลิตภัณฑ์วัสดุสังเคราะห์ในการทดแทนความต้องการของรูปแบบการใช้งานเดิมทำให้ความต้องการและรูปแบบการใช้งานเครื่องจักสานแบบดั้งเดิมลดลงและเริ่มเลือนหายไปจากสังคมไทย อย่างไรก็ตาม ชุมชนชาวบ้านบางเจ้าฉ่างยังคงสืบสานมรดกภูมิปัญญาตกทอดต่อยอดผลิตภัณฑ์จักสานนี้ไว้ (นฤทร วัฒนธ. 2555) อย่างต่อเนื่องจนถึงปัจจุบัน

ผู้วิจัยลงพื้นที่ตำบลบางเจ้าฉ่าง จังหวัดอ่างทองเพื่อสัมภาษณ์ คุณพรชัย บุญรื่น ปราชญ์ ชาวบ้านผู้สืบสานภูมิปัญญารังสรรค์ OTOP (One Tambon One Product) เครื่องจักสานไม้ไผ่บ้านยางทอง ตำบลบางเจ้าฉ่าง อำเภอโศกโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง ซึ่งเป็นคนรุ่นใหม่ที่สืบสานภูมิปัญญาของชุมชน เมื่อวันที่ 11 สิงหาคม พ.ศ. 2558 คุณพรชัย บุญรื่น กล่าวว่า บางเจ้าฉ่างเป็นชุมชนที่มีวิถีชีวิตแบบภาคกลางแท้โดยไม่มีกรรมของเชื้อชาติอื่น กล่าวได้ว่าชาวอ่างทองยังคงเป็นชาวกรุงศรีอยุธยา โดยแท้ของผู้สืบสานช่างฝีมือจากในวัง ในส่วนของหัตถกรรมเครื่องจักสานที่บางเจ้าฉ่างได้สืบสานมาไม่ต่ำกว่า 200 ปี โดยประมาณ ซึ่งสอดคล้องกับข้อมูลของสำนักงานจังหวัดอ่างทอง (2555) สันนิษฐานว่าอ่างทองเป็นชุมชนที่มีมาตั้งแต่ในสมัยกรุงศรีอยุธยา ภายใต้ชื่อเดิมว่า แขวงเมืองวิเศษชัยชาญและข้อมูลของกระทรวงวัฒนธรรมแสดงให้เห็นว่า เสน่ห์มรดกวัฒนธรรมไทยของวัฒนธรรมอยุธยา (Ayuttahaya Cultural Heritage) คลอบคลุมพื้นที่ 8 จังหวัด ได้แก่ สระบุรี สิงห์บุรี พระนครศรีอยุธยา สมุทรสาคร สมุทรสงคราม ประจวบคีรีขันธ์และอ่างทอง (สำนักพัฒนาอุตสาหกรรมชุมชน กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม. 2558) ผู้วิจัยพบข้อมูลว่าชาวบ้านในอดีตจักสานผลิตภัณฑ์ไว้ใช้เองในชีวิตประจำวัน อีกทั้งใช้ในการประกอบอาชีพจนมีบุคคลภายนอกให้ความสนใจเกิดการซื้อขายแลกเปลี่ยนนำไปสู่การจักสานเป็นอาชีพเสริม ถึงแม้ว่าเกิดวิกฤตด้านราคาผลิตภัณฑ์เนื่องจากถูกกำหนดราคาจากพ่อค้าคนกลางในอดีต แต่ชาวบ้านชุมชนบางเจ้าฉ่างสามารถผ่านวิกฤตนี้ได้ จากการรวมเป็นกลุ่มอาชีพและรวมถึงวัตถุประสงค์มุมมองการใช้งานที่เปลี่ยนแปลงของผู้ซื้อที่ต้องการนำไปตกแต่งที่พักอาศัย สวม หรือใส่สิ่งของอื่นที่นอกเหนือจากการใช้งานดั้งเดิม

ผลิตภัณฑ์ปัจจุบันที่ยังคงเป็นจุดเด่นของบางเจ้าฉ่างคือ กระบุง ที่มีส่วนว่าโค้งสวยงาม และ สีสรมควันกับปางข้าวที่มีเอกลักษณ์ ช่างฝีมือจักสานถือว่ากระบุงอ่างทองเป็นกระบุงที่มีความสวยงามที่สุดและเคยได้รับคัดเลือกให้ใช้ในพิธีจรดพระนังคัลแรกนาขวัญ โดยชาวบ้านในอดีตจักสานกระบุงจากไม้สีสุกที่มีในท้องถิ่นแต่เมื่อชุมชนนำไผ่นวลที่มีเนื้อละเอียดและข้อปล้องที่ยาวผสมผสานกับภูมิปัญญาช่างฝีมือดั้งเดิมทำให้กระบุงมีความประณีตงดงามยิ่งขึ้นซึ่ง ถือว่าเป็นการสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับผลิตภัณฑ์ได้ด้วยวัสดุและวิธีการ

นอกจากนี้ยังมีการต่อยอดพัฒนาผลิตภัณฑ์จักสานจากไม้ไผ่นวล อย่างเช่น กระเป่าสานไม้ไผ่ลายมัดหมี่ที่ประยุกต์นำภูมิปัญญาการทอผ้ามัดหมี่จากภาคอีสานซึ่งพัฒนาจนเป็นเอกลักษณ์เฉพาะของบางเจ้าฉ่าง เช่น กระเป่าสานลายขัดหนึ่ง กระเป่าสานลายน้ำไหลอ่างทอง เป็นต้น และยังมีการพัฒนาเอกสารเป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปเผยแพร่บนนิตยสารการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผสมผสานกับวัตถุดิบอื่นควบคู่ไปกับการพัฒนาทางการตลาดเพื่อต่อสู้กับต้นทุนการผลิตที่สูงขึ้น ประกอบกับวัตถุดิบที่หายากขึ้น รวมถึงทำให้รูปแบบเป็นสากลน่าสนใจเพื่อให้เข้ากับคนรุ่นใหม่มากยิ่งขึ้น เนื่องจากงานจักสานแบบเก่าเป็นที่ต้องการเพียงแค่อุปกรณ์ที่เป็นวัยกลางคนขึ้นไป ดังนั้นการที่จะพัฒนาให้เข้าถึงกลุ่มวัยรุ่นคนรุ่นใหม่ นั้น พรชัย บุญริน (2558) กล่าวว่างานจักสานจะทำรูปแบบดั้งเดิมไม่ได้ รูปแบบควรต้องพัฒนาผลิตภัณฑ์ขึ้นใหม่ ในส่วนของการพัฒนานั้น พรชัย บุญริน กล่าวต่อไปว่า นอกจากชาวบ้านในชุมชนประยุกต์พัฒนารูปแบบกันเองแล้ว นักออกแบบจากหน่วยงานของภาครัฐและภาคการศึกษาควรมีส่วนร่วมในการพัฒนาด้วยแต่ชุมชนยังเน้นจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ออกแบบเองเพราะบางครั้งนักออกแบบที่เข้าร่วมพัฒนาไม่เข้าใจเนื่องจากการผลิตด้วยอาจมีกรรมวิธีที่ยากเกินกว่าที่ชาวบ้านจะทำได้ และอาจกล่าวได้ว่าคนออกแบบไม่ใช่ช่างฝีมือ ถึงแม้ว่า นักออกแบบที่เก่งและมีความสามารถออกแบบได้อย่างสวยงามแต่คนผลิตทำไม่ได้หรือทำได้เพียงขั้นต้นแบบแล้วชาวบ้านมีความรู้สึกท้อและไม่อยากทำ ดังนั้นการเข้าร่วมออกแบบของบุคคลภายนอกจึงควรศึกษาทำความเข้าใจชุมชนอย่างถ่องแท้เพื่อให้ชุมชนได้รับประโยชน์สูงสุด ขณะเดียวกันการพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อกลุ่มคนรุ่นใหม่เป็นเป้าหมายสำคัญของงานวิจัย เพราะกลุ่มคนรุ่นใหม่เป็นพลังสำคัญในการสืบสานศิลปหัตถกรรมให้คงอยู่ต่อไป

จากการศึกษาในพื้นที่และศึกษาข้อมูลที่เกี่ยวข้องส่งผลให้ผู้วิจัยมีความคิดเห็นว่า ถึงแม้ว่าชาวบ้านบางเจ้าอาจไม่ได้จักสานเพื่อใช้งานด้วยตนเองตามแบบแผนวิถีชีวิตดั้งเดิม แต่เป็นการจักสานเพื่อการค้าขายการส่งออกสร้างรายได้ให้กับครัวเรือน เมื่อเป็นการจักสานเพื่อการค้าขายแล้วรูปแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในปัจจุบันที่ยังหลงเหลือรูปแบบการใช้งานอยู่และเปลี่ยนไปบ้าง ดังนี้ 1) กระบุง กระจาด จากเดิมที่ใช้เป็นภาชนะสำหรับใส่ข้าวเปลือกที่ได้จากการทำนาเปลี่ยนเป็นกระบุงที่มีขนาดเล็กลงเพื่อใช้เป็นที่เก็บเงินจากพ่อค้าแม่ค้าในตลาดหรือใส่สิ่งของตามที่คุณต้องการ 2) สุ่ม และ ไช จากเดิมที่ใช้ในการดักสัตว์ ขังสัตว์เป็นผลิตภัณฑ์สำหรับตกแต่งอาคารหรือซื้อไว้เพื่อสะสมและระลึกถึงวิถีชีวิตแบบดั้งเดิมเป็นสินค้านำโชค 3) กระเป่าสานไม้ไผ่ลายมัดหมี่ที่มีการผสมผสานวัสดุใหม่คือ ไผ่รวล จากภาคตะวันออกและผสมผสานเทคนิคดั้งเดิมของภูมิภาคอื่น เช่นการย้อมผ้ามัดหมี่กับภูมิปัญญาดั้งเดิมของตน นอกจากรูปแบบการใช้งานแล้วยังมีการปรับเปลี่ยนวัสดุไม้ไผ่จากเดิมเพื่อความงามและรูปทรงที่ตอบสนองการใช้งานสมัยใหม่และมีการใช้แบบพิมพ์ที่รองรับการผลิตที่ใกล้เคียงกับระบบอุตสาหกรรม โดยการนำภูมิปัญญาที่เป็นรูปธรรมหรือนามธรรมมาประยุกต์ใช้อย่างสร้างสรรค์ เช่น การสร้างแรงบันดาลใจจากภูมิปัญญาท้องถิ่น (Inspiration and Appreciation) การร่างภาพเพื่อศึกษาสัญลักษณ์รูปทรงจากมุมมองต่างๆ (Study and Sketch) การตัดทอนรายละเอียด พื้นผิว ลวดลายของรูปทรงให้เข้าสู่โครงสร้างรูปทรงที่มีความเรียบง่าย (Simplicity Form) การถ่ายทอดสัญลักษณ์รูปทรงสู่การจัดการรูปทรงองค์ประกอบต่างๆ (Elements Design and Principles) การออกแบบเพื่อประสานพฤติกรรมและประโยชน์ใช้สอยในรูปแบบใหม่ (Functional) (อรัญ วานิชกร. 2556) ซึ่งอาจเป็นการหยิบยกทั้งหมดหรือใช้บางส่วนในการออกแบบ เมื่อพิจารณาจากรูปแบบและจากการสัมภาษณ์ส่งผลให้ผู้วิจัยมีความคิดเห็นสอดคล้องกับ พรชัย บุญริน (2558) ที่ว่าถึงแม้ว่ากระเป่าสานไม้ไผ่ลายเอกสารเป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นอนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

มัดหมี่บางเจ้าฉ่าจะเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีการใช้งานที่ใกล้เคียงกับวิถีชีวิตในปัจจุบันแต่กระเป่าสานไม้ไผ่ลายมัดหมี่เป็นผลิตภัณฑ์ที่พัฒนาเป็นเวลานานคือตั้งแต่ประมาณปี พ.ศ. 2538 จึงมีรูปแบบที่เหมาะสมในกลุ่มสตรีที่เป็นวัยกลางคนขึ้นไป ผู้วิจัยจึงเล็งเห็นถึงความสำคัญของการพัฒนาที่สอดคล้องกับยุคปัจจุบันภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

อย่างไรก็ตาม การพัฒนาภายใต้การสร้างประโยชน์การใช้งานและคุณค่าทางจิตใจ อย่างเช่น การใช้ความรู้หลายด้านผสมผสานรวมกันในเรื่องจักสาน ซึ่งแสดงให้เห็นถึงองค์ความรู้ภูมิปัญญาซ่อนอยู่ในชิ้นงานแต่ละชิ้น ตัวอย่างเช่น การขัดกันของเส้นตอกบนเครื่องจักสานจนเกิดเป็นผิวที่สามารถเป็นโครงสร้างเพื่อรับน้ำหนักได้จากการมัด การถัก การสานจนเกิดลวดลาย สิ่งทีกล่าวข้างต้นทั้งหมดนี้ คือเสน่ห์ที่เกิดขึ้น การสร้างสรรค์ผลงานจึงต้องมีกระบวนการพิจารณาถึงเสน่ห์และอัตลักษณ์ ด้วยการวิเคราะห์ การสังเคราะห์มรดกอารยธรรมที่ตกผลึกอย่างยาวนานในแผ่นดินไทยรวมถึงการวิเคราะห์กลุ่มเป้าหมายสู่ผลิตภัณฑ์หัตถกรรมร่วมสมัยที่มีการผสมผสานระหว่างภูมิปัญญาท้องถิ่นกับแนวคิดการออกแบบสมัยใหม่ (ทวิศักดิ์ มูลสวัสดิ์. 2552; วีรวัดน์ สิริเวสมาศ และคณะ. 2552 อ่างโน สำนักงานศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัย. 2553) ทั้งนี้การพัฒนาดังกล่าวควรอยู่ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านที่อาศัยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มให้เป็นส่วนหนึ่งของการสร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ อีกทั้งรูปแบบที่เป็นผลิตภัณฑ์ที่เข้าสู่ความทันสมัยของยุคและวิถีการดำเนินชีวิตของสังคมในปัจจุบันผสมผสานกับคุณค่าความงามแบบดั้งเดิมการใช้เครื่องมือและกระบวนการในการออกแบบ

ด้วยความเป็นมาและความสำคัญดังกล่าวทำให้ผู้วิจัยเล็งเห็นถึงความสำคัญในการส่งเสริมพัฒนาผลิตภัณฑ์ จากภูมิปัญญาช่างพื้นบ้านที่เป็นต้นทุนทางวัฒนธรรมโดยการสร้างมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์หัตถกรรมจักสานภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง ซึ่งมีทรัพยากรไผ่สีสุกและต้นทุนทางมรดกของภูมิปัญญา เสน่ห์มรดกวัฒนธรรมอยุธยา (Ayuttahaya Cultural Heritage) โดยใช้แนวคิดการพัฒนาในด้านต่างๆ อีกทั้งประยุกต์ใช้ช่องว่างระหว่างภูมิปัญญาดั้งเดิมให้เข้ากับบริบทการใช้งาน และการสร้างสรรค์ที่สอดคล้องกับความเป็นปัจจุบันอันสามารถทำให้เกิดนวัตกรรมการออกแบบใหม่ได้ จากการประยุกต์ใช้ภูมิปัญญาที่จับต้องได้และที่จับต้องไม่ได้ในงานออกแบบ (วรรณุช ชื่นฤติมล. 2558) และพัฒนาจากสินค้าหัตถกรรมดั้งเดิมซึ่งเป็นผลงานที่สร้างสรรค์ด้วยมือผ่านกระบวนการเทคนิคการสาน ถักทอที่มีสัดส่วนการผลิตด้วยมือเป็นหลักสู่การพัฒนาเป็นหัตถอุตสาหกรรมที่ใช้ระบบผลิตแบบอุตสาหกรรมที่จัดการอย่างเป็นระบบ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 1.2 คำถามการวิจัย

1.2.1 ผู้วิจัยจะพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านได้อย่างไร

1.2.2 รูปแบบผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าที่ได้รับพัฒนาด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

1.2.3 ความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีต่อการพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มอย่างไร

## 1.3 วัตถุประสงค์การวิจัย

1.3.1 นำเสนอแนวทางการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

1.3.2 ออกแบบผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าที่ได้รับการพัฒนาด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

1.3.3 ศึกษาความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีต่อการพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

## 1.4 ขอบเขตของการวิจัย

การวิจัยนี้มุ่งเน้น การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยมีขอบเขตดังนี้

1.4.1 กรอบของสิ่งที่ต้องศึกษาในการวิจัย

1.4.1.1 สิ่งที่ต้องศึกษาเชิงปัจจัยสาเหตุ

1 ปัจจัยส่วนบุคคลของของชาวบ้านผู้ผลิตได้แก่ เพศ อายุ การศึกษา ทักษะ ความชำนาญเฉพาะด้าน และประสบการณ์

2 ปัจจัยด้านการออกแบบประกอบด้วย คุณค่าของผลิตภัณฑ์ รูปแบบ รูปทรง โครงสร้าง ประโยชน์ใช้สอย กรรมวิธีการผลิต เทคนิค วัสดุ ราคา

3 ปัจจัยคุณค่าด้านความงาม คือ แนวคิดความงามเชิงอัตวิสัยและวัตถุวิสัย ประกอบด้วยคุณค่าเชิงรูปธรรมและนามธรรมที่นำไปสู่การสร้างมูลค่าเพิ่ม ประกอบด้วย ประเพณี วัฒนธรรม วิถีชีวิต ภูมิปัญญา ทรัพยากรและสิ่งแวดล้อม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

#### 1.4.1.2 ผลของการศึกษา

- 1 แนวทางการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม
- 2 รูปแบบผลิตภัณฑ์จักสานบางเจ้าฉ่าที่พัฒนาภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม
- 3 ความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีต่อการพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์ และการสร้างมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์หัตถกรรมบางเจ้าฉ่า

#### 1.4.2 ผู้ให้ข้อมูล

ผู้ให้ข้อมูล แบ่งเป็น 2 กลุ่มดังนี้

1.4.2.1 ช่างพื้นบ้านผู้ผลิตหัตถกรรมจักสานพื้นที่ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง ที่สมัครใจเข้าร่วมโครงการวิจัยและยินดีให้ข้อมูล

1.4.2.2 ประชาชนชาวบ้านนักร้องแบบในชุมชน ที่มีประสบการณ์ในการทดลองพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานด้วยตนเอง และมีประสบการณ์ร่วมกับกลุ่มนักร้องแบบเครื่องจักสานและนักวิชาการด้านการออกแบบ หรือนักร้องแบบเครื่องจักสาน สถาบันอุดมศึกษาของรัฐ ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง คือ คุณพรชัย บุญรื่น

#### 1.4.3 พื้นที่ที่ใช้ในงานวิจัย

ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง

#### 1.4.4 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

- 1.4.4.1 แบบสังเกตการทำงานการจักสานผลิตภัณฑ์บางเจ้าฉ่า
- 1.4.4.2 การสัมภาษณ์เชิงลึกการผลิตผลิตภัณฑ์จักสานบางเจ้าฉ่า
- 1.4.4.3 แบบตรวจรับงาน และสอบถามความคิดเห็นหลังจากทดลองผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบของช่างพื้นบ้าน
- 1.4.4.4 แบบประเมินงานหลังจากทดลองผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบของช่างพื้นบ้าน
- 1.4.4.5 แบบประเมินแนวคิดสูตรสามเหลี่ยม และแบบประเมินต้นเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ
- 1.4.4.6 การบันทึกภาพนิ่งและภาพเคลื่อนไหว
- 1.4.4.7 ผู้วิจัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

#### 1.4.5 การวิเคราะห์

การวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis) และตรวจสอบสามเส้าด้วยวิธีการเก็บข้อมูล

### 1.5 รูปแบบการวิจัย

ผู้วิจัยใช้วิธีการวิจัยเชิงคุณภาพ (Qualitative Research) บนพื้นฐานสรรค์สร้างนิยม (Constructivism)

### 1.6 ขั้นตอนการทำวิจัย

ขั้นตอนการดำเนินงานวิจัยมีดังต่อไปนี้

- 1.6.1 ทบทวนวรรณกรรม ศึกษาผลิตภัณฑ์หัตถกรรมจักสาน รวมถึง ประเพณี วัฒนธรรม วิถีชีวิต ภูมิปัญญา ทรัพยากร สิ่งแวดล้อม และงานวิจัยที่เกี่ยวข้องจากหนังสือ บทความ เอกสาร สื่อออนไลน์ต่างๆ
- 1.6.2 ลงพื้นที่สังเกตการทำงานการจักสานผลิตภัณฑ์บางเจ้าฉ่า
- 1.6.3 สัมภาษณ์เชิงลึกการผลิตและสังเกตการทำงานของช่างพื้นบ้าน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง
- 1.6.4 สัมภาษณ์เชิงลึกกับปราชญ์ชาวบ้านนักร้องแบบในชุมชน ที่มีประสบการณ์ในการทดลองพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานด้วยตนเอง และมีประสบการณ์ร่วมกับกลุ่มนักร้องแบบเครื่องจักสานและนักวิชาการด้านการออกแบบ หรือนักร้องแบบเครื่องจักสาน สถาบันอุดมศึกษาของรัฐ ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง คือ พรชัย บุญรื่น ด้วยการรับฟังข้อเสนอแนะในการลงพื้นที่เก็บข้อมูลกับช่างพื้นบ้าน ข้อมูลในด้านต่างๆที่เกี่ยวข้องกับการพัฒนารูปแบบคือ ประเพณี วัฒนธรรม วิถีชีวิต ภูมิปัญญา ทรัพยากร สิ่งแวดล้อม ทั้งในตำบลบางเจ้าฉ่าและจังหวัดอ่างทอง จนถึงขั้นตอนการพัฒนาแบบงาน พร้อมทั้งผู้วิจัยลงมือช่วยเหลือปฏิบัติงานต่างๆ ทั้งที่เกี่ยวข้องและไม่เกี่ยวข้องกับการศึกษาข้อมูลของผู้วิจัย
- 1.6.5 วิเคราะห์และสังเคราะห์ข้อมูลทุกข้อมูลที่เก็บรวบรวมได้ เพื่อเชื่อมโยงสู่แนวคิดในการออกแบบภายใต้คำแนะนำของอาจารย์ที่ปรึกษาและผู้เชี่ยวชาญ
- 1.6.6 สรุปแนวทางการพัฒนาสู่การเป็นผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม
- 1.6.7 ร่างต้นแบบและแจกแจงเทคนิคกระบวนการผลิต ของแบบผลิตภัณฑ์ ที่ผู้วิจัยพัฒนาขึ้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.6.8 ประเมินแบบร่างผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน ที่ผู้วิจัยพัฒนาขึ้นร่วมกับปราชญ์ชาวบ้านนัก ออกแบบในชุมชน และช่างพื้นบ้าน ภายใต้คำแนะนำของผู้เชี่ยวชาญ โดยมีผู้ทรงคุณวุฒิเป็นผู้เลือกแบบที่ จะนำไปสู่การผลิตต้นแบบผลิตภัณฑ์

1.6.9 พัฒนาแบบร่างของผลิตภัณฑ์สู่การผลิตต้นแบบร่วมกับปราชญ์ชาวบ้านนักออกแบบใน ชุมชน และช่างพื้นบ้าน โดยสอดคล้องกับเทคนิคกระบวนการผลิต

1.6.10 ผลิตต้นแบบผลิตภัณฑ์โดยช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง

1.6.11 เก็บรวบรวมข้อมูลและวิเคราะห์การสัมภาษณ์ความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านจาก การทดลองผลิตต้นแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วย แนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

1.6.12 ประเมินแนวคิดและ ประเมินผลิตภัณฑ์ต้นแบบผลิตภัณฑ์โดยผู้ทรงคุณวุฒิ

1.6.13 วิเคราะห์ข้อมูลและสรุปผล อภิปรายผล

1.6.14 รายงานการวิจัยในรูปแบบวิทยานิพนธ์

## 1.7 ประโยชน์ที่ได้รับ

1.7.1 กระบวนการพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของ ช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

1.7.2 ต้นแบบผลิตภัณฑ์จากกระบวนการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

1.7.3 ช่างผู้ผลิตสามารถนำกระบวนการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าด้วยแนวคิด การสร้างมูลค่าเพิ่ม ไปประยุกต์ใช้ต่อยอดได้

## 1.8 คำนิยามศัพท์การวิจัย

1.8.1 ความสามารถของช่างพื้นบ้าน หมายถึง การกระทำที่ช่างพื้นบ้านแสดงออกถึงความถนัด หรือความชำนาญในการจักสานเครื่องใช้ เช่น กระบุง กระจาด กระเป่าถือ และคานหาบ เป็นต้น ด้วย ไม้ไผ่

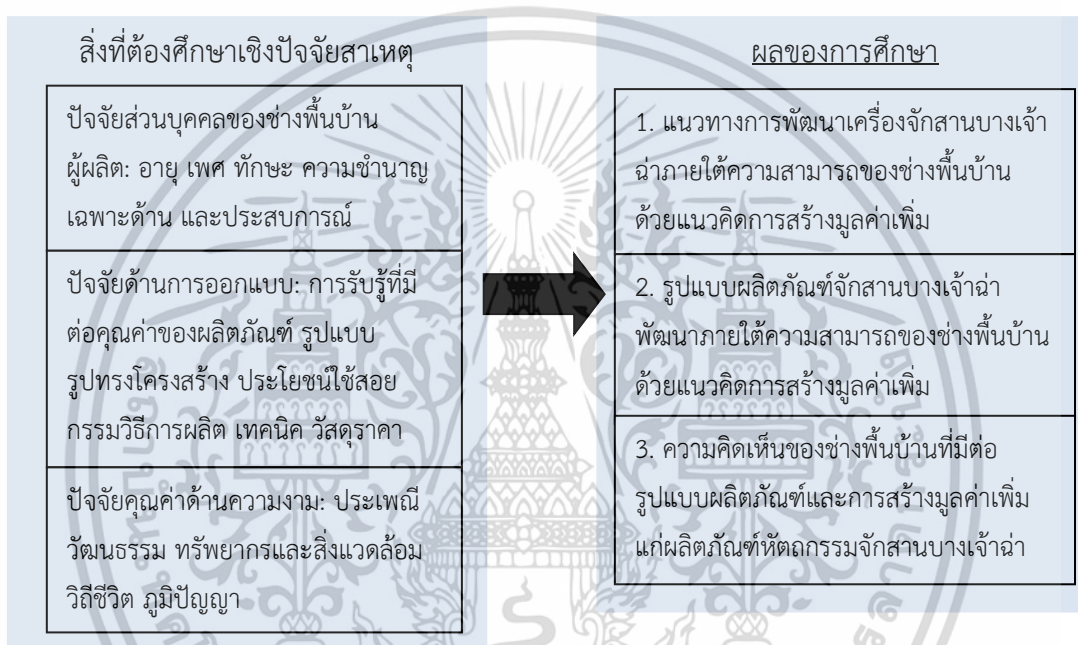
1.8.2 การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน หมายถึง การปรับเปลี่ยนรูปร่างและสัดส่วนของเครื่องจักสานด้วยแนวคิดสูตรสามเหลี่ยม ภายใต้ความถนัดหรือ ความชำนาญในการจักสานของช่างพื้นบ้าน และความยาวของเส้นดอที่ตั้งที่เป็นเส้นแกนกลาง (ดึกลาง) ของเครื่องจักสานที่เท่ากันคือ 60 เซนติเมตร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.8.3 แนวคิดสูตรสามเหลี่ยม หมายถึง การกำหนดค่าความยาวของเส้นตอกแกนกลางที่เรียกว่า เส้นตอกกลาง เทียบเท่าเป็น 100 ส่วน เพื่อการแบ่งส่วนกัน (ลายตีหล่มคว่ำ) ส่วนตัว (ลายตีคว่ำ) และ ส่วนไหล (ลายไหล) ด้วยแนวคิดการแบ่งสัดส่วนปริมาณสารเคลือบเพื่อผสมผสานให้เกิดสีในงานเครื่องเคลือบดินเผา

1.8.4 การสร้างมูลค่าเพิ่ม หมายถึง การทำให้เกิดคุณค่าความงดงาม ความน่าสนใจแก่ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานด้วยการพัฒนารูปทรง ลวดลาย โทนสี ภายใต้ความสัมพันธ์กันระหว่างองค์ประกอบศิลป์

## 1.9 กรอบแนวคิดของการวิจัย



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## บทที่ 2

### ทบทวนวรรณกรรมและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ผู้วิจัยทบทวนวรรณกรรมและวรรณกรรมที่เกี่ยวข้องเพื่อการวิจัยเรื่อง การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของชาวบ้านอำเภอโพนีทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม ดังต่อไปนี้

- 2.1 ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านไทย
  - 2.1.1 ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านไทย
  - 2.1.2 หัตถกรรมเครื่องจักสาน
  - 2.1.3 บ่อเกิดและการพัฒนา
  - 2.1.4 คุณค่าและความสำคัญ
- 2.2 หัตถกรรมจักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพนีทอง จังหวัดอ่างทอง
  - 2.2.1 ความเป็นมา
  - 2.2.2 ประเภทและรูปแบบ
  - 2.2.3 เอกลักษณ์ และลักษณะเด่น
  - 2.2.4 กระบวนการสร้างสรรค์
  - 2.2.5 สภาพปัญหา
- 2.3 ช่างพื้นบ้าน บางเจ้าฉ่า อำเภอโพนีทอง จังหวัดอ่างทอง
  - 2.3.1 ข้อมูลทั่วไป
  - 2.3.2 ประเภท ลักษณะงาน และความสามารถ
  - 2.3.3 ปัจจัยที่ทำให้จักสานได้ หรือจักสานเป็น
- 2.4 แนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม
- 2.5 การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน
- 2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง
  - 2.6.1 งานวิจัยที่เกี่ยวข้องในประเทศ
  - 2.6.2 งานวิจัยที่เกี่ยวข้องในต่างประเทศ

## 2.1 ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านไทย

ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านมีจุดเริ่มต้นจากผลงานที่สร้างสรรค์ขึ้นด้วยฝีมือของมนุษย์ซึ่งมีวัตถุประสงค์เพื่อการใช้สอยเป็นหลัก รูปแบบของงานพัฒนาขึ้นจากความชำนาญของช่างจากการใช้เวลาในการพัฒนารูปแบบและเลือกใช้วัสดุเพื่อสนองความต้องการอย่างสมบูรณ์เป็นเวลานานนับหมื่นปี (ทรงคุณ จันทจร และคณะ. 2552) จากหลักฐานในยุคนก่อนประวัติศาสตร์พบว่ามนุษย์รู้จักใช้วัสดุที่ได้จากธรรมชาติเพื่อสร้างเป็นเครื่องมือในการดำรงชีวิต เช่น หินที่มีลักษณะแหลมด้านหนึ่งเป็นเครื่องมือในการกะเทาะหรือทุบ หินที่ผูกต่อเข้ากับท่อนไม้มีลักษณะคล้ายขวานซึ่งถูกพัฒนาในยุคหลัง กระดุกหรือเขาสัตว์ที่มีลักษณะแหลมทำเป็นเครื่องมือเครื่องใช้อื่นๆ เป็นต้น (วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. 2532) ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านไทยจึงเป็นสิ่งที่สะท้อนวิถีชีวิตแบบเรียบง่ายของชาวบ้านในภูมิภาคต่างๆ ของประเทศไทยแสดงถึงภูมิปัญญาและจิตวิญญาณโดยแท้ของมนุษย์

### 2.1.1 ความหมาย ประเภทและรูปแบบของศิลปหัตถกรรมพื้นบ้าน

#### 2.1.1.1 ความหมาย

ศิลปหัตถกรรม คือสิ่งซึ่งสร้างขึ้นด้วยฝีมือมนุษย์ที่แสดงออกซึ่งความชำนาญของผู้ผลิตอันตอบสนองประโยชน์ใช้สอยและมีคุณค่าความงามจนแยกกันไม่ออก (มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช. 2533 อ้างใน สาวิตรี เจริญพงศ์. 2538) ในขณะที่ วิบูลย์ ลี้สุวรรณ (2535) ให้ความหมายของ ศิลปหัตถกรรม คือ ผลงานซึ่งต้องใช้มือในการประดิษฐ์ โดยมีความงามทางศิลปะแฝงอยู่ทั้งนี้อาจใช้เครื่องทุ่นแรงช่วยได้ ทรงคุณ จันทจร และคณะ (2552) กล่าวถึง หัตถกรรม ศิลปหัตถกรรมและหัตถกรรมพื้นบ้าน หมายถึง การนำวัสดุตามธรรมชาติที่มีอยู่ในท้องถิ่นมาประดิษฐ์ด้วยมือเป็นสิ่งของเครื่องใช้ในชีวิตประจำวันโดยมีความสัมพันธ์กับวิถีชีวิตในแต่ละท้องถิ่นนั้นๆ อย่างมีเอกลักษณ์เฉพาะที่สั่งสมมาตั้งแต่บรรพบุรุษ หากสิ่งใดที่มีเจตนาในการสร้างสรรค์เน้นหนักในเรื่องคุณค่าความงามจะเรียกรวมกันว่า งานศิลปหัตถกรรม

หากพิจารณาความหมายตามที่กล่าวไว้ข้างต้นเข้ากับความหมายตามพจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน (2554) ในคำว่า 1) ศิลปะ (Art) หมายถึง ฝีมือทางงานช่าง การแสดงออกเรื่องอารมณ์สะท้อนให้ประจักษ์ด้วยสื่อหลากหลายอย่างเช่นเสียง เส้น สี ผิว รูปทรง เป็นต้น 2) หัตถกรรม (Handicraft) หมายถึง งานช่างที่ทำด้วยมือ โดยถือประโยชน์ใช้สอยเป็นหลัก 3) พื้นบ้าน (Local) หมายถึง เฉพาะถิ่น เช่น ของพื้นบ้าน มักใช้เข้าคู่กับคำ พื้นเมือง เป็น พื้นบ้าน พื้นเมือง และคำว่า ไทย (Thai) หมายถึง ชื่อประเทศและชนชาติที่อยู่โนเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ 4) ศิลปหัตถกรรม (Art and Craft) หมายถึง ศิลปวัตถุที่เป็นผลงานประเภทศิลปะประยุกต์ที่มีจุดประสงค์และความต้องการในด้านประโยชน์ใช้สอย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ดังนั้น ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านไทย ในความหมายของผู้วิจัยหมายถึง ศิลปวัตถุที่เกิดจากฝีมือทางงานช่างไทยที่ทำด้วยมือ เป็นผลงานประเภทศิลปะประยุกต์ที่มีการแสดงออกด้านอารมณ์ความรู้สึกถึงความเฉพาะในแต่ละท้องถิ่นของไทย และมีคุณค่าด้านประโยชน์ใช้สอย ในคำว่า ศิลปหัตถกรรมนั้นมีกับความสอดคล้องกับคำว่า ศิลปะพื้นบ้าน (Folk Art) ที่หมายถึงศิลปะแขนงต่าง ๆ คือวรรณกรรมสถาปัตยกรรม ประติมากรรม จิตรกรรม นาฏศิลป์ หัตถกรรม ที่ชาวบ้านได้สร้างสรรค์ขึ้นจากการเรียนรู้และฝึกปรือในครอบครัวหรือในหมู่บ้าน อีกทั้งเป็นงานสร้างสรรค์ของสังคมชาวบ้าน และได้พัฒนาปรับปรุงอย่างต่อเนื่องกันมาหลายชั่วคน (พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน. 2554) ซึ่งความงามในศิลปะพื้นบ้านสามารถนำมาสร้างสรรค์เป็นผลงานที่สร้างมูลค่าก่อให้เกิดรายได้ในชุมชนท้องถิ่น

นอกจากนี้ ปรีชา ปั่นกล้า (2555) ให้ความแตกต่างเชิงความหมายของ หัตถกรรม และหัตถอุตสาหกรรม ดังนี้ หัตถกรรม หมายถึง ผลงานที่สร้างสรรค์ด้วยกระบวนการเทคนิคการสาน ถักทอ ปั่นหล่อ พิมพ์ลาย ฯลฯ ปัจจุบันมีการอนุโลมใช้เทคโนโลยีเข้ามามีส่วนช่วยในขั้นตอนบางขั้นตอนในสัดส่วนไม่มากไปกว่าการผลิตด้วยมือ ในขณะที่หัตถอุตสาหกรรม หมายถึง ผลงานที่ผลิตด้วยมือแต่ใช้ระบบการผลิตแบบอุตสาหกรรมที่มีวิธีจัดการอย่างเป็นระบบและผลิตซ้ำเพิ่มจำนวนในคุณภาพแบบเดียวกันได้มากซึ่งอาจใช้เทคโนโลยีเข้ามามีส่วนในการผลิตแต่ผลผลิตต้องให้ความรู้สึกถึงการสร้างด้วยมือ

#### 2.1.1.2 ประเภทและรูปแบบ

ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านไทยสามารถจำแนกได้หลายลักษณะ ดังที่ กระทรวงศึกษาธิการ (2529 อ้างใน ทรงคุณ จันทจร และคณะ. 2552) ได้แบ่งความสำคัญของศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านเป็น 2 ยุค คือ ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านในยุคโบราณเป็นผลงานที่มนุษย์ได้สร้างสรรค์ในยุคก่อนประวัติศาสตร์และยุคประวัติศาสตร์ซึ่งเป็นซากผลงานในอดีตเหลือเป็นมรดกทางวัฒนธรรมไว้ให้ประชาชนศึกษา และศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านในยุคปัจจุบันที่ดัดแปลงทั้งสร้างสรรค์เพื่อประโยชน์ใช้สอยเพื่อเศรษฐกิจ การสืบทอดทางวัฒนธรรม ผลทางด้านจิตใจ และผลในการพัฒนาประเทศ โดยจำแนกตามลักษณะของการใช้งาน 11 ประเภท ดังนี้ 1) ส่วนประกอบของบ้านเรือน 2) เครื่องเรือน 3) เครื่องใช้สอยในครัวเรือน 4) เครื่องใช้สอยทั่วไป 5) เครื่องใช้สอยประจำตัว 6) เครื่องใช้ในงานกิจกรรม 7) เครื่องมือจับสัตว์ 8) เครื่องเล่น 9) เครื่องตวงวัด 10) เครื่องมือและอาวุธ 11) เครื่องใช้ในพิธีการ

หากจำแนกประเภทตามลักษณะของวัสดุ และเทคนิคการสร้างสรรค สามารถจำแนกได้ 9 ประเภท ดังนี้ 1) เครื่องไม้ 2) เครื่องจักสาน 3) เครื่องดิน 4) เครื่องทอ (เครื่องผ้า) 5) เครื่องรัก 6) เครื่องโลหะ 7) เครื่องหนัง 8) เครื่องกระดาษ 9) เครื่องหิน (มาโนช กงกะนันท์. 2532) ซึ่งมีความเหมือนและแตกต่างบางประการกับแนวคิดของ นฤทธิ วัฒนภู (2555) ด้วยการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จำแนกประเภทตามลักษณะของวัสดุและเทคนิคในการสร้างสรรค์ 8 ประเภท คือ 1) เครื่องปั้นดินเผา (เครื่องดิน) 2) เครื่องจักสาน 3) งานแกะสลัก (เครื่องหิน และเครื่องไม้) 4) งานฉลุหนัง (เครื่องหนัง) 5) งานผ้า (เครื่องทอ) 6) งานกระดาษ (เครื่องกระดาษ) 7) งานโลหะ (เครื่องโลหะ) 8) งานปูนปั้น  
ขณะที่ วิบูลย์ ลี้สุวรรณ (2535) แบ่งตามกรรมวิธีการสร้างและการผลิตได้ 10 ประเภท ดังนี้ 1) การปั้นและเคลือบดินเผา 2) การทอผ้าและการเย็บปักถักร้อย 3) การแกะสลัก 4) การทำเครื่องโลหะ 5) การจักสาน 6) การก่อสร้าง 7) การเขียนภาพ 8) การปั้นรูปและลวดลายประดับ 9) การทำเครื่องกระดาษ 10) การหัตถกรรมเบ็ดเตล็ด

การนิยามประเภทและรูปแบบของศิลปหัตถกรรมนั้นอาจเป็นการจำแนกเพื่อให้เกิดความเข้าใจสำหรับผู้เริ่มศึกษาในด้านศิลปหัตถกรรม แต่งานศิลปหัตถกรรมนั้นสามารถผสมผสานให้เป็นผลงานที่สมบูรณ์วิจิตรยิ่งขึ้น เช่น งานเครื่องปั้นดินเผาบางประเภทมีรูไว้สำหรับสานเข้ากับหวายเพื่อเป็นหูหิ้ว เครื่องจักสานที่มีการตกแต่งด้วยเครื่องเงิน หรือ แม้กระทั่งศิลปหัตถกรรมประเภทเครื่องดนตรีอย่างเช่นกลองที่ต้องใช้การผสมผสานภูมิปัญญาในรูปแบบต่างๆ จนเป็นชิ้นงานที่สมบูรณ์ เป็นต้น ดังเช่นภาพที่ 2.1



ภาพที่ 2.1 กลอง ต่ำบลเอกราช จังหวัดอ่างทอง  
ที่มา: <http://www.tatsuphan.net/Abaantumklong.html>

### 2.1.2 หัตถกรรมเครื่องจักสาน

งานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านประเภทเครื่องจักสาน มีเป้าหมายสำคัญ คือ ผลิตเพื่อใช้สอย ซึ่งจัดจำหน่ายทั่วภูมิภาคด้วยรูปแบบเป็นเครื่องใช้ลักษณะต่างๆ ทั้ง เครื่องมือจับสัตว์น้ำ กักขังสัตว์ ภาชนะใส่สิ่งของ อาหาร ส่วนประกอบของบ้านเรือน งานจักสานสามารถเลือกใช้วัสดุดิบได้มากมาย ขึ้นอยู่กับสภาพท้องถิ่นนั้น เช่น 1) ภาคกลางเป็นภาคที่อุดมสมบูรณ์และมีแม่น้ำลำคลองมาก เครื่องจักสานจึงเป็นจำพวกเครื่องมือจับสัตว์น้ำ 2) ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ใช้ไม้จากต้นคล้าในการทำกระติบข้าวเหนียว (ศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ. 2556) 3) ขณะที่ไช่ย่านลิเภาที่เป็นพืชเฉพาะถิ่นในการจักสาน ดังเช่นภาพที่ 2.2

ชาวบ้านภาคกลางในอดีตจักสานเครื่องมือเครื่องใช้เพื่อการดำรงชีพตามวิถีชีวิตเช่นเดียวกับชาวภาคกลางที่ประกอบอาชีพเกษตรกรรมแบบดั้งเดิม โดยใช้เครื่องมือเครื่องใช้ที่ผลิตขึ้นเองจากการจักวัสดุธรรมชาติในท้องถิ่นเป็นเส้นแล้วสานขึ้นรูปเพื่อใช้ อย่างเช่น การทำเครื่องจักสานจากเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เถา ใบ และต้นไม้ชนิดต่างๆ (วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. 2540) เครื่องจักสานแต่ละชิ้นมีรูปแบบเพื่อการใช้งานที่แตกต่างกัน ซึ่ง วัฒนธรรม จุฑะวิภาต (2552) แบ่งรูปแบบเครื่องจักสานตามประโยชน์ใช้สอยดังนี้

- 1) เครื่องจักสานที่ใช้เป็นภาชนะ เช่น กระบุง กระจาด ชะลอม ตะกร้าหิ้ว เป็นต้น
- 2) เครื่องจักสานที่ใช้เป็นเครื่องตักและตวง เช่น กระย้อม กระชู่ เป็นต้น
- 3) เครื่องจักสานที่ใช้ในครัวเรือน เช่น กระด้งพัด ข้าว พัด เป็นต้น
- 4) เครื่องจักสานที่ใช้ในการขนส่งสินค้า เช่น เข่ง ชะลอม เป็นต้น
- 5) เครื่องจักสานที่ใช้ในการดักสัตว์ ชังสัตว์ เช่น สุ่ม ไซ กระชัง ลอบ ซ่อง เป็นต้น ตัวอย่างดังภาพที่ 2.3
- 6) เครื่องจักสานที่ใช้เป็นเครื่องประกอบเรือน เช่น ฝาขัดแตะ มู่ลี่ เป็นต้น
- 7) เครื่องจักสานที่ใช้เป็นเครื่องเล่น เช่น ตะเพียนแขวน ตะกร้อ ปลา เป็นต้น
- 8) เครื่องจักสานที่ใช้สวมใส่ เช่น กอบ เป็นต้น (ศูนย์ส่งเสริมศิลปาชีพระหว่างประเทศ. 2557)



ภาพที่ 2.2 เครื่องจักสานในแต่ละภูมิภาคของประเทศไทย

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.3 รูปแบบเครื่องจักสานที่ต่างกันออกไป ในจังหวัดอ่างทอง  
ที่มา: วิบูลย์ ลี้สุวรรณ (2558)

ลายสาน และลายสานกับการขึ้นรูป มีกลวิธีการสานที่เริ่มจากการใช้ตอกหรือวัสดุอื่นที่มีลักษณะเป็นเส้นสอดขัดกันระหว่างเส้นแนวตั้ง และเส้นแนวนอน สลับกันไปทีละเส้น เรียก ลายขัด หรือที่เรียกว่ายกหนึ่งข่มหนึ่ง เพื่อให้ตอกยึดเข้าด้วยกันอย่างต่อเนื่องเป็นแผง เป็นแผ่น หรือเป็นภาชนะต่างๆ ต่อมาพัฒนาเป็นการใช้ตอกหลายเส้นขัดสลับกัน เช่น ลายสอง ยกสองข่มสอง ลายสาม ยกสามข่มสาม เป็นต้น การขัดทิศทางในแนวทแยง เช่น ลายเฉลียว ลายหัวส้ม เป็นต้น (วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. 2558) ดังผลงานผลิตภัณฑ์จักสานของ สนไชย ฤทธิโชติ (2539) ที่แสดงรูปแบบของทิศทางการสานตามกระบวนการคือ 1) การขัดของเส้นตอกเครื่องจักสาน นั่นคือ การขัดแนวตั้ง (Vertical) และการขัดแนวนอน (Horizontal) ดังเช่นภาพข้อเปิดในภาพ 2.4 (1) และการขัดกันเป็นแนวทแยง (Diagonal) ดังเช่นที่ใส่ของสานจากใบลานในภาพ 2.4 (2) 2) ลักษณะการสานแบบขด (Colling) ดังเช่นเช่น หมวกสานจากป่านครนารายณ์ในภาพ 2.4 (3) 3) การสานในทิศทางแบบอิสระ (Freeform) ดังเช่น ปลาตะเพียนสานจากใบลานในภาพ 2.4 (4)



ภาพที่ 2.4 รูปแบบของทิศทางการสานตามกระบวนการ  
ที่มา: วิบูลย์ ลี้สุวรรณ (2532); กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม (2537)

### 1 ลายสาน

นิกร นุชเจริญผล (2525) จำแนกรูปแบบของลายสานตามประเภทและการพัฒนาของลาย ดังนี้ 1) ลายแม่บท 2) ลายพัฒนา 3) ลายประดิษฐ์

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

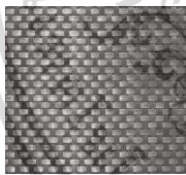

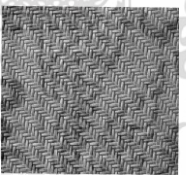
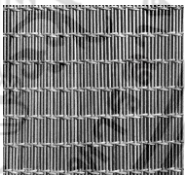
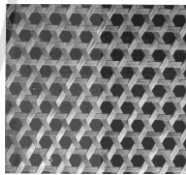
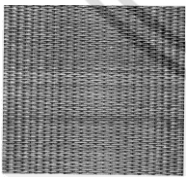
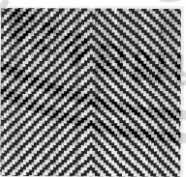
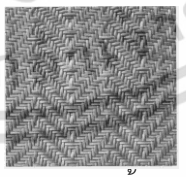
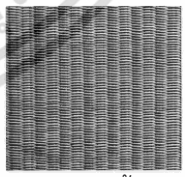
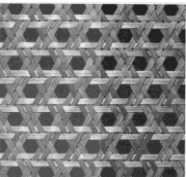
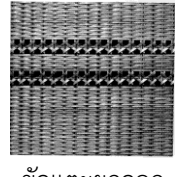
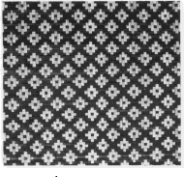
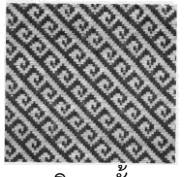
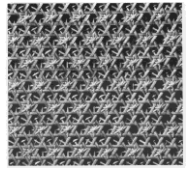
1) ลายแม่บท คือลายที่มีลักษณะประจำตัวเด่นชัดและมีกฎเกณฑ์การสานที่แน่นอน เช่น ลายขัด ยกหนึ่งข่มหนึ่ง หรือลายสอง ยกสองข่มสอง เป็นต้น ลายแม่บทเหล่านี้เป็นต้นกำเนิดที่ทำให้มนุษย์รู้จักนำวัสดุในท้องถิ่นมาสานเป็นสิ่งของเครื่องใช้ในชีวิตประจำวัน หลายยุคสมัย และตกทอดถึงยุคปัจจุบัน

2) ลายพัฒนา คือลายที่พัฒนามาจากลายแม่บทด้วยกฎเกณฑ์การสานที่แน่นอน แต่มีรายละเอียดเพิ่มขึ้น ลักษณะเด่นของลายแม่ยังปรากฏชัด ส่วนลายจะเปลี่ยนแปลงเป็นรูปแบบอย่างง่าย ลายดังกล่าวแสดงถึงการรู้จักดัดแปลงและพัฒนาการสานให้มีรูปแบบที่นำไปใช้ประโยชน์ได้อย่างเหมาะสม

3) ลายประดิษฐ์ คือลายสานที่ช่างสานประดิษฐ์ขึ้นให้เป็นลวดลายมากมายตามความรู้สึกนึกคิดของช่าง โดยอาศัยลายแม่บทและลายพัฒนาเป็นหลักในการสาน กฎเกณฑ์ของลายแม่บทและลายพัฒนายังคงมีอยู่บ้าง แต่ไม่แน่นอนคงที่ การใช้ตอกย้อมสี ตอกขนาดต่างๆ สานและประดิษฐ์ให้เป็นดอกดวงและลวดลาย

ทั้งนี้ผู้วิจัยสรุปและแสดงตัวอย่างรูปแบบของลายสานแบบขัด และการผูกแต่งด้วยหวาย ในตารางที่ 2.1 และ 2.2

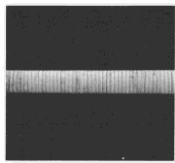
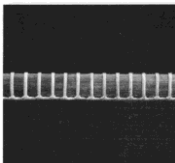
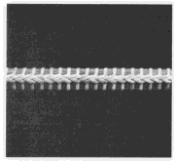
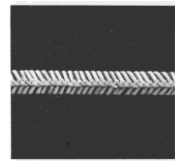
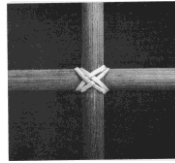
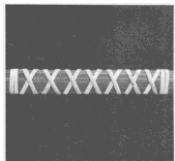
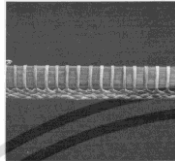
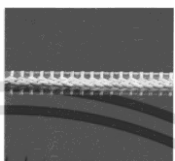
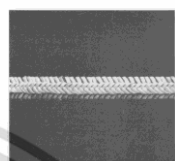
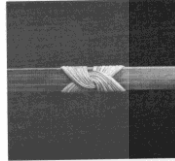



ตารางที่ 2.1 รูปแบบของลายสานแบบขัด

รูปแบบ	ลายสาน				
ลายแม่บท	 ลายขัด หนึ่ง	 ลายขัด สอง	 ลายสาม	 ปลอกสาม	 ตาชะลอม
ลายพัฒนา	 ลายขัดแตะ	 ตีคว่ำ	 ลายส่น้ำ	 โพลยักคิ้ว	 ตาชะลอมคู่
ลายประดิษฐ์	 ขัดแตะยกดอก	 ตีกระจาย	 ขัดขอสั่น	-	 ดอกพิกุล

ที่มา: นิกร นุชเจริญผล. 2525

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.2 ลวดลายการผูกแต่ง

		ลายผูก				
ลาย ผูก แม่ บท						
	มัดเวียน	มัดหวายเดี่ยว	จุงนาง	กว้างเหลี่ยมหลัง	มัดกาสอง	
	↓	↓	↓	↓	↓	
ลาย ผูก พัฒนา						
	มัดเวียน	มัดห้าหวาย	กระดุกงู	กว้างเหลี่ยมหลัง	ปีกจักจัน	
	↓	↓	↓	-	-	
				-	-	
	มัดเวียนยกดอก	หางจระเข้	สันปลาช่อน	-	-	

ที่มา: นิกร นุชเจริญผล. 2525

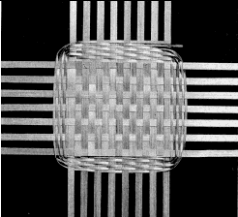
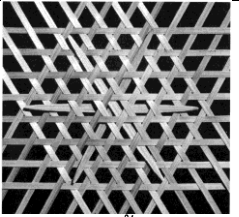
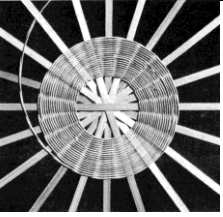
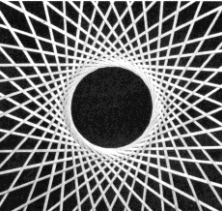
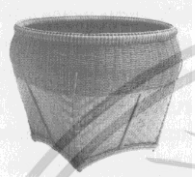



ลวดลายที่กล่าวข้างต้นในตารางที่ 2.1 และ 2.2 เป็นเพียงบางส่วนของลวดลายทั้งหมดที่ผู้วิจัยมาอ้างอิงเพื่อความเข้าใจในการพัฒนาลายสานจาก ลายสานแม่บท ลายสานพัฒนา ลายสานประดิษฐ์ ที่เกี่ยวข้องกับการศึกษา

## 2 ลายขัดสานกับการขึ้นรูปทรง

พื้นฐานของลายสานแบบขัดที่นำไปสู่การขึ้นรูปลักษณะสามมิติที่มีวิธีการพื้นฐานและหลักการในการสานแผ่นเป็นฐาน (ก้น) เพื่อขึ้นรูปทรงสามมิติ (3D) ในเครื่องจักสานที่แตกต่างกันซึ่งแยกประเภทตามลักษณะการสานนี้ (นิกร นุชเจริญผล. 2525; วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2558; Soodsang. 2015) ดังตารางที่ 2.3 ซึ่งแสดงถึงรูปแบบการขัดสานอย่างเช่น 1) ลายขัดขึ้นต้น ที่วางเส้นแบบแนวตั้ง และแนวนอน ทำให้เกิดฐานหรือก้นเครื่องจักสานเป็นรูปร่างสี่เหลี่ยม 2) ลายเฉียงขึ้นต้นที่วางเส้นแบบเฉียง ทำให้เกิดฐานหรือก้นเครื่องจักสานเป็นรูปร่างหกเหลี่ยม 3) สานเวียนรัศมี ที่วางเส้นลักษณะดอกจัน (\*) แล้วสานเวียน ซึ่งทำให้เกิดฐานหรือก้นเครื่องจักสานเป็นรูปร่างกลม 4) ลายสุม ที่ขึ้นรูปโดยวางเส้นเรียงเฉียงจากยอดลงมาบนออกที่ส่วนฐานที่เป็นโหลงช่องว่าง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.3 ลายขัดสานกับการขึ้นรูป

		ลายสานแบบขัด ที่นำไปสู่การขึ้นรูปสามมิติ			
ลาย สาน แบบ ขัด (2D)					
	ขัดขึ้นต้น	เหลี่ยมขึ้นต้น	เวียนรัศมี	ลายสุ่ม หรือลายหัวสุ่ม	
รูป เครื่อง จัก สาน (3D)					

ที่มา: นิกร นุชเจริญผล. 2525; วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2558; Soodsang. 2015



ภาพที่ 2.5 การขึ้นรูปทรงสามมิติ ส่วนกัน ส่วนตัว และส่วนไหล่ ในแต่ละภูมิภาค  
ที่มา: วิบูลย์ ลีสุวรรณ (2558)

จากภาพที่ 2.5 แสดงการขึ้นรูปทรงสามมิติ (3D) ในส่วนกัน (ลายตีหล่มคว่ำ) ส่วนตัว (ลายตีคว่ำ) และส่วนไหล่ (ลายไหล่) ในแต่ละภูมิภาค ดังนี้ 1) ภาคเหนือ ประกอบด้วย หีบหวาย เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อากาศ ภูเขา ปุ่หล่า เปี้ยด และแอ่ว 2) ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ประกอบด้วย พ่าข้าว หวด และ กระเช้า 3) ภาคตะวันออก ประกอบด้วย กระบุงขาสิ่งห์ 4) ภาคกลาง ประกอบด้วย กระจาดผลไม้ กระเช้า กระบุง กระบุงโกย กระบุงปากบาน กระจาดกระเดียด กะเหล็บ และสัด 5) ภาคตะวันตก ประกอบด้วย กระเพาะ กระจาดหัว และกระบุงอาสา 6) ภาคใต้ ประกอบด้วย กะชะ เซอ และลูก เณอ (วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. 2558)

หัตถกรรมเครื่องจักสาน ในความคิดเห็นผู้วิจัยที่สอดคล้องกับ ราชาวดี งามสง่า (2535) คือ เครื่องหัตถกรรมที่เกิดขึ้นจากสองกรรมวิธีอันประกอบด้วย กรรมวิธีของการจักเป็นเส้น และ กรรมวิธีของการนำเส้นที่จักได้มาสานให้เกิดรูปทรงที่ต้องการ หากเป็นเครื่องหัตถกรรมที่นำพืชที่เป็น เถาใบที่มีความเส้นอยู่แล้วมาขัดสานกันให้เกิดเป็นรูปทรงหรือแผ่นสานโดยไม่มีการผ่าจักเหล่าให้เป็น เส้น ให้เรียกว่าหัตถกรรมเครื่องสาน

### 2.1.3 บ่อเกิดและการพัฒนา

มนุษย์อาศัยรวมกันเป็นกลุ่มเกิดเป็นสังคมในระดับต่างๆ ที่กระจายตัวอยู่โดยทั่วไปบน ผืนแผ่นดินแต่ละส่วนซึ่งอาจมีการรวมตัวกันเพื่อความปลอดภัยในการดำรงชีวิตจากการทำกิจกรรม ร่วมกัน การดำรงชีวิตนี้ผลักดันให้มนุษย์ต้องสร้างสรรค์สิ่งของหลากหลายสิ่งเพื่อสนองความเป็นอยู่ โดยมากจะเกี่ยวข้องกับปัจจัยสี่ ได้แก่ 1) อาหาร โดยการทำอาวุธไว้ล่าสัตว์เพื่อนำมาเป็นอาหาร 2) เครื่องนุ่งห่ม โดยการนำใบไม้ใบหญ้าหรือหนังสัตว์มาห่มป้องกันร่างกาย 3) ที่อยู่อาศัย โดยการนำ วัสดุธรรมชาติสร้างที่อยู่อาศัย และ 4) ยารักษาโรค โดยใช้ธรรมชาติให้เกิดประโยชน์ในการรักษา ร่างกาย สิ่งเหล่านี้ล้วนเกิดจากมันสมอง การลองผิดลองถูก เริ่มแรกในการคิดประดิษฐ์สิ่งต่างๆ นั้นคง เพียงเพื่อใช้ประโยชน์หรือแก้ไข้แก้ปัญหาบางอย่างเท่านั้น

เมื่อมีความเจริญรุ่งเรืองทางความคิดมากขึ้น และประดิษฐ์คิดค้นสร้างสรรค์ได้ระยะ หนึ่งจนเกิดความรู้สั่งสม จากนั้นมีการปรับให้เข้ากับธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมมากขึ้น รูปแบบการ แสดงออกทางความงามจึงมีการพัฒนาตามมาซึ่งอาจไม่ได้สร้างเพียงไว้ใช้ประโยชน์อย่างเดียว การออกแบบทางศิลปะจึงแสดงออกในรูปแบบและลักษณะของศิลปหัตถกรรมวัตถุประเภทต่างๆ แต่ละท้องถิ่นที่มีการแสดงออกทางด้านรูปแบบผลงานที่แตกต่างกันออกไป ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับ สภาพแวดล้อม บริบททางสังคม ความคิดความเชื่อหรืออิทธิพลภายนอกที่ได้รับ เมื่อทำงานเกิดความ ขำนาญ และสืบทอดต่อกันมากกลายเป็นเอกลักษณ์ประจำถิ่นมากยิ่งขึ้น ความแตกต่างดังกล่าวมี สาเหตุหลายประการดังนี้

#### 1 ความจำเป็นด้านประโยชน์ใช้สอย

เมื่อมีการรวมกันอยู่เป็นสังคม มนุษย์ย่อมมีหน้าที่และอาชีพการงานตามที่ตนเอง ถนัด และยังมีหลากหลายทางสภาพแวดล้อม ความจำเป็นในการใช้เครื่องมือหลากหลายที่

ปรากฏมีความแตกต่างกัน เช่น พื้นที่ที่อยู่ใกล้แหล่งน้ำจำเป็นต้องประกอบอาชีพประมงหรือจับสัตว์ เอกสารนี้เป็นเอกสารสงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

นำไว้เลี้ยงชีพ เครื่องมือเครื่องใช้ในการจับสัตว์น้ำถือกำเนิดขึ้นต่างกับพื้นที่บางแหล่งที่เป็นภูเขาที่มีป่าไม้อุดมสมบูรณ์ การดำรงชีวิตที่เหมาะสมคือการหาของป่า ชาวบ้านจำเป็นต้องใช้เครื่องมือที่ต่างจากการจับสัตว์น้ำ

## 2 วัสดุ วัตถุดิบ และสภาพแวดล้อม

สภาพแวดล้อมมีส่วนสำคัญและส่งผลโดยตรงต่อรูปแบบของงานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านแต่ละพื้นที่ซึ่งตั้งอยู่บนเส้นละติจูด ลองติจูด ระดับความสูงต่ำที่ต่างกันบางแห่งเป็นที่ราบสูง บางแห่งมีเส้นทางน้ำ

สิ่งที่สำคัญในการสร้างสรรค์วัตถุหรือเครื่องมือเครื่องใช้คือ วัสดุหรือวัตถุดิบ จากสภาพภูมิศาสตร์ที่ต่างกันในแต่ละพื้นที่จะส่งผลกระทบต่อความต่างในด้านทักษะและวัสดุของเครื่องมือเครื่องใช้ เช่น พื้นที่ที่มีความอุดมสมบูรณ์ของป่าไม้จึงนำไม้มาใช้ประโยชน์ในรูปแบบที่หลากหลาย ด้วยสาเหตุนี้ทำให้ช่างในพื้นที่มีความเชี่ยวชาญและมีฝีมือในงานไม้ หรือพื้นที่ที่มีพืชอยู่ตามแหล่งน้ำ เช่นต้นกก ช่างจึงนำต้นกกมาดัดแปลง คิดค้นสร้างสรรค์เป็นเครื่องปลาตอย่างเช่นเสื่ออก สิ่งเหล่านี้จึงเป็นเอกลักษณ์เฉพาะที่ปรากฏในรูปแบบของศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านในแต่ละท้องถิ่น ซึ่งเป็นผลมาจากภูมิศาสตร์และสภาพแวดล้อม

## 3 รสนิยมตกทอด

ความนิยมชมชอบทางรูปแบบความงามลักษณะใดลักษณะหนึ่งที่ถูกปลูกฝังติดตัวมาตามสายเลือดของกลุ่มคนแต่ละแหล่ง ถึงแม้ความนิยมดังกล่าวอาจถูกอบรมสั่งสอนต่อกันมา แต่ความชื่นชอบความงามนั้นยังมีข้อจำกัดอยู่ในกลุ่มชนเดียวกันเท่านั้น ที่เห็นได้ชัดคือความนิยมเรื่องสีของกลุ่มเชื้อสายต่างๆ อย่างเช่น ชาวจีนที่มีความนิยมในสีแดง ความแตกต่างด้านรสนิยมในกรณีที่เด่นชัดของไทยคือ ผ้าทอ ในแต่ละท้องถิ่นแสดงถึงรสนิยมที่แตกต่างกันออกไป ดังเช่นภาคเหนือ และภาคตะวันออกเฉียงเหนือ นิยมทอผ้าให้มีสีดูฉลาดสดใส เนื่องจากภูมิภาคดังกล่าวมีความแห้งแล้งแสงสว่างจัด ส่วนผ้าทอพุมเรียงหรือผ้าทอเกาะยอในภาคใต้ซึ่งจะมีสีสันท่อนข้างที่บีบดูสงบเคร่งขรึมกว่าผ้าทอในพื้นที่อื่น

## 4 สังคมและขนบธรรมเนียมประเพณี

เมื่อมีการร่วมอยู่กันเป็นกลุ่มจึงเกิดเป็นสังคมที่มีปฏิสัมพันธ์ สร้างกิจกรรมร่วมกัน ถ้อยที่ถ้อยอาศัยกันและมีความเป็นกันเอง รวมทั้งความเชื่อว่าธรรมชาตินั้นคอยดูแลปกป้องรักษาจึงเคารพ ศรัทธาในฐานะผู้มีพระคุณประโยชน์แก่ผู้คนมาช้านาน อาทิเช่น การบูชาพระแม่โพสพ โดยทำเจลียวในฤดูทำนา ด้วยความเชื่อว่าพระแม่โพสพจะบันดาลให้วิถีชีวิตของพวกเขาพออยู่พอกินเป็นมิ่งขวัญของชาวนา ยิ่งฉวาง เมื่อเกิดปัญหามีภัยคุกคามจากธรรมชาติ จึงคิดกุศโลบายแก้ไขปัญหาคือผ่านคลายให้เบาบางทั้งกายและจิตใจเช่นพื้นที่ใกล้แหล่งน้ำมีความเชื่อว่ามีพระแม่คงคาคอยดูแลรักษาให้เกิดความปกติสุข ประทานให้มีความอุดมสมบูรณ์ จึงเกิดเป็นประเพณีลอยกระทงขึ้น เพื่อแสดงถึง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์หรือการสงวนลิขสิทธิ์โดยผู้จัดทำขึ้นเพื่อใช้ในการศึกษาวิจัยเท่านั้น ไม่สามารถนำออกจำหน่ายหรือทำซ้ำโดยไม่ได้รับอนุญาต  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ดิบที่หาง่ายมีปริมาณมากในท้องถิ่น งานศิลปหัตถกรรมจึงถือกำเนิดขึ้นและมีพัฒนาการมาเป็นลำดับ

## 5 คติความเชื่อ

ความเชื่อที่เกิดขึ้นกับมนุษย์เป็นนามธรรมแฝงอยู่ในจิตใจ แต่การแสดงออกทางรูปแบบพฤติกรรมเป็นรูปธรรม ที่ทำให้รู้ได้ถึงความคิดความเชื่อของสังคมแต่ละพื้นถิ่น ตัวอย่างเช่น เชื่อว่าบ้านเรือนที่อยู่อาศัยนั้นมีสิ่งศักดิ์สิทธิ์หรือเทวดา เจ้าที่เจ้าทางคุ้มครองปกป้องรักษา เมื่อมนุษย์ดำรงชีวิตเรื่อยมาย่อมมีการปรับปรุงตัดแปลงและสร้างสรรค์สิ่งต่างๆ ต่อยอดให้ดีขึ้นกว่าเดิมเช่นเดียวกันกับงานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านที่ในระยะแรกคงเป็นไปในลักษณะทำขึ้นเพื่อใช้งานแล้วจึงวิวัฒนาการ ด้วยการสอดแทรกสนิยมด้านความงามของตนลงในเรื่องงานและพัฒนาจนเป็นที่พอใจ ก่อให้เกิดการยอมรับของกลุ่มคนในสังคม งานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านไทยในยุคแรกนั้นน่าจะสร้างขึ้นไว้ใช้งานเฉพาะตนเองเท่านั้น ต่อมาคนในสังคมให้การยอมรับ จึงมีการสร้างกระจายจำนวนออกไป เป็นการแลกเปลี่ยนด้วยสิ่งของหรือมอบให้ไว้ใช้เป็นน้ำใจและสร้างสัมพันธ์ระหว่างกัน ในท้องถิ่นจนถึงมีการใช้เงินตราในการแลกเปลี่ยนซึ่งมีส่วนให้มีความงามเกิดขึ้นในข้าวของเครื่องใช้ตามมา วัฒนธรรม จุฑะวิภาต (2552) กล่าวถึงว่า องค์การสหประชาชาติรณรงค์ให้มีการอนุรักษ์วัฒนธรรมของกลุ่มชนในแต่ละท้องถิ่นหรือวัฒนธรรมพื้นบ้าน แสดงให้เห็นว่าศิลปะพื้นบ้านเป็นที่ยอมรับกันถึงตัวคุณค่าในตัวของมันเองซึ่งมีลักษณะเป็นสากลและถือว่าเป็นสมบัติของนานาชาติที่เป็นตัวแทน ท้องถิ่น ภูมิภาคและชนชาติ เนื่องจากมีลักษณะที่แสดงออกเป็นตนเอง ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านจึงเป็นที่ยอมรับว่าเป็นผลงานที่มีคุณภาพและเป็นรากฐานของศิลปะประจำชาติอันเกิดจากการเลือกสรรรูปแบบ วิธีการ วัสดุ และเหตุผลที่ต้องตาต่อใจคนส่วนรวมทั้งชาติจนเป็นที่ยอมรับและแสดงเอกลักษณ์

### 2.1.4 คุณค่าและความสำคัญ

วิถีชีวิตของคนไทยผูกพันอยู่กับธรรมชาติและธรรมชาติเองเป็นสิ่งที่มิมีบทบาทต่องานศิลปวัฒนธรรมไทย งานหัตถศิลป์ของไทยหลายประเภทเกิดจากการประดิษฐ์วัสดุจากธรรมชาติ เป็นงานฝีมือที่มีคุณค่าศิลปหัตถกรรมพื้นบ้าน เนื่องจากมีลักษณะที่แสดงออกเป็นของตนเอง ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านนั้นเป็นที่ยอมรับว่าเป็นผลงานที่มีคุณภาพ ถือว่าเป็นรากฐานของศิลปะของชาติที่สามารถจำแนกได้ถึงคุณค่าศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านในด้านที่เกี่ยวกับชีวิตประจำวันของบุคคล ด้านรสนิยมทางความงาม และคุณค่าในด้านเกี่ยวกับสังคมเป็นส่วนรวมดังรายละเอียดต่อไปนี้

2.1.4.1 คุณค่าศิลปหัตถกรรมพื้นบ้าน ในด้านที่เกี่ยวกับการดำรงชีวิตประจำวันของบุคคล

#### 1 ช่วยให้เกิดความสะดวกสบาย และการดำรงชีวิต

งานศิลปหัตถกรรมส่วนใหญ่มีหน้าที่แก้ปัญหาในชีวิตประจำวันทั้งด้าน  
เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้เผยแพร่ไปยังระบบอื่นด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประโยชน์ใช้สอยและอิริยาบถต่างๆ ของมนุษย์ ได้แก่ การนั่ง การนอน ยืน เดินเร็วและการหาเลี้ยงชีพให้สะดวกยิ่งขึ้น มีคุณประโยชน์ด้านการใช้งาน เช่นประดิษฐ์ภาชนะไว้ใส่ใสอาหาร สร้างเครื่องมือล่าสัตว์เพื่อเลี้ยงชีพ (นฤทธิ วัฒนภู. 2555) สิ่งของใช้สอยจึงมีความจำเป็นตลอดเวลาทุกสถานที่เป็นส่วนหนึ่งในชีวิตประจำวันของมนุษย์ งานหัตถกรรมสร้างสรรค์สิ่งใช้สอยจึงเกิดขึ้นก่อนศิลปะ และ มีการคลี่คลายมาตลอดควบคู่กับวิวัฒนาการด้านอื่นๆ ของมนุษย์

## 2 ช่วยเป็นสิ่งแวดล้อมให้เกิดความประณีต

คุณลักษณะสำคัญของงานศิลปหัตถกรรมคือมีความงามอันเกิดจากการสร้างสรรค์ด้วยมือและการบังคับอินทรีย์ประสาทต่างๆ งานศิลปหัตถกรรมจึงเป็นสิ่งที่กลั่นกรองออกมาจากจิตใจอันเป็นสิ่งที่ถ่ายทอดความคิดและรสนิยมทางความงามของผู้สร้างสรรค์

### 2.1.4.2 ด้านรสนิยมทางความงาม

งานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านในระยะแรกผลิตขึ้นเพื่อการใช้สอย ซึ่งต่อมามีพัฒนาการที่ผนวกรวมกับความงามทางศิลปะเข้าไว้ด้วยกัน อันแสดงให้เห็นถึงรสนิยมของช่างผู้สร้าง

#### 1 ปงบอกระดับภูมิปัญญา

งานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านสร้างขึ้นจากปัจจัยใดก็ตาม เช่น ความต้องการใช้ประโยชน์การแก้ไขปัญหาบางอย่างหรือแม้แต่ความเชื่อในเรื่องต่างๆ ที่ซ่อนอยู่ภายในจิตใจ ล้วนแสดงให้เห็นถึงระดับภูมิปัญญาของช่างผู้สร้างทั้งสิ้น

#### 2 ความงามผ่านพัฒนาการแต่ละยุคสมัย

ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านมีพัฒนาการหลายยุคสมัย บางชิ้นเป็นวัตถุโบราณนับพันปี เช่น เครื่องมือหิน กะเทาะที่ใช้ล่าสัตว์ เป็นต้น เหล่านี้เป็นสิ่งสำคัญในการสืบค้นลงไปในประวัติศาสตร์สมัยต่างๆ ความเป็นมาเป็นไปของเรื่องราวในอดีต

#### 3 ปงบอกลักษณะเฉพาะถิ่น

เอกลักษณ์เฉพาะถิ่นเกิดจากความแตกต่างด้านภูมิศาสตร์ คติความเชื่อรวมทั้งวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตผลงาน ย่อมมีความแตกต่างและมีจุดเด่นหรือข้อจำกัดเฉพาะพื้นที่ จึงเป็นเครื่องแสดงเอกลักษณ์เฉพาะของพื้นที่นั้นๆ (นฤทธิ วัฒนภู. 2555) เช่นเดียวกับพื้นถิ่นบางเจ้าฉ่า

### 2.1.4.3 คุณค่าในด้านเกี่ยวกับสังคมเป็นส่วนรวม

#### 1 เกี่ยวกับเศรษฐกิจ

ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านโดยทั่วไปคือ การนำเอาวัสดุหรือวัตถุดิบที่เป็นทรัพยากรธรรมชาติในท้องถิ่นมาดัดแปลงสร้างสรรค์หรือปรับปรุงให้เกิดประโยชน์ใช้สอย การที่ท้องถิ่นสร้างสิ่งใช้สอยสนองความต้องการของตนเองได้ เป็นเหตุให้ไม่ต้องไปหาหรือแลกเปลี่ยนสิ่งใช้สอยจากท้องถิ่นอื่นๆ และถ้าสามารถผลิตเพื่อขายไปยังท้องถิ่นอื่น ถือว่าเป็นการกระจายรายได้ เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

งานหัตถกรรมพื้นบ้านจึงเป็นรากฐานทางเศรษฐกิจเบื้องต้นเช่นเดียวกับงานเกษตรกรรม

## 2 เกี่ยวกับวัฒนธรรม

งานศิลปะพื้นบ้านเป็นงานสร้างสรรค์ทางวัฒนธรรม หมายถึง ลักษณะที่แสดงถึงความเจริญงอกงาม ความเป็นระเบียบเรียบร้อย ศีลธรรมอันดีของประชาชน และเป็นงานที่สร้างสรรค์ทางวัตถุ ซึ่งเป็นไปตามรสนิยมทางจิตใจของมนุษย์ในแต่ละเผ่าพันธุ์ที่ต่างมีความพึงพอใจในรูปร่าง ทรวดทรง สี หรือลวดลายที่แตกต่างกัน อันเป็นไปตามรสนิยมตกทอดสะสมกันมาในสายวัฒนธรรมของมนุษย์แต่ละชาติพันธุ์ ซึ่งมีหลายชาติที่สูญเสียเอกลักษณ์แห่งชนชาติตนไปอย่างน่าเสียดาย เพราะประชาชนส่วนมากนิยมวัฒนธรรมของชาติอื่น ชาติเหล่านี้จึงกลายเป็นเมืองขึ้นทางวัฒนธรรมไปโดยปริยาย

## 3 เกี่ยวกับอาชีพ

การประกอบอาชีพช่างหัตถกรรมจัดเป็นงานอาชีพอย่างแท้จริง สามารถทำเป็นอาชีพหลัก เพื่อหารายได้เลี้ยงชีพ และครอบครัวได้ เนื่องจากกระบวนการทำงานสามารถทำได้ด้วยตัวคนเดียวซึ่งถือเป็นงานอิสระที่อาศัยความคิดสร้างสรรค์และทักษะฝีมือการทำงาน งานศิลปหัตถกรรมนั้นสามารถทำได้ทุกฤดูกาลและใช้เวลาต่อเนื่องกัน ประชาชนจึงใช้เวลาว่างให้เป็นประโยชน์ ไม่หมกมุ่นในอบายมุข หากยึดงานช่างศิลปหัตถกรรมนี้เป็นอาชีพหลักแล้วจึงสามารถสร้างความมั่นคง และก้าวหน้าไปได้เช่นเดียวกับอาชีพอื่นๆ

## 4 เกี่ยวกับการพัฒนาประเทศ

การพัฒนาประเทศ คือ การปรับปรุงชาติบ้านเมืองให้มีความก้าวหน้าในทางเศรษฐกิจ วัฒนธรรม และการเมือง ซึ่งจะต้องปรับปรุงทั้งในด้านวัตถุและจิตใจให้เจริญก้าวหน้าไปพร้อมกัน งานหัตถกรรมนั้นสามารถปรับปรุงการผลิตให้ได้ผลเท่าเทียมกับเกษตรกรรมและอุตสาหกรรม เพราะงานหัตถกรรมเป็นการผลิตเบื้องต้นไม่ต้องอาศัยทุนหรือเครื่องมือมากมายเหมือนงานอื่น เนื่องด้วยงานที่ต้องการเพียงบุคคลที่มีความสนใจและมีทักษะในหัตถศิลป์เท่านั้น อีกทั้งยังสามารถนำวัตถุดิบธรรมชาติมาตัดแปลงใช้สอยโดยไม่ต้องเลือกฤดูกาลมากนัก งานช่างสามารถทำได้เกือบทุกสภาพอากาศ การนำวัตถุดิบในท้องถิ่นมาแปรรูปใช้สอย ย่อมเป็นการผลิตที่มีต้นทุนต่ำไม่ต้องขนส่งไกล

## 5 เกี่ยวกับความมั่นคงของชาติ

ความมั่นคงของชาติเกิดขึ้นได้เพราะความเป็นปกติสุขของผู้เป็นพลเมืองของชาติ และความปกติสุขของพลเมืองย่อมเป็นผลสืบเนื่องมาจากพลเมืองมีอาชีพการงานที่มีรายได้เลี้ยงตนโดยสุจริต ชุมชนมีความมั่นคงในทางเศรษฐกิจที่มีความมั่นคงในทางวัฒนธรรมทั้งทางวัตถุและทางจิตใจ สังคมมีความเจริญก้าวหน้าตามที่ถูกที่ควรและอยู่บนรากฐานทางประวัติศาสตร์ของตนเอง งานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านนับว่ามีส่วนร่วมในการสร้างความมั่นคงให้กับชาติ ทั้งทางตรงและ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ทางอ้อม เพราะศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านจัดเป็นงานที่สามารถประกอบอาชีพหลักได้เหมือนอาชีพอื่นๆ นอกจากนี้ถ้าบุคคลใดมีความสามารถในด้านหัตถศิลป์แต่มีอาชีพหลักอยู่แล้วบุคคลนั้นสามารถผลิตผลงานออกมาได้โดยทำเป็นอาชีพรองเป็นการเพิ่มรายได้ (วัฒนธรรม จุฑะวิภาต. 2552)

ภูมิปัญญาในการสร้างสรรค์งานหัตถกรรมถือว่าเป็นต้นทุนของความคิดที่ผ่านการพัฒนาหลายชั่วอายุคน จากความต้องการด้านประโยชน์การใช้งานเพื่อตอบสนองการดำรงชีวิตในช่วงเริ่มแรกซึ่งเกิดเป็นความชำนาญด้านการสร้างสรรค์ ไปสู่งานที่มีความประณีตวิจิตรในผลงาน ถึงแม้ว่าศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านเหล่านี้ไม่ได้ถูกใช้เพื่อตอบสนองการดำรงชีวิตอย่างแพร่หลายในปัจจุบันก็ตาม แต่คุณค่าในศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านทำให้เกิดแรงบันดาลใจในงานศิลปะและการออกแบบซึ่งสามารถสร้างมูลค่าทางเศรษฐกิจการส่งเสริม พัฒนา รักษา และประยุกต์ใช้ให้ถูกต้อง

## 2.2 หัตถกรรมจักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง

เครื่องจักสานเป็นภูมิปัญญาที่สืบทอดกันมาตั้งแต่สมัยโบราณ แต่ละภูมิภาคมีความเป็นมา ประเภทและรูปแบบ เอกลักษณ์ ลักษณะเด่น และกระบวนการที่เหมือนและแตกต่างกัน ตามวิถีชีวิตที่เกิดขึ้นจากสภาพภูมิศาสตร์ในแต่ละท้องถิ่น จากการเปลี่ยนแปลงของวิถีชีวิตของผู้คนในปัจจุบันทำให้ภูมิปัญญาเริ่มเลือนหายไปตามกาลเวลาแต่ในบางพื้นที่ก็ยังมีมีการสืบทอดรักษาภูมิปัญญาเหล่านี้ไว้ หนึ่งในพื้นที่ที่ยังคงรักษาภูมิปัญญาของช่างฝีมือโบราณในการทำเครื่องจักสาน หนึ่งในกลุ่มชุมชนที่ยังรักษาภูมิปัญญาเครื่องจักสานของภาคกลาง กลุ่มหัตถกรรมจักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง ที่มีชื่อเสียงตามคำขวัญของจังหวัดที่ว่า “พระสมเด็จเกษไชโย หลวงพ่อโตองค์ใหญ่ วีรไทยใจกล้า ตุ๊กตาชาววัง โด่งดังจักสาน ถิ่นฐานทำกลอง เมืองสองพระนอน” (สำนักงานจังหวัดอ่างทอง. 2557) ดังภาพที่ 2.6 ที่แสดงถึงความสำคัญของจังหวัดอ่างทองกับภูมิปัญญาจักสาน



ภาพที่ 2.6 ภาพสะท้อนคำขวัญของจังหวัด ตามลำดับซ้ายไปขวา

ที่มา: <http://www.angthong.go.th/2554/motto-angthong-province.html>

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 2.2.1 ความเป็นมา

จังหวัดอ่างทองเป็นจังหวัดขนาดเล็กที่โดดเด่นด้านประวัติศาสตร์ ศาสนา วัฒนธรรม วิถีชีวิต และภูมิปัญญา ชาวบ้านตั้งอยู่บริเวณที่ราบลุ่มภาคกลาง ปัจจุบันจังหวัดอ่างทองอุดมด้วยงานหัตถกรรมท้องถิ่นทั้งงานปั้นตุ๊กตาชาววัง การทำกลอง การทำอิฐดินเผา และการผลิตเครื่องจักสาน รวมถึงเป็นแหล่งกำเนิดเพลงพื้นบ้านลิเก อีกทั้งยังมีวัดที่มีความสำคัญทางประวัติศาสตร์ และมีความสวยงามน่าสนใจมากมายกว่า 200 วัด (การท่องเที่ยวแห่งประเทศไทย. 2558) ประชาชนอาศัยอยู่หลายร้อยปี เนื่องจากสภาพแวดล้อมเป็นที่ราบลุ่มลักษณะคล้ายอ่าง ไม่มีภูเขา ป่า หรือแร่ธาตุ อีกทั้งได้รับการหล่อเลี้ยงจากแม่น้ำ 2 สาย คือ แม่น้ำเจ้าพระยาและแม่น้ำน้อย ซึ่งประชาชนส่วนใหญ่อาศัยทำการเพาะปลูก อุปโภคบริโภคและคมนาคมตลอดมา



ภาพที่ 2.7 ตราประจำจังหวัด

ที่มา: [www.angthong.go.th](http://www.angthong.go.th)

ชื่อจังหวัดอ่างทองหรือเมืองอ่างทอง มีการสันนิษฐานเป็น 3 นัย คือ

1 เชื่อว่า อ่างทอง มาจากลักษณะทางกายภาพของพื้นที่นี้ คือเป็นที่ราบลุ่มเป็นแอ่งคล้ายอ่าง ซึ่งเต็มไปด้วยทุ่งนาที่ออกรวงเหลืองอร่ามเหมือนทอง จึงเป็นที่มาของชื่อจังหวัดอ่างทอง และดวงตราของจังหวัด เป็นรูปรวงข้าวสีทองอยู่ในอ่างน้ำ ซึ่งหมายถึงความอุดมสมบูรณ์ด้วยพืชพันธุ์ธัญญาหารและเป็นผู้ข้าวอู่น้ำ

2 เชื่อว่า อ่างทอง มาจากชื่อของหมู่บ้านเดิมที่เรียกว่า บางคำทอง ตามคำสันนิษฐานของพระยาโบราณราชธานินทร์ (พร เดชะคุปต์) สมุหเทศาภิบาล มณฑลอยุธยา เมื่อครั้งที่กราบทูลพระบาท สมเด็จพระมงกุฎเกล้าเจ้าอยู่หัว ในคราวเสด็จประพาสลำแม่น้ำน้อยและลำแม่น้ำใหญ่ใน พ.ศ. 2459 ว่า ชื่อของเมืองอ่างทองมาจากชื่อ บางคำทอง ซึ่งแต่งตั้งครั้งกรุงเก่า ว่าด้วยตามเสด็จพระราชดำเนินเมืองนครสวรรค์ของสมเด็จพระนารายณ์มหาราชจากกรุงเก่า ถึงบางน้ำ ชื่อคำทอง น้ำป่วนเป็นฟอง เคว้งคว้าง และบางกระเส่ว อาจเพี้ยนมาจากชื่อของแม่น้ำลำคลองในย่านนั้น ที่เคยมีชื่อว่า ปากน้ำประคำทอง ซึ่งเป็นทางแยกแม่น้ำหลังศาลากลางจังหวัด และส่วนในเข้าไปเรียกว่า แม่น้ำสายทอง ซึ่งปัจจุบันตื่นเขินใช้ไม่ได้แล้ว

3 เชื่อว่า อ่างทอง มาจากชื่อ บ้านอ่างทอง ซึ่งสมเด็จพระเจ้าบรมวงศ์เธอ กรมพระยาดำรงราชานุภาพ ทรงกล่าวไว้ในหนังสือชุมนุมพระนิพนธ์เรื่องสร้างเมืองไว้ตอนหนึ่งว่า เมืองอ่างทองดูเหมือนจะตั้งเมื่อครั้งสมเด็จพระนเรศวร เดิมชื่อเมืองว่า วิเศษชัยชาญ อยู่ริมแม่น้ำน้อย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น มิอนุญาตให้นำไปเผยแพร่ขึ้นต้นการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ที่ลงมาจากนครสวรรค์ ต่อมาแม่น้ำน้อยตื่นเงิน ฤดูแล้งใช้เรือไม่สะดวกจึงย้ายเมืองออกมาตั้งริมแม่น้ำเจ้าพระยาที่บ้านอ่างทองจึงเปลี่ยนชื่อเป็นเมืองอ่างทอง

ถึงแม้ว่าชื่อของจังหวัดอ่างทองได้มาตามนัยใดก็ตาม ชื่อ อ่างทอง นี้เป็นชื่อที่เริ่มมาในสมัยกรุงธนบุรีหรือสมัยรัตนโกสินทร์ตอนต้น คือ เมื่อประมาณ 200 ปีที่ผ่านมา ย้อนกลับไปในอดีตสมัยกรุงศรีอยุธยาเป็นราชธานีนั้น อ่างทองเป็นชุมชนโบราณเล็กอยู่ชานเมืองกรุงศรีอยุธยาซึ่งรู้จักในชื่อของ แขวงเมืองวิเศษชัยชาญ (สำนักงานจังหวัดอ่างทอง กลุ่มยุทธศาสตร์การพัฒนาจังหวัด. 2555) ดังนั้นการศึกษาความเป็นมาทางประวัติศาสตร์ของเมืองอ่างทองนั้น หมายถึงการศึกษาความเป็นมาของดินแดนแถบนี้ย้อนกลับไปกว่า 1 พันปี ซึ่งเป็นสมัยที่ชื่อเสียงของเมืองอ่างทองยังไม่ปรากฏ แต่มีหลักฐานแน่ชัดว่ามีดินแดนแถบนี้มานานแล้ว และอาจสรุปได้ว่าดินแดนนี้มีลักษณะเด่นชัดอย่างน้อย 2 ประการ คือ ความอุดมสมบูรณ์ที่เหมาะสมแก่การทำเกษตรกรรม ทำให้มีมนุษย์ตั้งถิ่นฐานอยู่กันมานานนับพันปี และดินแดนที่มีความสำคัญในแง่การเป็นยุทธศาสตร์โดยเฉพาะในสมัยกรุงศรีอยุธยา

จังหวัดอ่างทองในสมัยทวารวดีมีผู้คนเข้ามาตั้งถิ่นฐานเป็นเมืองแล้วแต่เป็นเมืองไม่ใหญ่โตหลักฐานที่ยังเหลืออยู่ในปัจจุบันคือ คูเมืองที่บ้านคูเมือง ตำบลห้วยไผ่ อำเภอแสวงหา ซึ่งนายบาเซอเลีย นักโบราณคดีชาวฝรั่งเศส และเจ้าหน้าที่กรมศิลปากรสำรวจพบจึงสันนิษฐานว่าเป็นเมืองโบราณสมัยทวารวดี บ้านคูเมืองในปัจจุบันอยู่ห่างจากที่ว่าการอำเภอแสวงหาไปทางทิศเหนือ 4 กิโลเมตร และเข้าใจว่ามีผู้คนเข้ามาตั้งถิ่นฐานอยู่อาศัยในสมัยสุโขทัยเช่นกัน ดินแดนอ่างทองได้รับอิทธิพลจากสุโขทัยด้วย โดยการสังเกตจากลักษณะของพระพุทธรูปสำคัญในท้องถิ่นที่อ่างทองมีลักษณะเป็นแบบสุโขทัยหลายองค์ เช่น พระพุทธไสยาสน์ วัดขุนอินทประมูล อำเภอโพธิ์ทอง และพระพุทธไสยาสน์วัดป่าโมกวรวิหาร อำเภอป่าโมก เป็นต้น (สำนักงานจังหวัดอ่างทอง. 2558)



ภาพที่ 2.8 ข้องใส่ปลา และฟ่อนกระบุง ในพิพิธภัณฑ์ตำนานเมืองอ่างทอง

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

งานหัตถกรรมในจังหวัดอ่างทอง ประกอบด้วย งานจักสาน งานทำกลอง ตุ๊กตาชาววัง ผ้าและดอกไม้ประดิษฐ์ มีจังหวัดรอบข้างที่เป็นแหล่งผลิตเครื่องจักสานรูปแบบต่างๆ ดังนี้ 1) จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ประกอบด้วย เครื่องจักสานไม้ไผ่ ปลาตะเพียนโมบาย งอบ และกระเป่าถือสานด้วยหวาย 2) จังหวัดสุพรรณบุรี ประกอบด้วย กระเป่าจักสานจากผักตบชวา ตะกร้าจักสานด้วยหวายและไม้ไผ่ 3) จังหวัดสิงห์บุรี ประกอบด้วย ตะกร้าจักสานด้วยหวายและไผ่ พัดสาน และตะกร้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กระเช้าหวาย 4) จังหวัดสระบุรี ประกอบด้วย เครื่องจักสานจากไผ่ลาน และผักตบชวา 5) จังหวัดลพบุรีประกอบด้วย เครื่องจักสานจากกก ตะกร้าถักจากเชือกไนลอน และตะกร้าจักสานด้วยหวาย ดังภาพที่ 2.9



ที่มา: <http://www.painaidii.com/city/อ่างทอง/lang/th/>;  
<http://www.thaitambon.com/>

ภาพที่ 2.9 แผนที่อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทองและจังหวัดรอบข้างแสดงถึงแหล่งผลิตเครื่องจักสาน  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

บ้านบางเจ้าฉ่าตั้งอยู่ที่หมู่ 8 บ้านยางทอง ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง การเดินทางไปด้วยรถยนต์ตามเส้นทางสาย อ่างทอง-โพธิ์ทอง ประมาณ 9 กิโลเมตรถึงคลองชลประทานยางมณีจากนั้นเลี้ยวขวาเลียบคลองไปอีกประมาณ 5 กิโลเมตรจึงเลี้ยวขวาไปตามทางเข้าวัดยางทอง ดังภาพที่ 2.9 แหล่งหัตถกรรมอยู่บริเวณหลังวัดยางทอง ซึ่งเป็นแหล่งผลิตเครื่องจักสานด้วยไม้ไผ่ ครั้งหนึ่งสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามราชกุมารีเสด็จพระราชดำเนินเยือนและพระราชทานคำแนะนำให้ราษฎรปลูกไม้ไผ่สีสุกเพื่อเป็นวัตถุดิบในการทำเครื่องจักสานและเป็นการอนุรักษ์งานฝีมือประเภทนี้ไว้ ดังปรากฏข้อมูลโดยการท่องเที่ยวแห่งประเทศไทย (2558) ว่างาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จักสานของบ้านบางเจ้าฉ่านี้มีความละเอียดประณีตสวยงามที่สามารถพัฒนางานฝีมือตามความต้องการของตลาด จนสามารถส่งออกขายต่างประเทศได้จึงได้รับการยกย่องว่าเป็นหมู่บ้านตัวอย่างในการพัฒนาอาชีพภายในหมู่บ้านมีพิพิธภัณฑ์เครื่องใช้ไม้ไผ่ แสดงอุปกรณ์เครื่องใช้พื้นบ้านต่างๆ ที่ผลิตจากไม้ไผ่ และเก็บรวบรวมเครื่องใช้พื้นบ้านจากภูมิภาคอื่นอีกด้วย

หัตถกรรมจักสานตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง มีชื่อเสียงด้านเครื่องจักสานไม้ไผ่ที่มีความประณีตวิจิตรมีความละเอียดอ่อนตั้งแต่ขั้นตอนการจักตอกไม้ไผ่เหลาเกลากลิ้งด้วยมีดจนเป็นผลิตภัณฑ์ไม้ไผ่แต่ละเส้นสอดขัดไปมารอบภาชนะทั้งตอกเส้นเล็กและใหญ่ ร้อยผูกด้วยหวายซึ่งเกิดจากภูมิปัญญาและฝีมือของชาวบ้านบนรากฐานแห่งการเกษตรกรรมบนพื้นที่ตำบลที่มีความอุดมสมบูรณ์ ชาวบ้านจักสานผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในครัวเรือนเช่น กระจาด กระดัง กระบุง และเครื่องมือในการดำรงชีพอย่างเช่นอุปกรณ์ในการดักจับสัตว์น้ำ เป็นต้น เครื่องจักสานส่วนใหญ่เป็นผลิตภัณฑ์ที่เกิดจากไม้ไผ่ซึ่งเป็นวัสดุพื้นบ้านที่ใช้ประโยชน์เป็นเวลานานร้อยปีที่ยืนอยู่รอบๆ ชุมชน ตั้งแต่อดีต (นฤฤทธิ์ วัฒนภู, 2555) สอดคล้องกับข้อมูลในอดีตของ อภินันท์ บัวภักดี (2531 อ้างถึงใน สาวิตรี เจริญพงศ์ 2538) ที่กล่าวว่าชาวตำบลบางเจ้าฉ่าแทบทุกครัวเรือนปลูกไผ่สีสุกไว้หลังบ้านเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในการจักสาน ดังภาพที่ 2.10 ไผ่สีสุกนั้นเป็นไม้ไผ่ที่มีสีของผิวไม้เป็นเงาสวย ลำต้นตรงด้วยช่วงของลำปล้องที่ยาว พื้นผิวของไผ่เมื่อผ่านกระบวนการรักษาเนื้อไม้จึงทำให้พื้นผิวเป็นสีเหลืองเงา นอกจากนี้ผลิตภัณฑ์บางชิ้นอาจมีการรมควันหรือลงชะแล็ก (shellac) ทำให้มีสีน้ำตาลไหม้ ซึ่งแตกต่างจากเครื่องจักสานแหล่งอื่น



ภาพที่ 2.10 ชาวบ้านกำลังสานกระบุง  
ภาพถ่ายโดย: ธนศักดิ์ กุลวัฒนาพร (2558)

ผู้วิจัยลงพื้นที่ตำบลบางเจ้าฉ่า จังหวัดอ่างทองเพื่อสัมภาษณ์ คุณพรชัย บุญรื่น ประชาญ ชาวบ้านผู้สืบสานภูมิปัญญาสร้างสรรค์ OTOP เครื่องจักสานไม้ไผ่ บ้านยางทอง ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง ซึ่งเป็นคนรุ่นใหม่ที่สืบสานภูมิปัญญาของชุมชน เมื่อวันที่ 11 สิงหาคม พ.ศ. 2558 คุณพรชัย บุญรื่น กล่าวว่าบางเจ้าฉ่าเป็นชุมชนที่มีวิถีชีวิตแบบภาคกลางแท้โดยไม่มีการผสมของเชื้อชาติอื่น ชาวอ่างทองยังคงเป็นชาวกรุงศรีอยุธยาแท้ที่สืบสานช่างฝีมือจากในวัง ในส่วนของเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นอนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หัตถกรรมเครื่องจักสานที่บางเจ้าฉ่าได้สืบสานมาไม่ต่ำกว่า 200 ปี โดยประมาณ ซึ่งสอดคล้องกับ ข้อมูลของการท่องเที่ยวแห่งประเทศไทย กล่าวว่ายี่สิบปีนี้เป็นชุมชนที่มีมาตั้งแต่ในสมัยกรุงศรีอยุธยา และข้อมูลของกระทรวงวัฒนธรรมว่า เสน่ห์มรดกวัฒนธรรมไทยของวัฒนธรรมอยุธยา (Ayuttahaya Cultural Heritage) นั้นครอบคลุมพื้นที่ 8 จังหวัด ได้แก่ สระบุรี สิงห์บุรี พระนครศรีอยุธยา ประจวบคีรีขันธ์ สมุทรสงคราม สมุทรสาคร และอ่างทอง (สำนักพัฒนาอุตสาหกรรมชุมชน กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม. 2558) ผู้วิจัยพบข้อมูลว่าชาวบ้านในอดีตจักสาน ผลิตภัณฑ์ไว้ใช้เองในชีวิตประจำวัน อีกทั้งใช้ในการประกอบอาชีพจนมีบุคคลภายนอกให้ความสนใจ เกิดการซื้อขายแลกเปลี่ยนนำไปสู่การจักสานเป็นอาชีพเสริม และอาชีพหลัก ถึงแม้ว่าเกิดวิกฤตด้าน ราคาผลิตตกต่ำเนื่องจากถูกกำหนดราคาจากพ่อค้าคนกลางในอดีต แต่ชาวบ้านชุมชนบางเจ้าฉ่า สามารถผ่านวิกฤตนี้ได้จากการรวมเป็นกลุ่มอาชีพและรวมถึงวัตถุประสงค์มุมมองการใช้งานที่เปลี่ยนแปลงของผู้ซื้อที่ต้องการนำไปตกแต่งที่พักอาศัย สะสม ใส่อื่นๆที่นอกเหนือจากการใช้งานดั้งเดิม

### 2.2.2 ประเภทและรูปแบบ

ในอดีตจังหวัดอ่างทองมีป่าไผ่เป็นจำนวนมาก ชาวอ่างทองใช้ประโยชน์จากไผ่ได้ทุก ส่วน นับตั้งแต่ต้นอ่อนของหน่อไม้ที่ใช้ประกอบอาหารได้หลายชนิด ลำต้นใช้สร้างที่อยู่อาศัย โดยเฉพาะผู้ที่ฐานะไม่ดีขึ้นมักนำลำไผ่มาทำเป็นเสาเรือน ฐานเป็นไม้พื้นหรือฟากสับ และทำฝายบ้าน ด้วยไม้ไผ่ขัดแต่ละส่วนหลังคาใช้ไม้ไผ่ทำเป็นโครงเพื่อบูชาหรือจาก นอกจากนั้นชาวบ้านบางเจ้า ฉ่ายังนำมาจักสานเป็นอุปกรณ์เครื่องใช้ในชีวิตประจำวัน หลายประเภท เช่น กระติบข้าว ตะกร้า กระบุง กระจาด สุ่มไก่ บั้งก็ เข่ง กระจาด ลอบ ไซ ตะข่องใส่ปลา ตะกร้าล้างปลา ตะแกรง พัดและ ผลิตออกจำหน่ายเป็นอาชีพเสริมที่ได้รับความนิยมมาก จนพัฒนาเป็นอาชีพหลักในปัจจุบัน (คณะกรรมการฝ่ายประมวลเอกสารและจดหมายเหตุ. 2542) อาจกล่าวได้ว่าชาวบ้านบางเจ้าฉ่าในอดีตจัก สานผลิตภัณฑ์ขึ้นเพื่อเป็นเครื่องใช้ของตนเองเพื่อตอบสนองการใช้งานในลักษณะต่างๆ ตามรูปทรงที่ เกิดขึ้นที่สัมพันธ์กับสภาพภูมิศาสตร์ท้องถิ่นและแอบแฝงการแสดงถึงขนบธรรมเนียมประเพณี รวมถึง ความเชื่อ ได้อีกด้วย (ศูนย์ส่งเสริมศิลปาชีพพระหว่างประเทศ. 2557) ถึงแม้ว่าปัจจุบันวิถีชีวิตที่ เปลี่ยนแปลงไปจากความเจริญของสังคมแต่ชุมชนชาวบ้านบางเจ้าฉ่ายังคงสืบสานมรดกภูมิปัญญา และต่อยอดผลิตภัณฑ์จักสานนี้ไว้ (นฤทธ์ วัฒนภู. 2555) อย่างต่อเนื่องจนถึงปัจจุบัน เผยแพร่ผ่าน กิจกรรมของจังหวัดและงานภาครัฐเช่นงานโอท็อปหลายครั้ง เช่นงานศิลปาชีพประทีปไทยโอท็อป ก้าวไกลด้วยพระบารมี ครั้งที่ 7 ดังภาพที่ 2.11

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.11 สินค้าบ้านบางเจ้าฉ่าในงานศิลปาชีพประทีปไทยโอท็อปแก้วไกลด้วยพระบารมี ครั้งที่ 7  
ภาพถ่ายโดย: ธนศักดิ์ กุลวัฒนาพร (2558)

หัตถกรรมจักสานบางเจ้าฉ่าในปัจจุบันแบ่งออกได้อย่างกว้างเป็น 2 ประเภท คือ เครื่องจักสานที่เป็นประเภทงานที่มีความละเอียดน้อยหรืองานทั่วไป และ เครื่องจักสานที่เป็นประเภทงานประณีตวิจิตร ดังรายละเอียดต่อไปนี้

1. เครื่องจักสานที่เป็นประเภทงานที่มีความละเอียดน้อยหรืองานทั่วไป อย่างเช่น

- 1) กระบุง ภาชนะสำหรับใส่สิ่งของและพืชพันธุ์ต่างๆ สานด้วยตอก ปากกลม ก้นสอบเป็นสี่เหลี่ยม มีขอบและก้นด้วยหวาย มีหูสำหรับสอดเชือกเพื่อคล้องกับคาน หาบเป็นคูซึ่งเป็นภาชนะที่นิยมใช้กันทั่วไป หรือแบกบนบ่า บางท้องถิ่นใช้เป็นภาชนะตวงด้วย เช่น กระบุงขนาดความจุ 15 ลิตรหรือ 20 ลิตร กระบุงมีหลายขนาด หลายรูปทรง และมีมือการสานจะต่างกันบ้างตามความนิยมของแต่ละท้องถิ่น
- 2) กระจาด ภาชนะสานด้วยตอก หรือหวายรูปร่างเตี้ย ปากกลม ก้นสอบเป็นสี่เหลี่ยมหรือหกเหลี่ยมหรือมากกว่า ตัวกระจาดสานทึบหรือสานโปร่ง ปากมีขอบไม้ไผ่ผูกด้วยหวาย ก้นเสริมขอบและทำขาเพื่อความแข็งแรง โดยทั่วไปใช้ใส่พืชผักผลไม้กระเดียดไปหรือหาบคอนที่ต้องใช้สาแหรกเป็นหูคล้องกับปลายคานทั้งสองข้าง
- 3) คาน ไม้สำหรับหาบหรือหามสิ่งของต่างๆ ทำด้วยไม้ไผ่ผ่าซีกขนาดเท่าฝ่ามือ เหลาให้กลางป่อง และหัวท้ายเรียวเล็ก เหลือข้อไม้เป็นปุ่มไว้ไม่ให้สาแหรกหรือเชือกหูกระบุง หูกระเป่า หรือหูภาชนะที่นำมาหาบเลื่อนหลุดจากปลายคาน
- 4) ตะกร้า ภาชนะสานโปร่งสำหรับใส่สิ่งของซึ่งมีรูปร่างแตกต่างตามความนิยมของแต่ละท้องถิ่น อีกทั้งมีหูหิ้วทำด้วยเชือก หวาย หรือเถาว์ลย์ (วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. 2558) เป็นต้น เครื่องจักสานประเภทนี้ผลิตขึ้นตามแบบดั้งเดิม แต่อาจมีการปรับปรุงให้มีขนาดเล็กลง เนื่องจากการเปลี่ยนแปลงของวิถีชีวิตจึงทำให้ในปัจจุบันเครื่องจักสานขนาดใหญ่มีความต้องการน้อยลง การผลิตจึงเน้นให้ผู้บริโภคซื้อกลับไปเป็นของที่ระลึกโดยมีราคาที่ไม่สูง อีกทั้งใช้เวลาในการผลิตน้อยและง่าย ดังเช่นภาพที่ 2.12 กระบุงซึ่งมีการรวมควั่นหรือลงชะแล็กสี

น้ำตาลไหม้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.12 กระบุง กระจาด ผ่านการรมควัน และลงชะแล็กสีน้ำตาลไหม้

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

2. เครื่องจักสานที่เป็นประเภทงานประณีตวิจิตร อย่างเช่น 1) กระเป๋าถือสตรี 2) กระบุง กระจาด ที่จักสานอย่างละเอียด 3) ป่าน คำนี้เป็นคำที่ช่างจักสานเรียก กระบุงฐานแปด สานอย่างละเอียดตีหูหิ้ว ใส่บุผ้า ซึ่งเป็นภาชนะที่พัฒนาขึ้นสำหรับเก็บกักรักษาความร้อนให้กาน้ำที่ เรียกว่าป่านน้ำชา ดังนั้น ป่านน้ำชา ปั้นชาหรือเต้ป่าน แท้จริงแล้วหมายถึง ภาชนะสำหรับชงชาทรง กลมหรือทรงกระบอกที่มีฝา หู และพวยซึ่งทำด้วยดินเผาหรือดินเผาเคลือบ (วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. 2558) เป็นต้น ผลิตภัณฑ์ประเภทนี้เป็นการผลิตขึ้นอย่างประณีตพิถีพิถันและใช้เวลานาน เนื่องจากแต่ละ ขั้นตอนทำอย่างละเอียดประณีตบรรจง โดยใช้เส้นจักตอกที่มีขนาดเล็กที่ผู้ผลิตต้องใช้ความชำนาญ และความอดทนสูง ราคาสูงตามความยากของเนื้องานซึ่ง มาลี แดงดอกไม้ (2542. อ่างใน ศิลป์ ชิม กลาง. 2549) กล่าวไว้หากเทียบกับการทำงานแล้วถือว่าราคาไม่แพงจนเกินไป ดังภาพที่ 2.13- 2.14



ภาพที่ 2.13 กระบุง กระจาด ป่านน้ำชา โดยการจักสานแบบละเอียด

ภาพถ่ายโดย: พรชัย บุญรื่น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.14 1) กระเป๋าย้อมสี 2) กระเป๋าลายเส้น 3) กระเป๋าลายขีด 4) กระเป๋าลายน้ำไหล

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

จากการศึกษาค้นคว้าข้อมูลของผู้วิจัยพบว่าผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่เป็นประเภทงานที่มีความละเอียดน้อยหรืองานทั่วไปนั้นนิยมใช้เส้นตอกจากไผ่สีสุกที่ปลูกในพื้นที่เป็นวัตถุดิบหลัก ในส่วนของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่เป็นประเภทงานประณีตวิจิตรนั้น ช่างจะใช้เส้นตอกจากไผ่หวลที่มีเนื้อละเอียดปล้องข้อยาวซึ่งสามารถจักเป็นเส้นตอกขนาดเล็กได้แต่เป็นไผ่ที่ต้องนำเข้ามาจากพื้นที่อื่นเป็นวัตถุดิบหลัก

### 2.2.3 เอกลักษณะ และลักษณะเด่น

ผลิตภัณฑ์ปัจจุบันที่ยังคงเป็นจุดเด่นของบางเจ้าฉ่าคือ กระบุง ดังเช่นภาพที่ 2.12-2.13 ที่มีส่วนว่าโค้งสวยงามและสรีรมคว้นกับฟางข้าวอันเป็นเอกลักษณ์ ชาวช่างฝีมือจักสานจะถือว่ากระบุงอย่างทองเป็นกระบุงที่มีความสวยงามที่สุดและได้รับคัดเลือกให้ใช้ในพิธีจรดพระนังคัลแรกนาขวัญ โดยชาวบ้านในอดีตจักสานกระบุงจากไผ่สีสุกที่มีในท้องถิ่นแต่เมื่อชุมชนนำไผ่หวลที่มีเนื้อละเอียดและข้อปล้องที่ยาวผสมผสานกับภูมิปัญญาช่างฝีมือดั้งเดิมทำให้กระบุงมีความประณีตงดงามยิ่งขึ้นซึ่งถือว่าเป็นการสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับผลิตภัณฑ์ได้ด้วยวัสดุและวิธีการ นอกจากนี้ยังมีการต่อยอดพัฒนาผลิตภัณฑ์จักสานจากไม้ไผ่หวล อย่างเช่น กระเป๋าสานไม้ไผ่ลายมัดหมี่ที่ประยุกต์นำภูมิปัญญาการทอผ้ามัดหมี่จากภาคอีสานซึ่งพัฒนาจนเป็นเอกลักษณ์เฉพาะของบางเจ้าฉ่า เช่น กระเป๋าสานลายขีดหนึ่ง กระเป๋าสานลายน้ำไหลอย่างทอง เป็นต้น (พรชัย บุญรื่น. 2558)

ผู้วิจัยสามารถจำแนกเอกลักษณ์และลักษณะเด่นจากการศึกษาค้นคว้าข้อมูลดังตารางที่ 2.4 ได้ดังนี้

1 ด้านบุคลากร คือ ช่างพื้นบ้านที่มีฝีมือในงานหัตถกรรมที่ประณีตวิจิตร จากการสืบทอดของภูมิปัญญา

2 ด้านวัสดุ คือ ไม้ไผ่ประกอบด้วย

1) ไผ่สีสุก ที่มีความแข็งแรงและถือว่าเป็นไม้มงคลจากคำว่า “สีสุก”

(มาจากการเล่นคำของคำว่า สีสุก เป็น ศรีสุข) ซึ่งเป็นไผ่ที่มีอยู่ในพื้นที่ เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นอนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

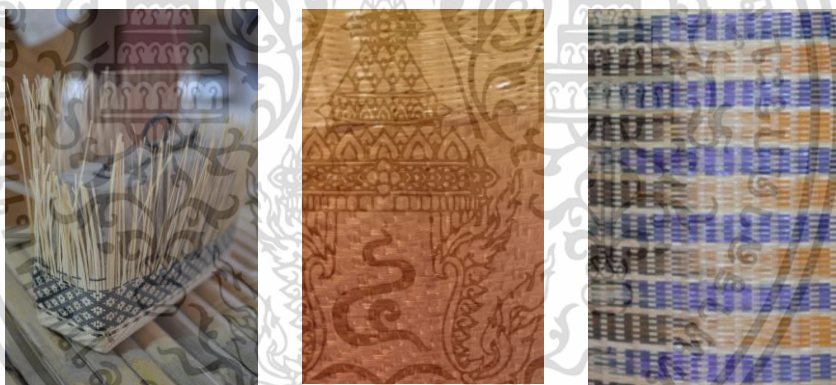
2) ใฝ่นวล วัตถุดิบนำเข้าที่มีเนื้อละเอียดปล้องช้อยาวผนวกกับความสามารถในการจักของช่างให้เป็นเส้นตอกละเอียดขนาดเล็ก และเส้นยาว ทำให้ผลิตภัณฑ์มีความละเอียดประณีต และสามารถนำเส้นตอเข้ากระบวนการย้อมได้

3 ด้านเทคนิค คือ เทคนิคช่างชาวบ้านบางเจ้าฉ่าใช้ทั้งในการขึ้นรูป การสร้างสีสันท และการตกแต่ง ประกอบด้วย

1) เทคนิคแบบพิมพ์ไม้ ความนิยมจนทำให้เกิดความต้องการเครื่องจักสานรูปแบบเดิมในปริมาณมาก อย่างเช่นกระเป๋าถือสตรีที่เป็นที่ต้องการทั้งกลุ่มผู้บริโภคชาวไทย และต่างประเทศ ถึงแม้ว่าชาวบ้านจะสามารถขึ้นรูปทรงผลิตภัณฑ์โดยไม่อาศัยแม่พิมพ์ได้แต่การขึ้นรูปโดยอาศัยแบบพิมพ์ไม้จะทำให้ช่างพื้นบ้านควบคุมคุณภาพของรูปทรงได้ดียิ่งขึ้น

2) เทคนิคสีรมคว้นกับฟางข้าว ที่เป็นเอกลักษณ์ของการรักษาเนื้อไม้แบบดั้งเดิมในภาคกลาง นั่นคือการนำเครื่องจักสานมารวมคว้นกับฟางข้าวที่เหลือจากการเก็บเกี่ยว

3) เทคนิคสีจากการย้อมตอก ที่ประยุกต์นำภูมิปัญญาย้อมสีสำหรับการทอผ้ามัดหมี่ ซึ่งเส้นตอกที่ได้เกิดจากการนำปล้องไม้ไผ่ผ่าซีกๆ แล้ว จักเป็นเส้นตอก เพื่อนำเข้าสู่กระบวนการย้อม และสานขึ้นรูป เหมือนกับการย้อมเส้นด้ายก่อนนำไปทอเป็นผืนผ้า ดังภาพที่ 2.15



ภาพที่ 2.15 แสดงเทคนิคแบบพิมพ์ไม้ สีรมคว้นกับฟางข้าว สีจากการย้อมตอก ตามลำดับซ้ายไปขวา  
ภาพถ่ายโดย: ธนศักดิ์ กุลวัฒนาพร

4 ด้านลวดลายสานและรูปทรง ซึ่งเกิดจากการขัดกันของเส้นตอกบนเครื่องจักสาน จนเกิดเป็นผิวสามารถเป็นโครงสร้างเพื่อรับน้ำหนักได้จากการสาน จนเกิดลวดลาย สิ่งทีกล่าวข้างต้นทั้งหมดนี้คือเสน่ห์ที่เกิดขึ้นการสร้างสรรค์ผลงาน ได้แก่

- 1) ลายขัดลาย...เส้น และลายน้ำไหล บนกระเป๋าถือ
- 2) รูปทรงที่เกิดจากความชำนาญ และรูปทรงที่เกิดขึ้นจากแบบพิมพ์ (Mold) ที่พัฒนาขึ้นภายหลังเพื่อรองรับการผลิตในเชิงอุตสาหกรรม การสานให้เกิดรูปทรง
  - (ก) รูปทรงที่เกิดจากการสานสด ซึ่งเป็นวิธีจักสานแบบดั้งเดิม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

(ข) รูปทรงที่เกิดขึ้นจากแบบพิมพ์ โดยช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่าจะเรียกว่า รอง เป็นวิธีจักสานที่พัฒนาขึ้นเพื่อรักษามาตรฐานของรูปทรงกระเป๋าเพื่อการค้า

#### 5 ด้านผลิตภัณฑ์

- 1) กระบุง ที่มีส่วนเว้าโค้งสวยงามจากฝีมือสานของชาวบ้านจนเป็นลักษณะเด่น
- 2) กระเป๋าสานไม้ไผ่ลายมัดหมี่ มาจากการย้อมดอกที่ประยุกต์นำภูมิปัญญาย้อมสี สำหรับการทอผ้ามัดหมี่
- 3) ผลงานเชิงทัศนศิลป์ เป็นผลิตภัณฑ์ที่เน้นหนักด้านความงามเชิงประณีตศิลป์ ซึ่งจะผลิตในปริมาณน้อยแต่ขายในราคาสูง

6 ด้านเสน่ห์มรดกวัฒนธรรมไทยของวัฒนธรรมอยุธยา (Ayuttahaya Cultural Heritage) เชิงภูมิศาสตร์ และ ประวัติศาสตร์ ภายใต้ จังหวัดอ่างทอง (สำนักพัฒนาอุตสาหกรรม ชุมชน กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม. 2558)

ตารางที่ 2.4 การวิเคราะห์ ความเป็นลักษณะเด่นของงานเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า

ประเภท	ความเป็นลักษณะเด่นของงานเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า
เส้นหมรดก วัฒนธรรม	 <p>พระสมเด็จเกษไชโย หลวงพ่อโตองค์ใหญ่ วัดไทยใจกล้า ตึกขาววัง ฝั่งตั้งเจ้าฉ่าวน ฉันทานท่ากตอง เมืองสองพระนอน</p> <p>วิถีชีวิต</p>
บุคลากร	 <p>ภูมิษฐ์ประณีตวิจิตร</p>
วัสดุ	 <p>ใผ่สีสุก</p> <p>ไผ่บวบ</p>
เทคนิค	 <p>แบบพิมพ์</p> <p>รมควีน</p> <p>ย้อมดอก</p>
รูปทรงและ ลวดลาย	 <p>รูปทรงส่วนโค้งที่สวยงาม</p> <p>ลายขัด</p> <p>ลายน้ำไหล</p>
ผลิตภัณฑ์	 <p>กระบุง</p> <p>กระเป๋าสาน</p> <p>ผลงานเชิงทัศนศิลป์</p>

ที่มา: ผู้วิจัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กล่าวได้ว่าเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่ามีเอกลักษณ์และลักษณะเด่น ประเด็นหลัก คือ ความชำนาญในช่างฝีมือโบราณด้านการจักสาน ที่มีความประณีตวิจิตรเกิดจากการสืบทอดของภูมิปัญญาจากรุ่นสู่รุ่น ภายใต้วิถีชีวิตในสภาพแวดล้อมแบบภาคกลางโดยใช้วัสดุจากไผ่สีสุกในพื้นที่มาสร้างสรรค์เพื่อตอบสนองการดำรงชีวิตอย่าง เช่นการสานกระบุงที่มีสัรมควันจากฟางข้าวจากเทคนิคดั้งเดิมในภาคกลางอีกทั้งยังมีการพัฒนาต่อยอดผสมผสานภูมิปัญญาจากแหล่งอื่นในด้านกระบวนการและวัสดุ เช่น การนำวัสดุไม้ไผ่ขนาดเล็กที่มีคุณสมบัติที่เหมาะสมในการจักสานเพื่อส่งเสริมความประณีตวิจิตรในงาน เทคนิคการย้อมสีเส้นตอกจากการประยุกต์นำภูมิปัญญาย้อมสีสำหรับการทอผ้ามัดหมี่ เทคนิคการใช้แบบพิมพ์เพื่อพัฒนาสู่งานหัตถอุตสาหกรรม เป็นต้น จนทำให้เกิดรูปทรงและลวดลายใหม่ที่เป็นเอกลักษณ์โดยมีมนต์เสน่ห์มรดกวัฒนธรรมอยุธยาเนื่องจากมีทั้งเขตติดต่อด้านภูมิศาสตร์และเรื่องราวทางประวัติศาสตร์ร้อยเรียงควบคู่กันมาแต่โบราณ ดังตารางที่ 2.4

## 2.2.4 กระบวนการสร้างสรรค์

การผลิตเครื่องจักสานของบางเจ้าฉ่ามีความใกล้เคียงกับกระบวนการผลิตเครื่องจักสานทั่วไป โดยเฉพาะพื้นที่ในภาคกลางซึ่งแต่ละขั้นนั้นจะต้องใช้วัสดุ และผ่านกรรมวิธีหลายขั้นตอนที่อาจมีความเหมือนหรือแตกต่างกันในบางขั้นตอนขึ้นอยู่กับวัตถุประสงค์การทำผลิตภัณฑ์นั้น เช่น กระบุงที่สานด้วยไม้ไผ่สีสุกในการผลิตอาจไม่ต้องผ่านการย้อมสีเส้นตอก หรือกระเป่าสานไม้ไผ่ลายมัดหมี่จากไผ่รวล หรืออาจไม่ผ่านกระบวนการถนอมเนื้อไม้ด้วยการทาน้ำมัน (ชะแล็ก) เป็นต้น ซึ่งผู้วิจัยจำแนกวัตถุดิบ อุปกรณ์หลัก และกระบวนการสร้างสรรค์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ดังนี้

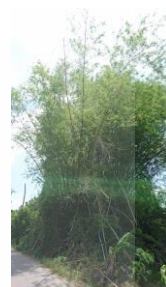
### 2.2.4.1 วัตถุดิบ

1 ไม้ไผ่ (Bamboo) สำหรับจักสาน ประกอบด้วย ไผ่สีสุก ไผ่รวล เป็นต้น

1) ไผ่สีสุก (*Bambusa blumeana* Schult) การกระจายพันธุ์ของไผ่สีสุกมักขึ้นอยู่กระจัดกระจายตามหัวไร่ปลายนา และบริเวณรอบที่อยู่อาศัยของชาวบ้านในชนบท สำหรับในป่าธรรมชาตินั้นไม่มีหลักฐานยืนยันว่าพบขึ้นปะปนกับไผ่ชนิดอื่น หรือขึ้นอยู่รวมกันกระจายเป็นพื้นที่กว้างซึ่งเชื่อกันว่าไผ่ชนิดนี้ไม่ใช่ไผ่พื้นเมืองของประเทศไทยแต่เป็นของหมู่เกาะชาว สุมาตราและบอร์เนียว ไผ่สีสุกมีลักษณะภายนอกคล้ายไผ่ป่าเป็นอย่างมาก แต่สามารถสังเกตได้ตรงลำขอไผ่สีสุกจะมีสีออกเหลือง โดยธรรมชาติไผ่สีสุกขึ้นเป็นกอแน่นโดยเฉพาะบริเวณโคนกอ และในแต่ละลำจะมีการแตกกิ่งจำนวนมากตั้งแต่โคนต้นขึ้นไป ข้อสังเกตหลักคือ ตรงบริเวณข้อของกิ่งจะมีหนามงอกโค้งแตกเป็นกลุ่ม กลุ่มละ 3 กิ่ง กิ่งกลางมีขนาดยาวกว่ากิ่งข้างๆ 2 กิ่ง ไผ่สีสุกจัดว่าเป็นไผ่ขนาดกลางถึงขนาดใหญ่ ขนาดลำมีเส้นผ่านศูนย์กลางประมาณ 8 – 12 เซนติเมตร ผิวของลำไผ่แข็งและเรียบเป็นมันดังเช่นไผ่สีสุกในพื้นที่บางเจ้าฉ่าดังภาพที่ 2.16 ซึ่งใช้ประโยชน์ได้ตั้งแต่การจักสาน การก่อสร้าง จนกระทั่งถึงการใช้หน่อเป็นอาหาร นอกจากนั้นสามารถปลูกเป็นรั้วสำหรับเป็นแนวกันลม หรือปลูก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ให้ร่มแก่สัตว์เลี้ยงได้ดี ด้วยสาเหตุนี้ชาวบ้านในชนบทจึงนิยมปลูกไผ่รอบบ้านเพื่อใช้ประโยชน์ตามที่  
ต้องการ ซึ่งช่างจักสานของบางเจ้าฉ่าได้ไผ่สีสุกมาจากการตัดมาจากสวนของตนเอง ที่สาธารณะ หรือ  
ซื้อตัดจากสวนของผู้อื่นใช้ได้ 2 รูปแบบงาน 1) ใช้ในรูปแบบงานที่มีขนาดใหญ่ โดยส่วนใหญ่ช่างจะ  
จักเป็นเส้นตอกเส้นใหญ่อย่างหยาบ ทั้งนี้ไผ่สีสุกสามารถจักเป็นเส้นละเอียดได้แต่จะต้องผ่านขั้นตอน  
ที่ยากซับซ้อนกว่าคือ การบดข้อเนื่องจากไผ่สีสุกมีปล้องสั้นข้อถี่เมื่อเทียบกับไผ่นวล และ 2) ใช้ในงาน  
ที่เน้นในด้านการเสริมโครงสร้างอย่าง เช่น การตัดเหลาขอบปาก เส้า จังมั่ง ชัดก้น คานหาบ ฯลฯ



ภาพที่ 2.16 ไผ่สีสุกในพื้นที่บางเจ้าฉ่า

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

## 2) ไผ่นวล หรือ ไผ่ชางนวล (*Dendrocalamus membranaceus* Munro)

การกระจายพันธุ์ของไผ่นวลจะอยู่ในที่กว้าง พบได้ในป่าผสมผลัดใบในภาคเหนือจรดภาคใต้ของ  
ประเทศไทยโดยเฉพาะภูมิภาคที่มีความชุ่มชื้น ไผ่นวลมีลักษณะของลำเป็นวงรีสีขาวคล้ำแปงอยู่  
เกือบตลอดทั้งลำ โดยเฉพาะลำที่แก่และวงสีขาวอาจหลุดแต่ยังสามารถสังเกตเห็นได้รอบๆ ของลำ กิ่งจะ  
แตกเป็นกิ่งเดี่ยวตั้งฉากกับลำ ไผ่สีสุกจัดว่าเป็นไผ่ขนาดกลางถึงขนาดใหญ่ไผ่นวลใช้ประโยชน์ได้  
ตั้งแต่การจักสาน การก่อสร้างจนกระทั่งถึงการใช้หน่อเป็นอาหาร นอกจากนี้ชาวบ้านในชนบทนิยมผ่า  
เป็นไม้ไผ่ชิ้นเล็กๆ ที่มีความยาวต่างกัน เพื่อทำเป็นรั้วบ้านหรือทำเป็นกรงเลี้ยงไก่

ช่างจักสานของบางเจ้าฉ่าได้ไผ่นวลมาจากการซื้อมัดปล้อง (มัดละประมาณ  
20 ปล้อง) จากท้องถิ่นอื่นดังภาพที่ 2.17 ใช้ได้ใน 2 รูปแบบงาน 1) ใช้ในรูปแบบงานที่เน้นด้านความ  
ละเอียด ใหญ่ โคนส่วนใหญ่ช่างจะจักเป็นเส้นตอกเส้นเล็กละเอียด ไผ่นวลจะสามารถจักเป็นเส้นตอก  
ได้งานโดยไม่ต้องผ่านขั้นตอนการบดข้อเนื่องจากไผ่นวลมีปล้องยาวข้อห่างเมื่อเทียบกับไผ่สีสุก 2) ใช้  
ในการเสริมแต่งโครงสร้าง แต่ตัดโค้งไม่ยุ่งยากกว่าไผ่สีสุก



ภาพที่ 2.17 ปล้องไผ่นวลที่แบ่งมัดไว้

ภาพถ่ายโดย: พรชัย บุญรัตน์. 2560

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 2 หวาย (Calameae) สำหรับการประกอบ และตกแต่ง

หวาย เป็นไม้ในร่ม (Undergrowth) เจริญเติบโตในแถบที่มีความชุ่มชื้น โดยเฉพาะในป่าดิบหรือป่าดงดิบและจะไม่เจริญเติบโตในที่ที่มีกรวด หิน หรือทราย หวายที่มีลำต้นเล็กจะใช้จักเป็นตอกผลิตเครื่องใช้ หรือนำไปตกแต่งเครื่องจักสานจากไม้ไผ่ ในส่วนของลำต้นโตส่วนใหญ่ใช้สำหรับทำเครื่องเรือนแบบต่างๆ (สนไชย ฤทธิโชติ. 2539)

ช่างจักสานของบางเจ้าฉ่าใช้หวาย ดังภาพที่ 2.18 ได้ไผ่นวลมาจากการซื้อมัดคอ (มันละประมาณ 25 ก้าน) ใช้ได้ 2 รูปแบบ คือ การจักเป็นเส้นเพื่อ ถัก ร้อย พัน ผูก ระหว่างไม้ที่เหลาเป็นโครงสร้าง กับหุ้มสาน 2) การใช้ก้านหวายทั้งก้านเสริมโครงสร้างหรือการใช้งานอื่นๆ เช่น ขอบปาก พันฐาน หูหิ้ว โดยการผูกเข้ากับหุ้มสานด้วยตอกหวาย



ภาพที่ 2.18 หวายที่ใช้ผูกแต่ง ต้นหวายในพื้นที่บางเจ้าฉ่า

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



ภาพที่ 2.19 ตอกสำหรับผูกแต่ง และหวายสำหรับเป็นโครงสร้างกระเปาะ

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

### 2.2.4.2 อุปกรณ์

1 มีด เป็นเครื่องมือสำหรับแปรรูปวัตถุดิบจากธรรมชาติให้เป็นวัสดุสำหรับทำเครื่องจักสาน มีดที่ใช้กันทั่วไปคือมีดเหล็กกล้า เนื้อแกร่ง มี 2 ชนิดคือ

1) มีดสำหรับผ่าและตัด มีดชนิดนี้เป็นมีดขนาดใหญ่ สันหนาเช่น มีดโต้ หรือ มีดอีโต้ เป็นต้น เพื่อใช้ตัดและผ่าไม้ไผ่ หวาย หรือไม้อื่นๆ ที่จะใช้ทำเครื่องจักสานให้มีขนาดตามต้องการก่อนที่จะนำไป เหลา จัก ตอกหรือเป็นเส้นต่อไป

2) มีดตอก มีดชนิดนี้มีประโยชน์ใช้สอยตามชื่อคือ ใช้สำหรับจักตอกหรือเหลาหวาย มีดตอกเป็นมีดปลายเรียวแหลม ปลายและด้ามงอน ส่วนมากตัวมีดจะสั้นกว่าด้าม เพราะในการจักหรือเหลาตอกจะใช้ด้ามสอดเข้าไประหว่างแขนกับลำตัวเพื่อให้จักหรือเหลาตอกได้สะดวก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

มีดชนิดนี้จะมีสันบางเพื่อให้จักได้ดี ส่วนปลายที่งอนแหลมนั้นจะใช้เจาะหรือคว้านได้ด้วย มีดดอกทั่วไปมีรูปร่างคล้ายคลึงกันดังกล่าว แล้วแต่อาจมีรูปร่างพิเศษแตกต่างกันบ้าง ตามความนิยมของแต่ละถิ่นและช่างจักสานแต่ละคน

2 เหล็กหมาดปลายแหลมและเหล็กหมาดปลายหอก มี 2 ชนิดคือ

1) เหล็กหมาดปลายแหลม ที่เป็นเหล็กปลายกลมแหลมที่มีด้ามทำด้วยไม้ ใช้สำหรับไซหรือแกะ ปัจจุบันทำด้วยวัสดุเหลือใช้เช่นเหล็กก้านร่ม หรือซี่ลวดรถจักรยาน ฝนปลายให้แหลม ใช้ไซหรือแกะเครื่องจักสานเพื่อร้อยหวาย ผูกโครงสร้าง ขอบหรือเจาะหูกระบุง ตะกร้า เป็นต้น

2) เหล็กหมาดปลายหอก เป็นเหล็กแหลมปลายแบนอย่างปลายหอกเพื่อใช้เจาะหรือไซไม้ให้เป็นรูคือใช้เจาะรูเครื่องจักสานเมื่อต้องการผูกหวายเพื่อเสริมโครงสร้างให้แข็งแรง

3) คีมไม้ เป็นเครื่องมือจำเป็นในการทำเครื่องจักสาน รูปร่างคล้ายคีมทั่วไป แต่มีขนาดใหญ่และทำด้วยไม้เนื้อแข็ง เช่น ไม้ชิงชัน ไม้มะค่า แก่นไม้มะขาม เป็นต้น คีมจะใช้หนีบปากภาชนะจักสานเพื่อเข้าขอบ เช่น ใช้หนีบขอบกระบุง ตะกร้า กระจาด ขณะเข้าขอบปาก เพื่อผูกหวายที่ขอบให้แน่น คีมจะช่วยให้ช่างจักสานเข้าขอบภาชนะจักสานได้สะดวก โดยไม่ต้องใช้ผู้ช่วย (วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2540; วัฒนะ จุฑะวิภาต. 2552) ซึ่งในปัจจุบันมีอุปกรณ์อื่นใช้ช่วยยึดจับ เช่น กาว คลิปหนีบกระดาษ เป็นต้น ทั้งนี้ช่างใช้อุปกรณ์ที่แตกต่างกันออกไปตามความถนัดความชำนาญ ดังภาพที่ 2.20



ภาพที่ 2.20 อุปกรณ์ช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

#### 2.2.4.3 กระบวนการจักสานผลิตภัณฑ์

1 การคัดเลือกไม้ไผ่ เริ่มตั้งแต่การหาไม้ไผ่ที่เหมาะสม ลำปล้องยาวที่มีอายุ 2-4 ปี เนื่องจากเนื้อไม้ไม่แก่หรืออ่อนจนเกินไปอีกทั้งมีความเหนียวที่เหมาะสมกับกระบวนการ และไม่มีร่องรอยการเจาะกินเนื้อไม้ของแมลง

2 การเตรียมไม้ไผ่เพื่อนำมาจักเป็นเส้น

1) การตัดไม้ไผ่สี่สูก ช่างต้องตัดให้มีความยาวตามขนาดผลิตภัณฑ์ที่จะสาน โดยริดข้อออกซึ่งเป็นขั้นตอนที่ต้องระมัดระวังไม่ให้ริดลึกเกินไปจนทำให้ผิวของไม้ไผ่มีรอย

2) การนำเข้าโดยการซื้อ ในกรณีของไผ่นวล และหวายจะนำเข้ามาเป็น

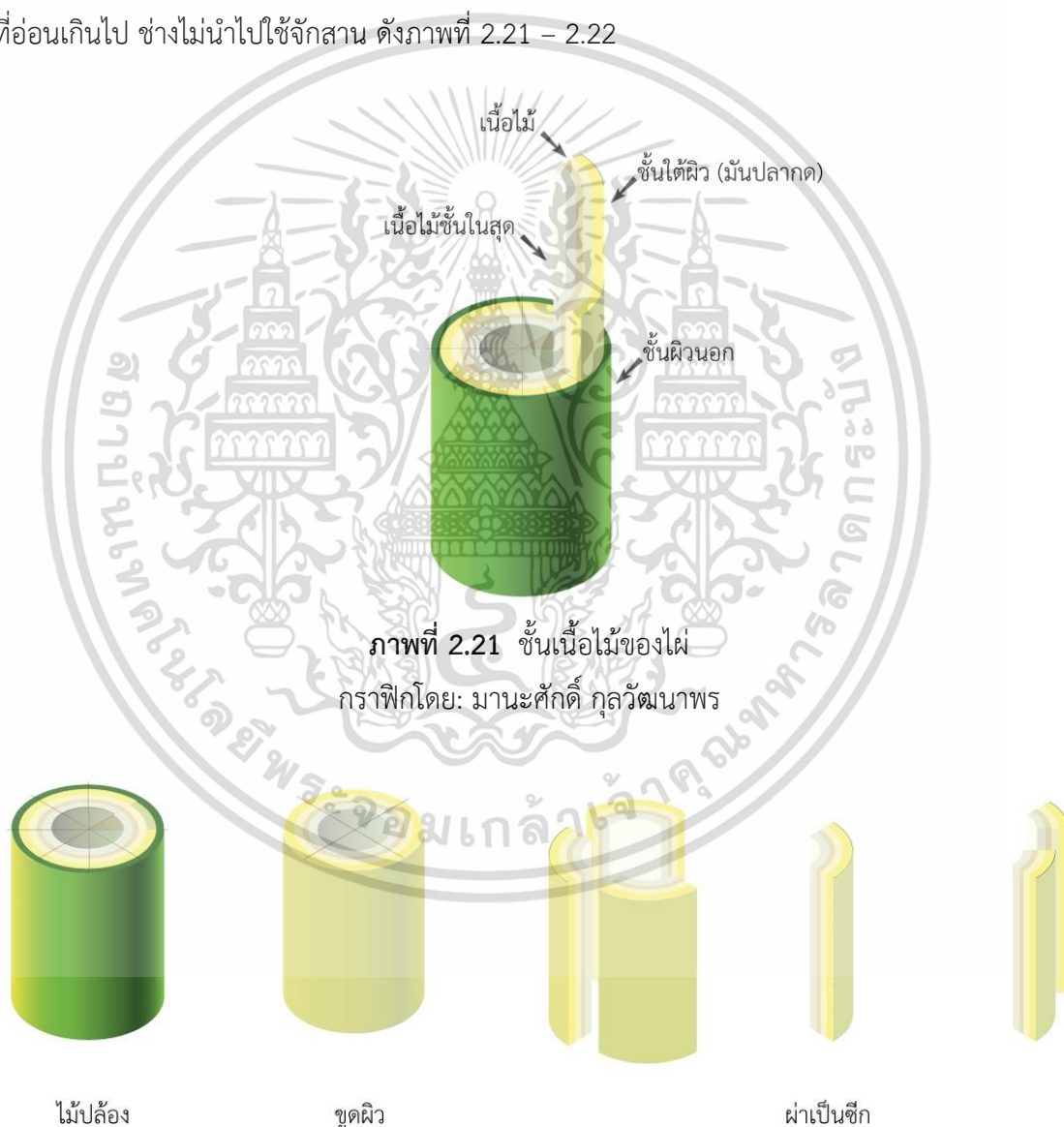
มัดสำเร็จรูป ช่างเพียง เลือกวัดดูดิบที่เหมาะสมเพื่อเข้าสู่กระบวนการจักสาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) การขูดผิวไม้ไม้ชั้นที่เป็นสีเขียวออก ในกรณีต้องการนำไปย้อมสีเส้นตอก หรือต้องการให้เห็นเนื้อไม้ภายในซึ่งจำเป็นต้องขูดผิวไม้ไม้ โดยใช้มีดรูปโค้งหรือมีดธรรมดาขูด หลังจากนั้นให้ใช้กระดาษทรายที่มีความหยาบเบอร์ศูนย์ขัดเพื่อเก็บรายละเอียด

4) การผ่า เหลา จักเหลา ไม้ เพื่อใช้สำหรับสาน หรือการผูกแต่งเสริม โครงสร้าง คือ เส้นตอกสาน เส้นตอกผูก ขอบหูหิ้ว ขอบปาก เส้า จังมั่ง ชัดกัน

ผู้วิจัยกล่าวถึงการผ่าไม้ไม้เพื่อแปรรูปเพื่อแสดงให้เห็นว่า ช่างมีความรู้ความ เข้าใจความแตกต่างกันของชั้นเนื้อไม้ 1) ชั้นผิวนอกที่เป็นสีเขียวที่ต้องขูดออก 2) ชั้นใต้ผิว มันปลากด คือชั้นไม้ส่วนที่ดีที่สุดใช้จักงานได้อย่างละเอียด 3) ชั้นเนื้อไม้สามารถจักสานได้ 4) เนื้อไม้ชั้นในสุด ที่อ่อนเกินไป ช่างไม่นำไปใช้จักสาน ดังภาพที่ 2.21 – 2.22



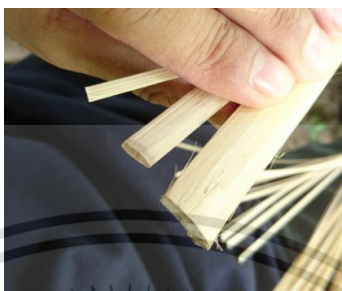
ภาพที่ 2.21 ชั้นเนื้อไม้ของไม้  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

ภาพที่ 2.22 การผ่าย่อยไม้เพื่อแปรรูป  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

### 3 การจักเป็นเส้นตอก และชักเสียด เพื่อนำไปสาน และผูก

1) การจักตอก คือ การผ่าไม้ไผ่เป็นปื้น แล้วผ่าซีกๆ ตามขนาดที่จะจักเป็นเส้นที่ต้องการ เมื่อจักออกมาเป็นเส้น เรียกว่า ตอก เฉพาะตอกไม้ไผ่นั้น โดยทั่วไปมักมีการจักเป็นตอก 2 รูปแบบคือ การเหลาปื้นและเหลาตะแคง

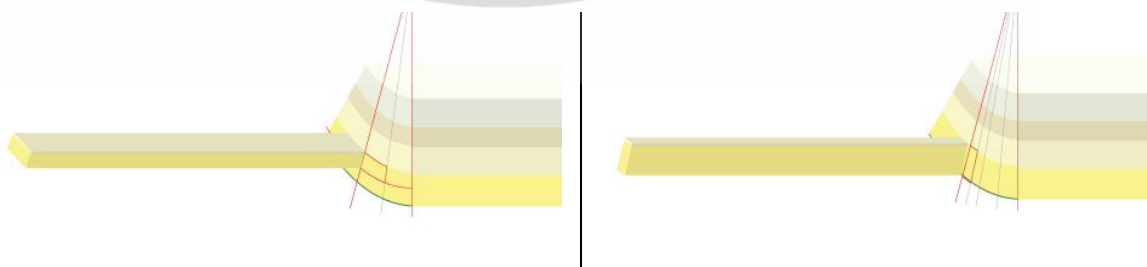


ภาพที่ 2.23 การจักให้เส้นเล็กลงไปเรื่อยๆ

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒน์นพร

(ก) เหลาตอกปื้น ต้องเหลาให้เหมือนคล้ายเมล็ดแตงซึ่งเป็นคำเปรียบเทียบ เพราะเมล็ดแตงนั้นริมนั้นไม่มีความคมแต่มีความมนในตัวของมัน เหลาตอกปื้นต้องเหลาตอกให้ทั้งสองข้างให้อ่อนแข็งหนาบางเสมอกันเสียก่อนแล้วจึงลบเหลี่ยมทั้งสี่ที่ริมของเส้นตอกนั้นออก เส้นตอกนั้นจะมีลักษณะคล้ายเมล็ดแตง ที่ต้องเหลาเช่นนี้เนื่องจากเมื่อนำไปสานนั้นจะทำให้จัดเส้นตอกชิดกันได้ดี (สนไชย ฤทธิโชติ. 2539) เหลาตอกปื้นหรือเรียกว่าตอกแบนของช่างบางเจ้าฉ่า คือ ช่างจะผ่าลอกตามระนาบของผิวของปล้องไม้ไผ่ จักเพียงแค่นั้นได้ผิวได้เส้นตอกคุณภาพดีเส้นตรง แต่จะได้เส้นตอกจากผิวปริมาณน้อย คือ 3 - 4 เส้นต่อปื้น โดยส่วนใหญ่ใช้สำหรับงานสานยกลาย หรือตอกตั้งกระบุงช่างที่เลือกทำงานแบบพิถีพิถันจะจักเป็นตอกปื้น

(ข) เหลาตอกตะแคง มีวิธีการเหลาเดียวกับตอกปื้น คือเหลาคล้ายเมล็ดแตงเช่นเดียวกัน เว้นแต่ตอกตะแคงเป็นตอกขนาดเล็กกว่าตอกปื้น และมีส่วนหนามากกว่าตอกปื้น (สนไชย ฤทธิโชติ. 2539) สำหรับช่างบางเจ้าฉ่า เหลาตอกตะแคง คือ ช่างจะผ่าลอกเอียงตั้งฉากกับระนาบผิวของปล้องไม้ไผ่ จักถึงขั้นเนื้อไม้ได้เส้นตอกคุณภาพปานกลาง แต่จะได้เส้นตอกปริมาณมาก



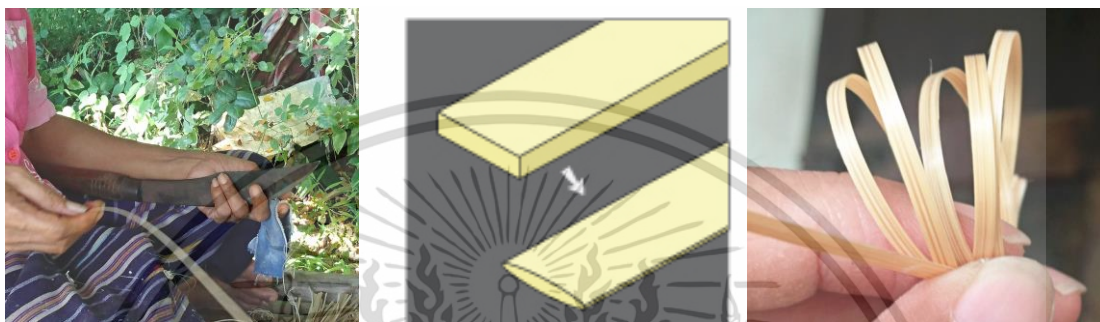
ภาพที่ 2.24 ตอกปื้น (ซ้าย) และตอกตะแคง (ขวา)

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒน์นพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 2) การเหลาชุดเส้นตอก (เลียด)

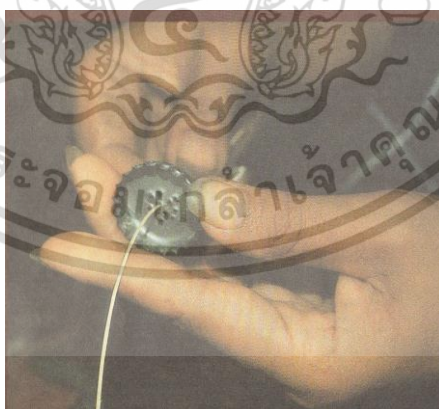
(ก) การเหลาชุดเส้นตอกโดยมีด (เลียดด้วยมีด) มีรูปทรงแนวตัดตามที่ต้องการ การชุดทำโดยใช้มีดตอกวางบนนิ้วชี้ที่พันด้วยผ้าที่มีความหนาที่เหมาะสมเพื่อป้องกันเสี้ยนจากตอกและความคมของใบมีดและดึงเส้นตอกจรดชุดกับใบมีดเพื่อให้เนื้อเกิดความละเอียดเรียบเนียน ไม่มีเสี้ยน หรือให้อ่อนแข็ง รวมถึงการครูดเพื่อให้ได้รูปทรงแนวตัดตรงเมล็ดแต่งเพื่อเส้นสานยกข่มที่ชิดติดกันละเอียดสวยงาม ช่างบางเจ้าผ่าชุดเส้นตอกตั้งและตอกนอนสานตัวกระบุงโดยใช้มีดชุด



ภาพที่ 2.25 ครูดเพื่อให้ได้รูปทรงแนวตัดตรงเมล็ดแต่ง

ภาพและกราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

(ข) การเหลาชุดเส้นตอกโดยชักเลียด ให้ได้ขนาดหน้าตัดของตอกตามที่ต้องการ การเจาะรูฝากระป๋องหรือสังกะสีให้มีขนาดต่างกัน จากรูใหญ่ไปเล็กเพื่อสอดเส้นหวายเข้าไปในรู แล้วชักผ่านออกไป ความคมของสังกะสีจะครูด ให้ผิวเส้นตอกเรียบและมีขนาดเสมอกัน (วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. 2540) ช่างบางเจ้าผ่าชุดเส้นตอกไพล และตอกหวายผูกโดยการชักเลียด



ภาพที่ 2.26 เลียดให้ได้ขนาดหน้าตัดของตอกตามที่ต้องการผ่านรูฝากระป๋อง

ที่มา: ราชาวดี งามสง่า (2535)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.27 ขูดเส้นตอกให้ละเอียด และอ่อนตัว

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

3) ประเภทของเส้นตอก และรูปแบบต่างๆ เส้นตอกมีคำเรียกและถูกแบ่งประเภทตาม ตามลักษณะการนำไปใช้ในการสานเช่น ตอกตั้ง ตอกนอน ตอกผูก รูปร่างกายภาพที่ถูกช่างจักตอกขึ้นมาเช่น ทรงกลม ทรงเหลี่ยม ทรงแบน ทรงเมลิ็ดแตง หรือตามวัตถุประสงค์ที่นำมาจักเป็นเส้น ตอกหวาย

(ก) ตอกตั้ง ตอกยืนหรือตอกซัง คือเส้นตอกที่อยู่ในแนวตั้งของการสานซึ่งมีขนาดความกว้างตามความละเอียดของงาน และความยาวที่สัมพันธ์กับขนาดของงานใช้สานในส่วนกันและตัดโค้งเป็นเส้นตั้งเพื่อเป็นโครงสร้างสำหรับการใส่ตอกสาน

(ข) ตอกสาน หรือตอกนอน คือเส้นตอกที่อยู่ในแนวราบของการสานมีขนาดความกว้างตามความละเอียดของงาน ช่างจะจักเส้นตอกให้เส้นตอกให้ยาวเพื่อลดขั้นตอนการต่อเส้น หรือตัดให้มีมีความยาวที่เหมาะสมกับความกว้างของงาน ช่างใช้เส้นตอกสานยกข่มเข้ากับตอกตั้งเพื่อให้เกิดเป็นพื้นผิวและลวดลายหรือนำไปย้อมสีและสานให้เกิดลวดลายสีสัน

(ค) ตอกผูก คือ เส้นตอกที่จักเพื่อใช้ในการผูก จักด้วยหวายโดยเส้นจะมี ความเหนียว เส้นยาวเหมาะสำหรับพัน และผูกแต่งหรือแต่งตัว (ลายสาน จุงนาง หลังปลาช่อน) ใน ส่วนปาก ขา และส่วนกัน ช่างพื้นบ้านบางเจ้าอาจเรียกว่าตอกหวาย หรือตอกผูก



1

2

3

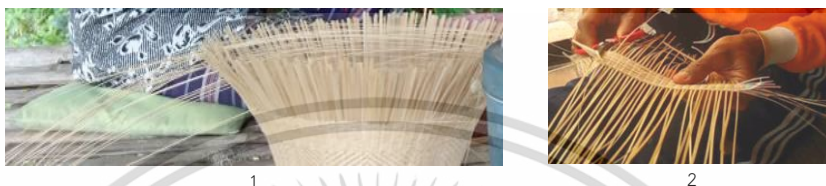
ภาพที่ 2.28 1) ตอกตั้ง 2) ตอกนอน หรือตอกสาน และ 3) ตอกผูก สำหรับสานกระบุง

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นิยมนำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

(ง) ตอกไพล หรือตอกกลม คือตอกทรงกลมขนาดเล็กเส้นยาวใช้สำหรับสานเป็นตอกนอน ส่วนที่ใกล้กับขอบปากของภาชนะเพื่อสานในส่วนโค้งหรือคอดตามรูปทรงของภาชนะ (วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2558) เช่น กระบุง กระจาด เป็นต้น

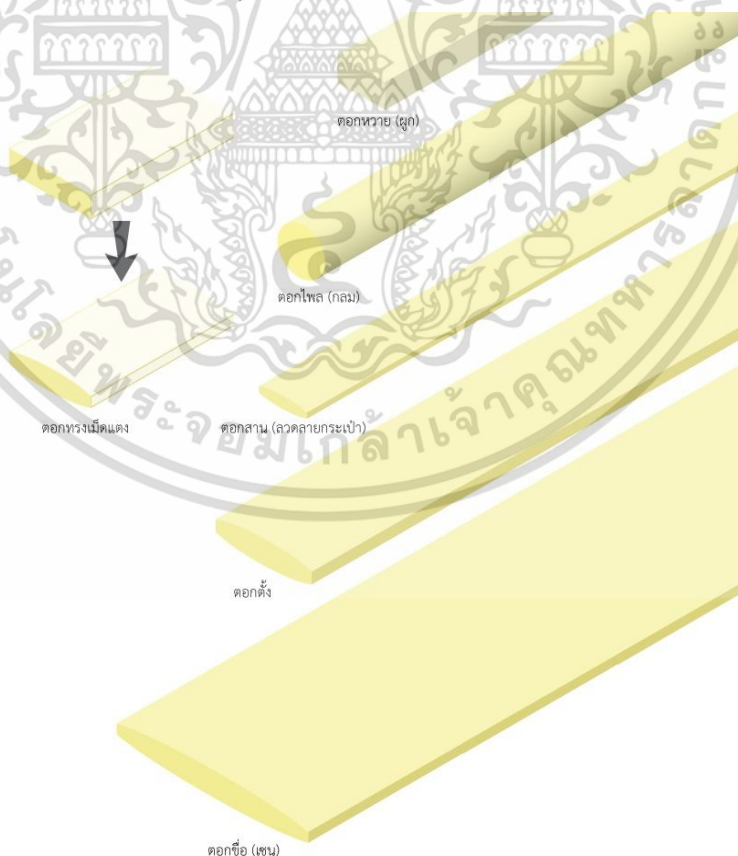
(จ) ตอกช่อ หรือตอกเซน ตอกทรงแบนขนาดกว้าง มียาวสัมพันธ์กับส่วนก้น กระเป่า ช่างใช้เส้นตอกสำหรับสานเป็นตอกนอนในส่วนแผ่นก้นกระเป่าควบคู่กับตอกตั้งให้เต็มแผ่น แต่จะไม่ตัดโค้งขึ้นเป็นเส้นตั้ง



ภาพที่ 2.29 1) เส้นตอกไพลระหว่างการสานขึ้นรูปกระบุง 2) ตอกช่อที่ช่างกำลังตัดแต่ง

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

ผู้วิจัยจึงขอสรุปการเตรียมไม้ไผ่เพื่อนำมาจักเป็นเส้น รูปแบบขนาดและหน้าตัดของเส้นตอกดังภาพที่ 2.30 ตามลำดับวิธีการแปรรูปไม้ไผ่ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักตั้งแต่เป็นข้อปล้องไปจนถึงการจักเป็นเส้นตอกลักษณะต่างๆ ในตารางที่ 2.5

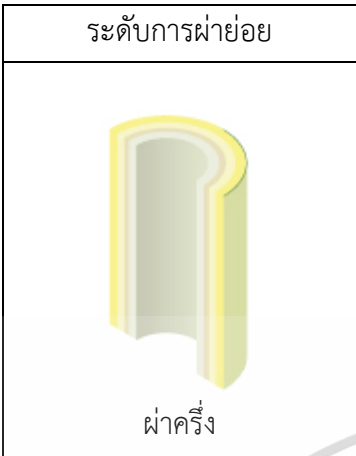
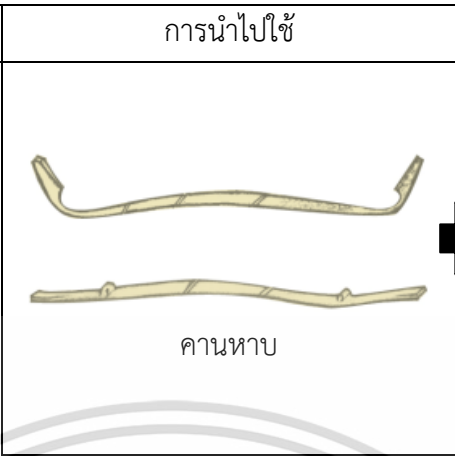


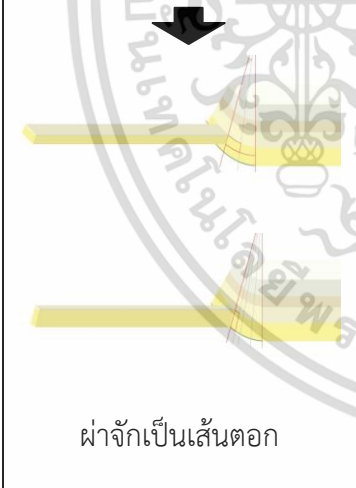



ภาพที่ 2.30 ตอกประเภทต่างๆ ของงานละเอียด

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นิยมนำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.5 สรุปการผ่าไม้ไฟเพื่อแปรรูป

ระดับการผ่าย่อย	การนำไปใช้	หมายเหตุ
 <p>ผ่าครึ่ง</p>	 <p>คานหาบ</p>	<p>ผ่าครึ่งปล้องไม้ให้สามารถตัดโค้งงอได้เล็กน้อย เป็นคานไม้เพื่อรับน้ำหนัก</p>
 <p>ผ่าเป็นปื้น และเป็นซีก</p>	 <p>ขอบปาก เสา จิ้งมั่ง ชัดกั้น</p>	<p>ผ่าปล้องไม้ให้สามารถตัดโค้งงอได้ เป็นก้านไม้ขนาดต่างๆ ใช้ในการเสริมโครงสร้าง ภาชนะ</p>
 <p>ผ่าจักเป็นเส้นตอก</p>	 <p>เส้นตอกไฟ สำหรับสาน</p>	<p>ผ่าปล้องไม้ให้เกิดความอ่อนช้อย เป็นเส้นเล็กบาง ใช้ในการสานเป็นแผ่น ขึ้นรูปทรง</p>

3 การย้อมตอก คือ การต้มเส้นตอกและย้อมสีตามที่ต้องการ ขั้นตอนการย้อมตอกคือ ล้างน้ำความสะอาดเส้นตอก ต้มน้ำให้ร้อน ใส่ผงย้อมสีตามที่ต้องการ ใส่เส้นตอกลงในหม้อต้ม สีย้อม คนให้สีย้อมซึมเข้าเส้นตอกจนได้สีตามที่ต้องการแล้วนำเส้นตอกขึ้นจากหม้อต้มล้างน้ำให้สะอาด และนำไปผึ่งให้แห้ง ดังภาพที่ 2.31

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.31 1) สีสำหรับย้อม 2) การต้มย้อมสีเส้นตอก 3) ตอกที่ผ่านการย้อมสี  
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

4 การสานหุ่น เพื่อให้พื้นผิวในลักษณะเป็นแผ่นสาน ที่มีลักษณะเป็นสองมิติ (2D) หรือขึ้นรูปเป็นรูปทรงต่างๆ ที่มีลักษณะเป็นสามมิติ (3D) ทั้งนี้เทคนิคกรรมวิธีการสานเพื่อขึ้นรูปจะมีวิธีการสาน 2 รูปแบบใหญ่ๆ ประกอบด้วย 1) การสานขึ้นสัดด้วยมือ 2) การสานแบบมีสิ่งควบคุมรูปทรง ประกอบด้วย แม่พิมพ์ไม้ คือแบบพิมพ์ประคองรูปทรงภายใน เช่น งานกระเป่าถือ ที่ใช้วิธีสานหุ้มรัดแล้วถอดแม่พิมพ์ออกจากหลัง ทั้งนี้ผู้วิจัยกล่าวถึงวิธีการสานแบบมีสิ่งควบคุมรูปทรงอีกรูปแบบที่ไม่พบในการลงพื้นที่ศึกษา คือ การขุดหลุมดิน หรือหลุมไม้เช่นงานสานครุที่มีขนาดใหญ่โดยใช้น้ำหนักของผู้สานกดลงในหลุมที่ขุดไว้ ซึ่งเป็นแบบพิมพ์ประคองรูปทรงภายนอก (วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2558) ดังภาพที่ 2.32



ภาพที่ 2.32 1) การสานสัด 2) การสานแบบมีสิ่งควบคุม 3) พิมพ์หลุม  
ถ่ายภาพ 1-2 โดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร; ภาพที่ 3 วารสารเมืองโบราณ

1) การสานขึ้นรูปกระบุง เริ่มจากการก่อฐานด้านล่างหรือก้นผลิตภัณฑ์ด้วยเส้นตอกสองชนิดคือ 1) ตอกยืนหรือตอกตั้ง มีลักษณะคอดตรงกลางต่างจากตอกทั่วไป 2) ตอกนอนหรือตอกสาน มีขนาดกว้างเท่ากันทั้งเส้นตามปกติ สาเหตุที่ตอกยืนนั้นมีลักษณะดังกล่าวเนื่องจากจะทำให้ภาชนะที่สานมีรูปทรงที่เป็นฐานเล็กและค่อยบานออกบริเวณปาก การสานแบบดั้งเดิม ช่างจะก่อฐานเป็นรูปสี่เหลี่ยมเพื่อให้ภาชนะเป็นรูปทรงสี่เหลี่ยม ต่อมาได้พัฒนาและประยุกต์ให้เป็นฐานภาชนะทรงแปดเหลี่ยม เมื่อก่อฐานตามรูปทรงที่ต้องการแล้วขั้นต่อไปคือการสานตัวภาชนะด้วยเส้นตอกและเส้นไพล ในขั้นตอนนี้ผู้สานสามารถสร้างสรรค์ลวดลายจากสีของเส้นตอกที่ไม่เท่ากันตามธรรมชาติหรือใช้เส้นตอกที่ผ่านการย้อมสีได้ตามที่ต้องการ หรือเป็นการสานที่เรียบง่ายไม่มีลวดลาย  
ดังภาพที่ 2.33

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.33 การสานขึ้นรูปกระบุง แปดเหลี่ยมของช่าง  
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

การสานให้เกิดเป็นลวดลายของกระบุง รูปแบบของลายเกิดจากการยก  
ขมลายแม่บทและลายพัฒนา ประกอบด้วย 1) ลายขัดสอง ในช่วงกันถึงตัวคือ ลายตีหล่มคว่ำและลาย  
ตีคว่ำ 2) ลายปลอกสามในช่วงไหลคือ ลายไหลยักคว่ำ

2) การสานลายขัดหนึ่งขึ้นรูปกระบุง เริ่มจาก 1) วางเส้นสานแผ่นกัน ให้เป็น  
แนวยาวที่สอดคล้องกับขนาดที่ต้องการ แล้วสานและวางบนแม่พิมพ์ 2) การสานส่วนตัว (ส่วนที่ไม่มี  
ลวดลาย) และสานให้เกิดเป็นลวดลายที่ต้องการ เช่น ลายตัดเส้น ลายห้าเส้น ลายน้ำไหล ลายต่อเส้น  
ด้วยการสานเวียน ดังภาพที่ 2.34

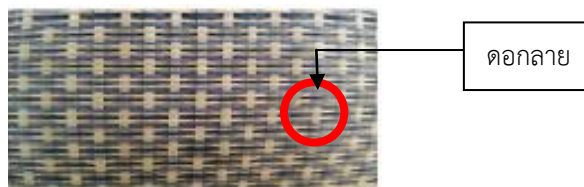


ภาพที่ 2.34 การสานขึ้นรูปกระบุง ของช่าง  
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

การสานให้เกิดเป็นลวดลายของกระบุง รูปแบบของลายเกิดจากการยก  
ขมของลายที่พัฒนามาจากลายขัดหนึ่ง คือลายขัดแตะ ซึ่งลวดลายที่เกิดขึ้นนั้นเกิดจากการนำเส้นตอก  
ที่ย้อมสีต่างๆ มาสานสลับกันไปมาจนเป็นลายประดิษฐ์ของช่างพื้นบ้าน

(ก) ลายขัดเส้น คือ ลายห้าเส้น ลายเจ็ดเส้น ลายเหล่านี้เกิดจากการ  
พัฒนาภูมิปัญญาจากแม่บทลายขัดหนึ่ง แล้วพัฒนาเป็นการใส่เส้นตอกที่ย้อมสีสลับกันอย่างมีแบบ  
แผน ยกตัวอย่างเช่น ลายห้าเส้น โดยเส้นที่ 1 ใส่ตอกสีเข้ม เส้นที่ 2 ใส่เส้นตอกสีเดียวกับเส้นตอกตั้ง  
เส้นที่ 3 ใส่เส้นตอกที่เป็นสีหลัก เส้นที่ 4 ใส่เส้นตอกสีเดียวกับเส้นตอกตั้ง และเส้นที่ 5 ใส่ตอกสีเข้ม  
ช่างพื้นบ้านบางเจ้าฝากกล่าวว่า ลายห้าเส้นต้องสาน 3 ชั้นขึ้นไปถึงจะขึ้นเป็นดอกลายที่ชัดเจน หรือ  
สลับสีตามความต้องการของผู้สาน ดังภาพที่ 2.35

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.35 ลายห้าเส้น

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

(ข) ลายน้าไหล เกิดจากการพัฒนาภูมิปัญญาจากแม่บทลายซัดหนึ่ง แล้วพัฒนาเป็นการใส่เส้นตอกที่ย้อมสี ประยุกต์โดยนำภูมิปัญญาย้อมสีสำหรับการทอผ้ามัดหมี่กับวิธีการมัดเปราย้อม โดยมีขั้นตอนดังนี้ 1) วัดความยาวเส้นตอก โดยวนมัดเส้นตอกและตัดเส้นตอกให้ได้ตามเส้นความยาวหนึ่งรอบพิมพ์ไม้ 2) ย้อมให้เส้นตอกเป็นลาย เมื่อย้อมครบนำตอกไปจุ่มน้ำเย็น สลัดน้ำแล้วนำไปตากให้แห้งก่อนเข้าสู่ขั้นตอนสานขึ้นรูป ในส่วนการสานให้เกิดลายน้าไหล 1) เหลาปลายเส้นตอกให้บางเรียว 2) ใส่เส้นตอกลายน้าไหล 3 เส้น สานยกหนึ่งซ่มหนึ่ง 3) เมื่อสานครบ รอบพิมพ์ไม้ให้สอดตอกเส้นใหม่ยกถอยหน้าถอยหลังสลับไปมาให้เฉียงเกิดลวดลาย ดังภาพที่ 2.36



ภาพที่ 2.36 ลายน้าไหล

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

ลวดลายของกระเป่าที่ผู้วิจัยแสดงในตัวอย่างข้างต้นเป็นส่วนหนึ่งของ ลวดลายที่พบในการลงพื้นที่ศึกษา นอกจากนี้ยังมีลวดลายอื่นคือ ลายซัดแตะยกตอก ลวดลายกระเป่า ที่เกิดจากการสานยกสองซ่มสอง อย่างเช่น ลายซิด ลายซิดขอสัน เป็นต้น

5 การประกอบและผูกแต่งด้วยหวาย นำรูปทรงภาชนะจากการจักสานที่ผ่านการรมควันแล้วมาประกอบกับหวาย โดยการผูกปาก ฟันขา ใส่ฐาน หรือหูหิ้ว ตามรูปแบบการใช้งาน ที่ต้องการโดยใช้เหล็กหมาด เจาะเครื่องจักสานให้เป็นรูก่อนสอดหวายเพื่อร้อยประกอบกับหวาย (กองทุนชุมชนภาค 10 เครือข่ายองค์กรชุมชนจังหวัดอ่างทอง. 2545 อ่างในศรศิลป์ ชิมกลาง. 2549) ดังภาพที่ 2.37 – 2.39 ซึ่งแสดงถึงในตลอดขั้นตอนการสาน และการผูกแต่ง จะสังเกตเห็นได้ว่าช่างพื้นบ้านมักจะมีขันใส่น้ำวางอยู่ข้างตัว ช่างจะใช้มือแต่น้ำ โดยน้ำจะเป็นตัวช่วยทำให้เส้นตอกอ่อนนุ่มขึ้น ง่ายต่อการหยิบจับเส้นตอก การสาน สอดคล้องกับ ราชาวดี งามสง่า (2535)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.37 การประกอบและผูกแต่งกระบุงขนาดเล็ก

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



ภาพที่ 2.38 การประกอบและผูกแต่งกระบุงขนาดใหญ่

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



ภาพที่ 2.39 การประกอบและผูกแต่งกระเป๋

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

## 6 การถนอมเนื้อไม้ ประกอบด้วย การทาน้ำมัน (ชะแล็ก) หรือการรมควัน

### 1) การรมควัน (แบบดั้งเดิม) โดยนำรูปทรงภาชนะจากการจักสานมารมควัน

ในวันที่ไม่มีลมโดยใช้ฟางพรมน้ำหมาดๆ เป็นเชื้อเพลิงเพื่อให้เกิดควันปริมาณมาก รมจนเครื่องจักสานมีสีเหลืองเท่ากันทั้งใบโดยมีชั้นตอน คือ ก่อไฟ เติมเชื้อเพลิงด้วยฟางข้าว เมื่อไฟเริ่มติดฟางให้พรมน้ำลงบนกองฟางในปริมาณที่เหมาะสมจนเกิดเป็นควัน นำเครื่องจักสานมารมควัน หากปริมาณควันลดลงให้วนกลับไปเติมฟางและพรมน้ำในปริมาณที่เหมาะสม จนได้น้ำหนักสีและความสม่ำเสมอของสีตามที่ต้องการ ดังภาพที่ 2.40

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.40 การทอผ้า และเครื่องจักสานที่ทอเสร็จแล้ว

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

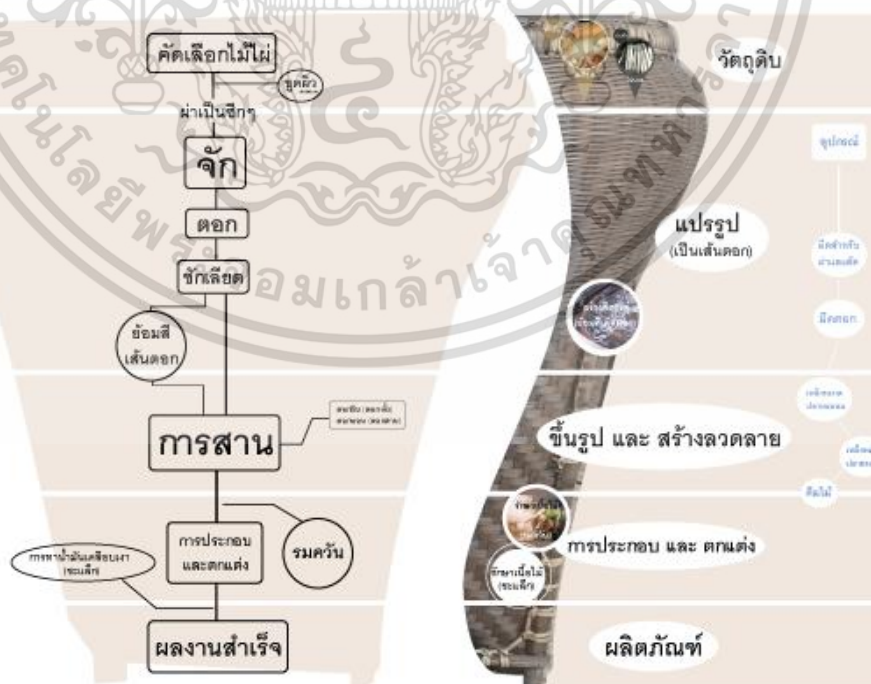
2) การทอผ้าไหมชะแล้ก เริ่มจากเช็ดทำความสะอาดเครื่องจักสานที่จะทอเคลือบ จากนั้นผสมน้ำมันชะแล้กกับแอลกอฮอล์ในอัตราที่เหมาะสม ทาให้ทั่วและทิ้งไว้ให้แห้งสนิท (กองทุนชุมชนภาค 10 เครือข่ายองค์กรชุมชนจังหวัดอ่างทอง. 2545 อ่างในศรีศิลป์ ชีวมกลาง. 2549) ดังภาพที่ 2.41



ภาพที่ 2.41 การทอผ้าไหมชะแล้ก

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

การผลิตเครื่องจักสานของบางเจ้าฉ่าทั้งหมดจึงสามารถสรุปเป็นแผนภาพที่ 2.42 ได้ดังนี้



ภาพที่ 2.42 แสดงกระบวนการสร้างสรรค์ เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 2.2.5 สภาพปัญหา

สภาพปัญหาที่เกิดขึ้นในหัตถกรรมจักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง ส่วนใหญ่เกิดขึ้นภายใต้การเปลี่ยนแปลงของวิถีของคนไทยในปัจจุบันเป็นหลักซึ่งเป็นผลกระทบกับภูมิปัญญาจักสานและงานหัตถกรรมไทยในสาขาอื่นเป็นวงกว้างและแบ่งออกเป็นสภาพปัญหาที่เป็นภาพรวมของเครื่องจักสานในประเทศไทยและสภาพปัญหาของเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า

### 2.2.5.1 สภาพปัญหาที่เป็นภาพรวมของหัตถกรรมจักสานในประเทศไทย

ในปัจจุบันประเทศไทยได้รับเอาวัฒนธรรมตะวันตกซึ่งเป็นวัฒนธรรมภายนอกที่มุ่งเน้นเรื่องการประกอบอาชีพแบบอุตสาหกรรมให้ความสำคัญต่อวิทยาการและความเจริญทางด้านวัตถุสูง ขนบธรรมเนียมประเพณีแบบสังคมเกษตรกรรมแบบดั้งเดิมได้รับความสนใจน้อยลง สภาพสังคมเน้นความต้องการทางด้านวัตถุโดยให้ความสำคัญกับสิ่งของเครื่องใช้ที่ทันสมัย เนื่องจากอิทธิพลของวัฒนธรรมตะวันตก ส่งผลให้คนรุ่นใหม่ในสังคมชนบทละทิ้งวัฒนธรรมดั้งเดิมของท้องถิ่นตนเอง โดยไม่ให้ความสำคัญสิ่งที่ยุโรปบุรุษสร้างสมและทำต่อกันมา ซึ่งอาจคิดว่าเป็นสิ่งที่ทำให้เสียเวลาในการสร้างรายได้จึงเอาแรงงานและเวลาไปประกอบอาชีพอื่น รวมถึงวัตถุดิบ รูปทรง ลวดลาย ในปัจจุบันได้ถูกทำลายลง เพราะศิลปะหัตถกรรมพื้นบ้านในปัจจุบันถูกตลาดเป็นผู้กำหนด มีช่างฝีมือผู้ทำงาน ทุกอย่างถูกกำหนดจากคำสั่งซื้อ ถึงแม้ว่าในปัจจุบันนี้ปรากฏว่า ศิลปะหัตถกรรมพื้นบ้านเป็นที่ต้องการของคนในเมืองมากขึ้นจากการผลิตเพื่อเป็นประโยชน์ในการดำรงชีวิตของชาวบ้านเปลี่ยนเป็นการผลิตเพื่อคนในเมืองที่มีวัตถุประสงค์และความต้องการที่แตกต่างออกไปทำให้คุณค่าในงานศิลปะพื้นบ้านแบบดั้งเดิมเริ่มลบลบเลื่อนไป (วิวัฒน์ จุฑะวิภาต. 2552) ปัญหาดังกล่าวได้ส่งผลกระทบต่อหัตถกรรมเครื่องจักสานเป็นอย่างมาก ผู้วิจัยขอขยายความเข้าใจในรายละเอียดดังนี้

#### 1 การเปลี่ยนแปลงด้านวัฒนธรรมของไทย

ประเทศไทยได้รับเอาวัฒนธรรมตะวันตกซึ่งเป็นวัฒนธรรมภายนอก ที่มุ่งเน้นเรื่องการประกอบอาชีพแบบอุตสาหกรรมให้ความสำคัญต่อวิทยาการและความเจริญทางด้านวัตถุสูง ขนบธรรมเนียมประเพณีแบบสังคมเกษตรกรรมแบบดั้งเดิมได้รับความสนใจน้อยลง ชาวบ้านเน้นความต้องการทางด้านวัตถุ ให้ความสำคัญกับสิ่งของเครื่องใช้ที่ทันสมัย

#### 2 การทอดทิ้งวัฒนธรรมดั้งเดิมของคนไทย

เนื่องจากอิทธิพลของวัฒนธรรมตะวันตกทำให้คนรุ่นใหม่ในสังคมชนบทละทิ้งวัฒนธรรมดั้งเดิมของท้องถิ่นตนเอง ไม่ให้ความสำคัญสิ่งที่ยุโรปบุรุษสร้างสมและทำต่อกันมา เป็นสิ่งที่เสียเวลา ควรเอาเวลาและแรงงานไปประกอบอาชีพที่หารายได้มากกว่า

#### 3 ค่านิยมของสังคมไทย ความเจริญก้าวหน้าทางด้านเทคโนโลยีและการศึกษา

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สังคมไทยมีค่านิยมในการประกอบอาชีพที่คำนึงถึงความก้าวหน้าของบุตรหลานจึงให้ความสำคัญด้านการศึกษา ชาวบ้านจึงพยายามที่จะส่งเสียให้บุตรหลานของตนมีโอกาสได้รับการศึกษาที่สูง ทำให้ไม่ได้รับโอกาสด้านทักษะการดำเนินชีวิตแบบดั้งเดิม เมื่อเยาวชนได้รับการศึกษาแล้วมักจะไม่กลับมาทำอาชีพเดิมของบรรพบุรุษที่ถูกมองว่าล้าสมัยและไม่มีเกียรติ

#### 4 การผลิตงานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านแบบดั้งเดิม

งานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านแบบดั้งเดิมเมื่อพิจารณาวัตถุดิบ รูปทรง ลวดลาย ในปัจจุบันได้ถูกทำลายลง เพราะศิลปะพื้นบ้านในปัจจุบันถูกตลาดเป็นผู้กำหนด มีช่างผู้ทำงานหัตถกรรมพื้นบ้าน ทุกอย่างถูกกำหนดจากคำสั่งซื้อ

สาเหตุของการเปลี่ยนแปลงในการผลิตเนื่องจากการแทนที่ของสิ่งของเครื่องใช้ลักษณะอื่นที่มีรูปแบบและผลิตด้วยวัตถุดิบที่ทันสมัยกว่า เช่น เครื่องจักสานที่สมัยก่อนประดิษฐ์เป็นเครื่องดักจับสัตว์น้ำ ได้แก่ ลอบ ข้อง ไซ ฯลฯ ในสภาพท้องถิ่นปัจจุบันเริ่มกลายเป็นสังคมเมืองใหญ่มากขึ้น แหล่งน้ำธรรมชาติถูกทำลายปรับเปลี่ยนเป็นที่จัดสรร บ้านพักอาศัย ทำให้วิถีชีวิตในการออกหาสัตว์น้ำมาเป็นอาหารแบบดั้งเดิมเริ่มลดจำนวนลง ส่งผลให้เครื่องจักสานลักษณะนี้ไม่เป็นที่นิยมจำหน่ายไม่ได้ ผู้ผลิตจึงต้องเลิกสร้างสรรค์และเปลี่ยนรูปแบบอื่นที่ขายได้ดีกว่า แต่ละท้องถิ่นในภูมิภาคต่างๆ ของประเทศไทย นฤฤทธิ์ วัฒนภู (2555) แสดงความคิดเห็นว่าศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านบางชิ้นยังคงสภาพทางด้านรูปแบบและยังคงดำเนินอยู่ในกิจกรรมอยู่เป็นประจำ แต่มีบางอย่างที่มีความเสี่ยงต่อการล่มสลายไปของผลงาน เนื่องจากเป็นสิ่งที่ไม่ได้ใช้คนในยุคสมัยนี้ไม่ได้ใช้งานแล้ว หรือขาดผู้สืบทอดต่อยอดผลิตภัณฑ์

#### 5 การบริโภคของผู้ซื้อ

วิฒนะ จุฑะวิภาต (2552) กล่าวว่าหัตถกรรมพื้นบ้านในปัจจุบันเป็นที่ต้องการของคนในเมืองมากขึ้นจากการผลิตเพื่อเป็นประโยชน์ในการดำรงชีวิตของชาวบ้านเปลี่ยนเป็นการผลิตเพื่อคนในเมืองที่มีวัตถุประสงค์และความต้องการที่แตกต่างออกไปจึงทำให้คุณค่าในงานศิลปะพื้นบ้านแบบดั้งเดิมเริ่มลบลบเลือนไป

##### 2.2.5.2 สภาพปัญหาของเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า

ชาวบ้านบางเจ้าฉ่าในอดีตจักสานผลิตภัณฑ์ขึ้นเพื่อเป็นเครื่องใช้ของตนเองเพื่อตอบสนองการใช้งานในลักษณะต่างๆ ตามรูปทรงที่เกิดขึ้นที่สัมพันธ์กับสภาพภูมิศาสตร์ท้องถิ่นและแอบแฝงการแสดงถึงขนบธรรมเนียมประเพณีรวมถึงความเชื่อได้อีกด้วย (ศูนย์ส่งเสริมศิลปาชีพระหว่างประเทศ. 2557) เหล่านี้แสดงให้เห็นถึงความแตกต่างจากวิถีชีวิตปัจจุบัน นั่นคือสังคมวิถีชีวิตของคนไทยในปัจจุบันเปลี่ยนไปโดยการรับเอาวัฒนธรรมตะวันตกซึ่งเป็นวัฒนธรรมภายนอกที่มุ่งเน้นเรื่องการประกอบอาชีพแบบอุตสาหกรรมที่มีความสำคัญต่อวิทยาการและความเจริญทางด้านวัตถุสูง

(วิฒนะ จุฑะวิภาต. 2552) การเข้ามาของผลิตภัณฑ์วัสดุสังเคราะห์ในการทดแทนความต้องการของเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นอนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

รูปแบบการใช้งานเดิมทำให้ความต้องการและรูปแบบการใช้งานเครื่องจักรสานแบบดั้งเดิมลดลงและเริ่มเลือนหายไปจากสังคมไทย อย่างไรก็ตาม ชุมชนชาวบ้านบางเจ้าฉ่างยังคงสืบสานมรดกภูมิปัญญาตกทอดต่อยอดผลิตภัณฑ์จักสานนี้ไว้ (นฤฤทธิ์ วัฒนภู. 2555) จนมีบุคคลภายนอกให้ความสนใจจนเกิดการซื้อขายแลกเปลี่ยนนำไปสู่การจักสานเป็นอาชีพเสริม ถึงแม้ว่าเกิดวิกฤตด้านราคาผลิตตกต่ำเนื่องจากถูกกำหนดราคาจากพ่อค้าคนกลางในอดีต แต่ชาวบ้านชุมชนบางเจ้าฉ่างสามารถผ่านวิกฤตนี้ได้จากการรวมเป็นกลุ่มอาชีพ จากการศึกษาของผู้วิจัยพบว่าปัจจุบันกลุ่มหัตถกรรมจักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่าง อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง ยังประสบปัญหาด้านอื่นๆ ดังนี้

### 1 ด้านกลุ่มผู้บริโภค

เนื่องจากการเปลี่ยนแปลงของวิถีชีวิตทำให้ต้องมีการพัฒนารูปแบบของผลิตภัณฑ์จักสาน ถึงแม้ว่ากระเป๋าถือสตรีบางเจ้าฉ่างจะเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีการใช้งานที่ใกล้เคียงกับวิถีชีวิตในปัจจุบันแต่กระเป๋าถือสตรีเป็นผลิตภัณฑ์ที่พัฒนาตั้งแต่ปี พ.ศ. 2538 (พรชัย บุญรื่น. 2558) จึงมีรูปแบบที่เหมาะสมในกลุ่มสตรีที่เป็นวัยกลางคนขึ้นไป

### 2 ด้านวัสดุ

ผู้วิจัยพบข้อมูลจากการลงพื้นที่ว่า ต้นทุนด้านวัตถุดิบที่ใช้ขึ้นมีความสัมพันธ์ต่อกำไรที่จะได้รับเป็นอย่างมากเนื่องจากวัตถุดิบบางอย่างมีความจำเป็นต้องนำเข้าจากภายนอก เช่น ใฝ่นวล ที่มีคุณภาพและเหมาะสม หรือหวายที่ใช้ในการตกแต่ง หากวัตถุดิบเหล่านี้มีราคาสูงจะทำให้ผู้ผลิตได้กำไรน้อยลง ปัจจุบันชาวบ้านผู้ผลิตยังคงประสบปัญหาด้านราคาของหวายสำหรับทำหูหิ้วของกระเป๋าสานไม้ใฝ่ลายมัดหมี่นั้นเริ่มมีแนวโน้มของราคาที่สูงและหายากขึ้น

### 3 ด้านนักร้องแบบจากหน่วยงานของภาครัฐและภาคการศึกษา

นอกจากชาวบ้านในชุมชนประยุกต์พัฒนารูปแบบกันเองแล้ว นักร้องแบบจากหน่วยงานของภาครัฐและภาคการศึกษามีส่วนร่วมในการพัฒนาด้วย แต่ชุมชนยังเน้นจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ออกแบบเอง พรชัย บุญรื่น (2558) กล่าวว่านักร้องแบบที่เข้าร่วมพัฒนาในบางครั้งไม่เข้าใจเนื่องจากการผลิตอาจด้วยกรรมวิธีที่ยากเกินกว่าที่ชาวบ้านจะทำได้ ซึ่งกล่าวได้ว่าคนออกแบบไม่ใช่ช่างฝีมือ นักร้องแบบเก่งออกแบบคือออกแบบได้สวยงามแต่คนผลิตทำไม่ได้หรือทำได้เพียงชิ้นต้นแบบ ชาวบ้านมีความรู้สึกท้อและไม่อยากทำ ดังนั้นการเข้าร่วมออกแบบของบุคคลภายนอกจึงควรศึกษาและทำความเข้าใจชุมชนอย่างถ่องแท้เพื่อให้ชุมชนได้รับประโยชน์สูงสุด ซึ่งผู้วิจัยคิดเห็นสอดคล้องอย่างยิ่ง

### 4 ด้านสุขภาพจากเทคนิคการรมควันแบบดั้งเดิม

กระบวนการของเทคนิคการรมควันแบบดั้งเดิมที่ต้องใช้ควันที่เกิดจากการเผาเชื้อเพลิงที่เป็นฟางพรมน้ำหมาดนั้น ก่อให้เกิดปัญหาด้านสุขภาพของผู้เผา และยังส่งผลให้เกิดปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมอีกด้วย (ศรศิลป์ ชิมกลาง. 2549)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การศึกษาวิจัยเพื่อการส่งเสริมและพัฒนาเครื่องจักสานจึงมีความสำคัญเป็นอย่างยิ่ง โดย วิบูลย์ ลีสุวรรณ (2532) กล่าวถึงการส่งเสริมและพัฒนาเครื่องจักสานในอดีตว่าเครื่องจักสานเป็นงานสร้างสรรค์ที่มีการพัฒนาการเช่นเดียวกับหัตถกรรมอื่นๆ แต่พัฒนาการของเครื่องจักสานเป็นไปอย่างช้าๆ ในระยะเวลาหลายร้อยปีจนดูเหมือนว่าไม่มีการเปลี่ยนแปลง แต่แท้จริงแล้วเครื่องจักสานพัฒนาตนเองมาตลอด แต่ด้วยความเคยชินและความใกล้ชิดกับวิถีชีวิตของผู้ใช้ ผู้ใช้จึงไม่รู้สึกถึงการเปลี่ยนแปลง สาเหตุที่เครื่องจักสานมีพัฒนาการไปอย่างช้าๆ เพราะกระบวนการสร้างสรรค์เครื่องจักสานตั้งแต่อดีตถึงปัจจุบันมีความจำกัดในด้านต่างๆ หลายประการตั้งแต่ความจำกัดในหน้าที่ใช้สอยที่มีความเป็นเฉพาะอย่าง เพราะเครื่องจักสานที่เคยใช้ประโยชน์อย่างไร ก็จะถูกใช้ประโยชน์เช่นนั้นมาตลอดโดยมิมีการเปลี่ยนแปลงรวมถึงวัสดุที่ใช้ แม้จะมีผู้พยายามนำวัสดุสังเคราะห์เข้ามาประกอบเครื่องจักสานซึ่งเป็นการปรับวัสดุใหม่ให้เข้ากับเครื่องจักสานดั้งเดิม แต่อาจทำให้เสียคุณค่าของเครื่องจักสานดั้งเดิม คุณค่าทางความงามรวมไปถึงเอกลักษณ์และลักษณะเฉพาะถิ่นของเครื่องจักสาน ซึ่งเป็นสิ่งที่มีคุณค่าอย่างยิ่งเพราะเป็นสิ่งที่สะท้อนให้เห็นลักษณะวัฒนธรรม การประกอบอาชีพ การดำรงชีวิต สะท้อนให้เห็นลักษณะทางภูมิศาสตร์ของแต่ละถิ่น เหล่านี้จึงเป็นสิ่งที่น่าศึกษาค้นคว้าเพื่อใช้เป็นพื้นฐานในการพัฒนาเครื่องจักสาน การพัฒนาเครื่องจักสานอย่างไม่ถูกวิธีอาจทำให้คุณค่าของเครื่องจักสานถูกลดทอนลงไป หรือการพัฒนาจนเครื่องจักสานมีความต้องการสูงทำให้ต้องเร่งการผลิตเพื่อรองรับความต้องการนำไปสู่การใช้ทรัพยากรที่ฟุ่มเฟือย

ข้อคิดเห็นของวิบูลย์ ลีสุวรรณ (2532) สอดคล้องกับ วัฒนะ จุฑะวิภาต (2552) ที่กล่าวว่า ศิลปะหัตถกรรมพื้นบ้านเป็นศิลปะที่เกิดขึ้นมาควบคู่กับการดำเนินชีวิตของชาวบ้านตั้งแต่อดีต แสดงให้เห็นถึงความเป็นมาของคนไทยในรุ่นก่อน จนถึงคนไทยในยุคปัจจุบันที่ทำให้คนรุ่นหลังรู้ว่า ศิลปินชาวบ้านเป็นผู้ทรงภูมิปัญญา เฉลียวฉลาด และมีประสบการณ์ในชีวิต สามารถสร้างผลงานชิ้นไว้จำนวนมากมายหลายประการ แต่เนื่องจากสภาพการเปลี่ยนแปลงของสังคมในปัจจุบันมีผลกระทบต่องานศิลปะหัตถกรรมพื้นบ้านเป็นอย่างมาก การเปลี่ยนแปลงด้านวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีโดยเฉพาะความเจริญทางด้านอุตสาหกรรมส่งผลให้ศิลปะพื้นบ้านเกิดการเปลี่ยนแปลง เพราะพ่อค้าและนักออกแบบที่ขาดความรู้หลักการเรื่องศิลปะพื้นบ้านแต่มุ่งหมายผลิตผลงานเพื่อความต้องการทางการตลาด รวมถึงการออกแบบพัฒนาโดยไม่มีทิศทาง ทำให้ศิลปะพื้นบ้านเสื่อมด้อยคุณค่าไป อย่างไรก็ตามการพัฒนาต้องอาศัยการศึกษาอย่างลึกซึ้งกว้างเพียงพอ จึงควรส่งเสริมให้การศึกษาวิจัย เพื่อส่งเสริมภูมิปัญญาจักสานที่มีคุณค่าและมีเอกลักษณ์ (วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2532) ต้องคำนึงถึงการเปลี่ยนแปลงที่ไม่เสียรูปแบบดั้งเดิมและคงเอกลักษณ์ไว้ได้ ก่อนการพัฒนาจำเป็นต้องศึกษาอย่างละเอียดเพื่อทำความเข้าใจสาระแก่นสารที่แท้จริงของศิลปวัฒนธรรมนั้นๆ กล่าวได้ว่าการเปลี่ยนแปลงให้เข้ากับสมัยนิยมนั้นมีความสำคัญแต่เอกลักษณ์ดั้งเดิมของศิลปวัฒนธรรมชนชาติจำเป็นต้องรักษาไว้เช่นกัน (วัฒนะ จุฑะวิภาต. 2552)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 2.3 ช่างพื้นบ้าน บางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง

การสร้างสรรค์งานพื้นบ้านในแต่ละท้องถิ่นต้องอาศัยอยู่ในท้องถิ่นนั้น และได้รับการฝึกฝนทำงานช่างจากครูท้องถิ่นหรือถ่ายทอดในครอบครัว จนมีฝีมือที่สามารถสร้างสรรค์งานไว้ใช้ในครัวเรือนของตน (นวลลออ ทินานนท์. 2543) ในการสร้างงานหัตถกรรมและศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านช่างจึงมีบทบาทสำคัญเพราะเป็นผู้สร้างทำให้เกิดผลงานหลายประเภท ทั้งที่มีไว้ชื่นชมและใช้สอย ช่างพื้นบ้านเป็นผู้ที่มีเอกลักษณ์เฉพาะที่ต่างจากช่างประเภทอื่นหรือศิลปินด้านต่างๆ (วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2539) การช่างไทยที่มีมาแต่อดีตนั้นแบ่งออกเป็น 2 ประเภท คือ 1) การช่างที่เกี่ยวข้องกับพระมหากษัตริย์และพุทธศาสนา คือ ช่างที่มีความละเอียด ประณีต เพื่อประดิษฐ์สิ่งของเครื่องใช้สำหรับพระมหากษัตริย์และพระราชวงศ์ สิ่งของเครื่องใช้สำหรับพระภิกษุเฉพาะพระชั้นผู้ใหญ่ หรือสิ่งของที่ถวายเป็นพุทธบูชาแก่พระพุทธรูป ซึ่งประดับตกแต่งให้มีความสวยงามเป็นพิเศษ ช่างที่ทำงานเหล่านี้จึงต้องเป็นผู้ที่มีความรู้ความสามารถ และได้รับการฝึกฝนการช่างประเภทต่างๆ มาแล้วเป็นอย่างดี ส่วนมากเป็นช่างหลวงที่มีหน้าที่ทำงานช่างประจำอยู่ในกรมช่างต่างๆ แต่ละกรมจะมีช่างผู้ชำนาญการช่างประจำ การช่างของไทยที่สำคัญในกรมช่างหลวง ได้แก่ ช่างเขียน ช่างแกะ ช่างสลัก ช่างหุ่น ช่างปั้น ช่างหล่อ ช่างรัก ช่างบุ ช่างมุก และ การช่างเบ็ดเตล็ด 2) การช่างพื้นบ้านพื้นเมือง คือช่างของชาวบ้านตามท้องถิ่นต่างๆ เป็นช่างที่ผลิตเครื่องมือเครื่องใช้ในการประกอบอาชีพและดำรงชีวิตตามสภาพแวดล้อม ขนบธรรมเนียมประเพณี และวัฒนธรรมของท้องถิ่น มีกรรมวิธีการผลิตการใช้วัสดุ และการสร้างรูปทรง ตามแบบอย่างที่สืบทอดกันมาแต่บรรพบุรุษ การช่างพื้นบ้านแบ่งออกเป็นประเภทต่างๆ ดังนี้ การทำเครื่องปั้นดินเผา การทำเครื่องจักสาน การทอผ้าและการเย็บปักถักร้อย การแกะสลัก การช่างโลหะ การก่อสร้าง การวาดภาพ การปั้นรูปและลวดลาย และการช่างประเภทอื่นๆ ได้แก่ การทำพานหะพื้นบ้าน การทำเครื่องเงิน การทำเครื่องกระดาศ การทำเครื่องหนัง การทำเครื่องประดับ เป็นต้น

นอกจากการช่างของไทยแล้ว ถิ่นที่อยู่ของช่าง คือ หมู่บ้านช่าง ที่มีทั้งในชนบท อย่างเช่น หมู่บ้านเครื่องจักสานที่ทำกันหลายหมู่บ้านในทุกภูมิภาคของประเทศ อาทิเช่น บ้านบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง วิบูลย์ ลีสุวรรณ (2535) กล่าวว่าการทำงานเครื่องจักสานนั้น ถือว่าจัดอยู่ในประเภทการช่างพื้นบ้านพื้นเมือง

### 2.3.1 ข้อมูลทั่วไป

เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่ามีจุดเริ่มต้นเหมือนงานศิลปหัตถกรรมของมนุษย์ในภูมิภาคอื่น คือเริ่มจากการสร้างเป็นเครื่องมือเครื่องใช้ต่างๆ สำหรับใช้สอยในชีวิตประจำวันโดยอาศัยวัสดุที่มีอยู่ในธรรมชาติ ได้แก่ ไม้ไผ่ และหวาย ผู้ที่มีบทบาทสำคัญในการสร้างงานหัตถกรรมชิ้นมานั้น เรียกว่า “ช่าง” ซึ่งเป็นช่างพื้นบ้านเป็นส่วนมากโดยได้รับการถ่ายทอดความรู้สืบทอดกันมาในครัวเรือนและเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นอนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หมู่บ้านใกล้เคียงโดยปกติงานจักสานต่างๆ จะผลิตกันได้ทุกภูมิภาคและมีลักษณะที่เป็นรูปแบบเฉพาะ จังหวัดอ่างทองมีงานฝีมือที่โดดเด่นด้ายไม้ไผ่และหวาย ของอำเภอโพธิ์ทอง ซึ่งกล่าวได้ว่าเป็นงานหัตถศิลป์ที่เป็นเอกลักษณ์ของท้องถิ่นโดยแท้ อย่างที่กล่าวไว้ใน 2.2.1 ว่า ช่างพื้นบ้านในอดีตจะจักสานไว้ใช้เองภายในชีวิตประจำวัน และใช้ในการประกอบอาชีพ ความสนใจจากบุคคลภายนอกทำให้เกิด การซื้อขายแลกเปลี่ยน นำไปสู่การจักสานเป็นอาชีพเสริม และพัฒนาเป็นอาชีพหลักในบางครัวเรือน ผลิตงานตลอดทั้งปี ในปี พ.ศ. 2525 สมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามราชกุมารี เสด็จพระราชดำเนินเยือนและทรงซักถามถึงการเข้ามาหากินรวมถึงงานจักสาน พระองค์พระราชทานคำแนะนำให้ราษฎรปลูกไม้ไผ่สีสุกเพื่อเป็นวัตถุดิบในการทำเครื่องจักสานอย่างพอเพียงและเป็นการอนุรักษ์งานฝีมือประเภทนี้ไว้ งานหัตถกรรมทางช่างฝีมือจัดเป็นงานหัตถศิลป์ที่ชาวอ่างทองประดิษฐ์ขึ้นจากความคิดสร้างสรรค์ โดยการนำทรัพยากรและวัสดุที่มีอยู่ตามธรรมชาติมาปรุงแต่งด้วยมือจนเกิดความงาม และสามารถใช้ประโยชน์ในชีวิตประจำวันได้อย่างเหมาะสม (คณะกรรมการฝ่ายประมวลเอกสารและจดหมายเหตุในคณะกรรมการอำนวยการจัดงานเฉลิมพระเกียรติพระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัวฯ. 2542)

### 2.3.2 ประเภท ลักษณะงาน และความสามารถ

ช่างพื้นบ้าน บ้านบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง แบ่งตามประเภทลักษณะงาน คือ 1) ฝีมือสานของดั้งเดิม (ของเดิม) คือ ของที่มีรูปลักษณะที่เหมือนหรือคล้ายกับของที่เคยใช้ในวิถีชีวิตเป็นของพื้นบ้านพื้นเมืองดั้งเดิม อย่างเช่น กระบุง กระจาด ตะกร้า ป่าน้ำชา กระบุง กระจาดแบบละเอียดประณีต รวมถึง งานประเภทอื่นๆ อย่างเช่น คานหาบ 2) ฝีมือสานงานประยุกต์ (ของใหม่) คือ ของที่มีรูปลักษณะที่แตกต่างจากเดิมเพื่อให้เกิดการใช้งานให้เข้ากับยุคปัจจุบัน เช่น งานประเภทกระเป๋าสตรี และงานรูปแบบใหม่เช่น โคมไฟ ของประดับตกแต่ง เป็นต้น จากการศึกษาข้อมูลเบื้องต้น พรชัย บุญรื่น (2558) กล่าวว่า ปัจจุบันช่างพื้นบ้านผู้ผลิตหัตถกรรมจักสานพื้นที่ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง จำนวน 120 คนโดยประมาณ ประกอบด้วยช่างจักสานที่เป็นเพศชาย 7 คน ส่วนใหญ่เป็นสตรีที่มีช่วงอายุวัยกลางคน หากจำแนกอย่างง่ายตามประสบการณ์ความสามารถการทำงาน ตามช่วงอายุ และประเภทงาน ได้ดังนี้

1 ช่างจักสานที่มีช่วงอายุ 50 ปีขึ้นไป จะมีความชำนาญในการจักสานงานดั้งเดิม เช่น กระบุง กระจาด คิดเป็นส่วนน้อยจากจำนวนช่างทั้งหมด และกำลังลดลงเรื่อยๆ

2 ช่างจักสานที่มีช่วงอายุระหว่าง 50-40 ปี จะมีความชำนาญในการจักสานทั้งงานดั้งเดิม และผสมผสานกับงานรูปแบบใหม่ที่เป็นงานประยุกต์ เช่น กระบุง กระจาด และกระเป๋าถือคิดเป็นส่วนใหญ่จากจำนวนช่างทั้งหมด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3 ช่างจักสานที่มีช่วงอายุระหว่าง 40-20 ปี จะมีความชำนาญในการจักสานประเภทงานรูปแบบใหม่ งานประยุกต์ เช่น กระเป่าถั่ว คิดเป็นส่วนน้อยที่สุดจากจำนวนช่างทั้งหมด เพราะนิยมเลือกไปประกอบอาชีพอื่นๆ

4 เยาวชนผู้สืบทอดที่มีช่วงอายุ 20 ปีลงมา อาจยังอยู่ในช่วงอายุที่เป็น นักเรียนนักศึกษา จึงเน้นไปในการช่วยงานจักสานในบางขั้นตอนที่ไม่ยุ่งยากซับซ้อนทางด้านรูปทรง และลวดลาย หรืองานอื่นๆ เช่น ทำเพียงแค่ขั้นตอนการสานเพียงอย่างเดียว ต้มน้ำย้อมสีตอก ยังมีได้ทำงานทั้งกระบวนการหรือเลือกประกอบอาชีพจักสาน โดยเฉพาะขั้นตอนที่ใช้ของมีคม

จากข้อมูลข้างต้น ผู้วิจัยพบว่าช่วงอายุของช่างมีผลต่อแบ่งตามประเภทลักษณะงาน รูปแบบงานที่ช่างทำอย่างชัดเจน คือ ช่างที่มีช่วงอายุ 50 ปี ขึ้นไป เลือกผลิตงานพื้นเมืองดั้งเดิมอย่างเช่น กระบุง กระจาด ตะกร้า ที่เป็น ผลิตภัณฑ์ที่เคยใช้ในชีวิตประจำวันตามวิถีชีวิตพื้นบ้าน แต่ช่างที่อายุน้อยลงมา จะเลือกผลิตงานที่ประยุกต์เปลี่ยนจากกระบุงกระจาด ตะกร้า เป็นงานประเป่าถั่วสตรี สืบเนื่องจากในปี 2538 เป็นช่วงปีที่กระเป่าถั่วสตรีได้รับความนิยม ถือว่ารอยต่อที่มีผลต่อการเปลี่ยนแปลงของช่างพื้นบ้านบางเจ้าว่า ความสามารถช่างแต่ละคนจะมีความสามารถที่ไม่เหมือนกัน ในแต่ละประเภทของงานที่แบ่งตามยุคสมัย แล้วแต่ความสามารถความชำนาญและความอดทนของช่างอันส่งผลต่อความหยาบและความละเอียดประณีตในการทำงาน โดยแบ่งได้ 2 ประเภทช่าง ดังนี้

1 ช่างฝีมือทั่วไปทำเครื่องจักสานประเภทงานที่มีความละเอียดน้อยหรืองานทั่วไป ช่างเรียกว่า งานหยาบ ในการจักสานจะใช้ตอกเส้นใหญ่ จักเป็นเส้นตอกอย่างหยาบ ช่างจะจักเป็นเส้นตอกจากส่วนใต้ผิวปล้องจนถึงชั้นซี่ไม้ ช่างจะได้เส้นตอกปริมาณมาก ส่วนใหญ่เป็นงานขนาดกลางถึงขนาดใหญ่ ผลิตได้เร็วปริมาณมากแต่ราคาถูก โดยส่วนมากใช้วัตถุดิบเป็นไผ่สีสุกเนื่องจากต้นทุนต่ำ เป็นวัตถุดิบในท้องถิ่น การผลิตคืองานกระบุง กระจาด ตะกร้า คานหาบบแบบธรรมดาทั่วไป

2 ช่างฝีมือดีที่ทำเครื่องจักสานที่เป็นประเภทงานประณีตวิจิตร ช่างเรียกว่า งานละเอียด ในการจักสานจะใช้ตอกเส้นเล็กขนาดไม่เกิน 4 มิลลิเมตร จักเป็นเส้นตอกที่ละเอียด ช่างจะจักเป็นเส้นตอกเพียงแค่ส่วนใต้ผิวของปล้องคือส่วนที่เรียกว่ามันปลากดจะได้เส้นตอกที่มีคุณภาพเพียงแค่ 3 - 4 เส้น ต่อเส้นตอกหนึ่งป็น ส่วนใหญ่เป็นงานขนาดเล็กถึงขนาดกลาง ใช้เวลาในการผลิตนานได้ปริมาณน้อยแต่มีราคาสูง โดยส่วนใหญ่ใช้วัตถุดิบเป็นไผ่นวลเนื่องจากสามารถจักเป็นเส้นได้ง่ายในการผลิต ประกอบด้วย กระเป่าถั่วสตรีรูปแบบต่างๆ ป่านน้ำชา กระบุง กระจาด ที่จักสานอย่างละเอียด หรือเป็นงานประเภทอื่นๆอย่างเช่น คานหาบบางหงส์ แกะลวดลาย ที่ทำจากไผ่สีสุก

การเลือกจักสานงานทั้งงานอย่างหยาบและงานอย่างละเอียดจนสร้างสรรค์เป็นชิ้นงานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานได้ ช่างพื้นบ้านบางเจ้าว่าต้องมีฝีมือความสามารถพื้นฐานเป็นหลักในด้าน 1) ฝีมือด้านการจักเส้นตอก 2) ฝีมือด้านการสานขึ้นรูปและเกิดเป็นลวด 3) ฝีมือด้านการเข้าขอบ ในส่วนของความสามารถในขั้นตอนอื่นๆ อย่างเช่น การรวมคว้น การย้อมสี การทาเคลือบ เป็นส่วนที่ทำให้เกิดความเฉพาะตัวของชิ้นงาน ทั้งนี้ช่างพื้นบ้านที่มีความสามารถในบางขั้นตอนอยู่ในช่วง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ฝึกหัดช่วยงาน หรือช่างที่มีความสามารถที่โดดเด่นในขั้นตอนนั้นๆ จึงสามารถรับจ้างทำงานแยกออกเพียงขั้นตอนเดียวเพื่อสร้างรายได้ โดยแบ่งได้ 5 ประเภทช่างดังนี้

1 ช่างมือจักตอก คือ ช่างมีความชำนาญในขั้นตอนจักเส้นตอกที่รับแปรรูปลำปล้องไม้เป็นเส้นตอก ส่วนใหญ่จะจักเป็นตอกสาน (ตอกนอน) ของงานกระเป๋าถือ ส่งให้ช่างสานหุ่่นเป็นกำมัดด้วยหนังยาง ใน 1 กำจะมีเส้นตอกประมาณ 100 เส้น ราคาต่อกำ 10-20 บาท

2 ช่างมือสานปั่นหุ่่นขึ้นรูป (สานหุ่่น) คือ ช่างที่มีความชำนาญในการปั่นหุ่่นสานขึ้นรูปรับจักสานก่อขึ้นหุ่่นเป็นรูปทรงต่างๆ เช่น กระเป๋า กระบุง เป็นต้น และส่งต่อให้ช่างอื่นเป็นคนผูกแต่ง

3 ช่างมือเข้าขอบผูกแต่ง คือช่างที่มีความชำนาญในขั้นตอนเข้าขอบผูกแต่ง หรือแต่งตัว คือ ช่างที่รับเหลาตัดโค้งไม้เป็น ปาก กัน ฐาน ขา แล้วผูกแต่งผูกแต่งเข้าขอบด้วยหวาย

4 ช่างปักเย็บผ้า คือช่างผ้าที่รับจ้างเย็บบุผ้ากระเป๋าถือ และบุผ้าภายในน้ำ ซึ่งเป็นงานรับต่อจากงานจักสาน ขั้นตอนนี้เกี่ยวข้องกับการผลิต แต่เป็นความสามารถอีกรูปแบบนอกเหนือจากช่างจักสาน โดยในบริเวณชุมชนบ้านบางเจ้าฉ่าจะมีบ้านช่างเย็บปักหนึ่งหลังที่รับงาน จากทั้งชุมชน

5 ช่างอื่นๆ คือ ย้อมสี ทาเคลือบ และรมควัน ส่วนใหญ่จะเป็นหน้าที่ของผู้ค้าปลีกที่ทำหน้าที่รับซื้อหมอนเย็บงาน อย่างเช่น ย้อมตอกส่งให้ช่าง นำหุ่่นสานส่งต่อให้ช่างอีกคนเป็นคนผูกแต่งบุเย็บผ้า หรือนำงานกลับมาเคลือบด้วยตนเองก่อนส่งขาย

ตารางที่ 2.6 ลักษณะงานจักสาน กับ ความสามารถตามประเภทรูปแบบงาน

		ช่าง (ประกอบอาชีพหลัก / เสริม) ในกลุ่มงาน			
ประ เภท	งานดั้งเดิมโบราณ		งานดั้งเดิมผสมผสาน	งานประยุกต์ รูปแบบใหม่	
	อื่นๆ	หยาบ	ละเอียด	ละเอียด	
ขั้น ตอน	ผ้าไม้	งานผ้าไม้ จักเป็นเส้นตอก	งานผ้าไม้ จักเป็นเส้นตอก	งานผ้าไม้ จักเป็นเส้นตอก	ความสามารถตาม ขั้น
			ย้อมสี	ย้อมสี	
		งานสานขึ้นรูป (สานหุ่่น)	งานสานขึ้นรูป (สานหุ่่น)	งานสานขึ้นรูป (สานหุ่่น)	
		สานสด	สานสด	แม่พิมพ์ไม้ (รอง)	
		งานรมควัน	งานรมควัน	รมควัน	
	งานตัด - เหล่าไม้	งานตัด - เหล่าไม้	งานตัด - เหล่าไม้	งานตัด - เหล่าไม้	
		เข้าขอบผูกแต่งด้วยหวาย	เข้าขอบผูกแต่งด้วยหวาย	เข้าขอบผูกแต่งด้วยหวาย	
	รนไฟ คานหาบ งานแกะสลัก				
งานเคลือบถนอมไม้	งานเคลือบถนอมไม้	งานเคลือบถนอมไม้	งานเคลือบถนอมไม้		
		*งานปักเย็บ	*งานปักเย็บ		
ผลิต ภัณฑ์	คานหาบ	กระบุงหยาบ	กระบุงกระจาดละเอียด	กระเป๋าถือสตรี	
ความสามารถตามประเภทรูปแบบงานจักสาน					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การประกอบอาชีพรับจ้างเป็นขั้นตอนการว่าจ้างในกลุ่มช่าง หรือเป็นรูปแบบการกระจายงานแบบกลุ่มรัฐวิสาหกิจชุมชนเพื่อให้ช่างแต่ละคนได้ทำงานที่ตนเองถนัดจึงทำให้ได้งานที่มีคุณภาพ ผู้วิจัยจึงสรุป ประเภท ลักษณะงานจักสานกับความสามารถตามประเภทรูปแบบงานจักสาน และความสามารถตามลำดับขั้นตอนของช่างพื้นบ้าน ได้ดังตารางที่ 2.6

การจัดจำหน่ายงานของช่างในหมู่บ้านบางเจ้าฉ่ามีสถานที่ซึ่งช่างพื้นบ้านสามารถนำเครื่องจักสานที่ผลิต 1) ขายปลีกที่หน้าร้านของตนเอง 2) ขายส่งร้านค้า ร้านเหล่านี้จะส่งสินค้าต่อไปยังแหล่งต่างๆ อีกทอดหนึ่งโดยช่างเรียกว่างานโหล ด้วยเหตุที่เป็นอาชีพในโครงการของจังหวัดอ่างทอง จึงได้รับการสนับสนุนอย่างดี ผู้ประกอบอาชีพช่างจักสานบางคน สามารถติดต่อกับลูกค้าได้โดยตรง โดยช่างเรียกว่า รับผิดชอบต่อ (order) ทั้งในตัวเมืองอ่างทอง จังหวัดใกล้เคียง หรือกรุงเทพมหานคร ทั้งนี้ผู้วิจัยแสดงความสัมพันธ์ ระหว่างลักษณะงานจักสานและรูปแบบการจำหน่ายในตารางที่ 2.7

1 ช่างจักสานที่ฝีมือดี ทำเครื่องจักสานละเอียดประณีต เน้นด้านคุณภาพของงาน มักจะได้รับการ ว่าจ้าง สั่งจอง แบบรับผิดชอบต่อ ผลงานที่ทำขึ้นจะราคาสูง จนไม่สามารถทำส่งได้ทันแก่ความต้องการอย่างเช่น คานหาบทางหงส์แกะลวดลาย กระบุง กระจาดที่สานอย่างละเอียด หรือ กระบุงขนาดใหญ่พิเศษ และกระเป่าถือ (งานเกรด) ที่สานด้วยเส้นตอกตั้งขนาดไม่เกิน 2 มิลลิเมตร ตอกนอนไม่เกิน 1 มิลลิเมตร เป็นเส้นที่เล็กละเอียดกว่ากระเป่าปกติทั่วไป

2 ช่างฝีมือรองลงมา หรือช่างฝีมือปานกลาง ทำเครื่องจักสาน เน้นด้านปริมาณเป็นงานแบบยกโหล ไม่เน้นละเอียด ช่างจะมีงานสั่งทำตามแบบและขนาดที่ตลาดต้องการตลอดเวลา (ราชาวดีงามสง่า, 2535) อย่างเช่น งานกระบุง กระจาด ตะกร้า คานหาบแบบธรรมดา ทั่วไป และอาจรวมถึงกระเป่าถือแบบขายยกโหลทั่วไป

ตารางที่ 2.7 ลักษณะงานจักสานและรูปแบบการจำหน่าย

	ประเภทงาน			
	งานดั้งเดิมโบราณ		งานดั้งเดิมผสมผสาน	งานประยุกต์ รูปแบบใหม่
	อื่น ๆ	หยาบ	ละเอียด	ละเอียด
ผลิตภัณฑ์	คานหาบ 	กระบุงหยาบ 	กระบุงละเอียด 	กระเป่าถือสตรี 
จำหน่าย	ทั่วไป	กระบุงกระจาด ทั่วไป		กระเป่าถือทั่วไป
ฝีมือดี	คานหาบหงส์แกะลาย	กระบุงกระจาดฐานสี่เหลี่ยม ละเอียด หรือขนาดใหญ่	กระบุงกระจาด ฐานแปด (งานเกรด คุณภาพ)	กระเป่าถือ (งานเกรด คุณภาพ)

ถึงแม้ว่างานฝีมือจะเป็นสิ่งชี้วัดมูลค่าของงาน ทั้งนี้ยังสามารถแยกย่อยตามการตรวจรับดู

ความเรียบร้อยของงาน จากผู้ซื้อหรือสั่งซื้อซึ่งเป็นปัจจัยในด้านการประเมินมูลค่าราคา เพื่อใช้ในการเอกสารนี้เป็นเอกสารที่ส่งมอบไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ต่อรองแลกเปลี่ยนซื้อขายของงานทั่วไป และงานฝีมือชิ้นสูงอีกด้วย จากที่กล่าวข้างต้นงานของช่างฝีมือดีที่กล่าวถึงคืองานที่มีทั้งความละเอียดและคุณภาพสูงทั้งนี้ช่างจักสานที่ฝีมือดี อาจเปลี่ยนมาจักสานงานที่มีความละเอียดน้อยลง หรือทำงานจักสานทั้งแบบละเอียดสูงและงานทั่วไป รวมถึงช่างที่ฝีมือปานกลางก็สามารถพัฒนาเป็นช่างฝีมือดีได้ นอกจากความละเอียดประณีตที่มีผลต่อมูลค่าของงานจักสานขนาดของงานจักสานก็มีผลต่อราคาของงานด้วยเช่นกัน

### 2.3.3 ปัจจัยที่ทำให้จักสานได้ หรือจักสานเป็น

ปัจจัยที่ทำให้จักสาน เกิดจากการสังเกต การทำเครื่องจักสานจากคนในครอบครัวตั้งแต่เด็ก จดจำ แล้วฝึกหัด ทดลองสานด้วยตนเอง ช่างพื้นบ้านเริ่มหัดจากการช่วยงานจักสานในครอบครัว โดยเริ่มจากสานรูปทรงที่ง่ายในช่วงเริ่มแรกแล้วพัฒนาฝีมือจนเกิดความชำนาญ

#### 2.3.3.1 ปัจจัยที่ทำให้เกิดความสามารถ ความชำนาญเฉพาะทาง

1) ด้านความถนัดความชอบในการทำงานบางประเภท ช่างพื้นบ้านจะใช้คำว่า “หัวไปในด้านงาน.... ชอบใจรักในงาน..... และนั่งทนในการทำงาน....” อาจกล่าวได้ว่าช่างมีประสบการณ์ลองผลิตสร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์หลายประเภทแต่อาจค้นพบตนเองถนัดในการผลิตงานประเภทใดประเภทหนึ่ง และเลือกผลิตงานประเภทนั้น เช่น

- ช่างที่ผลิตงานบ้านน้ำข้ามีประสบการณ์ผลิตงานกระเป่าแต่ทำยที่สุดยึดผลิตงานรูปแบบงานบ้าน งานกระบุง กระจาดเป็นหลัก
- ช่างที่ผลิตงานกระเป่า ทดลองฝึกหัดสานกระบุงมาก่อนแต่ค้นพบว่าตนเองชอบและถนัดงานกระเป่ามากกว่า
- ช่างเหลาตัดคานหาบ ช่วงเริ่มแรกของอาชีพเริ่มจากการทำกระบุงมาก่อนแต่เมื่อพบว่าทำคานหาบได้ดีกว่าจึงเลิกงานประเภทกระบุง

2) ด้านความถนัดความสามารถในบางขั้นตอน ถึงแม้ว่าช่างสามารถผลิตงานได้ทุกขั้นตอนแต่ช่างอาจทำบางขั้นตอนได้ดี หรือทำอีกขั้นตอนไม่ได้ดี กล่าวได้ว่า ช่างอาจจะสานขึ้นรูปปั้นหุ่นได้ดีสวยงามแต่เข้าขอบผูกแต่งได้ไม่ดี ในทางกลับกันช่างอีกคนสามารถผูกแต่งได้ดีสวยงามแต่สานขึ้นรูปได้ไม่ดี ด้วยเหตุผลนี้จึงทำให้เกิดช่างที่ชอบหรือถนัดในบางขั้นตอนของการทำงานจักสาน

#### 2.3.3.2 ปัจจัยที่ส่งผลต่อการประสิทธิภาพทำงาน

1) ด้านสุขภาพ สุขภาพสายตา และความชราของช่าง งานจักสานเป็นงานที่ต้องใช้สายตา (กินสายตา) และความอดทน (นั่งทน) เป็นอย่างมากโดยเฉพาะงานที่ละเอียดประณีตซึ่งจะต้องเพ่งเล็งเส้นตอกที่มีขนาดเล็ก

2) ด้านสภาพอากาศ (ลม ฝน แสงแดด) เช่น ในขั้นตอนการการจักตอกจำเป็น

ต้องอาศัยความร้อนจากการนำวัตถุไปตากแดด ช่างมักอาศัยแสงแดดในขั้นตอนการสานเพื่อช่วยเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ให้มองเห็น ขั้นตอนการมีความจำเป็นต้องทำงานในสภาพไม่มีลมพัดเช่นช่วงเวลาเช้าหรือเย็น

3) ด้านภาวะความเครียดในการทำงาน อย่างเช่น งานเร่ง ผู้ว่าจ้างให้ระยะเวลาในการทำงานที่น้อยเกินไป งานมีรูปทรงลวดลายที่ยากเกินหรือเกินความสามารถของช่าง งานที่เป็นรูปทรงลวดลายใหม่ๆ ที่ไม่เคยทำ ความเครียดจะส่งผลกระทบต่อสมาธิในการทำงาน

จากการสร้างสรรค์งานจักสานขึ้นเพื่อประโยชน์ใช้สอยในวิถีชีวิตของคนไทยมาแต่ช้านาน ช่างฝีมือดั้งเดิมที่มีความปราณีต งดงามในปัจจุบันทำให้ ในปี พ.ศ. 2554 กรมส่งเสริมวัฒนธรรม กระทรวงวัฒนธรรมได้ประกาศให้เครื่องจักสานไม้ไผ่เป็นมรดกภูมิปัญญาทางวัฒนธรรมของชาติสาขา งานช่างฝีมือดั้งเดิม (กรมส่งเสริมวัฒนธรรม. 2556) มรดกทางวัฒนธรรมที่บรรพบุรุษชาวอ่างทองได้สั่งสมไว้นานนับศตวรรษปัจจุบันยังพบเห็นได้ทั่วไป โดยเฉพาะงานฝีมือเชิงช่างประณีตศิลป์ที่คนอ่างทองยังทำสืบทอดกันมา ทั้งที่เป็นอาชีพหลักและอาชีพเสริมในช่วงว่างเว้นจากการทำนาหรือประกอบเกษตรกรรม อุตสาหกรรมท้องถิ่นของจังหวัดเป็นสินค้าพื้นบ้านที่ส่งจำหน่ายทั้งภายในและต่างประเทศ อันเป็นที่ยอมรับกันว่าในจังหวัดอ่างทองมีช่างฝีมือเยี่ยมทางการจักสานหวายและไม้ไผ่สินค้าที่ผลิตมีคุณภาพสูงและมีราคาที่เหมาะสม (คณะกรรมการฝ่ายประมวลเอกสารและจดหมายเหตุในคณะกรรมการอำนวยการจัดงานเฉลิมพระเกียรติพระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัวฯ. 2542)

## 2.4 แนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

ศิลปหัตถกรรมท้องถิ่นในแต่ละภูมิภาคเป็นภูมิปัญญาและมรดกทางวัฒนธรรมของสังคมเกษตรกรรมที่มีการสืบสานองค์ความรู้ ความสามารถ ความชำนาญ ถ่ายทอดมายังกลุ่มชนรุ่นหลังโดยแนวทางในการเพิ่มมูลค่าทางเศรษฐกิจและการส่งเสริม นอกจากการส่งเสริมการท่องเที่ยวเชิงวัฒนธรรมแล้วจำเป็นต้องมีการพัฒนารูปแบบของผลิตภัณฑ์ให้โดดเด่นเหมาะกับยุคสมัยในปัจจุบันซึ่งสามารถใช้ประโยชน์ได้อย่างหลากหลาย (ทรงคุณ จันทจร พิสิฐรัฐ บุญไชย และ ไพรัช ถิตย์ผาด. 2552) การสร้างมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์หัตถกรรมสามารถดำเนินการภายใต้แนวคิดที่เป็นไปได้ ดังนี้

### 2.4.1 แนวคิดเศรษฐกิจสร้างสรรค์

ปัจจุบันในประเทศที่พัฒนาแล้ว (Developed Countries) นั้นให้ความสำคัญกับการใช้เศรษฐกิจสร้างสรรค์ในการขับเคลื่อนเศรษฐกิจของประเทศเพราะทำให้เกิดอัตราการขยายตัวของอุตสาหกรรมสร้างสรรค์ อัตราการขยายตัวของเศรษฐกิจโดยรวม และแหล่งสร้างงานที่สำคัญ เศรษฐกิจสร้างสรรค์อยู่ในขั้นตอนการพัฒนาแนวคิดอย่างต่อเนื่อง อย่างไรก็ตามผู้ให้กำเนิดแนวคิดนี้คือจอห์น ฮอปกินส์ (John Hawkins) ที่อ้างในสำนักงานคณะกรรมการพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ (2552) ให้ความหมายของเศรษฐกิจสร้างสรรค์ไว้ว่า “เป็นการสร้างมูลค่าที่เกิดจากความคิดของมนุษย์” โดยองค์ประกอบทั้งนี้มีคำจำกัดจากหลายแหล่ง ดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์เพื่อการศึกษาค้นคว้าเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สหราชอาณาจักรให้ความสำคัญต่อแนวคิดเศรษฐกิจสร้างสรรค์พัฒนาขับเคลื่อนเศรษฐกิจประเทศและเป็นประเทศต้นแบบที่ได้รับการยอมรับความสำเร็จศูนย์กลางของการสร้างสรรค์ของโลก (World Creative Hub) ให้ความหมายเศรษฐกิจสร้างสรรค์ คือเศรษฐกิจที่ประกอบด้วยอุตสาหกรรมที่มีรากฐานจากความคิดสร้างสรรค์ของบุคคล ทักษะความชำนาญและความสามารถพิเศษ ซึ่งสามารถนำไปใช้ประโยชน์สร้างสรรค์ความมั่งคั่งและสร้างงานให้เกิดขึ้นจากสิ่งสม และสืบทอดจากรุ่นเก่าสู่รุ่นใหม่ด้วยการคุ้มครองทรัพย์สินทางปัญญา

องค์การความร่วมมือเพื่อการค้า และการพัฒนา (UNCTAD) กล่าวถึงความหมายเศรษฐกิจสร้างสรรค์ในบริบทขับเคลื่อนเศรษฐกิจว่าเป็นแนวความคิดพัฒนาและสร้างความเจริญเติบโตทางเศรษฐกิจโดยใช้สินทรัพย์ที่เกิดจากการใช้ความคิดสร้างสรรค์

องค์การทรัพย์สินทางปัญญาโลก (WIPO) อธิบายองค์ประกอบในบริบททางทรัพย์สินทางปัญญา (Intellectual Property Rights) ว่าประกอบด้วยอุตสาหกรรมทางวัฒนธรรมรวมถึงผลิตภัณฑ์ทางวัฒนธรรม และศิลปะทั้งหมดในรูปสินค้าและบริการที่อาศัยความพยายามในการสร้างสรรค์งานทันที และที่ผ่านกระบวนการผลิตมาก่อน

องค์การยูเนสโก (UNESCO) ยึดนิยามกระทรวงวัฒนธรรม สื่อสาร และกีฬาของ สหราชอาณาจักรว่าอุตสาหกรรมที่เกิดจากความคิดสร้างสรรค์ ความชำนาญ และความสามารถที่มีศักยภาพสร้างงาน มั่งคั่งการผลิต และใช้ประโยชน์จากทรัพย์สินทางปัญญา

สำนักงานคณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ (2552) กล่าวว่า คือองค์ประกอบร่วมของแนวคิดในการขับเคลื่อนเศรษฐกิจบนพื้นฐานขององค์ความรู้ (Knowledge) การศึกษา (Education) การสร้างสรรค์ (Creativity) และการใช้ทรัพย์สินทางปัญญา (Intellectual Property) ที่เชื่อมโยงกับรากฐานทางวัฒนธรรม การสั่งสมความรู้ของสังคมและเทคโนโลยีหรือนวัตกรรมสมัยใหม่

ด้วยนิยามเศรษฐกิจสร้างสรรค์ของ 5 หน่วยงานที่แสดงถึงปัจจัยสำคัญที่มีความเหมือนอย่างชัดเจนคือความคิดและการสร้างสรรค์ซึ่งส่งผลต่อความคิดของผู้วิจัยพอสรุปได้เพื่อการวิจัยเรื่องนี้ คือการใช้ทรัพย์สินทางปัญญาที่เชื่อมโยงกับรากฐานทางวัฒนธรรม จากการสั่งสมและสืบทอดจากรุ่นเก่าสู่รุ่นใหม่ที่เป็นทักษะความชำนาญของช่างชาวบ้านบางเจ้าฉ่าโดยสิ่งที่ได้สามารถนำมาปรับใช้ได้ตามความเหมาะสมของขอบเขตเศรษฐกิจสร้างสรรค์ที่ประเทศหรือภูมิภาคนั้นมี ผู้วิจัยขอกกล่าวถึงขอบเขตเศรษฐกิจสร้างสรรค์ของไทยใน 2.4.1.1

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

### 2.4.1.1 ขอบเขตของเศรษฐกิจสร้างสรรค์

องค์ประกอบของเศรษฐกิจสร้างสรรค์ครอบคลุมถึงอุตสาหกรรมหลายกลุ่มที่ได้รับการจัดกลุ่ม และแยกประเภทบนพื้นฐานของแนวคิดหลัก 2 แนวคิดกว้างๆ คือ กลุ่มที่แยกประเภทตามชนิดสินค้า/บริการ และกลุ่มที่แยกประเภทตามกิจกรรมการผลิตและห่วงโซ่การผลิต โดยมีตัวอย่างรูปแบบการแบ่งประเภทที่เป็นที่รู้จักในปัจจุบันทั้งหมด 6 รูปแบบดังนี้

1 การจัดประเภทเศรษฐกิจสร้างสรรค์ของสหราชอาณาจักร (UK DCMS Model) แบ่งออกเป็น 13 กลุ่ม แยกตามสินค้าและบริการ คือ โฆษณา สถาปัตยกรรม งานศิลปะและวัตถุโบราณ งานฝีมือ แฟชั่น งานออกแบบ ภาพยนตร์และวิดีโอ ดนตรี ศิลปะการแสดง สื่อสิ่งพิมพ์ ซอฟต์แวร์ โทรทัศน์และวิทยุ และ วิดีโอและคอมพิวเตอร์เกมส์

2 การจัดประเภทเศรษฐกิจสร้างสรรค์โดยใช้วัฒนธรรมเป็นหลัก (Symbolic Texts Model) แบ่งออกเป็น 11 กลุ่ม ได้แก่ โฆษณา ภาพยนตร์ อินเทอร์เน็ต ดนตรี สื่อสิ่งพิมพ์ โทรทัศน์และวิดีโอ ศิลปะสร้างสรรค์ เครื่องใช้ไฟฟ้า แฟชั่น ซอฟต์แวร์ และกีฬา

3 การจัดประเภทเศรษฐกิจสร้างสรรค์โดยใช้ศิลปะเป็นหลัก (Concentric Circle Model) แบ่งออกเป็น 14 กลุ่ม ได้แก่ วรรณกรรม ดนตรี ศิลปะการแสดง งานศิลปะ ภาพยนตร์ พิพิธภัณฑสถานและห้องสมุด การดูแลศิลปวัตถุ/โบราณสถาน สื่อสิ่งพิมพ์ การบันทึกเสียง วิดีโอ และคอมพิวเตอร์เกมส์ โฆษณา สถาปัตยกรรม งานออกแบบ และแฟชั่น

4 การจัดประเภทอุตสาหกรรมสร้างสรรค์โดย UNCTAD12 ได้แบ่งประเภทอุตสาหกรรมสร้างสรรค์ออกเป็น 4 กลุ่มหลัก ได้แก่ มรดกทางวัฒนธรรม (Heritage or Cultural Heritage) ศิลปะ (Arts) สื่อ (Media) งานสร้างสรรค์ตามลักษณะงาน (Functional Creation)

5 การจัดประเภทเศรษฐกิจสร้างสรรค์ขององค์การทรัพย์สินทางปัญญาโลก (WIPO Copyright Model) แบ่งออกเป็น 20 กลุ่ม ได้แก่ โฆษณา งานสะสม ภาพยนตร์และวิดีโอ ดนตรี ศิลปะการแสดง สื่อสิ่งพิมพ์ ซอฟต์แวร์ โทรทัศน์และวิทยุ งานศิลปะและกราฟิก สื่อสำหรับบันทึก เครื่องใช้ไฟฟ้า เครื่องดนตรี กระจาดาช เครื่องถ่ายเอกสารและอุปกรณ์ถ่ายภาพ สถาปัตยกรรม เครื่องนุ่งห่มและรองเท้า งานออกแบบ แฟชั่นสินค้าตกแต่งบ้าน และของเล่น

6 การจัดประเภทอุตสาหกรรมสร้างสรรค์โดย UNESCO ได้แบ่งประเภทอุตสาหกรรมสร้างสรรค์ที่เน้นเฉพาะด้านวัฒนธรรมออกเป็น 5 กลุ่มหลัก (Core Cultural Domains) ได้แก่ มรดกทางวัฒนธรรมและทรัพยากรธรรมชาติ (Cultural and Natural Heritage) การแสดง (Performance and Celebration) ทัศนศิลป์ งานฝีมือ และการออกแบบ (Visual arts, Crafts and Design) หนังสือและสิ่งพิมพ์ (Books and Press) และ สื่อทัศน์ และสื่อดิจิทัล (Audio Visual and Digital Media) นอกจากนั้นยังได้เพิ่มกลุ่มอื่นที่เกี่ยวข้อง (Related Domains) เพื่อเป็นทางเลือกในการจัดประเภทให้เหมาะสมกับลักษณะวัฒนธรรมของแต่ละประเภท

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากการทบทวนกรอบแนวคิดการพัฒนาเศรษฐกิจสร้างสรรค์ของสำนักงานคณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ และศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ (2552) พบว่าองค์ประกอบของ “เศรษฐกิจสร้างสรรค์” มีพื้นฐานแนวคิดที่คล้ายคลึงกันโดยที่เน้นการขับเคลื่อนเศรษฐกิจบนพื้นฐานของการใช้องค์ความรู้ การศึกษา การสร้างสรรค์งานและการใช้ทรัพย์สินทางปัญญาที่เชื่อมโยงกับรากฐานทางวัฒนธรรม การสั่งสมความรู้ของสังคม และเทคโนโลยี/นวัตกรรมสมัยใหม่ แต่อย่างไรก็ตาม แม้จะมีพื้นฐานแนวคิดที่คล้ายคลึงกันแต่มีความแตกต่างของการจัดประเภทของอุตสาหกรรมสร้างสรรค์ด้วย ทั้งนี้ในระดับองค์การระหว่างประเทศซึ่งกำหนดขอบเขตเพื่อเป็นมาตรฐานอ้างอิงนั้น จุดเน้นและการให้น้ำหนักความสำคัญที่แตกต่างกันสำหรับในระดับประเทศนั้นเป็นผลมาจากอัตลักษณ์ ตลอดจนการเลือกกลุ่มอุตสาหกรรมบนพื้นฐานของความได้เปรียบ ทั้งความได้เปรียบเชิงสัมบูรณ์และเชิงเปรียบเทียบ (Absolute and Comparative Advantages) กล่าวได้ว่า เราไม่สามารถนำแนวคิดจากขอบเขตทั้งหมดมาพัฒนาแต่เราสามารถวิเคราะห์สิ่งที่ที่ความได้เปรียบและกำหนดเป็นขอบเขตของเศรษฐกิจสร้างสรรค์ของไทยได้ ดังแผนภาพที่ 2.43



ภาพที่ 2.43 ขอบเขตของเศรษฐกิจสร้างสรรค์ของไทย

ที่มา: สำนักงานคณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติและศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ (2552)

สิ่งที่กล่าวในแผนภาพที่ 2.43 ถือเป็นขอบเขตของเศรษฐกิจสร้างสรรค์ที่สามารถใช้ต้นทุนทางสังคม วัฒนธรรม ภูมิปัญญา และอื่นๆ ที่เป็นเอกลักษณ์ไปพัฒนาในเชิงเศรษฐกิจสร้างสรรค์ของประเทศไทยสำนักงานคณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ และ ศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ (2552) กล่าวว่า การสร้างสรรค์สินค้าและบริการใหม่ควรเชื่อมโยงกับรากฐานทางวัฒนธรรม การสั่งสมปัญญาของสังคมไทย ผสมกับเทคโนโลยี นวัตกรรมสมัยใหม่ นำเข้าสู่กระบวนการ คิดอย่างสร้างสรรค์ และ สร้างแรงบันดาลใจจากรากวัฒนธรรมและภูมิปัญญาที่สั่งสมของสังคม เพื่อสร้างคุณค่าทางเศรษฐกิจและอาจขยายไปถึงคุณค่าทางสังคมอีกด้วยภายใต้แนวคิด

การพัฒนาเศรษฐกิจสร้างสรรค์ เนื่องจากพลวัตของการพัฒนาเศรษฐกิจที่มีความก้าวหน้าทาง  
เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาค้นคว้าเท่านั้น มิอนุญาตให้นำไปเผยแพร่บนสื่อออนไลน์  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เทคโนโลยีสารสนเทศเป็นตัวเร่งสำคัญทำให้เกิดภาวะการเปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็วของการพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมโลกกลายเป็นแรงผลักดันให้ประเทศต่างๆ ในโลกพยายามสร้างความมั่นคงทางเศรษฐกิจและมั่นคงในการดำเนินชีวิต ภายใต้บริบทที่เปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็ว เป็นแนวทางในการสร้างความมั่นคงทางเศรษฐกิจรูปแบบหนึ่งคือการสร้างความได้เปรียบทางเศรษฐกิจในเวทีการค้า

#### 2.4.1.2 ต้นทุนทางวัฒนธรรมและภูมิปัญญา

ประเทศไทยเป็นประเทศที่มีความหลากหลายทางวัฒนธรรมสูงยิ่งประเทศหนึ่งในโลกทั้งวัฒนธรรมที่จับต้องได้ และวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ โดยเฉพาะวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ ซึ่งได้แก่ ทักษะ ความรู้ ความเชี่ยวชาญเฉพาะ ในปัจจุบันทุกประเทศในโลกให้ความสำคัญเป็นอย่างยิ่งเนื่องจากเป็นสิ่งซึ่งเสี่ยงต่อการสูญหายอันสืบเนื่องมาจากการเปลี่ยนแปลงของสังคมโลกกระแสโลกาภิวัตน์ความเจริญก้าวหน้าด้านเทคโนโลยี (กรมส่งเสริมวัฒนธรรม. 2556) สอดคล้องกับกรมส่งเสริมวัฒนธรรม (2556) อ้างถึงผลการศึกษาขอบเขตของการคุ้มครอง มรดกทางวัฒนธรรมขององค์การการศึกษา วิทยาศาสตร์และวัฒนธรรมแห่งสหประชาชาติและกฎหมายประเทศต่าง ๆ ทั้งในแถบทวีปยุโรปและเอเชียซึ่งแบ่งประเภทของวัฒนธรรมออกเป็นสองประเภท ได้แก่ มรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องได้ (Tangible Cultural Heritage) และมรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ (Intangible Cultural Heritage) ภายใต้มรดกทางวัฒนธรรมแล้วประเทศไทยยังมีต้นทุนทางภูมิปัญญาที่เกิดจากการเรียนรู้และการส่งผ่านจากรุ่นสู่รุ่นตั้งแต่อดีต (อริญ วาณิชกร. 2556) โดย วรบุษ ชื่นฤติมล (2558) กล่าวว่า โลกของการออกแบบปัจจุบัน นักออกแบบแต่ละประเทศพยายามจะเชิดชูผลงานออกแบบของตัวเองด้วยการใช้ทุนสินทรัพย์ทางวัฒนธรรมและภูมิปัญญาดั้งเดิม (cultural heritage and local wisdom) ในงานออกแบบ ดังนี้

##### 1 ทุนทางวัฒนธรรม

ทรอสบี้ (Throsby. 2001) นิยามทุนวัฒนธรรมว่า สินทรัพย์ที่มีการฝังตัวและให้คุณค่าทางวัฒนธรรมนอกเหนือจากมูลค่าทางเศรษฐกิจ ทุนวัฒนธรรม แบ่งเป็น 2 ประเภท คือ

1) ทุนวัฒนธรรมที่จับต้องได้ เช่น โบราณสถาน โบราณวัตถุ ผลงานศิลปะ ทุนวัฒนธรรมที่จับต้องได้ไม่ได้ถูกจำกัดในรูปแบบเฉพาะมรดกทางวัฒนธรรมเท่านั้น แต่ยังสามารถขยายขอบเขตไปยังทุนทางกายภาพ หรือสิ่งที่มนุษย์สร้างขึ้น

2) ทุนวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ เป็นทุนที่อยู่ในรูปของทรัพย์สินทางปัญญาหรือวัฒนธรรมที่ไม่ใช่วัตถุ ได้แก่ ความคิด การปฏิบัติ ความเชื่อ ค่านิยมที่แบ่งปันระหว่างสมาชิกในชุมชน เช่น พิธีกรรม ศิลปะการแสดง เพลง งานวรรณกรรม เป็นต้น

แนวคิดหลักของอุตสาหกรรมสร้างสรรค์เน้นในด้านปัจเจกบุคคล และผลงานจากการสร้างสรรค์ การประดิษฐ์ ทักษะและความสามารถในการใช้ประโยชน์จากทรัพย์สินทางปัญญาของบุคคล

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 2 ทูทางภูมิปัญญา

ทูทางภูมิปัญญามีส่วนสำคัญทำให้ภูมิปัญญาที่มีอยู่เกิดคุณค่าและ ภาควิชาภูมิปัญญาซึ่งได้แก่ความคิดที่เกิดจากการจินตนาการถึงสภาพแวดล้อมที่มีอยู่ในสังคม ความรู้ อาจเกิด จากภูมิปัญญาที่ได้จากการทดสอบและทดลองหลายครั้งจนได้ความรู้ที่แท้จริง รวมถึงความเชื่ออัน เป็นพื้นฐานในการดำรงชีวิต (อรัญ วานิชกร. 2556) ซึ่งภูมิปัญญาดั้งเดิมเหล่านั้น ประกอบด้วย

1) ภูมิปัญญาที่จับต้องได้ (Tangible heritage) เป็นภูมิปัญญาที่มองเห็น และรับรู้ได้โดยตรง เพราะมรดกทางวัฒนธรรมเหล่านี้จะอยู่ชั้นนอกสุดที่เราสามารถพบเห็นได้ในข้าว ของหรือในงานหัตถกรรมต่างๆ เช่น รูปแบบ รูปทรง ลักษณะ ลวดลาย สี สัน เทคนิคการขึ้นรูป การ เตรียมวัสดุรวมทั้งความเชี่ยวชาญของผู้สร้างสรรค์ ภูมิปัญญาที่จับต้องได้เป็นสิ่งที่สามารถรับรู้ได้โดย ง่ายไม่ต้องอาศัยคำอธิบายมาก

2) ภูมิปัญญาที่จับต้องไม่ได้ (Intangible heritage) เป็นภูมิปัญญาที่เป็น มรดกทางวัฒนธรรมที่ซ่อนอยู่เบื้องหลังหรืออยู่ด้านในของสิ่งของเหล่านั้น เช่น เรื่องราว เรื่องเล่า ความเชื่อรวมทั้งความฉลาด หรือความเฉลียวที่ซ่อนอยู่ภายใน ภูมิปัญญาที่จับต้องไม่ได้นั้น จำเป็น ต้องอาศัยประสบการณ์และความสนใจและความช่างสงสัยของแต่ละบุคคล

ช่องว่างและโอกาสในการนำภูมิปัญญาดั้งเดิมสามารถถูกนำไปประยุกต์ใช้ ให้เข้ากับวิถีชีวิตที่เปลี่ยนแปลงไปในปัจจุบันอีกมากมาย กล่าวได้ว่า ภูมิปัญญาของบรรพบุรุษต้อง รักษาให้คงไว้และต้องพัฒนาควบคู่ไปด้วย โดยประยุกต์ใช้ภูมิปัญญาดั้งเดิมบวกกับการเติมความคิด สร้างสรรค์ใหม่ๆเข้าไป ให้เกิดเป็นผลิตภัณฑ์ที่สามารถตอบสนองวิถีชีวิตที่เปลี่ยนแปลงไปตามกาล เวลาได้ (วรนุช ชื่นฤติมล. 2558)

ทูทางวัฒนธรรมหรือทูทางภูมิปัญญาในปัจจุบัน ทั้งที่สัมผัสได้และสัมผัสไม่ได้ถือ ว่าเป็นองค์ประกอบที่มีความสำคัญในการสร้างสรรค์คุณค่าและเพิ่มมูลค่าให้กับผลิตภัณฑ์ตามแนวคิด เศรษฐกิจสร้างสรรค์ที่หลายหน่วยงานในภาครัฐสนับสนุนเป็นและแผนยุทธศาสตร์ที่ใช้ขับเคลื่อน ประเทศในปัจจุบันเพื่อสร้างกระบวนการการผลิตให้สมดุลและยั่งยืน ดังการแสดงการประยุกต์การใช้ ความคิดสร้างสรรค์ร่วมกับวัฒนธรรมและภูมิปัญญา (อาคม เต็มพิทยาไพสิฐ. 2554) ดังภาพที่ 2.44



ภาพที่ 2.44 แสดงการประยุกต์ใช้ระหว่างความคิดเชิงสร้างสรรค์กับทูทางวัฒนธรรม

ที่มา: อาคม เต็มพิทยาไพสิฐ. 2554

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาค้นคว้าเท่านั้น มิอนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แนวทางการออกแบบพัฒนา ด้านหัตถกรรมในชุมชนของประเทศไทย โดยการพัฒนา เศรษฐกิจสร้างสรรค์ถือเป็นแนวทางหนึ่งของการขับเคลื่อนยุทธศาสตร์การปรับปรุงโครงสร้างผลิตให้ สมดุลและยั่งยืน ภายใต้แผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ ฉบับที่ 10 (พ.ศ. 2550-2554) ซึ่ง ตั้งอยู่บนหลักการพื้นฐานของแนวคิดที่สำคัญประการหนึ่งคือการเพิ่มคุณค่าของสินค้าและบริการ (Value Creation) โดยใช้องค์ความรู้และนวัตกรรม ผสมกับจุดแข็งด้านความหลากหลายของ ทรัพยากรธรรมชาติ วัฒนธรรมและวิถีชีวิตความเป็นไทย ดังนั้นความพยายามปรับโครงสร้าง เศรษฐกิจเพื่อปรับเปลี่ยนโครงสร้างทางเศรษฐกิจของประเทศจากการพึ่งพิงปัจจัยการผลิตที่มีราคาถูก และใช้ทรัพยากรอย่างสิ้นเปลือง (Factor-driven Economy) ไปสู่ระดับสูงขึ้นไปเน้นการเพิ่ม ประสิทธิภาพและสร้างนวัตกรรม (Efficiency-drive and Innovation-drive Economy) โดยให้ ความสำคัญกับการพัฒนาเศรษฐกิจสร้างสรรค์อย่างจริงจังเป็นแนวทางหนึ่งของการปรับโครงสร้าง เศรษฐกิจของไทย สอดคล้องกับแผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ ฉบับที่ 11 (พ.ศ. 2555- 2559) เป็นการสร้างภูมิคุ้มกันในมิติต่างๆ ให้แก่ปัจเจก ครอบครัว ชุมชน สังคมและประเทศโดยใช้ แนวคิดและทิศทาง การพัฒนาประเทศสู่ความยั่งยืนตามหลังปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงต่อเนื่อง จากแผนพัฒนาฯ ฉบับที่ 10 พร้อมทั้งขยายการนำทุนของประเทศจาก 3 ทุน คือ ทุนสังคม ทุน เศรษฐกิจ และทุนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เป็น 6 ทุน ได้แก่ ทุนมนุษย์ ทุนสังคม ทุน กายภาพ ทุนทางการเงิน ทุนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม และทุนทางวัฒนธรรมมาใช้ ประโยชน์อย่างบูรณาการและเกื้อกูลกัน โดยเฉพาะการสร้างฐานทางปัญญาเพื่อเป็นภูมิคุ้มกันให้กับ คนและสังคมไทยเป็นสังคมที่มีคุณภาพ ก้าวสู่สังคมและเศรษฐกิจสีเขียวที่มีแบบแผนการผลิตและ บริโภคอย่างยั่งยืนและเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม โดยนำความรู้และจุดแข็งของอัตลักษณ์ไทยมาปรับ โครงสร้างเศรษฐกิจบนฐานนวัตกรรมที่เข้มแข็ง เชื่อมโยงกับเศรษฐกิจโลกและเศรษฐกิจในภูมิภาค อย่างรู้เท่าทัน รวมไปถึงการสร้างความยั่งยืนของภาคเกษตรและความมั่นคงด้านอาหารและพลังงาน รวมทั้งการจัดการทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน ควบคู่ไปกับการเสริมสร้างระบบ ธรรมภิบาลและความสมานฉันท์ในทุกภาคส่วนและทุกระดับ เป็นฐานการพัฒนาประเทศที่มั่นคงและ สมดุล มุ่งสู่การอยู่ร่วมกันในสังคมอย่างมีความสุขและเป็นธรรม

#### 2.4.2 หลักการออกแบบในการสร้างมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์หัตถกรรม

หลักการออกแบบในการสร้างมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์หัตถกรรมนั้นสามารถใช้แนวคิด ด้านการออกแบบอุตสาหกรรมที่คำนึงถึงที่สัมพันธ์กับคุณค่าของผลิตภัณฑ์ หน้าที่ใช้สอย วัสดุและ กระบวนการผลิต และความต้องการของผู้บริโภค ผสมกับ การออกแบบที่ใช้คุณค่าความงาม ใช้ ความรู้ด้านองค์ประกอบของศิลปะที่เกิดจากการรวมกันของทัศนธาตุทำให้เกิดความงามด้านสุนทรียะ สู่แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับผลิตภัณฑ์ได้ ภายใต้ทักษะภูมิปัญญาของภูมิปัญญาความสามารถของ ช่างผู้ผลิต และการรักษาไว้ซึ่งเอกลักษณ์เดิมของของสิ่งที่หยิบยกมาใช้

เอกสารนี้เป็นทรัพย์สินทางปัญญาที่สงวนลิขสิทธิ์ไว้เพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อผู้ใดเห็นหน้าไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

### 2.4.2.1 การออกแบบที่ใช้คุณค่าความงาม

ความประณีตบรรจงความงามที่เด่นชัดและมีความคิดสร้างสรรค์ก่อให้เกิดงานออกแบบที่มีคุณค่าความงาม (Aesthetics) ภายใต้องค์ประกอบที่สวยงามนั้น ประกอบด้วย รูปทรง เส้น สัดส่วน สีและพื้นผิว ที่ผสมผสานกันอย่างเหมาะสมก่อให้เกิดความพึงพอใจแก่ผู้ใช้ (นิรัชสุดสังข์. 2348) ภายใต้การรวมตัวของ ทิศนธาตุ ในสัดส่วนและองค์ประกอบที่งดงาม ซึ่งทิศนธาตุเริ่มแรก ชลูด นิมเสมอ (2557) กล่าวถึง จุด เนื่องจากจุดเป็นธาตุเบื้องต้นที่สุดของการมองเห็น จุดมีมิติเป็นศูนย์ ไม่มีความกว้าง ความยาว หรือความลึก จุดเป็นธาตุที่ไม่สามารถแบ่งออกได้อีก ในทางศิลปะและการออกแบบ จุดเป็นสิ่งที่เล็กที่สุดที่ทำให้เป็นรูปทรง และทำให้ดูเคลื่อนไหว ประเสริฐ พิษยะสุนทร (2555) กล่าวว่าองค์ประกอบของจุดสร้างความรู้สึกได้อย่างหลากหลาย

1 รูปทรง (Form) เป็นสิ่งที่มองเห็นได้ในทัศนศิลป์คือเป็นส่วนที่สร้างขึ้นด้วยการประสานอย่างมีเอกภาพของทัศนธาตุ (Visual Elements) ได้แก่ เส้น น้ำหนักอ่อนแก่ของขาว-ดำ ที่ว่าง สี และลักษณะพื้นผิว รูปทรงให้ความพึงพอใจต่อความรู้สึกสัมผัส เป็นความสุขทางตาพร้อมกับสร้างเนื้อหาให้กับตัวรูปทรงเองและเป็นสัญลักษณ์ให้แก่อารมณ์ ความรู้สึก องค์ประกอบสำคัญของรูปทรงมี 2 ส่วน คือ 1) ส่วนที่เป็นโครงสร้างทางรูป ได้แก่ ทิศนธาตุ (จุด เส้น สี) ที่รวมตัวกันอย่างมีเอกภาพ 2) ส่วนที่เป็นโครงสร้างทางวัตถุ ได้แก่ วัสดุที่ใช้ในการสร้างรูป เช่น สี ดินเหนียว หิน ไม้ กระดาษ ผ้า โลหะ ฯลฯ เป็นส่วนที่เกี่ยวข้องกับความคงทนถาวรของผลงาน และความเนียบเนียนของฝีมือ

2 เส้น (Line) เป็นสิ่งที่เกิดจากการเรียงตัวกันของจุดที่ต่อกันในทางยาว หรือร่องรอยของจุดที่เคลื่อนที่ไป เส้นมีมิติเดียวคือ ความยาว ทำหน้าที่เป็นขอบเขตของที่ว่างสิ่งของ รูปทรง น้ำหนัก สี รวมถึงขอบเขตของกลุ่มรูปทรงที่รวมกันอยู่ และเป็นแกนหรือโครงสร้างของรูปทรง เส้นเป็นทัศนธาตุเบื้องต้นที่สำคัญสำหรับการสร้างสรรค์ ทั้งทางด้านศิลปะและการออกแบบ เพราะเส้นเป็นโครงสร้างของทุกสิ่งผ่านการแสดงความรู้สึกนึกคิดของผู้สร้างสรรค์

3 สัดส่วน (Proportion) เป็นกฎของเอกภาพที่เกี่ยวข้องกับความมีส่วนซึ่งกันและกันของขนาด (Dimensions) ในส่วนต่างๆ ของรูปทรงและระหว่างรูปทรง สัดส่วนเป็นเรื่องของความรู้สึกทางสุนทรียภาพและอุดมคติ สัดส่วนนี้หมายรวมถึงความสัมพันธ์กันอย่างเหมาะสมกลมกลืนของสี แสง เงาและทัศนธาตุอื่นๆ (ชลูด นิมเสมอ 2557) ความเหมาะสมของสัดส่วนที่ทำให้เกิดความงามของรูปทรงที่เป็นไปตามความต้องการของผู้สร้างสรรค์ สัดส่วนเป็นเรื่องของอุดมคติและเป็นสุนทรียภาพ

4 สี (Color) เป็นส่วนหนึ่งของทัศนธาตุที่สำคัญและมีบทบาทในการสร้างสรรค์ สีสองชนิด คือ สีที่เป็นแสง (Spectrum) ได้แก่ สีที่เกิดขึ้นจากการหักเหของแสง กับสีที่เป็นวัตถุ (Pigment) สีที่มีอยู่ในวัตถุธรรมชาติทั่วไป คุณลักษณะของสีนั้นประกอบด้วย 1) ความเป็นสี เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

(Hue) ว่าเป็นสีอะไร เช่น แดง เหลือง เขียว ฯลฯ ตามวงสีธรรมชาติ 2) น้ำหนักสี (Value) จากความสว่างหรือความมืดของสี 3) ความจัดของสี (Intensity) จากความสดหรือความบริสุทธิ์ของสี สีให้อารมณ์ความรู้สึกด้วยตัวเองได้โดยตรง ผู้สร้างสรรค์ใช้สีได้ 2 วิธีใหญ่ๆ คือ การใช้สีที่กลมกลืน กับการใช้สีที่ตัดกัน การใช้สีของสองวิธีสามารถแยกออกได้เป็น 7 แบบ คือ 1) สีเอกรงค์ (Monochrome) 2) สีข้างเคียง 3) สีตรงข้าม 4) สีเกือบตรงข้าม 5) สีตรงข้าม 2 คู่เคียงกัน 6) สี 3 เสา 7) สี 4 เสา การใช้สีทั้งหมดอยู่ภายใต้ความรู้สึกของ สีอุ่น-สีเย็น (Warm Tone-Cool Tone) ของวรรณะสี ดังนี้

- ก. สีวรรณะอุ่น คือ เหลืองส้ม ส้ม แดงส้ม แดง ม่วงแดง และม่วง
- ข. สีวรรณะเย็น คือ เหลืองเขียว เขียว เขียวน้ำเงิน น้ำเงิน ม่วงน้ำเงิน
- ค. สีวรรณะกลาง คือ สีม่วง และเหลือง

สีมีส่วนสำคัญในการสร้างสรรค์เป็นอย่างยิ่งนอกจากสีแล้ว น้ำหนักอ่อนแก่ (Tone) ของบริเวณที่ถูกแสงสว่าง และบริเวณที่เป็นเงาของวัตถุหรือการระบายสีที่มีผลเป็นความอ่อนความแก่ของสีหนึ่งหรือหลายสี รวมถึงบริเวณที่มีสีขาวที่เทา และสีดำ ในความเข้มระดับต่างๆ ในชิ้นงาน น้ำหนักที่ใช้ตามลักษณะของแสงเงาในธรรมชาติจะทำให้เกิดปริมาตรของรูปทรง น้ำหนักที่เกิดจากแสงและเงานั้นยังส่งผลต่อความรู้สึกและอารมณ์จากการประสานความอ่อนแก่ในตัวเองอีกด้วย

5 พื้นผิว (Texture) เป็นลักษณะของพื้นผิวของสิ่งต่างๆ ทั้งที่เกิดขึ้นจากธรรมชาติและสิ่งที่มนุษย์สร้างขึ้น ให้ความรู้สึกเมื่อสัมผัสจับต้องหรือมองเห็นได้ว่ามีความหยาบละเอียด มัน ด้าน ขรุขระ เรียบ ฯลฯ ลักษณะผิวโดยทั่วไปถือว่าเป็นทัศนธาตุที่มีได้เป็นหลักในการสร้างรูปทรง เพราะขีดจำกัดของบางพื้นผิว และไม่มีลักษณะทั่วไปสมบูรณ์เหมือนธาตุอื่นๆ ที่กล่าวมา ในการสร้างสรรค์งานร่วมสมัยมีการใช้ลักษณะผิวเป็นทัศนธาตุที่สำคัญในการสร้างด้วยการนำพื้นผิวของวัสดุต่างๆ มาประกอบเป็นรูปทรงที่สมบูรณ์ (ชลูด นิยมเสมอ. 2557; ประเสริฐ พิษยะสุนทร. 2555) ซึ่งคุณค่าดังกล่าวจะถูกอภิปรายในหัวข้อที่ 2.5

#### 2.4.2.2 การออกแบบคุณค่าด้านประโยชน์ใช้สอย

ถึงแม้ว่าการออกแบบผลิตภัณฑ์จากภูมิปัญญาทางด้านหัตถกรรมนั้นจะเน้นหนักไปที่การออกแบบจากรูปลักษณ์ ความงามแล้ว อรรถ วานิชกร (2556) ยังกล่าวถึงการคำนึงถึงประโยชน์ใช้สอยที่เป็นสิ่งสำคัญและจำเป็นต่อการสร้างคุณค่าอีกด้วย

1 หน้าที่ใช้สอย (Function) การออกแบบที่คำนึงถึงประโยชน์ใช้สอยของผลิตภัณฑ์ที่สอดคล้องกับชีวิตที่เป็นอยู่ และเป็นความต้องการที่เหมาะสมกับสภาพวัฒนธรรม รสนิยมและการใช้ผลิตภัณฑ์นั้นๆ ความสัมพันธ์กับหน้าที่ใช้สอยที่เกี่ยวข้องทั้งทางตรงและทางอ้อม (นิรัช สุดสังข์. 2348) ความมรดกประโยชน์สร้างความคุ้มค่าให้แก่ผู้บริโภค

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2 ความปลอดภัย (Safety) การออกแบบที่คำนึงถึงความปลอดภัยในผลิตภัณฑ์ที่ไม่มี ส่วนที่จะก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้ใช้ เช่น ส่วนที่มีความแหลมคม และความเป็นมิตรต่อกลุ่มผู้ใช้ทุกกลุ่ม โดยเฉพาะกลุ่มเป้าหมายหลักของผลิตภัณฑ์ที่จะออกแบบ

3 ความแข็งแรง (Construction) การออกแบบที่มีโครงสร้างที่แข็งแรงเพียงพอต่อการใช้งาน ความทนทานที่เหมาะสมต่อการใช้งานที่ผู้บริโภครอคาดหวัง ทนทานต่อการใช้งานที่ผิดพลาด เพื่อความสัมพันธ์กับคุณค่าของผลิตภัณฑ์

4 ความสะดวกสบายในการใช้ (Ergonomics) การออกแบบที่คำนึงถึงขนาด สัดส่วนที่เหมาะสมต่อสรีระของผู้ใช้งานผลิตภัณฑ์ และไม่ก่อให้เกิดความเมื่อยล้าหรือส่งผลต่อสุขภาพของผู้ใช้

5 ราคาที่เหมาะสม (Cost) นอกจากความต้องการของผู้บริโภคแล้ว การออกแบบต้องคำนึงถึงสภาพทางเศรษฐกิจอีกด้วย การตั้งราคาที่สมเหตุสมผลจึงมีความสำคัญ ราคาของผลิตภัณฑ์นั้นต้องสามารถชี้แจงที่มาของการตั้งราคาได้

6 การซ่อมแซมง่าย (Maintenance) การออกแบบที่ผู้ใช้สามารถซ่อมแซมได้ง่ายด้วยตนเอง การออกแบบที่สื่อสารวิธีการบำรุงรักษาและซ่อมแซม แก่ผู้ใช้ (Dreyfuss. 1967 อ้างใน นิรัช สุดสังข์. 2548)

7 วัสดุและการผลิต (Materials and Production) การออกแบบที่คำนึงถึงการใช้วัสดุที่หาได้ง่ายในท้องถิ่น และการคำนึงถึงความสามารถของแรงงานฝีมือในท้องถิ่น เพื่อประโยชน์ต่อการต่อยอดภูมิปัญญาท้องถิ่น การออกแบบที่สัมพันธ์กับวัสดุ กระบวนการผลิตมีความสำคัญเป็นอย่างยิ่งเนื่องจากในการผลิตนั้นจำเป็นต้องมีการใช้เครื่องมือเพื่อทุ่นแรงหรืออำนวยความสะดวกในการผลิตในปริมาณมาก นิรัช สุดสังข์ (2348) กล่าวว่า การออกแบบถือว่าเป็นต้นทางของกระบวนการผลิตทั้งหมด เป็นส่วนที่สำคัญในการกำหนดทิศทางในการพัฒนา

8 การขนส่ง (Transportation) การออกแบบที่รองรับต่อการขนส่งปริมาณในการขนส่ง ความคุ้มค่าต่อการขนส่งในแต่ละเที่ยว หรือออกแบบให้มีบรรจุภัณฑ์สำหรับการขนส่งโดยเฉพาะเพื่อป้องกันความเสียหายที่อาจเกิดขึ้น

ภายใต้การสร้างสรรค์เพื่อให้เกิดนวัตกรรมใหม่ในผลิตภัณฑ์จากภูมิปัญญา อรรถ วาณิชกร (2556) กล่าวถึง การตรวจสอบและวิเคราะห์ด้วยแนวคิดการตรวจสอบรายการของออสบอร์น (Osborn's checklist) 8 ประการสำหรับคิดสร้างสรรค์หรือมีส่วนในการสร้างนวัตกรรมกับผลิตภัณฑ์ ซึ่งเป็นสิ่งสำคัญที่ผู้สร้างสรรค์ควรคำนึงถึง ดังนี้

1) การเปลี่ยนวิธีใช้ (Other uses) คือ การมองหารูปแบบการใช้ใหม่ๆ จากผลิตภัณฑ์เดิม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2) การพลิกมุมมอง (Adapt) คือ การเปลี่ยนมุมมอง รูปแบบผลิตภัณฑ์ ที่แตกต่างออกไป เช่น รูปทรง

3) การเพิ่มคุณสมบัติ (Modify) คือ การวิเคราะห์การเพิ่มคุณสมบัติอื่น ลงไปในผลิตภัณฑ์ เช่น ความคงทน ความถี่ ความแข็งแรง ขนาด ความยาว ความหนา คุณค่า ฯลฯ

4) การลดคุณสมบัติ (Minify) คือ การตัดหรือลดคุณสมบัติใดออก เช่น ขนาด ความสั้น ความเตี้ย ความแคบ ความหอม ความเบา ความบาง ฯลฯ

5) การแทนที่ด้วยสิ่งใหม่ (Substitute) คือ การแทนที่องค์ประกอบ หรือรูปแบบเดิม เช่น แทนที่ด้วยวัสดุ ขั้นตอน แหล่งพลังงาน สถานที่ วิธีการ เวลา อารมณ์ ความรู้สึก เสียง ฯลฯ

6) การลำดับรูปแบบใหม่ (Rearrange) คือ การเปลี่ยนแปลงรูปแบบ การจัดลำดับได้อย่างไรบ้าง อาทิ การสลับสับเปลี่ยนขององค์ประกอบ การจัดวางองค์ประกอบ ลำดับ ตำแหน่ง กำหนดก่อนหลัง ฯลฯ

7) การพลิกกลับ (Reverse) คือ การเปลี่ยนสิ่งที่เป็นอยู่ให้กลายเป็น ตรงกันข้าม เช่น ระหว่างที่และรูปทรง การกลับหัวกลับหาง ข้างนอกข้างใน พลิกบทบาทหน้าที่ ฯลฯ

8) การผสมผสาน (Combine) คือ การผสมผสานระหว่างวัสดุ สี่ ลักษณะพื้นผิว รูปทรง ทิศทาง การจัดวาง หรือสิ่งของ

การตรวจสอบด้วยแนวคิดการตรวจสอบรายการของออสบอร์น ผู้ออกแบบสามารถนำไปพิจารณาในรูปแบบผลิตภัณฑ์ หัตถกรรมและภูมิปัญญาเพื่อค้นหาสิ่งที่เหมาะสมต่อออกแบบพัฒนาหรือการสร้างมูลค่าเพิ่ม ทำให้เกิดความแตกต่างและยังคงรักษาเอกลักษณ์ในตัวผลิตภัณฑ์ในการตรวจสอบดังกล่าวผู้ออกแบบสามารถนำมาใช้ทั้งก่อนและหลังการออกแบบได้ทั้งสิ้น (อรัญ วานิชกร. 2556) เพื่อเป็นการวิเคราะห์และถอดรหัส ค้นหาทำความเข้าใจ หรือสร้างมุมมองทางความคิดของการสร้างสรรค์

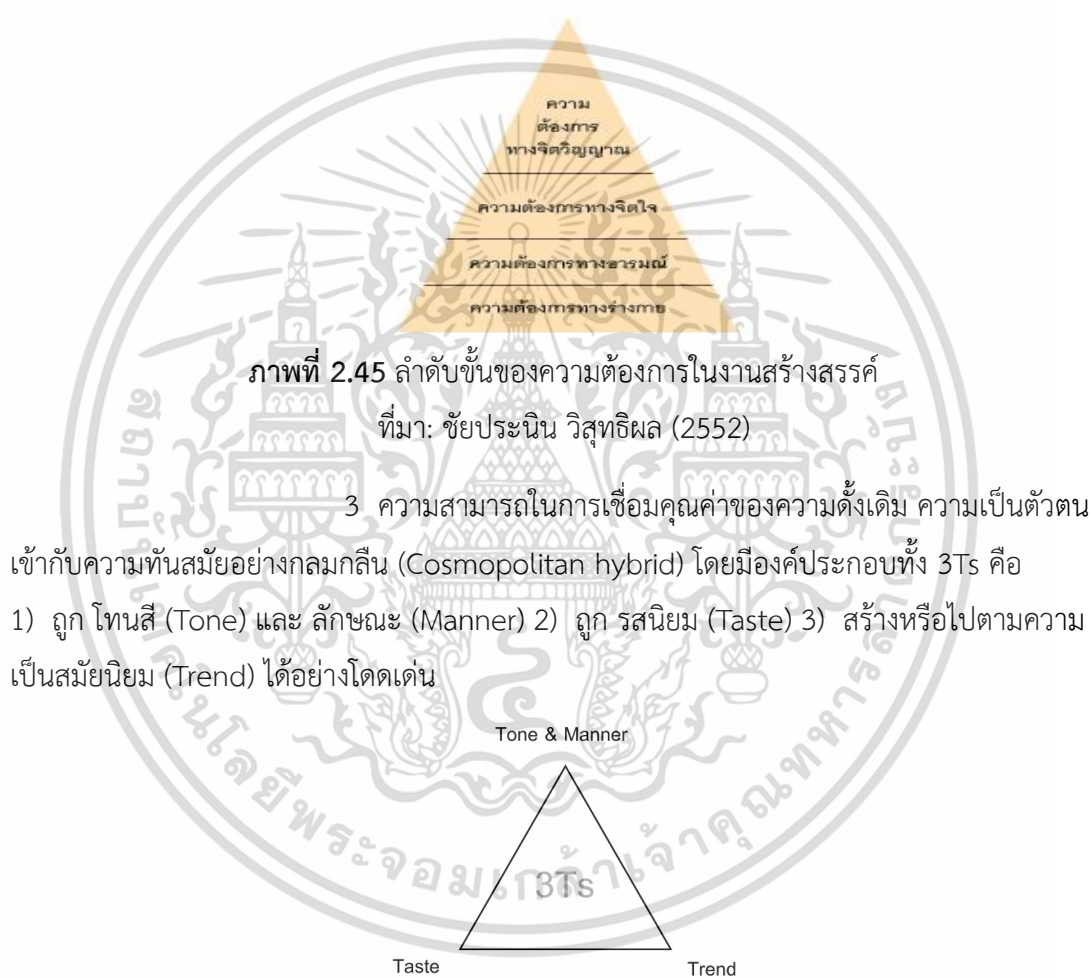
#### 2.4.2.3 การนำคุณค่าของวัฒนธรรมใช้ให้เกิดประโยชน์ในเชิงพาณิชย์

ชัยประนิน วิสุทธีผล (2552) กล่าวถึงการนำคุณค่าของวัฒนธรรมและภูมิปัญญาใช้ให้เกิดประโยชน์ในเชิงพาณิชย์นั้นมีองค์ประกอบอยู่ 3 ประการ ได้แก่

1 ความเข้าใจในคุณค่าของวัฒนธรรมและภูมิปัญญาอย่างลึกซึ้ง ทั้งในด้านประวัติ ความเป็นมา อารมณ์ และแรงบันดาลใจ โดยเฉพาะคุณค่าความเป็นไทย ความเข้าใจในประวัติศาสตร์เป็นเรื่องพื้นฐานที่จำเป็น และเมื่อนำมาประกอบกับเรื่องราวและเหตุการณ์ สภาพแวดล้อมที่หล่อหลอมคุณค่าความเป็นไทยย่อมสามารถสร้างคุณค่าและมูลค่าได้ทั้งสิ้น การสร้างคุณค่าและมูลค่าจากความเป็นไทยถือว่าเป็นข้อได้เปรียบ เพราะมีประวัติศาสตร์วัฒนธรรมที่น่าสนใจ และมีเอกลักษณ์ซึ่งสามารถนำมาใช้กับสินค้าและบริการได้อย่างกว้างขวาง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2 ความสามารถในการรับรู้ความต้องการเบื้องต้นของผู้บริโภค เหตุผลของการบริโภค ประโยชน์ที่ได้รับในเชิงกายภาพ อารมณ์ จิตใจ และ จิตวิญญาณ ความเข้าใจที่ยิ่งลึกถึงกันยิ่งของความต้องการที่แท้จริงเป็นสิ่งสำคัญของความสำเร็จของการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์ในปัจจุบัน การคำนึงถึงเรื่องความต้องการพื้นฐานของมนุษย์ ความต้องการที่จะแสดงออก ความต้องการที่แสดงถึงตัวตน สถานภาพ ความคิดเห็นและความชื่นชม ความต้องการเป็นคนดี จุดเด่นแสดงถึงความสามารถของสังคม หากผู้สร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์เข้าใจหาโอกาสจากความต้องการเหล่านี้จะเป็นส่วนสำคัญต่อความสำเร็จ ดังภาพที่ 2.45

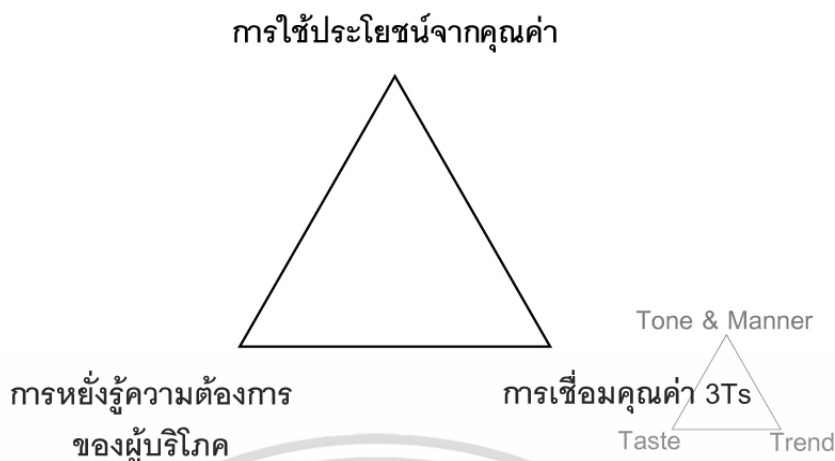


ภาพที่ 2.46 การเชื่อมคุณค่า 3Ts

ที่มา: ชัยประนิน วิสุทธิผล (2552)

เมื่อนำองค์ประกอบของ 3Ts การค้นหาเพื่อให้อู่(การหยั่งรู้)ถึงความต้องการของผู้บริโภค และการใช้ประโยชน์จากคุณค่า มารวบรวมผ่านการวิเคราะห์จะทำให้ได้ทักษะทางการค้า และการเล่าเรื่องราว (Commercial and Storytelling Skill) ตาม แผนภาพที่ 2.48 ซึ่งผู้วิเคราะห์ต้องมีทิศทางในการทำที่แน่นอน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

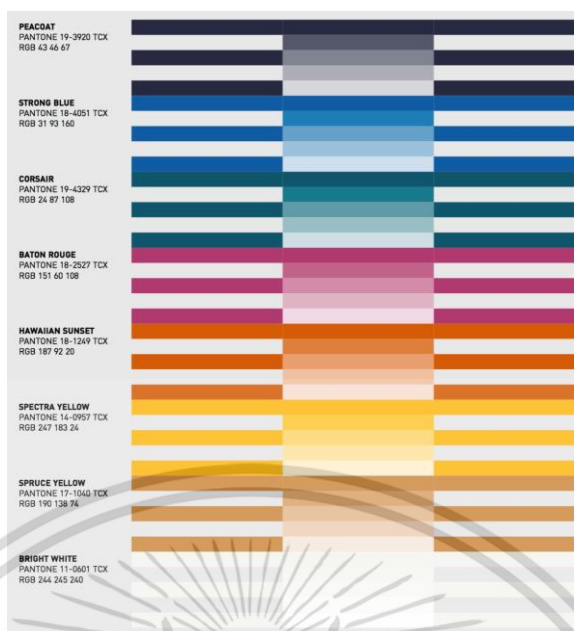


**ภาพที่ 2.47** การวิเคราะห์จะทำให้ได้ทักษะทางการค้า และการเล่าเรื่องราว

ที่มา: ชัยประนิน วิสุทธิผล (2552)

จากแนวคิดด้านโทนสีของ ชัยประนิน วิสุทธิผล (2552) ผู้วิจัย เล็งเห็นถึงความสัมพันธ์กับแนวคิดด้านสีความนิยมของโทนสี ที่มีการเปลี่ยนแปลงในแต่ละปี คือ แนวความคิดด้านสีประจำปี พ.ศ. 2561 (Color Theme 2018) ของ ศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ (2560) กล่าวถึงการเปลี่ยนแปลงจากแนวความคิดด้านสีประจำปี พ.ศ. 2560 (เทรนด์สีปี 2017) เคยเน้นความสมดุลระหว่างสีสดใสสีโทนอ่อน และสีโทนกลางที่ดูเป็นธรรมชาติ เป็นแนวความคิดด้านสีประจำปี พ.ศ. 2561 (เทรนด์สีปี 2018) ที่โทนสีหลักถูกหยิบยก มาจากผู้คน การมีตัวตน วัฒนธรรม ชนชาติ และสีผิว โดยไม่จำกัดให้อยู่ภายใต้ของสีเนื้อหรือสีที่เป็นค่ากลางเนื่องจากความชัดเจนในการ แสดงออกจะไม่ถูกแบ่งแยก ทำให้สีเหล่านี้โดดเด่นได้ด้วยตนเอง โดยยกตัวอย่างถึง 1) โทนสีขาวที่ สะอาดตา ตัวแทนของความโดดเด่นคล้ายกับการกดปุ่มรีเซ็ตเริ่มต้นความคิดใหม่ ความโปร่งใสที่ สะท้อนความคิดที่เป็นอิสระโดยไม่ถูกระบุมว่ามีตัวตนแบบใด ความรู้สึกยืดหยุ่น มีอิสระเมื่อได้สวมใส่ รวักบ่ออยู่บนอากาศ 2) โทนสีส้มสดโทนร้อนที่อยู่ระหว่างส้มอิฐลุดวินเทจกับส้มสดใสมีชีวิตชีวา สี ส้มอิฐและโทนสีเหลืองน้ำผึ้งยังสามารถนำมาเป็นตัวแทนของวัฒนธรรมร่วมสมัยสีส้มในเฉดทองของ ไม้และสีเหลืองน้ำผึ้ง เพิ่มความวินเทจและหรูหรา 3) โทนสีชมพูยังเปรียบเสมือนการแสดงพลังของผู้หญิงที่มีความแข็งแกร่งมากกว่าเดิม ยังถูกนำมาใช้ในงานออกแบบที่ต้องการความหรูหราด้วย เช่นกัน 4) โทนสีน้ำเงินเป็นค่ากลางสำหรับงานออกแบบและใช้ปลอบประโลมจิตใจสำหรับคนทุกเพศ ทุกวัย สีน้ำเงินทำหน้าที่ช่วยสร้างความรู้สึกสบาย โดยศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ (2560) ได้ทำการ สรุปลงและทำเป็นแผนภาพ ดังภาพที่ 2.49

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.48 แนวความคิดด้านสีประจำปี พ.ศ. 2561

ที่มา: ศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ (2560)

ท้ายที่สุดต้องคำนึงว่าสิ่งที่ต้องการขาย ไม่ใช่เพียงแค่ขายสินค้า แต่เป็นการขายคุณค่าที่เป็นวัฒนธรรมความเป็นไทย คุณค่าของปรัชญา หรือคุณค่าทางจิตใจอย่างใดอย่างหนึ่ง (ชัยประนิน วิสุทธีผล. 2552) ซึ่งกรอบแนวคิดนี้สามารถนำมาวิเคราะห์ถึงความครบถ้วนในคุณค่า จากการเชื่อมโยงและการใช้ประโยชน์ที่สอดคล้องกับความต้องการของผู้บริโภค

#### 2.4.2.4 แนวคิดการออกแบบผลิตภัณฑ์ไทยร่วมสมัย

การสะท้อนถึงเอกลักษณ์ใหม่ ของวัฒนธรรมไทยของผู้สร้างสรรค์ในยุคนี้ น่าจะถือว่าเป็นจุดเริ่มต้นของการหยิบยกสิ่งที่ปัจจุบันเรียกว่าต้นทุนทางวัฒนธรรม และภูมิปัญญา ซึ่งเป็นมรดกทางวัฒนธรรมของไทยมาแต่เดิม รูปทรงลวดลาย และเส้นสายในผลงาน

จันทิมา เขียวแก้ว (2555) ให้ความหมายของศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัยว่า ศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัยตั้งอยู่บนพื้นฐานองค์ประกอบสำคัญ 7 ประการ คือ 1) ความเป็นปัจจุบัน 2) การประยุกต์/ผสมผสาน 3) การพัฒนา/พลวัต 4) รากเหง้าและการต่อยอด 5) การเชื่อมโยง 6) เครื่องมือ 7) เทคโนโลยี โดยพบว่า ศิลปะเป็นส่วนหนึ่งของวัฒนธรรม และวัฒนธรรมเป็นส่วนหนึ่งของศิลปะอย่างแยกออกไม่ได้ชัดเจน สำนักงานศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัย กระทรวงวัฒนธรรม (สศร.) (2558) ได้จำแนกงานศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัยเป็น 9 สาขา ประกอบด้วย ทัศนศิลป์ ศิลปะการแสดง วรรณศิลป์ ดนตรีและการขับร้อง สถาปัตยกรรม มัณฑนศิลป์ เรขศิลป์ ภาพยนตร์ การออกแบบ เครื่องแต่งกาย งานศิลปะร่วมสมัยในแต่ละสาขานั้นล้วนเกิดจากจินตนาการ การต่อยอดภูมิปัญญา ผสมด้วยความคิดสร้างสรรค์ หลอมรวมให้เกิดเป็นผลงานศิลปะร่วมสมัย อันทรงคุณค่าในรูปแบบต่างๆ เป็นประโยชน์ทั้งในส่วนที่เกี่ยวข้องกับคุณค่าทางจิตใจ อันได้แก่ สุนทรียะ และประโยชน์เพื่อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นิยมนำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การดำรงชีวิต ตามประเภทหรือคุณลักษณะของผลงานศิลปะนั้นๆ การส่งเสริมด้าน งานสร้างสรรค์ ศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัย เพื่อเพิ่มพูนภูมิปัญญา และประยุกต์ใช้ในสังคม จึงมีความสำคัญเป็นอย่างยิ่ง หากกล่าวถึงคำว่า แนวคิดการออกแบบผลิตภัณฑ์ไทยร่วมสมัยอาจเป็นความคิดที่เป็นแนวที่จะดำเนินต่อไปในการออกแบบ/ผลิตภัณฑ์ ที่เกิดการใช้จินตนาการ การต่อยอด ภูมิปัญญา ผนวกด้วยความคิดสร้างสรรค์ และมีประโยชน์การใช้งานที่ประยุกต์ใช้ให้เข้ากับยุคสมัยของสังคมปัจจุบัน ภายใต้ความงดงามทางศิลปวัฒนธรรมไทย ภายใต้แรงบันดาลใจหรือ แนวคิดในการออกแบบ คำว่าร่วมสมัย (Contemporary) ครอบคลุมทั้งศิลปะ ประติมากรรม สถาปัตยกรรม การออกแบบภายใน



ภาพที่ 2.49 ผลิตภัณฑ์ไทยร่วมสมัยจากภูมิปัญญาจักสาน

ที่มา: Luca Invernizzi Tettoni (2000)

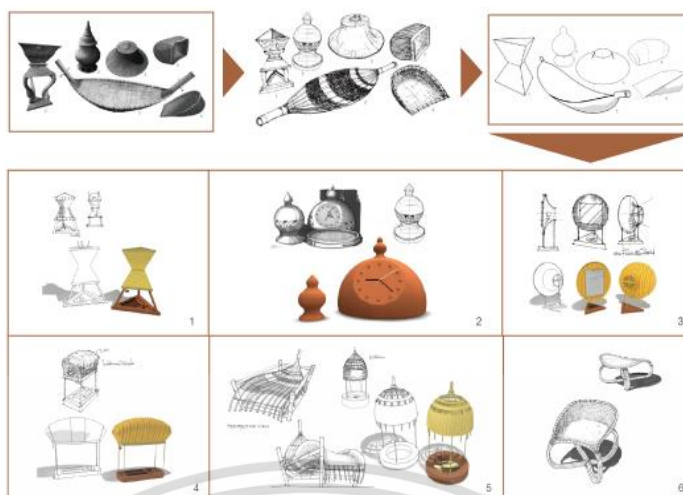
แนวคิดการออกแบบผลิตภัณฑ์ไทยร่วมสมัย อรัญ วานิชกร (2556)

กล่าวว่า ภูมิปัญญาไทยมีความหลากหลายเรื่องราว คุณค่าที่เป็นรูปธรรม (Tangible) และ นามธรรม (Intangible) ซึ่งใช้เป็นองค์ประกอบที่สร้างให้เกิดผลผลิตจากภูมิปัญญาและหัตถกรรม ได้แก่ เส้น วัสดุ รูปทรง วัสดุ การแก้ปัญหา ฯลฯ สิ่งเหล่านี้ล้วนเป็นองค์ความรู้มีคุณค่าในการต่อยอดและพัฒนาผลิตภัณฑ์ รูปทรง 3 มิติ ที่ถือว่าเป็นรูปทรงที่มีส่วนสำคัญต่อการออกแบบผลิตภัณฑ์หากนักออกแบบมีความรู้ความเข้าใจและหยิบยืมสัญลักษณ์รูปทรงจากวัตถุที่รอบตัวจะทำให้สร้างสรรค์ผลงานออกแบบได้อย่างต่อเนื่อง ไม่มีข้อจำกัดความคิดสร้างสรรค์ โดยมีสมมติฐานว่า สัญลักษณ์รูปทรงจากภูมิปัญญาท้องถิ่นมีคุณค่าที่สามารถพัฒนาสู่การออกแบบผลิตภัณฑ์ร่วมสมัยได้ ดังนี้

- 1) การปรับเปลี่ยนประโยชน์ใช้สอยให้มีความร่วมสมัย สอดคล้องกับบริบทของสังคมไทยในปัจจุบัน
- 2) การใช้แนวคิดทฤษฎีการออกแบบในแนวทางที่ให้ความงามเชิงรูปธรรมของรูปทรง มาก่อน ประโยชน์ใช้สอย 3) การสอดแทรกความหมายเชิงนามธรรม ที่สอดคล้องกับวิถีชีวิตและสังคมในปัจจุบัน โดยมีกระบวนการออกแบบดังนี้ 1) การสร้างแรงบันดาลใจจากภูมิปัญญาท้องถิ่น 2) การร่างภาพเพื่อศึกษาสัญลักษณ์รูปทรงจากมุมมองต่างๆ 3) การตัดทอนรายละเอียด พื้นผิว ลวดลายของรูปทรงให้เข้าสู่โครงสร้างรูปทรงที่มีความเรียบง่าย 4) การถ่ายทอดสัญลักษณ์รูปทรงสู่การจัดการรูปทรง องค์ประกอบต่างๆ 5) การออกแบบเพื่อประสานพฤติกรรมและประโยชน์ใช้สอย 6) การผลิตต้นแบบ

สรุปได้ว่าภูมิปัญญาท้องถิ่นของไทยในด้านต่างๆ มีเรื่องราวที่น่าสนใจ และสัญลักษณ์รูปทรงที่โดดเด่น ถือได้ว่าเป็นทุนทางวัฒนธรรมที่สามารถออกแบบได้อย่างดีตามแนวคิด กระบวนการดังภาพที่ 2.50

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.50 ผลิตภัณฑ์ร่วมสมัยที่ออกแบบโดยใช้ต้นทุนทางวัฒนธรรม และภูมิปัญญา  
ที่มา: อรัญ วานิชกร (2556)

ผู้วิจัยแสดงข้อมูลข้างต้นเพื่อยกตัวอย่างการพัฒนาภายใต้แนวคิดการออกแบบไทยร่วมสมัยในด้านต่างๆ กรณีการใช้มรดกทางภูมิปัญญาหรือวัฒนธรรมของ "งอบ" ในการออกแบบ ปลายทางของผลิตภัณฑ์อาจไม่ใช่เครื่องสวมศีรษะที่ดีที่สุดแต่เป็นนัยยะที่ซ่อนอยู่ในงอบ อย่างเช่น ความงามของรูปทรง สี เส้นสาน (จับต้องได้) ภูมิปัญญาในการระบายความร้อนในร่างการ (จับต้องไม่ได้) ขนบธรรมเนียมประเพณี (จับต้องไม่ได้) ความคิดความเชื่อที่ซ่อนอยู่ (จับต้องไม่ได้) สิ่งเหล่านี้คือต้นทุนจากมรดกของการสั่งสมของคนรุ่นเก่าเป็นระยะเวลาานาน ที่นักออกแบบสามารถหยิบยกทั้งหมด หรือบางส่วน ประยุกต์ต่อยอดสู่งานออกแบบสร้างสรรค์ที่เข้ากับยุคสมัยปัจจุบันของผู้ออกแบบคนนั้น



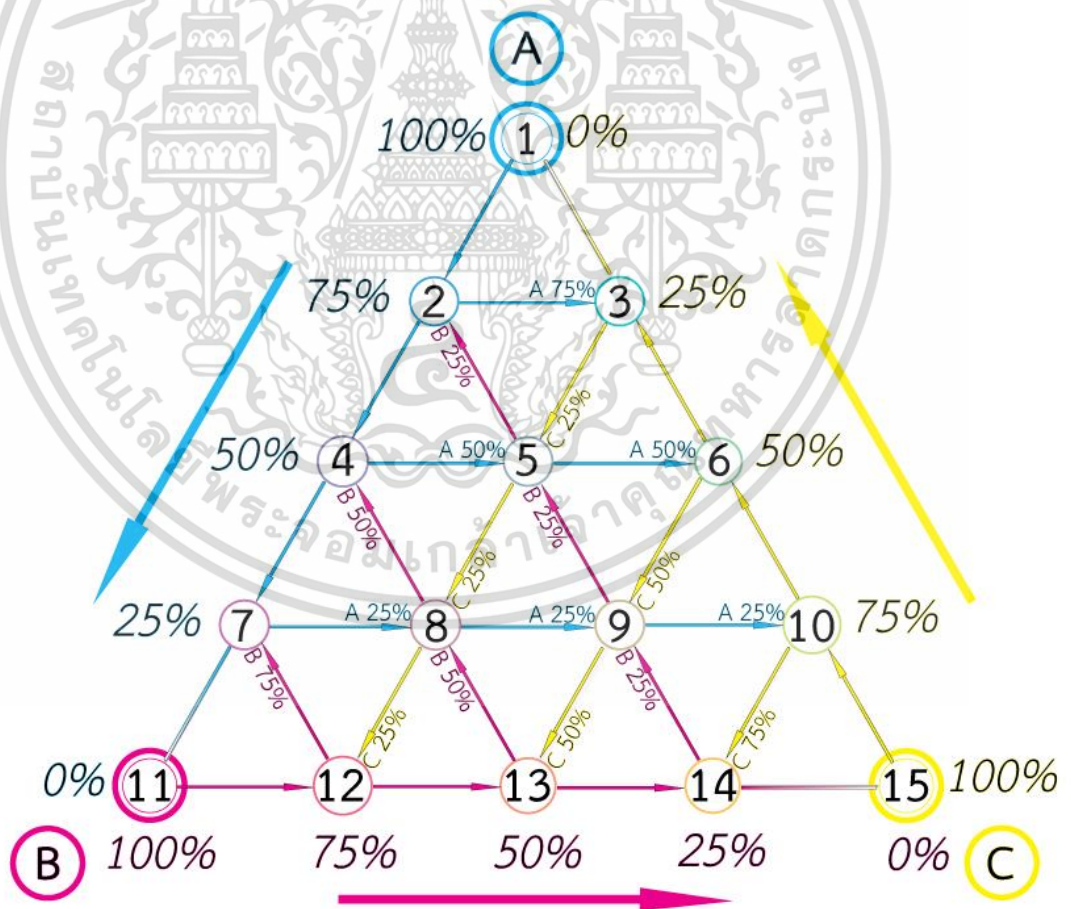
ภาพที่ 2.51 การวิเคราะห์การใช้มรดกของ "งอบ" ในการออกแบบ  
กรณี Thailand Pavilion Expo 2015 ณ ประเทศอิตาลี  
กราฟิกโดย : มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

#### 2.4.2.5 การแบ่งสัดส่วน ส่วนผสมองค์ประกอบด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC

การแบ่งสัดส่วนปริมาณส่วนผสมสี่เหลี่ยม หรือส่วนผสมสามชนิด โดยใช้รูปสามเหลี่ยมด้านเท่า ABC ซึ่งผู้วิจัยอ้างอิง สูตรสามเหลี่ยมเซรามิก AB จะแทนส่วนผสมของ A และ B ด้าน BC จะแทนส่วนผสมของ B และ C ด้าน CA จะแทนส่วนผสมของ C และ A

วิธีการอ่านปริมาณของสัดส่วนการผสม ในจุดต่างๆ ของสามเหลี่ยมด้านเท่า คือการลากเส้นจุดที่ต้องการให้ขนานกับด้านของสามเหลี่ยมในรูปแบบทวนเข็มนาฬิกา เมื่อเส้นขนานกับด้านใดจึงอ่านปริมาณสัดส่วนของส่วนผสมที่ด้านนั้นเป็นตัวแทน โดยผลรวมของสัดส่วนจะไม่เกินขอบเขตสัดส่วนสูงสุดของจุดมุมสามเหลี่ยม ผู้วิจัยยกตัวอย่างการแบ่งสัดส่วนของแต่ละมุมที่ A คือ 100 ส่วน B คือ 100 ส่วน C คือ 100 ส่วน โดยมีการอ่านค่า ดังเช่น จุดที่ 8 มีปริมาณของ A ในสัดส่วนร้อยละ 25 ปริมาณของ B ในสัดส่วนร้อยละ 50 ปริมาณของ C ในสัดส่วนร้อยละ 25 ดังเช่น ภาพที่ 2.52 เมื่ออ่านครบในแต่ละจุดจะได้ผลรวมของอัตราส่วนผสมเท่ากับ 100 พอดี



ภาพที่ 2.52 แผนภาพสามเหลี่ยมด้านเท่า ABC

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การแบ่งสัดส่วนปริมาณส่วนผสมสีเคลือบทำโดยใช้รูปสามเหลี่ยมด้านเท่า ABC 15 จุด จุดที่อยู่ตามแนวเส้นขอบของสามเหลี่ยมด้านเท่าจะมีส่วนผสมเพียงแค่วัตถุดิบสองชนิดเท่านั้น (A+B, B+C, C+A) หากผู้ทดลองไม่ต้องการทดลองส่วนผสมที่มีวัตถุดิบเพียงสองชนิดก็สามารถตัดจุดดังกล่าวออกไปได้ สูตรส่วนผสมที่เหลือจะมีส่วนผสมของวัตถุดิบ 3 ชนิด (A+B+C) และถ้าอ่านค่าอัตราส่วนผสมเฉพาะจุดที่มีวัตถุดิบครบ 3 ชนิด จะได้จุดทั้งหมด 3 จุด (ศุภกา ปาลเปรม. 2552) ดังภาพที่ 2.52 และตารางที่ 2.8

ตารางที่ 2.8 ค่าอัตราส่วนที่อ่านได้จากแผนภาพสามเหลี่ยมด้านเท่า จำนวน 15 จุด

จุดที่	A	B	C
1	100%	-	-
2	75%	25%	-
3	75%	-	25%
4	50%	50%	-
5	50%	25%	25%
6	50%	-	50%
7	25%	75%	-
8	25%	50%	25%
9	25%	25%	50%
10	25%	-	75%
11	-	100%	-
12	-	75%	25%
13	-	50%	50%
14	-	25%	75%
15	-	-	100%

ทั้งนี้ในการแบ่งสัดส่วนในแต่ละมุมสามารถเปลี่ยนแปลงค่าหรือปริมาณสัดส่วน สามารถเพิ่มลดเพิ่มปริมาณจุดตัดเช่น 10 จุด 21 จุด 36 จุด 66 จุด หรือเลือกที่จะวิเคราะห์ข้อมูลบางจุด ได้ตามข้อมูลวัตถุประสงค์ที่ต้องการ ของผู้นำสูตรไปใช้ประโยชน์ได้

ปรีชา บั่นกล้า (2554) กล่าวว่านักออกแบบสามารถนำประเด็นสำคัญในความเป็นอยู่ สังคม วัฒนธรรม และสิ่งแวดล้อม เป็นสาระที่เกี่ยวกับกระบวนการสร้างสรรค์งานหัตถกรรม โดยวิเคราะห์เชิงรูปธรรมและนามธรรม ส่วนประกอบของงานหัตถกรรมสร้างสรรค์อาจนำไปสู่ความเป็นนวัตกรรมด้านผลิตภัณฑ์ทั้งในด้านกระบวนการและบริการ ผลงานหัตถกรรมร่วมสมัยนั้นสามารถเป็นต้นแบบเป็นสื่อกลางในการอธิบายความคิดความเป็นกรณีศึกษา การมองหาช่องว่างระหว่างภูมิปัญญาดั้งเดิม

กับบริบทการใช้งานที่แตกต่างกันของคนในปัจจุบันเป็นจุดที่ทำให้เกิดนวัตกรรมการออกแบบใหม่ได้ เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษเท่านั้น ไม่นิยมนำไปเผยแพร่บนสื่อออนไลน์ ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

โดยการนำภูมิปัญญาที่จับต้องได้และที่จับต้องไม่ได้ประยุกต์ใช้ในงานออกแบบ โดยเฉพาะภูมิปัญญาที่จับต้องไม่ได้นั้นมักทำให้เกิดเรื่องราวความน่าสนใจที่ลึกลับและทำให้ผลิตภัณฑ์มีเอกลักษณ์ (วรณูช ชื่นฤติมล. 2558) หากผู้สร้างสรรค์ทำงานด้วยความรู้สึกจริงจัง งานที่สร้างสรรค์ขึ้นนั้นจะเกิดคุณค่าจากความแตกต่างและสอดคล้องกับลักษณะเฉพาะของเชื้อชาติ (วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2546) ดังข้อมูลของไมเคิล บรอนการ์ดและวิลเลียม แมคโดนอต (Braungart & McDonough. 2551) ที่เชื่อว่ามนุษย์สามารถผนวกเอาสิ่งที่ดีที่สุดของเทคโนโลยีกับวัฒนธรรมเข้าด้วยกันเพื่อให้อารยะของมนุษย์สะท้อนถึงมุมมองใหม่ ภูมิปัญญาหัตถกรรมนั้น หากมองในมุมมองของนักออกแบบ ศิลปิน นักวิจัยกระแสนิยม และสถาปนิก งานฝีมือ หรือหัตถกรรม (Craft) ได้ถูกตีความและความหมายใหม่ภายใต้แนวคิดการออกแบบที่เป็นพื้นฐานของแต่ละวิชาชีพของผู้สร้างสรรค์ โดยปรับเปลี่ยนและรวมเอามรดกทางวัฒนธรรมและภูมิปัญญาที่ยืนยาวมาประยุกต์หรือผสมผสานกับความทันสมัยผ่านทางนวัตกรรมงานฝีมือ (ศูนย์ส่งเสริมศิลปาชีพระหว่างประเทศ. 2558) ดังตัวอย่างผลิตภัณฑ์ที่ปรากฏในภาพที่ 2.53 ทั้งนี้การพัฒนาที่กล่าวมาข้างต้น ผู้วิจัยจะใช้ในการสร้างมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า แต่การพัฒนาดังกล่าวต้องอยู่ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน เป็นสำคัญ



ภาพที่ 2.53 ผลิตภัณฑ์หัตถกรรมที่ได้รับการพัฒนาเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม

ที่มา: ศูนย์ส่งเสริมศิลปาชีพระหว่างประเทศ (2559)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 2.5 การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

จักสาน หมายถึง เครื่องใช้ที่ทำด้วยไม้ไผ่หรือหวายเป็นต้น ว่าเครื่องจักสาน (พจนานุกรม ฉบับราชบัณฑิตยสถาน. 2554) คำว่า "จัก" หมายถึง การนำวัสดุมาทำให้เป็นเส้น เป็นแฉก หรือ ริว ถือว่าเป็นขั้นตอนในการเตรียมวัสดุในการทำเครื่องจักสานขั้นแรก คำว่า "สาน" หมายถึง การนำเอาวัสดุที่เตรียมไว้มาสานประดิษฐ์ให้เป็นรูปร่างและลวดลายต่างๆ ถือว่าเป็นกระบวนการทางความคิดสร้างสรรค์ของมนุษย์ ขั้นตอนที่สำคัญอีกขั้นตอนหนึ่งของการจักสาน คือ "การถัก" เป็นกระบวนการประกอบที่ทำให้เครื่องจักสานมีความสมบูรณ์ยิ่งขึ้น การถักจะใช้วัสดุที่เป็นเส้นอ่อน แต่มีความยาวพอสมควร ถักยึดโครงสร้างภายนอกให้ติดกับผนังของเครื่องจักสาน เช่น ถักขอบภาชนะจักสานไม้ไผ่ ถักหูภาชนะ เป็นต้น โดยมากจะเป็นการเสริมความแข็งแรงของโครงสร้างภายนอก (วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. 2532) การขัดกันของเส้นตอกจนเกิดเป็นพื้นผิวและโครงสร้างเพื่อรับน้ำหนักจากการมัด การถัก การสาน คือส่วนหนึ่งของ เส้นที่ เกิดจากภูมิปัญญา และวัฒนธรรมที่จับต้องได้ และจับต้องไม่ได้ ที่ผู้ออกแบบสามารถนำคุณค่าเหล่านี้ใช้สร้างสรรค์ผลงาน ภายใต้กระบวนการพิจารณา วิเคราะห์ สังเคราะห์ (สำนักงานศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัย. 2552)

### 2.5.1 วิวัฒนาการของการพัฒนาเครื่องจักสานในประเทศไทย

การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานพร้อมกับเครื่องมือเครื่องมือและงานหัตถกรรมอื่นๆ ตั้งแต่อดีตแต่เครื่องจักสานนั้นเป็นวัสดุที่ย่อยสลายได้จึงอาจพบเป็นหลักฐานทางประวัติศาสตร์ที่แน่ชัด ซึ่งในประเทศไทยค้นพบเครื่องจักสานที่เก่าแก่ที่สุดในช่วงยุคสมัยหินใหม่ เครื่องจักสานนั้นมีวิวัฒนาการ ไปตามสภาพการณ์ของสังคมแวดล้อม เครื่องจักสานนั้นมีการเปลี่ยนแปลงในช่วงตั้งแต่สมัยการสืบทอดความรุ่งเรืองของอยุธยาสุริยตมโกสินทร์ในช่วงรัชกาลที่ 2 - 3 การปรับปรุงประเทศให้ทันสมัยตามแบบตะวันตกโดยการนำความรู้จากทางตะวันตกเข้ามาสู่ประเทศเพราะทั้งสร้างเอกลักษณ์ชาติและพึ่งตนเองในช่วง สมัยรัชกาลที่ 6 (ยุคแห่งการกำเนิดศิลปะไทยร่วมสมัย) ที่แสดงในภาพที่ 2.54 สมัยแห่งการสร้างชาติที่เริ่มการพัฒนาเข้าสู่ระบบอุตสาหกรรมในช่วงแรก การพัฒนาเศรษฐกิจแห่งชาติ และสมัยแห่งการฟื้นฟูศิลปหัตถกรรมที่มีการพัฒนาเทคโนโลยีไปพร้อมกับการอนุรักษ์ศิลปหัตถกรรม ในช่วงหลัง พ.ศ. 2520 (สาวิตรี เจริญพงศ์. 2537) ที่แสดงในภาพที่ 2.55 จนถึงแนวคิดหนึ่งตำบลหนึ่งผลิตภัณฑ์หรือ OTOP (One Tambon One Product) ที่เกิดขึ้นในช่วง 2544 - 2549 (บริษัทชูโอ เซ็นโก และคณะ. 2546) จากภาพที่ 2.56 และไทยนวัตกรรมศิลป์ ในปัจจุบันซึ่งเห็นได้ว่าศิลปหัตถกรรมเครื่องจักสานของไทยมีวิวัฒนาการการพัฒนาอย่างยาวนาน จากภาพที่ 2.57 แสดงให้เห็นว่า ชุมชนศิลปะและหัตถกรรมนั้นได้พัฒนาขับเคลื่อนไปในทิศทางที่น่าสนใจที่นักออกแบบสมัยใหม่ให้ความสำคัญและสนใจในกระบวนการผลิต คิดค้นวัสดุ รูปทรง และวิธีการใหม่ในการสร้างสรรค์งานได้อย่างมีเสน่ห์ (ศ.ศ.ป. 2558)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.54 1) หลักฐานทางเครื่องจักสานประวัติศาสตร์ที่ปรากฏบนภาพเซดินเผา 2) งานจิตรกรรมฝาผนัง  
3) - 4) ภาพถ่ายแสดงถึงการใช้เครื่องจักสานในการดำรงชีวิตในช่วงรัชกาลที่ 5 และรัชกาลที่ 7  
ที่มา: สนไชย ฤทธิโชติ (2539)



ภาพที่ 2.55 5) หมวกสานที่นิยมในสมัย จอมพล ป. พิบูลสงคราม 6) งานจักสานลายขีดของภาคอีสาน  
ที่ประยุกต์รูปแบบมาเป็นกระเป๋าถือ 7) กระเป๋าย่านลิเพาทองคำของมูลนิธิส่งเสริมศิลปาชีพฯ  
ที่มา: สาวิตรี เจริญพงศ์ (2537)



ภาพที่ 2.56 ผลิตภัณฑ์ OTOP กระเป๋าถือไม้ไผ่

ที่มา: <http://www.thaitambon.com/tambon/150414>



ภาพที่ 2.57 การพัฒนาศิลปหัตถกรรมในปัจจุบัน

ที่มา: ศูนย์ส่งเสริมศิลปาชีพระหว่างประเทศ (2558)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผู้วิจัยจึงแบ่งลักษณะการพัฒนาออกเป็น 3 ช่วง ดังนี้

2.5.1.1 การพัฒนาเครื่องจักสานตามการใช้งานเพื่อดำเนินในวิถีชีวิต คือ การพัฒนา รูปทรงจากภูมิปัญญาเพื่อให้เหมาะสมกับการใช้งาน อำนวยความสะดวกในการอุปโภคบริโภค รวมถึง ใช้ประกอบกับพิธีกรรมทางศาสนาหรือความเชื่อตามขนบธรรมเนียมประเพณี ดังนี้ 1) ใช้เป็นภาชนะ 2) ใช้เป็นเครื่องตักและตวง 3) ใช้ในคร่ำเรือ 4) ใช้ในการขนส่งสินค้า 5) ใช้ในการดักสัตว์ ชั่งสัตว์ 6) ใช้เป็นเครื่องประกอบเรือ 7) ใช้เป็นเครื่องเล่น 8) ใช้สวมใส่ (ดังที่กล่าวใน 2.2.2) คุณค่าที่เกิด จากประโยชน์ใช้สอยเกี่ยวเนื่องและเป็นข้อกำหนด การสร้าง รูปทรง โครงสร้าง ลวดลาย และการ เลือกใช้วัสดุ ดังภาพที่ 2.57



ภาพที่ 2.58 การใช้เครื่องจักสานในการดำรงชีวิต  
ที่มา: สำนักงานศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัย กระทรวงวัฒนธรรม (2552)

2.5.1.2 การพัฒนาเครื่องจักสานด้วยวิธีการประยุกต์ ให้เข้ากับยุคสมัยการพัฒนาเครื่อง จักสานด้วยวิธีการประยุกต์เป็นของใช้ที่เข้ากับการดำเนินชีวิตสังคมปัจจุบัน ประกอบด้วย

- 1 การประยุกต์ใหม่ให้มีประโยชน์ใช้ในบริบทเดิมหรือหรือคล้ายคลึงของเดิม ภายใต้เอกลักษณ์รูปแบบเดิมเป็นหลัก โดยไม่ได้ลอกเลียนรูปแบบจากสิ่งใด
- 2 การประยุกต์ใหม่พัฒนาโดยเรียบเรียงเรื่องราวขึ้นใหม่ให้มีประโยชน์ใช้สอยที่ สอดคล้องกับวิถีชีวิตของคนในปัจจุบัน

3 การประยุกต์เป็นอย่างอื่นโดยยึดถือการใช้สอยในปัจจุบันแต่มีรูปทรงหรือ ลวดลายที่ยังสอดคล้องกับศิลปวัฒนธรรมดั้งเดิม อย่างเช่น กระเป๋าถือใส่หมากพลูซึ่งเป็นที่นิยมกันใน หมู่สตรีสมัยก่อนมาประยุกต์เป็นกระเป๋าถือสำหรับสตรีในปัจจุบัน (สนไชย ฤทธิโชติ. 2539) ดังภาพที่ 2.59 การใช้ภูมิปัญญาจักสานสร้างเครื่องจักสานเป็นรูปทรงใหม่เพื่อตอบสนองการใช้ชีวิตในสังคม ปัจจุบัน ภาพที่ 2.60 และกระบุงที่เรียบเรียงเรื่องราวขึ้นใหม่เป็นชุดบ้านน้ำชา ดังภาพที่ 2.61 ซึ่ง การพัฒนาในลักษณะนี้อาจมีการผสมผสานเทคนิคหรือวัสดุอื่นขึ้นอยู่กับความมากน้อยของการ ประยุกต์เปลี่ยนแปลงของผลิตภัณฑ์นั้น ดังภาพที่ 2.62

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.59 การพัฒนากระเป่าถักสานหลายหลากในวิถีชีวิตสมัยก่อนสู่การพัฒนาเป็นกระเป่าถักสตรี  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



ภาพที่ 2.60 การเปลี่ยนรูปร่างใหม่ ตามการใช้งานปัจจุบัน  
ภาพถ่ายโดย: ธนศักดิ์ กุลวัฒนาพร (2558)



ภาพที่ 2.61 การพัฒนาด้านการเรียบเรียงเรื่องราวขึ้นใหม่กับผลิตภัณฑ์ชุดบ้านน้ำชา  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร (2558)



ภาพที่ 2.62 การผสมผสานเข้ากับวัสดุอื่น  
ที่มา: เอกพงศ์ อินแก้ว ประชา พิจักขณา และ อาณัฐ ศิริพิชญ์ตระกูล (2554)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การพัฒนาเครื่องจักสานเป็นงานสร้างสรรค์ โดยใช้ภูมิปัญญาเพื่อเพิ่มมูลค่าทางเศรษฐกิจสร้างสรรค์ คือ การสร้างสรรค์โดย (ดังที่กล่าวใน 2.3) นำเอกลักษณ์หรือสัญลักษณ์รูปทรงไปใช้ในการออกแบบ เช่น ภาพที่ 2.63



ภาพที่ 2.63 ผลิตภัณฑ์ตกแต่งบ้าน กระบุงต่อขา  
ที่มา: <http://ditp-design.com/node/275>

## 2.5.2 คุณค่าดั้งเดิมในเครื่องจักสานสู่แนวทางการพัฒนาและสร้างมูลค่าเพิ่ม

คุณค่าของเครื่องจักสานที่นำไปสู่แนวทางการพัฒนามูลค่าเพิ่ม วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. (2532) กล่าวว่าคุณค่าดั้งเดิมในเครื่องจักสานนั้นมี 2 ลักษณะซึ่งคุณค่าดังกล่าวสามารถนำมาใช้หรือ ประยุกต์ ในการสร้างมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์ได้ ดังนี้

2.5.2.1 คุณค่าที่เกิดจากประโยชน์ใช้สอย (Functional value) คุณค่าเพื่ออำนวยความสะดวก การกำหนดหน้าที่ใช้สอยของเครื่องจักสานมีผลต่อกระบวนการสร้างสรรค์อย่างมาก เพราะหน้าที่ใช้สอยจะส่งผลถึงการกำหนดองค์ประกอบอื่นของเครื่องจักสานทั้งหมด

2.5.2.2 คุณค่าทางความงามและศิลปะ (Aesthetic value and Artistic value)

1 คุณค่าทางความงามและศิลปะที่เกิดจากรูปร่างที่เกื้อหนุนจากเส้นรอบนอก (Outline) สัดส่วนและขนาด (Proportion and Size) โครงสร้างของเครื่องจักสาน (Structure) และ ลวดลาย

2 คุณค่าทางความงามและศิลปะที่เกิดจาก การเลือกใช้วัสดุที่สอดคล้องกับ หน้าที่ใช้สอยและความงามที่เกิดจากผิว (Texture)

2.5.2.3 คุณค่าที่เกิดจากการแสดงออก

การแสดงทางอารมณ์ (Temperamental expression) การแสดงออกทาง

ศิลปะ (Art expression) คุณค่าที่เกิดจากเอกลักษณ์และลักษณะเฉพาะถิ่น (Local characteristics)

เอกสารนี้เป็นเอกสารลิขสิทธิ์สงวนไว้สำหรับการเรียนเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนักเรียนเห็นว่าเนื้อหาสาระประโยชน์ทางการศึกษา ไม่ว่ากรรมใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

คุณค่าที่กล่าวในข้างต้นเป็นเสน่ห์ที่นักออกแบบสามารถใช้เป็นองค์ประกอบหรือแรงบันดาลใจในการสร้างสรรค์เพื่อพัฒนา และสร้างมูลค่าเพิ่ม จากการศึกษาข้อมูลของผู้วิจัยพบว่าคุณค่าในกรณีบางเจ้า ฉ่าเกิดขึ้นได้ตั้งการขัดกันของเส้นตอกจนเกิดเป็นพื้นผิวและโครงสร้างเพื่อรับน้ำหนัก จากการมัด การถัก การสานซึ่งสังเกตรายละเอียดได้ในภาพที่ 2.64 - 2.66



ภาพที่ 2.64 การขัดกันของเส้นตอกจนเกิดเป็นพื้นผิวและโครงสร้างเพื่อรับน้ำหนัก

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



ภาพที่ 2.65 ความแตกต่างของรูปทรงระหว่างกระบุงทั่วไปในภาคกลางและกระบุงบางเจ้าฉ่า

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



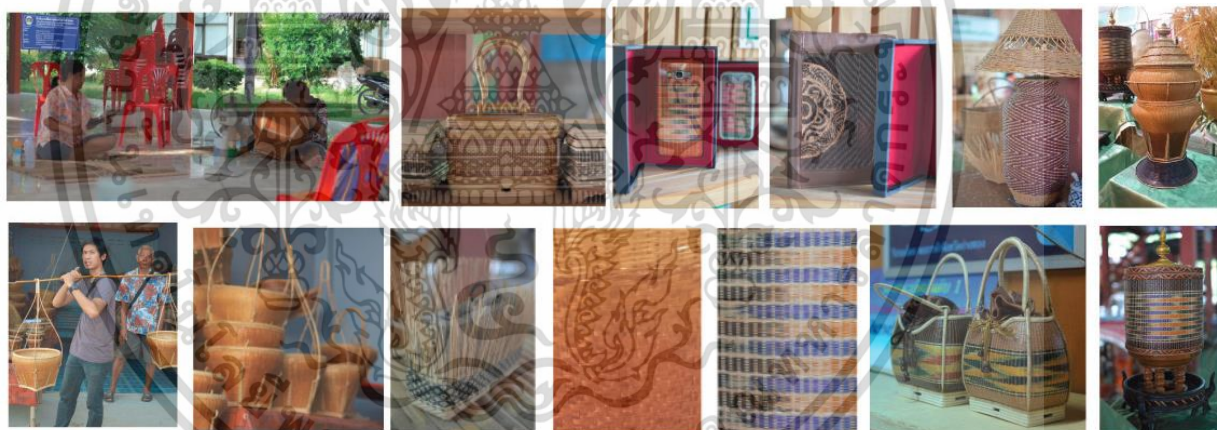
ภาพที่ 2.66 การวิเคราะห์ ความงามของสวดลายในชิ้นงาน

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

### 2.5.3 การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า

จากการลงพื้นที่ตามภาพที่ 2.67 และศึกษาข้อมูลที่เกี่ยวข้องส่งผลให้ผู้วิจัยมีความคิดเห็น ว่าถึงแม้ว่าชาวบ้านบางเจ้าฉ่าจะไม่ได้จักสานเพื่อใช้งานด้วยตนเองตามแบบแผนวิถีชีวิตดั้งเดิม แต่ เป็นการจักสานเพื่อการค้าขายการส่งออกสร้างรายได้ให้กับครัวเรือน เมื่อเป็นการจักสานเพื่อการค้า ขายแล้วรูปแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในปัจจุบันที่ยังหลงเหลือรูปแบบการใช้งานอยู่และเปลี่ยนแปลง เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บ้าง ดังนี้ 1) ปรับขนาดให้เข้ากับการใช้งานในปัจจุบันจากเดิมที่ กระบุง กระจาด ถูกใช้เป็นภาชนะสำหรับใส่ข้าวเปลือกที่ได้จากการทำนาเปลี่ยนเป็นกระบุงที่มีขนาดเล็กลงเพื่อใช้เป็นที่เก็บเงินจากพ่อค้าแม่ค้าในตลาดหรือใส่สิ่งของตามที่อยู่ที่ต้องการ 2) ประยุกต์เปลี่ยนรูปทรงแต่ยังยึดถือเอกลักษณ์เดิมกระเป่าสานไม้ไผ่ลายมัดหมี่ที่มีการผสมผสานวัสดุใหม่คือไผ่หวลจากภาคตะวันออกและผสมผสานเทคนิคดั้งเดิมของภูมิภาคอื่นดัง เช่นการย้อมผ้ามัดหมี่กับภูมิปัญญาดั้งเดิมของตน นอกจากรูปแบบการใช้งานแล้วยังมีการปรับเปลี่ยนวัสดุไม้ไผ่จากเดิมเพื่อความงามและรูปทรงที่ตอบสนองการใช้งานสมัยใหม่ 3) ร่วมชุดหรือตกแต่งกับผลิตภัณฑ์อื่นชุดบ้านน้ำชา ที่เกิดจากการเรียบเรียงเรื่องราวขึ้นใหม่โดยการนำรูปทรงกระบุงที่เป็นเอกลักษณ์ร่วมชุดหรือตกแต่งกับผลิตภัณฑ์อื่นอย่างเช่นเครื่องเคลือบดินเผา สำหรับผู้ที่ชื่นชอบในการดื่มชา 4) เปลี่ยนรูปทรงใหม่โคมไฟตั้งโต๊ะและ เกล็ดโทรศัพท์มือถือ ที่เกิดจากการประยุกต์เป็นอย่างอื่นโดยยึดถือการใช้สอยในปัจจุบันเป็นหลัก 5) ผสมผสานเข้ากับวัสดุอื่นเครื่องปั้นดินเผาผสมผสานเข้ากับภูมิปัญญาการจักสาน ส่วนใหญ่แล้วเป็นการศึกษาเพื่อสร้างแนวทางการพัฒนาเครื่องจักสานของบุคคลภายนอก 6) นำเอกลักษณ์ หรือสัญลักษณ์รูปทรงไปใช้ในการออกแบบในด้านต่างๆ งานหัตถศิลป์ เป็นงานประณีตศิลป์เน้นในด้านคุณค่าความงามและเป็นผลิตภัณฑ์ที่ผลิตในปริมาณน้อยแต่มีมูลค่าสูง



ภาพที่ 2.67 ผลิตภัณฑ์บางเจ้าฉ่าที่จำหน่ายในจังหวัดอ่างทอง

ภาพถ่ายโดย: ธนศักดิ์ กุลวิฒนาพร (2558)

ทรงคุณ จันทจร และ คณะ (2552) กล่าวว่า งานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านประเภทเครื่องจักสาน เป็นเอกลักษณ์ท้องถิ่นของจังหวัดอ่างทอง เครื่องจักสานมีจุดเด่นด้านความงดงาม ประณีต คงทน เป็นที่นิยมในสังคมสามารถประยุกต์และแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์จักสานประเภทอื่นได้อย่างหลากหลาย มีโอกาสที่จะเพิ่มศักยภาพทางเศรษฐกิจให้มีมูลค่าของผลิตภัณฑ์เพิ่ม การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า และการวิเคราะห์ความเป็นไปได้ในการพัฒนาสามารถสรุปเป็นตารางที่ 2.9 ได้ดังนี้




เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.9 ตัวอย่างการพัฒนาที่เกิดขึ้นของรูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า

การพัฒนา รูปแบบ	ภาพตัวอย่างการ พัฒนาผลิตภัณฑ์	การวิเคราะห์	
		การพัฒนาที่เกิดขึ้น	ความเป็นไปได้ในการพัฒนา
ปรับขนาดให้ สอดคล้องกับ การใช้งานใน ปัจจุบัน	 กระบุงขนาดเล็ก	จากเดิมที่ กระบุง กระจาด ถูกใช้ เป็นภาชนะสำหรับใส่ข้าวเปลือกที่ได้ จากการทำนาเปลี่ยนเป็นกระบุงที่มี ขนาดเล็กลงเพื่อใช้เป็นที่เก็บเงินจาก พ่อค้าแม่ค้าในตลาดหรือใส่สิ่งของ ตามที่คุณต้องการ	 ขนาดที่เปลี่ยนนั้นอาจสร้างความ แปลกใหม่ของผลิตภัณฑ์ได้
ประยุกต์เปลี่ยน รูปทรงแต่ยัง ยึดถือ เอกลักษณ์เดิม	  กระเป๋าลือ	กระเป๋าสานไม้ไผ่ลายมัดหมี่ที่มีการ ผสมผสานวัสดุใหม่คือผืนวลจาก ภาคตะวันออกและผสมผสาน เทคนิคดั้งเดิมของภูมิภาคอื่นดัง เช่น การย้อมผ้ามัดหมี่กับภูมิปัญญา ดั้งเดิมของตน นอกจากรูปแบบการ ใช้งานแล้วมีการปรับเปลี่ยนวัสดุคือ ชนิดของไม้ไผ่จากเดิมเพื่อความงาม และรูปทรงที่ตอบสนองการใช้งาน สมัยใหม่	 หากมีความรู้ความเข้าใจด้านการ ผลิตอาจสามารถพัฒนาเป็นรูปทรง ใหม่ที่เข้ากับยุคสมัยได้
ร่วมชุดหรือ ตกแต่งกับ ผลิตภัณฑ์อื่น	 ชุดบ้านน้ำชา	ชุดบ้านน้ำชาที่เกิดจากการเรียบ เรียงเรื่องราวขึ้นใหม่โดยการนำ รูปทรงกระบุงที่เป็นเอกลักษณ์ร่วม ชุดหรือตกแต่งกับผลิตภัณฑ์ หัตถกรรมจากท้องถิ่นอื่น อย่างเช่น เครื่องเคลือบดินเผา ผสมผสานกับ เครื่องจักสาน	 
ผสมผสานกับ วัสดุอื่น	  ผสมผสานกับดินเผา	การจักสานเข้ากับเครื่องปั้นดินเผา ผลิตภัณฑ์นี้เป็นการศึกษาเพื่อสร้าง แนวทางการพัฒนาเครื่องจักสาน ของบุคคลภายนอก <b>ที่มา: เอกพงศ์ อินทือ ประชา พิ จักขณา และ อาณัติ ศิริพิชญ์ ตระกูล. 2554</b>	 ชุมชนเครื่องปั้น ชุมชนจักสาน การร่วมชุด ตกแต่งกับผลิตภัณฑ์อื่น หรือผสมผสานกับวัสดุอื่นสามารถ พัฒนาหรือใช้เป็นแนวทางในการ ออกแบบร่วมกับชุมชนที่มีความ สามารถด้านอื่นเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.9 ตัวอย่างการพัฒนาที่เกิดขึ้นของรูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า (ต่อ)

การพัฒนา รูปแบบ	ภาพตัวอย่างการ พัฒนาผลิตภัณฑ์	การวิเคราะห์	
		การพัฒนาที่เกิดขึ้น	ความเป็นไปได้ในการพัฒนา
ความใหม่ของ รูปทรง	 เคสโทรศัพท์มือถือ	เคสโทรศัพท์มือถือ ที่เกิดจากการ ประยุกต์เป็นอย่างอื่นโดยยึดถือการ ใช้สอยในปัจจุบันเป็นหลัก	 ความโดดเด่นของพื้นผิวและ ลวดลายที่เกิดจากกระบวนการจัก สานสามารถพัฒนาภายใต้ ความสามารถของผู้ผลิตเพื่อสร้าง มูลค่าเพิ่มได้
ใช้เอกลักษณ์ หรือลักษณะ เด่นทางรูปทรง ในการออกแบบ	 ผลิตภัณฑ์ตกแต่ง บ้าน กระบุงต่อขา	งานหัตถศิลป์ เป็นงานประณีตศิลป์ เน้นในด้านคุณค่าความงามและเป็น ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ ที่เกิดจากการมีส่วนร่วมของ บุคคลภายนอก (ที่มา: <a href="http://ditp-design.com/node/275">http://ditp- design.com/node/275</a> )	 ความเข้าใจในเอกลักษณ์มีส่วน สำคัญในการพัฒนาเป็นผลิตภัณฑ์ที่ มีความเฉพาะตัว เฉพาะท้องถิ่น ที่ เป็นส่วนสำคัญในการสร้างมูลค่าเพิ่ม เป็นอย่างยิ่ง

จากตารางที่ 2.2 แสดงถึง กระเป่าสานไม้ไผ่ลายมัดหมี่ที่มีการผสมผสานวัสดุใหม่คือไผ่  
นวลจากภาคตะวันออกและผสมผสานเทคนิคดั้งเดิมของภูมิภาคอื่นดัง เช่นการย้อมผ้ามัดหมี่กับ  
ภูมิปัญญาดั้งเดิมของตน นอกจากรูปแบบการใช้งานแล้วยังมีการปรับเปลี่ยนวัสดุไม้ไผ่จากเดิมเพื่อ  
ความงามและรูปทรงที่ตอบสนองการใช้งานสมัยใหม่ อย่างไรก็ตามเมื่อพิจารณารูปแบบและจากการ  
สัมภาษณ์ ถึงแม้ว่ากระเป่าสานไม้ไผ่ลายมัดหมี่บางเจ้าฉ่าจะเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีการใช้งานที่ใกล้เคียงกับ  
วิถีชีวิตในปัจจุบันแต่กระเป่าสานไม้ไผ่ลายมัดหมี่เป็นผลิตภัณฑ์ที่พัฒนาตั้งแต่ประมาณปี พ.ศ. 2538  
(พรชัย บุญรื่น. 2558) จึงมีรูปแบบที่เหมาะสมในกลุ่มสตรีที่เป็นวัยกลางคนขึ้นไป นอกจากกระเป่าสาน  
ไม้ไผ่ลายมัดหมี่แล้ว ผลิตภัณฑ์ประเภทงานหัตถศิลป์เป็นการพัฒนาใกล้เคียงกับแนวคิดการออกแบบ  
ผลิตภัณฑ์ร่วมสมัยเช่นกัน แต่ผลิตภัณฑ์ประเภทงานหัตถศิลป์จะเน้นไปในด้านความงามมากกว่า  
การใช้งาน และมีความเป็นประติมากรรมในตัวสูง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2.68 ภาพถ่ายผลิตภัณฑ์ประเภทงานหัตถศิลป์ของบางเจ้าฉ่า  
ภาพถ่ายโดย: ธนศักดิ์ กุลวัฒนาพร (2558)

สิ่งสำคัญในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม คือ การนำภูมิปัญญาที่เป็นรูปธรรมหรือนามธรรมมาประยุกต์ใช้อย่างสร้างสรรค์ เช่น การสร้างแรงบันดาลใจจากภูมิปัญญาท้องถิ่น การร่างภาพเพื่อศึกษาสัญลักษณ์รูปทรงจากมุมมองต่างๆ การตัดทอนรายละเอียด พื้นผิว ลวดลายของรูปทรงให้เข้าสู่โครงสร้างรูปทรงที่มีความเรียบง่าย การถ่ายทอดสัญลักษณ์รูปทรงสู่การจัดการรูปทรงองค์ประกอบต่างๆ การออกแบบเพื่อประสานพฤติกรรมและประโยชน์ใช้สอยในรูปแบบใหม่ (อรัญ วานิชกร. 2556) ซึ่งอาจเป็นการหยิบยืมมาทั้งหมดหรือบางส่วนมาใช้ในการออกแบบ จากการศึกษาเบื้องต้นนี้ทำให้ผู้วิจัยเล็งเห็นถึงความสำคัญในการส่งเสริมพัฒนาผลิตภัณฑ์ร่วมสมัยจากภูมิปัญญาจักสานที่เป็นต้นทุนทางวัฒนธรรมโดยการสร้างมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์หัตถกรรมจักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง ซึ่งมีทรัพยากรใฝ่สีสุก และต้นทุนทางมรดกของภูมิปัญญา เสน่ห์มรดกวัฒนธรรมอยุธยา (Ayuttahaya Cultural Heritage) ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ตามแนวความคิดการพัฒนาเศรษฐกิจสร้างสรรค์ (Creative economy) ซึ่งการพัฒนานั้นจะต้องศึกษาจนมีความรู้ความเข้าใจถึงรากฐานของเอกลักษณ์และลักษณะเด่นของวัฒนธรรมและภูมิปัญญาในพื้นที่นั้นๆ ดังตารางที่ 2.10

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.10 การวิเคราะห์เบื้องต้นของรากฐานของลักษณะความโดดเด่นของเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า

ประเภท	รากฐานของลักษณะความโดดเด่นของเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า
<b>เสน่ห์มรดก วัฒนธรรม</b>	 <p>พระสมเด็จเกษไชโย หลวงพ่อโคงค์ใหญ่ วีระไทยใจกล้า ตุ๊กตาวารัง โด่งดังจักสาน ถิ่นฐานท่าคลอง เมืองสองพระนอน</p>  <p>วิถีชีวิต</p>
<b>บุคลากร</b>	 <p>ฝีมือที่ประณีตจิตร</p>
<b>วัสดุ</b>	 <p>ไผ่สุก</p>  <p>ไผ่นวล</p>
<b>เทคนิค</b>	 <p>แบบพิมพ์</p>  <p>รมควัน</p>  <p>สีรมควัน</p>  <p>ย้อมดอก</p>
<b>รูปทรงและ ลวดลาย</b>	 <p>รูปทรงส่วนโค้งที่สวยงาม</p>  <p>ลายขัด</p>  <p>ลายน้ำไหล</p>
<b>ผลิตภัณฑ์</b>	 <p>กระบุง</p>  <p>กระเป่าสาน</p>  <p>ผลงานเชิงหัตถศิลป์</p>

ที่มา: ผู้วิจัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จาก ตารางที่ 2.4 ผู้วิจัยแสดงให้เห็นถึงรากฐานของเอกลักษณ์และลักษณะเด่นที่จะเป็นตัวกำหนดการหิบบกเส่นห์ของวัฒนธรรมและภูมิปัญญาได้อย่างอย่างมีทิศทาง นอกจากการศึกษา รากฐานแล้ว การสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์โดยใช้องค์ความรู้และนวัตกรรมที่มีประสิทธิภาพ ทางการผลิตที่มุ่งเน้นภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านเพื่อสร้างความแตกต่างและความได้เปรียบ ในการแข่งขันที่ผนวกกับจุดแข็งด้านความหลากหลายของทรัพยากร ธรรมชาติ เสน่ห์มรดกวัฒนธรรม และวิถีชีวิตความเป็นไทย ดังการแสดงแนวคิดในแผนภาพที่ 2.69



ภาพที่ 2.69 แนวคิดของการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสาน ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

## 2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

### 2.6.1 งานวิจัยที่เกี่ยวข้องในประเทศ

2.6.1.1 ทรงคุณ จันทจร และคณะ (2552) ทำการศึกษาเรื่อง คุณค่าอัตลักษณ์ ศิลปวัฒนธรรมท้องถิ่นกับการนำมาประยุกต์เป็นผลิตภัณฑ์ ท้องถิ่นเพื่อเพิ่มมูลค่าทางเศรษฐกิจและการท่องเที่ยวเชิงวัฒนธรรม ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ภาคกลาง และภาคใต้ เป็นการวิจัยเชิงคุณภาพ โดยการเก็บรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ ท้องถิ่นและแหล่งการผลิตงานศิลปหัตถกรรมในพื้นที่ 4 ประเภท ได้แก่ เครื่องจักสาน เครื่องปั้นดินเผา ผ้า และการหล่อหลอมโลหะเพื่อค้นหาแนวทางในการเพิ่มมูลค่าทางเศรษฐกิจของผลิตภัณฑ์และส่งเสริมกระบวนการผลิตให้เป็นแหล่งท่องเที่ยวเชิงวัฒนธรรม กลุ่มผู้วิจัยพบว่า ศิลปหัตถกรรมท้องถิ่นในแต่ละภูมิภาคเป็นภูมิปัญญา และมรดกทางวัฒนธรรมของสังคมเกษตรกรรมที่มีการสืบสานองค์ความรู้ ความสามารถ ความชำนาญต่าง ๆ ถ่ายทอดยังกลุ่มชนรุ่นหลัง นอกจากนี้กลุ่มผู้วิจัยได้กล่าวถึง ศิลปหัตถกรรมท้องถิ่นภาคกลาง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผลิตภัณฑ์ประเภทเครื่องจักสาน เครื่องปั้น ดินเผาและผ้าเป็นศิลปหัตถกรรมท้องถิ่นที่พบมากที่สุดเกือบทุกจังหวัด ส่วนผลิตภัณฑ์ท้องถิ่นประเภทการหล่อหลอมโลหะและผลิตภัณฑ์อื่น ๆ พบการผลิตในบางชุมชนเท่านั้น โดยการศึกษาในพื้นที่ จังหวัดอ่างทองพบว่า มีงานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านประเภทเครื่องจักสาน เป็นเอกลักษณ์ท้องถิ่นของจังหวัดโดยเฉพาะแหล่งหัตถกรรมเครื่องจักสานบ้านบางเจ้าฉ่า ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง ที่มีจุดเด่นด้านความงดงาม ประณีต คงทน และยังเป็นที่ยอมรับในสังคมสามารถประยุกต์และแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์จักสานประเภทอื่นได้อย่างหลากหลาย มีโอกาสที่จะเพิ่มศักยภาพทางเศรษฐกิจให้มีมูลค่าของผลิตภัณฑ์เพิ่มได้ โดยมีการวิเคราะห์ดังนี้

1 จุดแข็ง งานจักสานของบ้านบางเจ้าฉ่ามีความละเอียดประณีตสวยงามที่สามารถพัฒนางานฝีมือตามความต้องการของตลาดไม่ยึดติดกับรูปแบบเก่าจนสามารถส่งออกขายต่างประเทศได้ จึงได้รับการยกย่องว่าเป็นหมู่บ้านตัวอย่างในการพัฒนาอาชีพ

2 จุดอ่อน เครื่องจักสานของจังหวัดอ่างทองเป็นการจักสานที่ต้องใช้ระยะเวลาในการจักสาน ใช้ความอดทนสูงและที่สำคัญคือมีเพียงบางชุมชนเท่านั้นที่มีการสืบทอดภูมิปัญญา

3 โอกาส ผู้ที่สนใจสามารถเข้าศึกษาได้ง่ายเนื่องจาก ภายในหมู่บ้านมีการจัดเก็บองค์ความรู้ โดยพิพิธภัณฑ์เครื่องใช้ไม้ไผ่แสดงอุปกรณ์เครื่องใช้พื้นบ้านต่างๆ ที่ผลิตจากไม้ไผ่ โดยเฉพาะหัตถกรรมที่มีเอกลักษณ์โดดเด่นของจังหวัดอ่างทองเอาไว้อีกด้วย

ทรงคุณ จันทจร และคณะ ให้ข้อสรุปเป็นแนวทางในการเพิ่มมูลค่าทางเศรษฐกิจคือต้องมีการพัฒนารูปแบบของผลิตภัณฑ์ให้โดดเด่นเหมาะสมกับยุคสมัยในปัจจุบัน ใช้ประโยชน์ได้อย่างหลากหลาย พยายามลดต้นทุนในการผลิตด้วยการเลือกใช้ทรัพยากรที่มีอยู่ในท้องถิ่นโดยไม่ทำให้คุณค่าและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ลดลง มีการส่งเสริมอาชีพให้กับคน ในท้องถิ่นเพื่อสืบทอดภูมิปัญญาไม่ให้สูญหายไป

จากข้อมูลและผลของงานวิจัย สะท้อนถึงแนวคิดในการพัฒนารูปแบบของผลิตภัณฑ์ให้โดดเด่นเหมาะสมกับยุคสมัยในปัจจุบัน โดยคำนึงถึงการใช้วัสดุในท้องถิ่นให้มากที่สุดโดยไม่ทำให้คุณค่าและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ลดลง นอกจากนี้ยังต้องคำนึงถึงการพัฒนาด้านการผลิตอุตสาหกรรมอีกด้วย

2.6.1.2 อรรถ วานิชกร (2556) วิจัยเรื่อง องค์ความรู้ ภูมิปัญญาไทย: การออกแบบและสร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ร่วมสมัย จากการศึกษาภูมิปัญญาท้องถิ่นของไทย ที่มีความหลากหลายทั้งเรื่องราวและคุณค่าที่เป็นทั้งรูปธรรมและนามธรรม เป็นส่วนหนึ่งขององค์ประกอบที่สามารถสร้างให้เกิดผลผลิตจากภูมิปัญญาและหัตถกรรม ได้แก่ เส้นสาย รูปทรง วัสดุ การแก้ปัญหา ฯลฯ โดยการประยุกต์ใช้เครื่องมือและกระบวนการในการออกแบบที่สอดคล้องกับภูมิปัญญา เริ่มตั้งแต่ ความสำเร็จ การลดทอนเรียบเรียงองค์ประกอบประโยชน์ใช้สอย ออกแบบต้นแบบ ผลการศึกษาด้วยเครื่องมือการออกแบบพบว่า รูปทรงสัญลักษณ์ที่ออกแบบใหม่สามารถข้ามพ้นช่วงเวลาจากอดีตสู่ความ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ร่วมสมัยและเป็นสากล ตลอดจนสามารถสร้างคุณค่า และส่งเสริมความเป็นสิริมงคล ให้แก่ผู้ใช้ได้

การวิจัยของ อรัญ วานิชกร (2556) มีอิทธิพลต่อแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์หัตถกรรมของผู้วิจัย คือ การปรับเปลี่ยนประโยชน์ใช้สอยให้มีความร่วมสมัยสอดคล้องกับบริบทของสังคมไทยในปัจจุบัน การใช้แนวคิดทฤษฎีการออกแบบในแนวทางที่ให้ความงามเชิงรูปธรรมของรูปทรง ก่อนประโยชน์ใช้สอยและการสอดแทรกความหมายเชิงนามธรรมที่สอดคล้องกับวิถีชีวิตและสังคมในปัจจุบัน ดังที่กล่าวไว้ใน ข้อ 2.3.3 (แนวคิดการออกแบบผลิตภัณฑ์ไทยร่วมสมัย)

2.6.1.3 ศุภกรณ์ ดิษฐพันธ์ (2556) วิจัยเรื่อง การพัฒนางานทัศนศิลป์ร่วมสมัยสู่ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมวัฒนธรรม: กรณีศึกษาผลิตภัณฑ์ไลฟ์สไตล์ วัตถุประสงค์คือเพื่อค้นหาแนวทางการส่งเสริมและสร้างศักยภาพการแข่งขันด้านผลิตภัณฑ์ไลฟ์สไตล์และสร้างมูลค่าเพิ่มของสินค้าด้านทัศนศิลป์ร่วมสมัยประเภทงานจิตรกรรม งานภาพพิมพ์สู่ผลิตภัณฑ์ไลฟ์สไตล์ประเภทผ้าและของตกแต่ง และแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของสินค้าทัศนศิลป์ร่วมสมัยสู่อุตสาหกรรมวัฒนธรรมด้วยการผสมผสานระหว่างการวิเคราะห์วิจัยเชิงคุณภาพ และกระบวนการคิดเชิงออกแบบโดยมีการวิเคราะห์จากวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง และการสัมภาษณ์กลุ่มศิลปินพื้นบ้าน การสำรวจวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์หัตถกรรม และสิ่งทอทั้งในประเทศ ต่างประเทศ ผลการวิจัยพบว่าประเทศไทยมีผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมวัฒนธรรมหลายประเภทที่พบมากที่สุดคือ งานผ้าทอซึ่งเป็นภูมิปัญญาและมรดกวัฒนธรรม (ทุน) ที่จับต้องได้อีกทั้งมีอัตลักษณ์ที่สามารถสร้างรายได้กับชุมชน ในส่วนของภูมิปัญญาที่ปรากฏบนลายผ้า คือ การเลียนแบบธรรมชาติ ภาพนามธรรมไม่ได้เลียนแบบธรรมชาติ การเลียนแบบธรรมชาติผสมกับการแสดงออกที่เป็นนามธรรม ภาพสะท้อนวิถีชีวิตและสังคม ซึ่งนำมาประยุกต์ใช้และพัฒนาเป็นผลิตภัณฑ์ไลฟ์สไตล์ได้อย่างโดดเด่นมีอัตลักษณ์ สร้างมูลค่าเพิ่มต่อผลิตภัณฑ์ และผู้บริโภคมีความพึงพอใจในด้านอารมณ์และความรู้สึก

องค์ความรู้ในส่วนที่ผู้วิจัยประยุกต์ใช้ คือกระบวนการสร้างมูลค่าเพิ่มของสินค้าด้านทัศนศิลป์ร่วมสมัยสู่ผลิตภัณฑ์ออกแบบอุตสาหกรรมวัฒนธรรม โดยใช้แนวคิดในการใช้งานประเภทจิตรกรรม ประติมากรรม ภาพถ่ายหรืองานอื่นๆ ที่ ศุภกรณ์ ดิษฐพันธ์ (2556) พบจากการศึกษา 4 แนวทางคือ 1) การเลียนแบบธรรมชาติ 2) ภาพนามธรรมไม่ได้เลียนแบบธรรมชาติ 3) การเลียนแบบธรรมชาติผสมกับการแสดงออกที่เป็นนามธรรม 4) ภาพสะท้อนวิถีชีวิตและสังคม ประกอบกับการเลือกรูปแบบการใช้งานสมัยใหม่ที่มีความเหมาะสมและสอดคล้องกัน

2.6.1.4 ศักดิ์ชาย สิกขา และคณะ (2555) วิจัยเรื่อง การศึกษาอัตลักษณ์ท้องถิ่นเพื่อสร้างลายผ้าแถบลุ่มแม่น้ำโขง: กรณีศึกษาบ้านกุ่มตำบลห้วยไผ่ อำเภอโขงเจียม จังหวัดอุบลราชธานี ศักดิ์ชาย สิกขา และคณะศึกษาอัตลักษณ์ท้องถิ่นแถบลุ่มน้ำโขงซึ่งประกอบด้วยอัตลักษณ์ในภาพรวมของกลุ่มแม่น้ำโขงเช่นความเชื่อพญานาคที่บ่งบอกความอุดมสมบูรณ์ที่มีอยู่ในธรรมชาติ เช่น โขดหิน เกาะแก่ง หาดทราย พีชพรรณ สายพันธ์ของสัตว์น้ำ อุปกรณ์ประมง และอัตลักษณ์เฉพาะพื้นที่ของเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลุ่มแม่น้ำโขงเช่น ฮูปแต้มในอุทยานผาแต้ม เสาเฉลียง บั้งไฟ พญานาค มาใช้ในงานสร้างลวดลายบน ผืนผ้า สู่การพัฒนาลายผ้าทอมือแบบร่วมสมัยที่มีคุณค่าต่อวัฒนธรรมท้องถิ่น ผลการวิจัยสรุปรูปแบบ ที่ง่ายต่อการผลิต คือ การใช้ลายผ้าที่มาจากปลาน้ำโขง บั้งไฟพญานาคและคลื่นน้ำ โดยเลือกจัดวาง ตำแหน่งบนผ้าพันคอและผ้าคลุมไหล่ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ในกลุ่มที่สอดคล้องกับความต้องการของ ผู้บริโภคและจัดอยู่ในกลุ่มผลิตภัณฑ์ร่วมสมัย

จากการวิจัยของ ศักดิ์ชาย สิกขา และคณะ (2555) ผู้วิจัยสามารถนำแนวคิด ประยุกต์เป็นแนวทางในการสร้างสรรค์ที่คำนึงถึง สภาพแวดล้อมโดยรอบ ความงามในศิลปวัฒนธรรม วิถีชีวิต ตำบลบางเจ้าฉ่าเช่น ลุ่มแม่น้ำน้อย อุกรณ์ประมงในภาคกลาง การปลูกข้าว ฯลฯ ใช้ในการ ออกแบบได้ ซึ่งผู้วิจัยต้องสืบค้นจากการลงพื้นที่และเก็บข้อมูลอย่างจริงจัง รอบด้าน และครอบคลุม

2.6.1.5 กรกต อารมย์ดี (2547) วิจัยการสร้างสรรคภายใต้โครงการออกแบบผลงาน ประติมากรรมสร้างสรรค์ติดตั้งภายในห้องประชาสัมพันธ์ โรงแรมหัวหิน มาริโอท รีสอร์ทแอนด์สปา อำเภอหัวหิน จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ เรื่องโครงการสร้างอารมณ์จากธรรมชาติ โดยการถอดความจาก ภูมิปัญญาผนวกกับอิทธิพลต่อการสร้างสรรค์จากสภาพแวดล้อมในธรรมชาติ ดังนี้ 1) การถอดความ จากภูมิปัญญา การทำวาว (จาก “ก้ง” ของผู้วิจัย) ตั้งแต่ขั้นตอนการเหลาไม้ไฟ เลือกรังไม้ การบำรุง รักษาเนื้อไม้ และการประสานกันของไม้ด้วยการมัด และการผูกเชือกเงื่อนต่างๆ 2) การถอดความ จากภูมิปัญญาการทำเครื่องจักสาน ประกอบด้วยรูปทรง ลวดลาย การใช้วัสดุตามธรรมชาติและ การใช้งานที่สะท้อนถึงวิถีชีวิตของชุมชน 3) ธรรมชาติที่มีอิทธิพลต่อการสร้างสรรค์ 4) การสร้างภาพ จำลองในสถานที่จริงวิเคราะห์ห้องค้ประกอบและความความสัมพันธ์ที่สอดคล้องกับการตกแต่งภายใน ของสถานที่ โดยนำสิ่งที่ได้จากการศึกษาและวิเคราะห์ห้องค้ประกอบด้านความงาม และเลือกใช้เทคนิค ให้เหมาะสมใน การสร้างสรรค์ จากการทดลองสร้างสรรค์ทั้งแบบร่าง แบบจำลอง ต้นแบบ สู่การ สร้างสรรค์ผลงานจริงด้วยตนเอง ภายใต้การดูแลของผู้เชี่ยวชาญด้านศิลปะและการออกแบบ ผลที่ได้ จากการศึกษาคือ เทคนิคการสร้างรูปทรงประติมากรรม จากการผสมผสานระหว่างภูมิปัญญาการทำ วาวไทย และภูมิปัญญาในการทำเครื่องจักสาน ที่มีเรื่องราวของธรรมชาติในพื้นที่ที่สอดคล้องกับของ พื้นที่ติดตั้งผลงานได้อย่างมีเอกลักษณ์ ดังภาพที่ 2.70



ภาพที่ 2.70 การพัฒนารูปแบบงานหัตถกรรมสู่การสร้างมูลค่าเพิ่ม  
ที่มา: กรกต อารมย์ดี. 2547

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แนวคิดในการสร้างสรรค์งานประติมากรรมของ กรกต อารมย์ดี (2547) มีอิทธิพลต่อผู้วิจัยในด้านการศึกษาและการถอดความสิ่งที่อยู่ในภูมิปัญญาและการนำเรื่องราวของธรรมชาติที่สอดคล้องกับภูมิศาสตร์มาผสมผสาน เพื่อนำแนวคิดมาประยุกต์ใช้ในการออกแบบพัฒนาและสร้างมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าร่วมสมัย

2.6.1.6 ไพโรจน์ พิทยเมธี (2556) วิจัยโดยการวิเคราะห์สีไทยจากงานจิตรกรรมฝาผนังในโบสถ์เก่าแก่ภายใต้เรื่องการสร้างประสบการณ์สุนทรีย์จากสีไทยของ โดยใช้อุปกรณ์ดิจิทัลที่เรียกว่า คัลเลอร์แคปเจอร์ (Colors CAPSURE) ของบริษัทแพนโทน เพื่ออ่านค่าสีและนำมาเทียบเคียงกับคู่มือการอ่านค่าสีของแพนโทนเพื่อให้ได้รหัสค่า C M Y K ในการผสมสีใหม่ จากนั้นย้อนคืนโดยค้นคว้าวรรณกรรมที่เกี่ยวข้องที่กล่าวถึงสีไทยและความหมาย ไปจนถึงวัสดุปรุงสีในอดีต ส่วนหนึ่งของการศึกษามีวัตถุประสงค์คือการฟื้นคุณค่าสีไทย เพื่อพัฒนาเป็นแนวคิดสีไทยโทน (เทรนต์ไทยโทน) เป็นการสร้างอัตลักษณ์ให้กับงานออกแบบไทยแล้วยังสามารถต่อยอดเป็นงานสร้างสรรค์ต่างๆ ประกอบด้วย 10 หมู่สี ที่แตกออกมาจาก 5 หมู่สีหลัก (สีเบญจรงค์) คือ 1) หมู่สีแดง (Red) เช่น สีแดงชาติ สีแดงลิ้นจี่ สีดินแดง สีหงสบาท สีหม้อใหม่ สีอิฐ 2) หมู่สีเหลือง (Yellow) เช่น สีเหลืองดิน สีเหลืองรง สีเหลืองจำปา สีเหลืองไหล 3) หมู่สีส้ม (Orange) เช่น สีเสน สีหงเสน 4) หมู่สีเขียว (Green) เช่น เขียวตั้งแซ สีเขียวใบแค สีเขียวน้ำไหล 5) หมู่สีดำ (Black) เช่น สีดำเขม่า สีเทา สีมอหมึก 6) หมู่สีขาว (White) เช่น สีฝุ่นขาว สีขาวกระบัง สีควายเผือก 7) หมู่สีน้ำเงิน (Blue) เช่น สีคราม สีขาย สีกรมท่า สีน้ำไหล 8) หมู่สีม่วง (Violet) เช่น สีลูกหว้า สีม่วงเม็ดมะปราง 9) หมู่สีน้ำตาล (Brown) เช่น สีน้ำตาลไหม้ สีกะปิ 10) หมู่สีทอง (Gold) เช่น สีเหลืองทอง ขาวปนเพชร

เฉดสีที่มีคุณสมบัติโดดเด่น สามารถนำมาต่อยอดสร้างสรรค์ผลงานได้มากมายทั้งการพัฒนาผลิตภัณฑ์ งานบริการ และงานโฆษณา ในการพัฒนาสามารถทำได้ 2 แนวทางคือ 1) การใช้ด้วยแนวทางการอนุรักษ์การปรุงสีฝุ่นแบบครุช่างโบราณซึ่งเหมาะกับงานศิลปะที่มีความประณีตเพื่อสร้างนวัตกรรมศิลป์ เช่น การทำหัวโขน การย้อมผ้า 2) การใช้สีที่มีอยู่แล้ว โดยเทียบจากค่าสีแพนโทนเพื่อสร้างค่าสีไทยโทน เช่น กรณีศึกษาเป็นการพัฒนาผลิตภัณฑ์สีทาบ้าน สีอคริลิก ยาทาเล็บ ลิปสติก อาหารแปรรูปจนถึงงานโฆษณา โดยมีข้อเสนอแนะว่า ด้วยความเป็นสีไทยที่มีความคล้ายกับสีทั่วไป การใช้สีไทยใดๆ อาจทำให้ไม่เห็นถึงความเป็นสีไทยโทน ผู้นำแนวคิดไปใช้จึงควรศึกษาการจับคู่สีไทยโทนเพื่อสร้างเทรนต์ผสมการเล่าเรื่องทั้งที่เป็นตำนาน ที่มาของสี หรือบุคคลิกของสีซึ่งมีที่มาจากชื่อเรียกของสี

ผู้วิจัยสามารถนำและประยุกต์ใช้แนวคิดของ ไพโรจน์ พิทยเมธี ในกำหนดโทนสีของผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ที่มีช่างพื้นบ้านเป็นผู้ทดลองผลิต โดยเชื่อมโยงกับแนวคิดสีความนิยมของโทนสี ที่มีการเปลี่ยนแปลงในแต่ละปี คือ แนวคิดด้านสี พ.ศ. 2560 (เทรนต์ปี 2017) ที่กล่าวในข้อที่ 2.4.2.3 และ แนวคิดการได้รับแรงบันดาลใจด้านโทนสีจากการลงพื้นที่สำรวจ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ศึกษา ประเพณี วัฒนธรรม วิถีชีวิต ภูมิปัญญา ทรัพยากร สิ่งแวดล้อม ของตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง และสถานที่ท่องเที่ยวสำคัญของจังหวัด โดยการวิเคราะห์ค่าสีจากรหัสค่า C M Y K ที่สอดคล้องกัน ดังแผนภาพที่ 4.13 และแผนภาพที่ 4.15 เพื่อให้ได้แนวทางในการย้อมสีเส้นตอกที่อยู่ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านต่อไป

## 2.6.2 งานวิจัยที่เกี่ยวข้องในต่างประเทศ

2.6.2.1 บรูสซี และ เซ็กก้า (Bucci & Segre. 2009) ศึกษาเรื่อง ทูมมนุษย์ วัฒนธรรม และการเจริญเติบโตทางเศรษฐกิจ (Human Capital, Culture and Economic Growth) วิเคราะห์จากรรณกรรมเกี่ยวข้องกับ ความหมายของวัฒนธรรม ทูมทางสังคมและทุนมนุษย์และวัฒนธรรม และประสิทธิภาพการทำงานเศรษฐกิจมหภาค ได้ข้อสรุปว่าทั้งในด้านต้นทุนมนุษย์และต้นทุนทางวัฒนธรรมนั้นมีความสัมพันธ์เกี่ยวเนื่องกัน และมีบทบาทสำคัญในการเจริญเติบโตทางเศรษฐกิจ

แนวคิดของ บรูสซี และ เซ็กก้า สะท้อนให้เห็นว่า การพัฒนาผลิตภัณฑ์ นอกจากจากภูมิปัญญาท้องถิ่นนั้นโดยใช้ต้นทุนทางวัฒนธรรมแล้ว ต้องคำนึงถึงต้นทุนมนุษย์คือช่างผู้ผลิตและชาวบ้านในท้องถิ่นที่เป็นผู้ถือครองและสืบทอดภูมิปัญญานั้นด้วย

2.6.2.2 ทรอสบี (Throsby. 2001) ศึกษาเรื่อง เศรษฐกิจและวัฒนธรรม (Economics and Culture) โดยการวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างเศรษฐกิจและวัฒนธรรม คุณค่าของเศรษฐกิจจากวัฒนธรรมที่นำไปสู่การพัฒนาเศรษฐกิจของความคิดสร้างสรรค์ ซึ่ง ทรอสบี (2001) ได้นิยาม ทุนทางวัฒนธรรม (Cultural Capital) หมายถึง ผลผลิตทางวัฒนธรรมทั้งที่จับต้องได้และจับต้องไม่ได้ ทุนทางวัฒนธรรมที่จับต้องได้ ได้แก่ โบราณสถาน มรดกทางวัฒนธรรม และผลงานศิลปะแขนงต่างๆ เช่น ภาพวาด หัตถกรรม ดนตรี ภาพยนตร์ และวรรณกรรม เป็นต้น ซึ่งเป็นสิ่งที่มีมูลค่าเป็นตัวเงินได้ในขณะที่ทุนทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ ได้แก่ ขนบธรรมเนียมประเพณี จารีต วิถีชีวิต ความเชื่อ และแนวทางปฏิบัติ เป็นต้น

จากนิยาม ทุนทางวัฒนธรรมของทรอสบี ผู้วิจัยสามารถนำแนวคิดดังกล่าวมาใช้ให้สอดคล้องกับบริบทความเป็นไทย ซึ่ง สำนักงานคณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติและศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ (2552) ได้ทำการวิเคราะห์และสรุปเป็นแผนภาพดังที่ 2.44 ที่ผู้วิจัยอ้างอิงในข้อ 2.4.1.1 (ขอบเขตของเศรษฐกิจสร้างสรรค์) รวมถึงข้อ 2.4.1.2 (ต้นทุนทางวัฒนธรรมและภูมิปัญญา

## บทที่ 3

# วิธีดำเนินการวิจัย

ผู้วิจัยดำเนินการพัฒนารูปแบบ เครื่องจักรสานบางเจ้าฉ่าให้เป็นการผลิตที่อยู่ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม ด้วยกระบวนการวิจัยอย่างเป็นระบบและขั้นตอนดังต่อไปนี้

- 3.1 รูปแบบการวิจัย และขั้นตอนการวิจัย
- 3.2 ข้อมูล และขอบเขตของงานวิจัย
- 3.3 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย วิธีการสร้าง และการตรวจสอบประสิทธิภาพ
- 3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล
- 3.5 การวิเคราะห์ข้อมูล
- 3.6 สรุปผล อภิปรายผลและข้อเสนอแนะ

### 3.1 รูปแบบวิธีการวิจัย

ผู้วิจัยใช้วิจัยเชิงคุณภาพ (Qualitative Research) โดยมีขั้นตอนรายละเอียดดังต่อไปนี้

3.1.1 ทบทวนวรรณกรรม ศึกษาผลิตภัณฑ์หัตถกรรมจักสาน รวมถึง ประเพณี วัฒนธรรม วิถีชีวิต ภูมิปัญญา ทรัพยากร สิ่งแวดล้อม และงานวิจัยที่เกี่ยวข้องจากหนังสือ บทความ เอกสาร สื่อออนไลน์ต่างๆ ประกอบด้วยเนื้อหาหลัก คือ ข้อมูลผลิตภัณฑ์จักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง การออกแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน การเพิ่มมูลค่าให้กับผลิตภัณฑ์ ทฤษฎีและแนวคิดในการออกแบบ

3.1.2 ลงพื้นที่เพื่อสัมภาษณ์เชิงลึกการผลิตและสังเกตอย่างมีส่วนร่วมของการทำงานของช่างผู้ผลิต ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง ภายใต้ทักษะความสามารถ ความชำนาญ ความชำนาญเฉพาะด้าน ประสบการณ์ จำนวน 4 คน ซึ่งเป็นช่างที่มีความสามารถของงาน 4 กลุ่มประเภท คือ กระบุงฐานบุ้งฐานแปด กระบุงฐานสี่แบบดั้งเดิม กระบุงฐานแปดกระเป่าถือสตรี และ คานหาบ

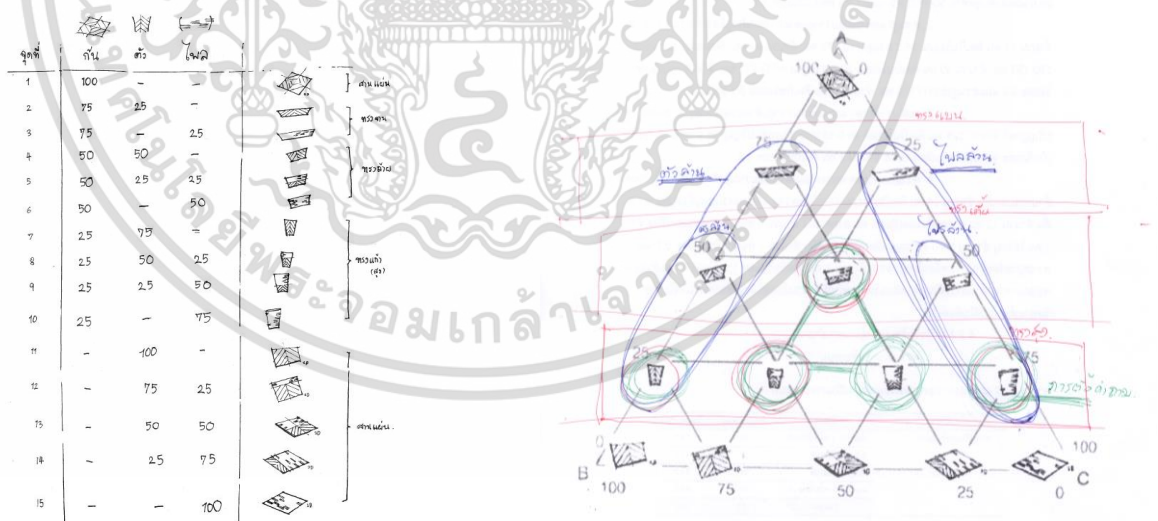
3.1.3 ผู้วิจัยแฝงตัวพักอาศัยในชุมชนเพื่อเรียนรู้กระบวนการผลิตเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง โดยการลงมือทำด้วยตนเองตั้งแต่ การขุดเส้นตอก การย้อมสีเส้นตอก การสานขึ้นรูปชิ้นงาน การสานให้เกิดลวดลาย การรมควัน และการผูกตอกแต่งชิ้นงานด้วยหวาย ภายใต้การดูแลของช่างพื้นบ้าน และกระบวนการอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง ผู้วิจัยศึกษาวิถีชีวิตความเป็นอยู่ เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ของช่างพื้นบ้าน และลงพื้นที่ศึกษาสถานที่ท่องเที่ยวสำคัญของจังหวัด เพื่อศึกษา ประเพณี วัฒนธรรม วิถีชีวิต ภูมิปัญญา และสภาพแวดล้อม

3.1.4 สัมภาษณ์เก็บข้อมูลเชิงลึกกับปราชญ์ชาวบ้านนักร้องแบบในชุมชน ที่มีประสบการณ์ในการทดลองพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานด้วยตนเอง และมีประสบการณ์ร่วมกับกลุ่มนักร้องแบบเครื่องจักสานและนักวิชาการด้านการออกแบบ หรือนักร้องแบบเครื่องจักสาน สถาบันอุดมศึกษาของรัฐ ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง คือ พรชัย บุญรื่น ด้วยการรับฟังข้อแนะนำในการลงพื้นที่เก็บข้อมูลกับช่างพื้นบ้าน ข้อมูลในด้านต่างๆที่เกี่ยวข้องกับการพัฒนารูปแบบคือ ประเพณี วัฒนธรรม วิถีชีวิต ภูมิปัญญา ทรัพยากร สิ่งแวดล้อม ทั้งในตำบลบางเจ้าฉ่าและจังหวัดอ่างทอง จนถึงขั้นตอนการพัฒนารูปแบบงาน พร้อมทั้งผู้วิจัยลงมือช่วยเหลือปฏิบัติงานต่างๆ ทั้งที่เกี่ยวข้องและไม่เกี่ยวข้องกับการศึกษาข้อมูลของผู้วิจัย

3.1.5 วิเคราะห์และสังเคราะห์ข้อมูลจากการทบทวนวรรณกรรม งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง ข้อมูลจากการสังเกต การสอบถามความคิดเห็นของช่างผู้ผลิต เพื่อเชื่อมโยงสู่แนวคิดในการออกแบบภายใต้คำแนะนำของอาจารย์ที่ปรึกษาและผู้เชี่ยวชาญสู่แนวทางการพัฒนาที่สอดคล้องกับความสามารถของช่างผู้ผลิต

3.1.6 สรุปแนวทางการพัฒนารูปแบบสู่การเป็นผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม ที่สอดคล้องกับความสามารถของช่างผู้ผลิต โดยแสดงข้อมูลด้วยความเรียงประกอบผังความคิด ดังภาพ 3.1



ภาพที่ 3.1 ร่างแนวทางการพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

3.1.7 ร่างต้นแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม จำนวนขึ้นกับการแสดงความสัมพันธ์ของเกณฑ์ในการออกแบบที่สังเคราะห์ได้ระหว่างการเพิ่มมูลค่า การแสดงเอกลักษณ์และการออกแบบอย่างสร้างสรรค์ ทั้งนี้ เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จำนวนแบบร่างขึ้นอยู่กับความเป็นไปได้ในการสร้างความสัมพันธ์ของตัวแปรต่างๆ ภายใต้เกณฑ์ในการออกแบบ

3.1.8 ประเมินแบบร่างผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน ที่ผู้วิจัยพัฒนาขึ้นร่วมกับปราชญ์ชาวบ้านนักออกแบบในชุมชน และช่างพื้นบ้าน ภายใต้คำแนะนำของผู้เชี่ยวชาญ โดยมีผู้ทรงคุณวุฒิเป็นผู้เลือกแบบที่จะนำไปสู่การผลิตต้นแบบผลิตภัณฑ์

3.1.9 พัฒนาแบบร่างของผลิตภัณฑ์สู่การผลิตต้นแบบร่วมกับปราชญ์ชาวบ้านนักออกแบบในชุมชน และช่างพื้นบ้าน โดยสอดคล้องกับเทคนิคกระบวนการผลิต

3.1.10 ผลิตต้นแบบผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการพัฒนาแบบแล้วโดยมีช่างพื้นบ้าน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภोधักทอง จังหวัดอ่างทอง เป็นผู้ผลิต

3.1.11 เก็บรวบรวมข้อมูลและวิเคราะห์แบบสอบถามความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านต่อต้นแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

3.1.12 ประเมินแนวคิดและประเมินต้นแบบผลิตภัณฑ์โดยผู้ทรงคุณวุฒิ

3.1.13 วิเคราะห์ข้อมูล สรุปผล อภิปรายผลและให้ข้อเสนอแนะเพื่อดำเนินการวิจัยต่อไป รายงานการวิจัยในรูปแบบวิทยานิพนธ์

3.1.14 รายงานการวิจัยในรูปแบบวิทยานิพนธ์ การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม ในรูปแบบวิทยานิพนธ์ ทุกขั้นตอนในการวิจัยอยู่ภายใต้การดูแลโดยอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์และผู้เชี่ยวชาญ

## 3.2 ข้อมูล และขอบเขตของการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์คือเพื่อพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม และคิดเห็นของช่างพื้นบ้านต่อต้นแบบผลิตภัณฑ์ โดยข้อมูลของการวิจัยนี้ ประกอบด้วยข้อมูล 2 ลักษณะดังนี้

### 3.2.1 ข้อมูล

3.2.1.1 ข้อมูลปฐมภูมิ คือ กระบวนการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม รูปแบบผลิตภัณฑ์หัตถกรรมจักสานความคิดเห็นจากช่างผู้ผลิต ที่ได้จากการเก็บรวบรวมดังต่อไปนี้

1 ข้อมูลจากการสัมภาษณ์เชิงลึกแนวคิดในการออกแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านเพื่อเก็บรวบรวมข้อมูลวิเคราะห์ อีกทั้งสัมภาษณ์เชิงลึกความคิดเห็นของช่างผู้ผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2 ข้อมูลการประเมินแนวคิด ไปจนถึงการประเมินต้นแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

3 ข้อมูลความคิดเห็นของช่างพื้นบ้าน ต่อต้นแบบผลิตภัณฑ์

3.2.1.2 ข้อมูลทฤษฎี คือ ข้อมูลผลิตภัณฑ์จักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง พัฒนาสู่การเป็นผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านโดยใช้แนวคิด ทฤษฎี และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง หลักการที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ 1) ศิลปะวัฒนธรรม จังหวัดอ่างทอง 2) การออกแบบผลิตภัณฑ์ และ 3) ผลิตภัณฑ์หัตถกรรมจักสาน ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง

### 3.2.2 สิ่งที่ต้องศึกษา

3.2.2.1 สิ่งที่ต้องศึกษาเชิงปัจจัยสาเหตุ คือ

- 1 ปัจจัยส่วนบุคคลของของชาวบ้านผู้ผลิตได้แก่ เพศ อายุ การศึกษา ทักษะ ความชำนาญเฉพาะด้าน และประสบการณ์
- 2 ปัจจัยด้านการออกแบบประกอบด้วย การรับรู้ที่มีต่อคุณค่าของผลิตภัณฑ์ รูปแบบ รูปทรงโครงสร้าง ประโยชน์ใช้สอย กรรมวิธีการผลิต เทคนิค วัสดุ ราคา
- 3 ปัจจัยคุณค่าด้านความงาม คือ แนวคิดความงามอัตวิสัยและวัตถุวิสัย คือ คุณค่าเชิงรูปธรรม และนามธรรม ที่นำไปสู่การสร้างมูลค่าเพิ่ม ประกอบด้วย ประเพณี วัฒนธรรม วิถีชีวิต ภูมิปัญญา ทรัพยากรและสิ่งแวดล้อม

3.2.2.2 ผลของการศึกษา คือ

- 1 แนวทางการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม
- 2 รูปแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม
- 3 ความคิดเห็นของช่างพื้นบ้าน ต่อผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

### 3.2.3 ผู้ให้ข้อมูล

3.2.3.1 ผู้ให้ข้อมูล 2 กลุ่มดังนี้

1 ช่างพื้นบ้านผู้ผลิตหัตถกรรมจักสานพื้นที่ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง

จังหวัดอ่างทอง ภายใต้ทักษะความสามารถ ความชำนาญ ความชำนาญเฉพาะด้าน ประสบการณ์ เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

และความสนใจ จำนวน 4 คน ซึ่งเป็นช่างที่มีความสามารถของงาน 4 กลุ่มประเภท คือ กระบุง ฐานสี่แบบดั้งเดิม กระบุงฐานแปด กระเป่าถือสตรี คานหาบ

2 ประชาชนชาวบ้านนักร้องแบบในชุมชนที่มีประสบการณ์ในการทดลองพัฒนา รูปแบบเครื่องจักสานด้วยตนเอง และมีประสบการณ์ร่วมกับกลุ่มนักร้องแบบเครื่องจักสานและ นักวิชาการด้านการออกแบบ หรือนักร้องแบบเครื่องจักสาน สถาบันอุดมศึกษาของรัฐ ตำบลบางเจ้า ฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง คือ คุณพรชัย บุญรื่น

### 3.2.4 พื้นที่ที่ใช้ในการเก็บข้อมูล

พื้นที่ที่ใช้ในการเก็บข้อมูล คือ ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง

## 3.3 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย วิธีการสร้าง และการตรวจสอบประสิทธิภาพ

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยมี 5 ประเภท ดังนี้

### 3.3.1 แบบสังเกตการทำงานการจักสานผลิตภัณฑ์บางเจ้าฉ่า

วัตถุประสงค์เพื่อสังเกตการทำงานการจักสานของช่างพื้นบ้าน คือการจักสานผลิตภัณฑ์ บางเจ้าฉ่า เพื่อเป็นกรอบแนวคิดในการออกแบบ และพัฒนาสู่การเป็นผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้า ฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มจากแบบสังเกตที่ผู้วิจัย ออกแบบภายใต้การดูแลของอาจารย์ที่ปรึกษาในลักษณะของการตรวจสอบรายการและการจดบันทึก พร้อมบันทึกภาพนิ่งและภาพเคลื่อนไหว

3.3.2 แบบตรวจรับงาน และสอบถามความคิดเห็นหลังจากทดลองผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัย ออกแบบของช่างพื้นบ้าน

วัตถุประสงค์เพื่อวัตถุประสงค์เพื่อ ตรวจสอบความเรียบร้อยของชิ้นงาน และ สอบถามความคิดเห็นของช่างในประเด็นของรายละเอียดในการผลิต หลังจากทดลองผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัย ออกแบบขึ้น ในรูปคำถาม ปลายปิดและปลายเปิด

### 3.3.3 แบบประเมินโดยช่างพื้นบ้านจากการผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ

วัตถุประสงค์เพื่อ เพื่อให้ช่างพื้นบ้านซึ่งเป็นผู้ผลิตต้นแบบ ประเมินแบบผลิตภัณฑ์เครื่อง จักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ ในการศึกษาความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีต่อการพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์ ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม ในลักษณะการประเมิน ตามสภาพ จริงด้วยรูบริกส์ (Rubrics) ประเด็นหลักของการประเมินประกอบด้วย ประเด็นด้านวัตถุดิบที่ใช้ ขั้นตอนการจักเป็นเส้น ขั้นตอนสานขึ้นรูป ขั้นตอนการสานลวดลาย ขั้นตอนการผูกแต่ง ขั้นตอนการ

รวมวันระยะเวลาและราคาเมื่อเทียบกับเครื่องจักสานที่ทำเป็นประจำ ความคุ้มค่า ความเป็นเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า และการพัฒนาต่อยอด

3.3.4 แบบประเมินแนวคิด สูตรสามเหลี่ยมของผู้วิจัย ในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

วัตถุประสงค์เพื่อ ประเมินแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมของผู้วิจัย ในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม ที่เกิดจากการวิเคราะห์ สังเคราะห์ข้อมูลที่เกี่ยวข้องของผู้วิจัยมูลค่าเพิ่ม ในลักษณะการประเมินตามสภาพจริงด้วยรูบริกส์ (Rubrics) ประเด็นหลักของการประเมินประกอบด้วย ประเด็นด้านความสามารถช่างพื้นบ้าน ความเป็นไปได้ในการพัฒนาต่อยอดของช่าง และการสร้างมูลค่าเพิ่มของงาน

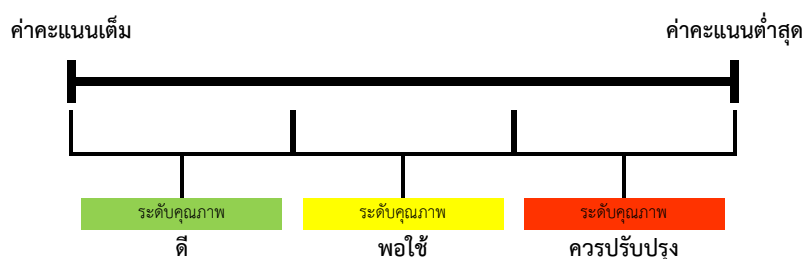
3.3.5 แบบประเมินผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าที่ได้รับพัฒนาด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน โดยมีช่างพื้นบ้านเป็นผู้ทดลองผลิต

วัตถุประสงค์เพื่อ ประเมินผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าที่ได้รับพัฒนาด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน โดยมีช่างพื้นบ้านเป็นผู้ทดลองผลิต ในลักษณะการประเมินตามสภาพจริงด้วยรูบริกส์ (Rubrics) ประเด็นหลักของการประเมินประกอบด้วย รูปทรง ลวดลาย สีสัน องค์ประกอบ และความงาม หน้าที่ใช้สอยเข้ากับยุคสมัยปัจจุบัน ความแปลกใหม่จากรูปแบบเดิม และสร้างมูลค่าเพิ่ม

การประเมินตามสภาพจริงด้วยรูบริกส์โดยให้ผู้ประเมินทำเครื่องหมาย  ในช่องระดับการประเมินที่ตรงกับความเห็นโดยมีระดับระดับคุณภาพ คือ

ช่องที่ 1 หมายถึง ดี	(3 คะแนน)
ช่องที่ 2 หมายถึง พอใช้	(2 คะแนน)
ช่องที่ 3 หมายถึง ควรปรับปรุง	(1 คะแนน)

เกณฑ์การตัดสินระดับคุณภาพ ดังภาพที่ 3.2 ในลักษณะการประเมินตามสภาพจริงด้วยรูบริกส์นี้มีการกำหนดค่าน้ำหนักในแต่ละข้อที่ไม่เท่ากัน ซึ่งเป็นการกำหนดทั้งประเด็นหลักที่เป็นค่าคะแนนรวม และประเด็นย่อยที่เป็นค่าน้ำหนักรายข้อ ดังนี้



ภาพที่ 3.2 เกณฑ์การตัดสินระดับคุณภาพ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เกณฑ์การตัดสินระดับคุณภาพประเด็นหลัก ค่าน้ำหนัก 100 คะแนนเต็ม 300 คะแนน

มีดังนี้

คะแนน	ระดับคุณภาพ
235 – 300	ดี
168 – 234	พอใช้
100 – 167	ควรปรับปรุง

เกณฑ์การตัดสินระดับคุณภาพประเด็นย่อย ค่าน้ำหนัก 5 คะแนนเต็ม 15 คะแนน

มีดังนี้

คะแนน	ระดับคุณภาพ
14 – 15	ดี
10 – 13	พอใช้
5 – 9	ควรปรับปรุง

เกณฑ์การตัดสินระดับคุณภาพประเด็นย่อย ค่าน้ำหนัก 10 คะแนนเต็ม 30 คะแนน

มีดังนี้

คะแนน	ระดับคุณภาพ
25 – 30	ดี
18 – 24	พอใช้
10 – 17	ควรปรับปรุง

เกณฑ์การตัดสินระดับคุณภาพประเด็นย่อย ค่าน้ำหนัก 15 คะแนนเต็ม 45 คะแนน

มีดังนี้

คะแนน	ระดับคุณภาพ
36 – 45	ดี
26 – 35	พอใช้
15 – 25	ควรปรับปรุง

เกณฑ์การตัดสินระดับคุณภาพประเด็นย่อย ค่าน้ำหนัก 20 คะแนนเต็ม 60 คะแนน

มีดังนี้

คะแนน	ระดับคุณภาพ
49 – 60	ดี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

35 – 48	พอใช้
20 – 34	ควรปรับปรุง

เกณฑ์การตัดสินระดับคุณภาพประเด็นย่อย คำนวณน้ำหนัก 40 คะแนนเต็ม 120 คะแนน  
มีดังนี้

คะแนน	ระดับคุณภาพ
95 – 120	ดี
68 – 94	พอใช้
40 – 67	ควรปรับปรุง

ผู้วิจัยสร้างและตรวจสอบคุณภาพเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย ทุกเครื่องมือด้วย  
กระบวนการดังนี้

ขั้นที่ 1 ศึกษาข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับการออกแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า  
ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า การสร้างมูลค่าเพิ่มให้แก่ผลิตภัณฑ์

ขั้นที่ 2 ร่างประเด็นหลักและประเด็นย่อยภายใต้ลักษณะของเครื่องมือที่ผู้วิจัย  
กำหนดของทุกเครื่องมือ โดยพิจารณาความตรงเชิงเนื้อหาและความตรงเชิงโครงสร้าง ภายใต้  
คำแนะนำของอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์และผู้เชี่ยวชาญ

ขั้นที่ 3 ตรวจสอบคุณภาพความตรงเชิงเนื้อหา (Content validity) ของเครื่องมือ  
โดยพิจารณาความตรงเชิงเนื้อหาและความตรงเชิงโครงสร้าง ตามคำแนะนำของอาจารย์ที่ปรึกษา  
วิทยานิพนธ์และผู้เชี่ยวชาญ

ขั้นที่ 4 ปรับปรุงเครื่องมือตามคำแนะนำของอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์และ  
ผู้เชี่ยวชาญ ให้ตรงตามขอบเขตเนื้อหาของวัตถุประสงค์เพื่อนำไปใช้กับกลุ่มตัวอย่าง

ขั้นที่ 5 สรุปรูป โดยการตรวจสอบความถูกต้องและความเที่ยงตรงตามเนื้อหาด้วยการ  
ทดลองใช้เครื่องมือกับผู้ให้ข้อมูลที่คุณลักษณะเหมือนผู้ให้ข้อมูลจริง และปรับแก้ตามคำแนะนำ

### 3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล

การเก็บรวบรวมข้อมูลเชิงคุณภาพ ได้แก่

1 การสังเกตการทำงานของช่างพื้นบ้าน การจักสานผลิตภัณฑ์บางเจ้าฉ่า  
การถ่ายภาพรวมถึงการบันทึกเสียง การสอบถามองค์ความรู้เบื้องต้นในการเก็บข้อมูล เพื่อวิเคราะห์ใช้  
เป็นกรอบแนวคิดในการออกแบบ และพัฒนาสู่การเป็นผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้  
ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม พร้อมบันทึกภาพนิ่งและ

ภาพเคลื่อนไหว

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2 การศึกษาเรียนรู้กระบวนการผลิตเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง ด้วยการทดลองลงมือทำด้วยตนเองภายใต้การดูแลของช่างพื้นบ้าน

3 การประเมินต้นแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยผู้ทรงคุณวุฒิด้านการออกแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน ด้วยการประเมินตามสภาพจริงรูปแบบบูรบริกส์ ประเด็นหลักของการประเมินประกอบด้วย 1) ประโยชน์ด้านการใช้งานที่เข้ากับยุคสมัยปัจจุบัน คือด้านวัสดุสวย 2) ความงาม คือด้านอัตวิสัย 3) การนำภูมิปัญญามาประยุกต์ใช้ 4) เอกลักษณ์ของบางเจ้าฉ่า และนำแบบที่ถูกคัดเลือกมาพัฒนาเป็นต้นแบบต่อไป

### 3.5 การวิเคราะห์ข้อมูล

การวิเคราะห์ข้อมูลคุณภาพที่ได้จากการสังเกตและสัมภาษณ์ โดยการวิเคราะห์เนื้อหา และสังเคราะห์ ข้อมูลสำคัญที่ได้เพื่อสรุปและเชื่อมโยงค้นหาผลสู่แนวทางออกแบบผลิตภัณฑ์ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

### 3.6 การสรุปผล อภิปรายผลและข้อเสนอแนะ

สรุปผลและอภิปรายผลการพัฒนาารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มอย่างสอดคล้องกับวัตถุประสงค์ของการวิจัย ด้วยการอธิบายพร้อมภาพประกอบ อภิปรายผลเทียบเคียงกับวรรณกรรมและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องให้ข้อเสนอแนะเพื่อเป็นประโยชน์เกี่ยวข้องระหว่างขั้นตอนการวิจัยและเพื่อการวิจัยการออกแบบพัฒนาผลิตภัณฑ์หัตถกรรมเครื่องจักสาน หรือหัตถกรรมอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องต่อไป

## บทที่ 4

# ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้วิจัยดำเนินการวิเคราะห์ข้อมูลการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยนำเสนอรายละเอียดและภาพประกอบที่ปรากฏด้วยการภาพถ่ายโดยผู้วิจัย ดังต่อไปนี้

4.1 ผลของการสัมภาษณ์และสังเกตการทำงานของช่างผู้ผลิต การผลิตเครื่องจักสานด้วยตนเองเพื่อค้นหาความสามารถของช่างพื้นบ้านและแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม รวมทั้งผลของการสอบถามความคิดเห็นในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสาน

4.2 ผลของการวิเคราะห์ข้อมูลอันนำไปสู่แนวทางการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม

4.3 ผลของการประเมินแบบร่างผลิตภัณฑ์

4.4 ผลของการประเมินต้นแบบผลิตภัณฑ์ และการสอบถามความคิดเห็นที่มีต่อต้นแบบที่ผู้วิจัยออกแบบ

### 4.1 ผลของการสัมภาษณ์ และสังเกตเรียนรู้การทำงาน of ช่างผู้ผลิต

ผลของการสัมภาษณ์ และสังเกตอย่างมีส่วนร่วมในการเรียนรู้การทำงาน of ช่างผู้ผลิตเครื่องจักสานและการทดลองจักสานด้วยตนเอง of ผู้วิจัย ของกลุ่มสานศิลป์บางเจ้าฉ่า ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง ภายใต้การดูแล of คุณพรชัย บุญริน ซึ่งเป็นประธานกลุ่มสานศิลป์บางเจ้าฉ่า และนักออกแบบเครื่องจักสาน of กลุ่ม ประกอบด้วย 1) ช่างที่ทำงานกระบุงละเอียดฐาน 8 เป็นหลัก 2) ช่างที่ทำงานกระเป่าถือสตรีเป็นหลัก 3) ช่างที่ทำกระบุงหยาบฐาน 4 เป็นหลัก 4) คือช่างที่ทำงานเหลาดัดโค้งคานหาบเป็นหลัก

#### 4.1.1 ข้อมูลส่วนบุคคล ประสบการณ์การจักสาน และประเภทงานที่ทำ of ช่าง




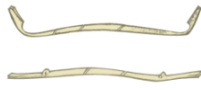
ผู้วิจัยแสดงในตารางที่ 4.1 ดังนี้

ตารางที่ 4.1 ข้อมูลส่วนบุคคล ประสบการณ์การจักสาน of ช่าง

ข้อมูลส่วนบุคคล	ช่าง			
	กระบุงละเอียดฐาน 8	กระเป่าถือสตรี	กระบุงหยาบฐาน 4	ดัดโค้งคานหาบ
เพศ/อายุ	เพศ หญิง อายุ 55 ปี	เพศ ชาย อายุ 46 ปี	เพศ หญิง อายุ 59 ปี	เพศ ชาย อายุ 79 ปี
ประเภทงาน	งานแบบดั้งเดิม อย่างละเอียด	งานประยุกต์ร่วมสมัย อย่างละเอียด	งานแบบดั้งเดิมโบราณ อย่างหยาบ	งานแบบดั้งเดิม อื่นๆ (เครื่องใช้)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ไว้ห้ามเผยแพร่โดยไม่ได้รับอนุญาต  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.1 ข้อมูลส่วนบุคคล ประสบการณ์การจักสานของช่าง (ต่อ)

ข้อมูลส่วนบุคคล	ช่าง			
	กระบุงละเอียดฐาน 8	กระเป่าถือสตรี	กระบุงหยาบฐาน 4	ตัดโค้งคานหาบ
รายได้ปัจจุบัน	เดือนละ 8,000 – 9,000 บาท โดยประมาณ	เดือนละ 5,000 บาท โดยประมาณ	เดือนละ 4,500 – 4,650 บาท โดยประมาณ	ไม่แน่นอน ขึ้นอยู่กับผู้สั่งทำ (รับออร์เดอร์)
ปริมาณ ระยะเวลา ผลิต	ระยะเวลาผลิต 4 – 7 วันต่อกระบุง กระจาด หนึ่งลูก ขายส่งได้ลูกละ 1300 – 1500 บาท	ระยะเวลาผลิต 3 – 4 วันต่อกระเป่า 1 ใบ ขายส่งใบละ 500 - 600 บาท หากเป็นงานเกรด 1 ขาย 1,000 บาทขึ้นไป	โดยช่างยกตัวอย่างงาน กระบุงยัก 4 ลูก ผลิต พร้อมกันระยะเวลา ประมาณ 10 วัน (ช่างที่ทำงาน 3 คน) รับสั่งทำจากลูกค้า ลูกละ 2,500 บาท	คานธรรมดา 300 บาท คานหาบทางหงส์ ตัดโค้ง 700 - 750 บาท หากแกะสลัก 800 บาท
การนำไปใช้ ของผู้ซื้อ	นำไปใช้ประกอบเป็น ชุดบ้านน้ำชา วาง ตกแต่งอาคารหรือ โต๊ะอาหาร และ ชื้อ เพื่อสะสมและอนุรักษ์	ลูกค้าสั่งซื้อเพื่อนำไป ถือออกงานสังคม หรือ ถือเป็นเครื่องใช้ควบคู่ กับชุดไทย	ลูกค้าสั่งผลิตเพื่อนำไป วางตกแต่งอาคาร และ ชื้อเพื่อสะสมและ อนุรักษ์	ลูกค้าสั่งผลิตให้เข้า ชุดกับกระบุง เพื่อ นำไปวางตกแต่ง อาคารเป็นของมงคล และ ชื้อเพื่อสะสม และอนุรักษ์
รายละเอียด ของ ประสบการณ์	กระบุงกระจาดฐาน 4 ขนาดเล็ก ↓ กระเป่ายุคเริ่มแรก (ขึ้นสด ไม่บุบผ้า) ↓ กระบุงกระจาดฐาน 8 (ละเอียด)	กระเป่ายุคเริ่มแรก (ขึ้นสด ไม่บุบผ้า) ↓ กระเป่าแบบปัจจุบัน ลวดลายต่างๆ ความละเอียดสูง (งานเกรด A)	กระบุงกระจาดฐาน 4 ทั่วไป ↓ กระบุงลูกใหญ่ (กระบุงยัก)	กระบุง ↓ คานหาบแบบ ธรรมดา ↓ คานหาบทางหงส์ พร้อมแกะลวดลาย
ประสบการณ์	35 ปี	26-30 ปี	59 ปี	...-... ปี
วัสดุหลัก	ไผ่นวล	ไผ่นวลหรือ หวาย	ไผ่สีสุก	ไผ่สีสุก
ลักษณะ รูปแบบงานที่ ทำเป็นหลัก	 งานกระบุง กระจาด ฐานแปด และ กะโล่	 งานกระเป่าถือสตรี รูปทรงและลวดลาย ต่างๆ	 งานกระบุง กระจาด โดยสานกระบุง ขนาด ต่างๆ และรับจักสาน รูปทรงต่างๆ เช่น กระพ้อม	 งานคานหาบแบบ ธรรมดา และคาน ทางหงส์แกะลาย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้拿去ใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.1 ข้อมูลส่วนบุคคล ประสบการณ์การจักสานของช่าง (ต่อ)

ข้อมูลส่วนบุคคล	ช่าง			
	กระบุงละเอียดฐาน 8	กระเป่าถือสตรี	กระบุงหยาบฐาน 4	ตัดโค้งคานหาบ
ขั้นตอนการ	ผ่าปล้อง จักตอก	ผ่าปล้อง จักตอก	ผ่าปล้อง จักตอก	ผ่าปล้อง
ผลิตของช่าง	↓ สานหุ่่น	↓ ย้อมสี	↓ สานหุ่่น	↓ เหลา
	↓ รมควัน	↓ สานหุ่่น กับพิมพ์	↓ รมควัน	↓ ตัดโค้ง
	↓ ประกอบผูกแต่ง	↓ ประกอบผูกแต่ง	↓ ประกอบผูกแต่ง	↓ แกะสลัก
		↓ พันแลคเกอร์	↓ ทาเคลือบวานิส	

หมายเหตุ: งานเกรด A หรือเกรด 1 หมายถึง งานที่มีความละเอียดในระดับที่สูงกว่างานละเอียดทั่วไป โดยช่างใช้คำว่า “ละเอียดดิบ” คือ เส้นตอกเล็กละเอียดกว่างานละเอียดทั่วไป และมีการสานยกขมต่อเส้นที่เรียบร้อย

จากตารางที่ 4.1 แสดงถึงรายได้ปัจจุบันที่เกิดจากประสบการณ์ของช่างทั้งสี่คนซึ่งมีจุดเริ่มต้นของความเป็นช่างด้วยการสังเกตช่างที่เป็นผู้รู้ในอดีตและเริ่มหัดจักสานด้วยตัวเอง ทดลองเปลี่ยนแปลงจนได้รูปแบบงานที่ทำเป็นหลักงานชำนาญและเชี่ยวชาญในสิ่งที่ตนเอง ช่างทุกคนสามารถทำได้อย่างถนัดและมีความชื่นชอบ ช่างจะใช้คำว่า “ใจรัก” จากนั้นช่างพัฒนาฝีมือตามรูปแบบงานที่ถนัดให้มีความประณีตละเอียด ลวดลายที่ซับซ้อนมากยิ่งขึ้น ขนาดงานที่ใหญ่กว่าเดิม พัฒนาเทคนิคในบางขั้นตอนและเพิ่มขั้นตอนอย่างเช่น การแกะเป็นลวดลายแสดงข้อมูลให้รู้ว่า ช่างพื้นบ้านจะฝึกหัดทำและพัฒนาฝีมือจนเกิดความชำนาญ ทดลองทำเครื่องจักสานงานรูปแบบอื่นจนพบว่าตนเองมีความถนัดหรือทำงานรูปแบบนั้นๆ ได้ดีที่สุด หลังจากนั้นช่างจะเลือกทำงานที่ตนถนัดเป็นหลัก นอกจากนี้ช่างกล่าวถึงกระเป่ายุคเริ่มแรกที่ใช้วิธีสานสดในการขึ้นรูปทำให้ผู้วิจัยพบพัฒนาการของงานประเป่าถือ ก่อนที่จะมีการบุผ้าและสานกับแม่พิมพ์





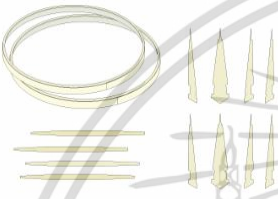




































รูปแบบและประเภทของเครื่องจักสานที่ช่างทั้ง 4 คนทำเป็นหลักในปัจจุบันมีความสอดคล้องกับชนิดของไม้ ขั้นตอนหลักที่มีความเหมือนและแตกต่างกันมีดังนี้ คือ ผ่าปล้องจักตอกเป็นเส้น สานหุ่่นขึ้นรูป ประกอบผูกแต่งด้วยหวาย ขั้นตอนที่เป็นเทคนิค คือ ย้อมสีเส้นตอก รมควันจากฟางข้าว ทาเคลือบวานิสหรือพันแลคเกอร์

#### 4.1.2 ชนิดของไม้ การนำวัสดุดิบไปใช้ และการผลิต

การแปรรูปปล้องไม้ไผ่ด้วยการผ่าจักเป็นเส้นตอก หรือนำมาเหลาเพื่อเข้าสู่ขั้นตอนการขึ้นรูปนั้น ช่างเรียกว่า “การเตรียมเครื่อง” ของงาน 4 ประเภทคือกระบุงละเอียดฐาน 8 กระเป่าถือสตรี กระบุงหยาบฐาน 4 และคานหาบ โดยจำแนกรายการตามชนิดของวัสดุดิบ ดังตารางที่ 4.2

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



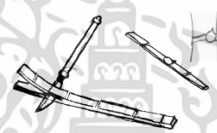
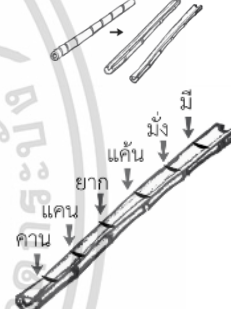


ตารางที่ 4.2 ชนิดของไม้ และการนำวัสดุดิบไปใช้ ในการผลิต

วัสดุ	ช่าง															
	กระบุงละเอียดฐาน 8	กระเป่าถือสตรี	กระบุงหยาบฐาน 4	คานหาบ												
รูป																
ไม้	↓	↓	↓	↓												
ชนิด	<p><b>ตัดเหลา</b></p>  <p>(ปาก เสก) สำหรับเป็นโครงสร้าง</p>	<p><b>ไม้ขีดกัน</b></p> 	<p><b>จักเป็นเส้นตอก</b></p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>กัน</td> <td>ตัว</td> <td>ไพล</td> </tr> </table> <p>สำหรับสานขึ้นรูป</p> <p><b>ตัดเหลา</b></p>  <p>(ปาก เสก จิ้งมั่ง ไม้ขีดกัน) สำหรับเป็นโครงสร้าง</p>				กัน	ตัว	ไพล	<p><b>ตัดเหลา</b></p>  <p>(เป็นคานหาบ)</p>						
																
กัน	ตัว	ไพล														
ไม้	<p><b>จักเป็นเส้นตอก</b></p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>กัน</td> <td>ตัว</td> <td>ไพล</td> </tr> </table> <p>สำหรับสานขึ้นรูป</p>				กัน	ตัว	ไพล	<p><b>จักเป็นเส้นตอก</b></p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>กัน</td> <td>ตัว</td> <td></td> </tr> </table> <p>สำหรับสานขึ้นรูป</p>				กัน	ตัว			
																
กัน	ตัว	ไพล														
																
กัน	ตัว															
ท	<p><b>จักเป็นเส้นตอก</b></p>  <p>สำหรับผูกแต่ง</p>	<p><b>จักเป็นเส้นตอก</b></p>  <p>สำหรับผูกแต่ง และสานลาย</p>	<p><b>จักเป็นเส้นตอก</b></p>  <p>สำหรับผูกแต่ง</p>													
ย	<p><b>ตัดเหลา</b></p>  <p>(หูหิ้ว พันฐาน) สำหรับเป็นโครงสร้าง</p>	<p><b>ตัดเหลา</b></p>  <p>(หูหิ้ว ขอบปาก พันฐาน) สำหรับเป็นโครงสร้าง</p>	<p><b>ตัดเหลา</b></p>  <p>(พันฐาน) สำหรับเป็นโครงสร้าง</p>													

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

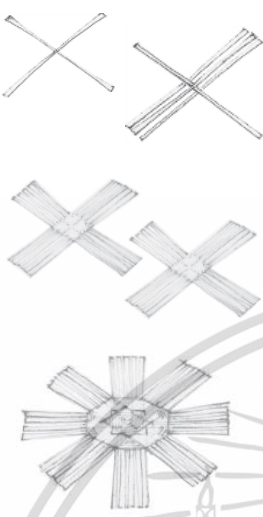
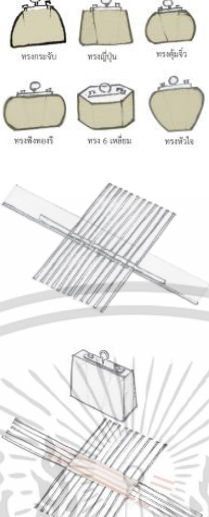








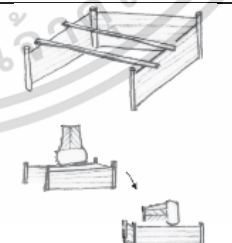


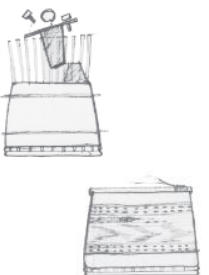


ตารางที่ 4.2 แสดงถึงการเลือกใช้วัตถุดิบเพื่อแปรรูปก่อนสานเป็นผลิตภัณฑ์ของช่างพื้นบ้าน ทั้งนี้ผู้วิจัยพบเทคนิคของช่างในการแบ่งผ่าปล้องเพื่อนำไปจักเป็นเส้น หรือนำไปเหลาเป็นคานหาบ การจักเป็นเส้นก่อนเข้าสู่กระบวนการสานขึ้นรูปโดยผู้วิจัยพบเทคนิคของช่างอย่างเช่น การเสี้ยวตอกเพื่อกำหนดรูปทรงของหุ่นของช่างคนที่ 1 การเหลาตอกตั้งให้หน้าตัดของเส้นมีลักษณะเป็นเม็ดแดงเพื่อให้สานตอกนอนได้แน่นยิ่งขึ้นของช่างคนที่ 2 การจักตอกตั้งลักษณะตอกป็นผ่านข้อปล้อง 6 ปล้องของไผ่สีสุกสำหรับสานงานขนาดใหญ่ของช่างคนที่ 3 การเลือกไผ่ลักษณะดีลำต้น (ขอ) ตรงทั้งลำมีความยาวและความถี่ของข้อที่เหมาะสมเพื่อให้ได้ 6 ข้อ สอดคล้องกับคำว่า “คาน แคน ยาก แคน มั่ง มี” ของช่างคนที่ 4 ทั้งนี้ยังมีรูปแบบขั้นตอนในการผลิตที่เหมือนหรือแตกต่างกันในแต่ละขั้นตอนของช่างพื้นบ้านแต่ละคน ดังที่แสดงในตารางที่ 4.3

ตารางที่ 4.3 การผลิตของช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า

การผลิต	ช่าง			
	กระบุงละเอียดฐาน 8	กระเป่าถือสตรี	กระบุงหยาบฐาน 4	ตัดโค้งคานหาบ
การผ่าหรือการจักเป็นเส้น	 <p>จักตอกตั้งสานกัน และแบ่งสัดส่วนของรูปทรงกระบุง หรือกระจาด รวมถึงขนาดของงาน ตั้งแต่เป็นเส้นตอก และ มีการเสี้ยวตอกเพื่อกำหนดรูปทรงหุ่น</p>	 <p>จักตอกตั้งสานกัน และเหลาตอกเม็ดยัด เมื่อสานแล้วจะให้สานให้เส้นแน่นง่ายขึ้น</p>	 <p>จักตอกตั้งลักษณะตอกแบน ซอยแบนสำหรับสานงานขนาดใหญ่ ผ่านข้อปล้อง (6 ปล้อง) ของไผ่สีสุก ซอยให้เป็นป็นแล้วเสี้ยวเส้นตอก</p>	 <p>นำมาผ่าไล่ข้อเป็น 6 ข้อตามสำนวน “คาน แคน ยาก แคน มั่ง มี สีสุก” ข้อโดยไล่จากปลายแล้วตัดส่วนโคนต้นซึ่งเป็นส่วนปล้องสั้นออก</p>
ย้อมสี	 <p>ย้อมสีเส้น เพื่อเป็นเทคนิคสีเมื่อผ่านขั้นตอนรมควัน</p>	 <p>ย้อมสีเส้นตอก เพื่อสานเป็นลวดลาย</p>		

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.3 การผลิตของช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า (ต่อ)

การผลิต	ช่าง			
	กระบุงละเอียดฐาน 8	กระเป๋ากลือสตรี	กระบุงหยาบฐาน 4	ตัดโค้งคานหาบ
การ ขั้นรูป แนว ราบ (1)				 <p>เล่าถึงวิธีการถาก โกลน คือการใช้สายตาเล็ง แล้วใช้ขวาน มีด เหล่า ให้ได้รูปทรงคานหาบที่ต้องการ</p>
การ ขั้นรูป ใน แนว ตั้ง (2)				
รม ควัน		 <p>กระเป๋าน้ำดื่ม ในปัจจุบันไม่ผ่าน ขั้นตอนดังกล่าว</p>		
การ ผูก แต่ง				

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากตารางที่ 4.3 แสดงถึงรูปแบบเทคนิคการผลิตที่แตกต่างกันของช่างพื้นบ้านที่มีความคล้ายคลึงหรือแตกต่างของช่างแต่ละคน เริ่มตั้งแต่ขั้นตอนการเตรียมเครื่อง การขึ้นรูปทั้งสองส่วนขึ้นตอก การผูกแต่ง และรมควัน

#### 4.1.3 การเข้าถึงวัตถุดิบ และข้อดีข้อเสียของวัตถุดิบ

วัตถุดิบที่ช่างใช้เป็นหลักคือ ไม้สีสุกที่เป็นวัตถุดิบพื้นถิ่น ไม้เนวล และหวายที่เป็นวัตถุดิบนำเข้า ซึ่งในปัจจุบันช่างพื้นบ้านจะต้องมีค่าใช้จ่ายในการซื้อวัตถุดิบ เพื่อนำมาผลิตโดยแสดงข้อมูลในตารางที่ 4.4

ตารางที่ 4.4 การเข้าถึงวัตถุดิบ

วัตถุดิบ	ช่าง			
	กระบุงละเอียดฐาน 8	กระเป่าถือสตรี	กระบุงหยาบฐาน 4	ตัดโค้งคนหาบ
ไม้สีสุก (3-4 เมตร)	ซื้อตัดจากกอ ลำละ 30 – 40 บาท		ซื้อตัดจากกอ ลำละ 50 บาท	ซื้อตัดจากกอ หายากใน ปัจจุบัน(*ไม่ กล่าวถึงราคา)
	ซื้อปล้อง ลำละ 70 – 80 บาท		(ค่าแรงจ้างตัด 300 บาท ได้ปล้องลักษณะดี 5 ลำ)	
ไม้เนวล (1.2 เมตร)	ซื้อปล้อง มัดละ 600 – 700 บาท (หนึ่งมัดมี 20 ปล้อง)	ซื้อเส้นตอกสำเร็จรูป กำละ 10 บาท (เส้นตอก 100 เส้น)		
หวาย	มัดละ 250 – 400 บาท (หนึ่งมัดมี 25 ต้น)	มัดละ 250 – 280 บาท (หนึ่งมัดมี 25 ต้น)	มัดละ 200 บาท (หนึ่งมัดมี 25 ต้น)	

จากตารางที่ 4.4 แสดงถึงวัตถุดิบที่ต้นทุนสูงที่สุด คือ หวาย รองลงมา คือ ไม้เนวล และ ไม้สีสุก ตามลำดับ การเข้าถึงวัตถุดิบเช่น ไม้สีสุกมีความยากลำบาก เพราะต้องเข้าไปในพื้นที่ธรรมชาติเพื่อให้ได้ไม้ลักษณะดี และปริมาณกอไม้สีสุกในพื้นที่สาธารณะลดลงเมื่อเทียบกับอดีต สำหรับไม้เนวล และหวายที่พ่อค้าเข้ามาขายในพื้นที่แก่ช่าง ช่างจะมัดสำเร็จรูปพร้อมจักเป็นเส้น ทั้งนี้ยังมีช่างที่รับนำไม้ไม่จักเป็นเส้นตอกพร้อมสานโดยจะมีเฉพาะตอกนอนสานกระเป่ามัดขายเป็นกำ (กำมือ) ในหนึ่งกำจะมีเส้นตอกประมาณ 100 เส้น โดยช่างยังกล่าวถึงข้อดีและข้อเสียของวัตถุดิบดังตารางที่ 4.5

ตารางที่ 4.5 ข้อดีข้อเสียของวัสดุดิบ

วัสดุ ดิบ	ช่าง							
	กระเบื้องละเอียดฐาน 8		กระเบื้องถือสตรี		กระเบื้องหยาบฐาน 4		ตัดโค้งคานหาบ	
	ข้อดี	ข้อเสีย	ข้อดี	ข้อเสีย	ข้อดี	ข้อเสีย	ข้อดี	ข้อเสีย
ไม้ สีสุก	เป็นวัสดุ ท้องถิ่น ราคาถูก	มีปล้องสั้น ข้อถี่จึก เป็น เส้นตอก อย่าง ละเอียดได้ ยาก	ใช้สานงาน หยาบ ได้	ไม่สามารถ ผลิตงาน ละเอียด	เนื้อไม้ แข็ง เหมาะ กับการ สาน ขนาดใหญ่	มีปล้องสั้น ข้อถี่ จึกเป็น เส้นตอก ยากต้อง ชำนาญ	เป็นวัสดุ ท้องถิ่น มีความ แข็งแรงตัด โค้งได้ดีและ มีความถี่ข้อ เหมาะสม	จึกเป็น เส้นตอก ยาก เมื่อนำมา สานจะ ไม่สวย
ไม้ นวล	มีปล้อง ยาว จึกเป็น เส้นตอก อย่าง ละเอียดได้ ง่าย	เนื้อไม้ ตัดโค้งเป็น ขอบปาก ยาก	ใช้สานงาน งานอย่าง ละเอียด	สานงาน ยกดอก ได้ยาก			นำมาสาน แล้วงานจะมี ผิวเรียบ	ตัดโค้ง ยาก ไม่นิยม ใช้ไม้ทำ เป็นคาน หาบ
หวาย			สานงาน ยกดอก ได้ง่าย	จึกเป็น เส้นตอก ได้ยาก				

จากตารางที่ 4.5 แสดงถึงปัจจัยด้านวัสดุไม้ที่มีผลต่อความสะดวกในการทำงานของช่างในประเภทงานต่างๆ คือข้อปล้องของไม้ไม้ ผลต่อการจึกเป็นเส้นตอกอย่างละเอียดสำหรับช่างที่สานงานแบบละเอียดโดยช่างกล่าวว่าหากจึกไม้สีสุกเป็นเส้นอย่างละเอียดช่างสามารถทำได้แต่จะมีความยากลำบากขั้นตอนที่ซับซ้อนและใช้เวลานาน จึงทำให้ช่างเลือกใช้ไม้นวลที่ต้นทุนสูงกว่า

#### 4.1.4 รูปแบบงานที่แตกต่างจากเดิมของช่างที่มีประสบการณ์

นอกจากรูปแบบงานที่ช่างผลิตเป็นหลักแล้วช่างพื้นบ้านยังมีประสบการณ์จึกสาน ผลิตงานที่มีความแตกต่างจากที่เคยทำ ทั้งที่มีบุคคลอื่นว่าจ้างหรือทดลองลงมือทำเพื่อพัฒนาฝีมือของตนเอง ดังตารางที่ 4.6

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.6 รูปแบบงานที่แตกต่างจากเดิมของช่างที่มีประสบการณ์ และความคิดเห็น

ช่าง	รูปแบบเดิม	รูปแบบที่แตกต่างจากเดิม และความคิดเห็น	
คนที่ 1		 กระบุงลูกเต๋ย	นอกจากนี้ยังจักสานทั้งได้ กระบุง หรือกระจาด ทรงเตี้ย ทรงสูง แต่จะไม่รับงานขนาดใหญ่เกินขอบเขตของงานละเอียด แต่ปัจจุบันช่างจะไม่รับทำงานที่ต่างจากเดิม เพราะยังติดค้างงานหลัก
คนที่ 2		 การถอดแบบลวดลายจากภาพถ่าย	หากต้องการให้สานงานรูปแบบใหม่ ให้ ช่างขอพิจารณาแบบงาน หรือภาพถ่ายของผู้ออกแบบ โดยไม่รับผลิตงานขนาดใหญ่ เส้นตอกที่มีสีเข้ม รูปทรงแม่พิมพ์แบบทรงหัวใจและทรงฟักทอง
คนที่ 3		 สานทรงจานบิน	นอกจากนี้ยังจักสานทั้งได้ กระบุง หรือกระจาด ทรงเตี้ย ทรงสูง ทรงรี หากต้องการให้สานงานรูปแบบใหม่ ช่างขอพิจารณาแบบงาน หรือภาพถ่ายของผู้ออกแบบ หากได้เป็นตัวอย่างงานจริงๆ จะดีที่สุด
คนที่ 4		 คานหาบแบบต่อหัวเรซิน ช่างเพิ่งทดลองทำครั้งแรก	

จากตารางที่ 4.6 แสดงถึงข้อมูล ข้อสังเกตที่ผู้วิจัยนำไปใช้ร่วมกับ การสรุปประเภท ลักษณะงาน และความสามารถของช่างพื้นบ้านในข้อที่ 2.3.2 เพื่อประกอบเข้าเป็นแนวคิดในการออกแบบที่ผู้วิจัยจะแสดงในข้อที่ 4.2 ต่อไป

#### 4.1.5 ผลของการสังเกตอย่างมีส่วนร่วมด้วยการลงมือทำด้วยตนเองของผู้วิจัย

ผู้วิจัยมีโอกาสศึกษาเรียนรู้กระบวนการผลิตเครื่องจักสานช่างด้วยตนเองภายใต้การดูแลของช่างพื้นบ้านในบางรูปแบบงานและขั้นตอนในการผลิต ตามความสมัครใจของช่าง ประกอบด้วย ช่างที่ทำงานกระบุงละเอียดฐาน 8 เป็นหลักในขั้นการตั้งตีสานแผ่นกันและขั้นตอนการรมควัน และช่างที่ทำงานกระเป่าถือสตรีเป็นหลักในทุกขั้นตอนของการผลิตกระเป่า

##### 4.1.5.1 ช่างที่ทำงานกระบุงละเอียดฐาน 8 เป็นหลัก

ขั้นตอนการตั้งตีสานแบบยกสองขมสองมีติกลาง (ลายดีหล่มคว่ำ) ของกัน กระบุง (ตีหมายถึงเส้นแกนหลักที่ช่างจะวางไขว้คล้ายเครื่องหมายบวก (+) เพื่อกำหนดจุดกึ่งกลางของกันขึ้นงาน) และขั้นตอนการรมควันแผ่นสาน โดยใช้ระยะเวลา 1 วัน ผู้วิจัยได้ผลงาน คือ แผ่นกัน กระบุงจำนวนสองแผ่นประกอบด้วยแผ่นเส้นตอกอย่างละเอียด และแผ่นเส้นตอกอย่างหยาบ

ด้วยกระบวนการดังนี้ เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1 เรียนรู้การสานก่อกันกระบุง สานยกสองข่มสองมีติกลางหรือลายตีหล่มคว่ำ สานแบบตอกละเอียด และสานแบบตอกอย่างหยาบ ดังรายละเอียด และภาพประกอบภาพที่ 4.1 นั้นคือการหักเส้นเพื่อหาทึ่งกลางของเส้นตอก โดยหักให้มีแครอยพับอย่าหักจนเส้นตอกหักจากนั้นวางเส้นตอกสองเส้นทางด้านซ้ายและขวา ของตี แล้วเริ่มยกข่มสานลายโดยใช้เท้าเหยียบประคองให้ตออยู่ ในจุดกึ่งกลางที่กำหนดไว้ สำหรับการสานลายยกสองข่มสองมีติกลาง ให้ได้คู่เส้นตามที่ต้องการและ สลับฝั่งสานเพื่อสานออกจากศูนย์กลาง



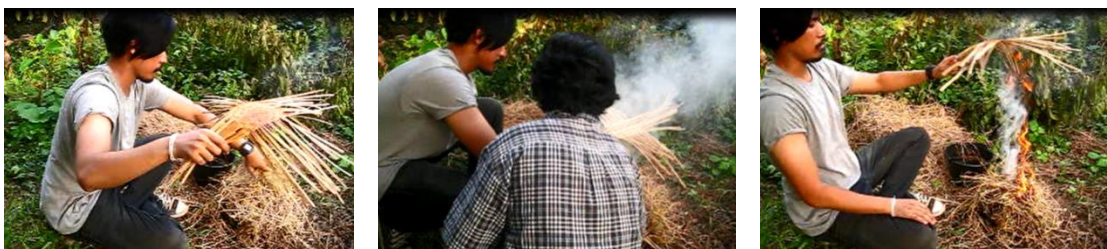
ภาพที่ 4.1 การสานแผ่นกันกระบุง ลายยกสองข่มสองมีติกลางของผู้วิจัย

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

## 2 เรียนรู้เทคนิคการรมควันเครื่องจักสานจากฟางข้าว

ช่างเลือกเวลารมควันเครื่องจักสานจากฟางข้าวให้เหมาะสม เฉพาะเวลาเช้า และเย็นในช่วงที่ไม่มีลมพัด จากนั้นก่อกองฟางจุดไฟแล้วพรมน้ำให้เกิดควัน ช่างจะนำชิ้นงานรมควัน โดยระวังไม่ให้เกิดเปลวไฟลุกไหม้ชิ้นงาน หากมีเปลวไฟเกิดขึ้นให้ใช้น้ำพรมจุดที่มีเปลวไฟ หรือหากว่าไฟมอดดับให้ก่อฟางแล้วจุดไฟ เมื่อรมควันจนเต็มชิ้นงาน จะได้สีที่ต้องการ ดังภาพที่ 4.2

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 4.2 การรมควันของผู้วิจัย

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

ภาพที่ 4.1 - 4.2 แสดงถึงการรับรู้ของผู้วิจัยในประเด็นรายละเอียดของชิ้นงานดังนี้

- 1) รูปแบบของการใช้ทั้งมือและเท้าในการสานลายยกสองข่มสองแบบมีดักกลาง หรือลายดีหล่มคว่ำ
- 2) การใช้มือและเท้าช่วยในการสัมผัสเส้นตอกในขั้นตอนการสาน
- 3) ข้อแตกต่างระหว่างพื้นพื้นผิวระนาบต่อจำนวนเส้นตอกของการสานเส้นตอกที่เส้นเล็กกับเส้นใหญ่
- 4) ความเปลี่ยนแปลงของเส้นตอกในแผ่นสานที่ผ่านขั้นตอนการรมควัน นอกจากสีที่มีการเปลี่ยนแปลงแล้ว เนื้อของเส้นตอกจะมีความเหนียวแข็งกระด้างขึ้นจากยางพาง และสานเส้นตอกได้ยากขึ้น ช่างกล่าวว่าเมื่อแผ่นสานผ่านขั้นตอนการรมควันแล้วจะไม่สามารถสานเพิ่มเติมเส้นลงไปได้อีก เพราะฉะนั้นขั้นตอนการรมควันจึงเป็นขั้นตอนที่ช่างจะระมัดระวังไม่ให้เกิดเปลวไฟที่อาจทำให้ชิ้นงานเสียหาย
- 5) ระยะเวลาและปริมาณควันมีผลต่อความเข้มข้นของสีรมควันในส่วนของความสม่ำเสมอของควันจะขึ้นอยู่กับความชำนาญของช่าง



ภาพที่ 4.3 แผ่นสานลายดีหล่มคว่ำที่ผู้วิจัยสานด้วยตนเอง

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

หลังจากที่ผู้วิจัยให้ช่างตรวจสอบชิ้นงานแผ่นสานในภาพที่ 4.3 ช่างกล่าวว่า

- 1) ชิ้นงานแผ่นสานเส้นตอกยังไม่ชิดติดกันดีทำให้เกิดเป็นช่องชัดเจนเมื่อส่องผ่านแสง ช่างแนะนำว่า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หากสานครั้งต่อไปให้ใช้เล็บหรืออุปกรณ์ช่วยในการกดให้เส้นตอกชิดติดกันเรียกว่าสานแน่น เนื่องจาก การใช้งานของกระบุงในสมัยก่อนคือการขนข้าวเปลือก หากสานห่างเกิดช่องว่างจะทำให้ข้าวเปลือก ไหลออกจากจุดที่เป็นช่องว่างดังกล่าว 2) ชิ้นงานที่เริ่มควรมีสื่อที่เหลืองสวยงามแต่มีบางจุดที่เป็นรอย ไหมดำเนื่องจากโดนเปลวไฟโดยช่างกำกับกับผู้วิจัยว่า การรวมควมนั้นจะต้องระวังไม่ให้เปลวไฟถูก ชิ้นงานจนไหม้เสียหาย หากชิ้นงานเสียหายจะไม่สามารถซ่อมแซมได้ และต้องจักสานงานชิ้นใหม่ เท่านั้น

#### 4.1.5.2 ช่างที่ทำงานกระเป่าถือสตรีเป็นหลัก และปราชญ์ชาวบ้าน

ขั้นตอนประกอบด้วย การขูดเส้นตอก การสานชิ้นรูปกระเป่ากับแม่พิมพ์ การ ย้อมสีเส้นตอก การสานให้เกิดลวดลาย และการเข้าขอบผูกแต่งกระเป่าด้วยหวาย โดยใช้ระยะเวลา 6 วัน ผู้วิจัยได้ผลงานกระเป่าถือสตรีทรงอีแปดเล็กหนึ่งใบ ดังภาพที่ 4.12 ซึ่งมีกระบวนการดังนี้

1 เรียนรู้การขูด (การชักเสียดด้วยมีด) แต่งเส้นตอกผิวหยาบ ให้เป็นเส้นที่ ละเอียด ประกอบด้วย ตอกตั้ง และ ตอกซื่อ (ตอกเขิน) โดยนำเส้นตอกไปแช่น้ำประมาณ 5 – 10 นาที แล้วนำมาผึ่งลม จากนั้น ใช้มีดขูดซี่ตอกออกจากเส้นตอก ขูดแต่งให้ผิวเส้นตอกมีความเรียบคือ จับแล้วลื่นมือ ซึ่งช่างเรียกว่าตอกมันปลากด ตอกจะมีความอ่อนตัวสามารถสานแนบไปกับแบบพิมพ์ ไม้ ได้รูปทรงของตอกที่ต้องการ และไม่ทำให้ตอกสากยักตัวสูงมากนัก โดยลงน้ำหนักมีดที่ขอบทั้งสอง ด้านของเส้นตอกเพื่อเปลี่ยนเส้นตอกทรงสี่เหลี่ยมให้เป็นทรงเมลิ็ดแดง ที่มุมมองของภาพตัด คือทรง เหลี่ยม □ และใช้มีดขูดจนเป็นทรงเมลิ็ดแดง () ดังภาพที่ 4.4



ภาพที่ 4.4 การขูดแต่งเส้นตอกผิวหยาบให้เป็นเส้นที่ละเอียดของผู้วิจัย

ภาพถ่ายโดย มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

2 เรียนรู้การสานก่อกันกระเป่าเริ่มต้นด้วยวางเรียงตอกตั้งตามขนาดของกัน ของแม่พิมพ์ (โดยจำนวนตอกตั้งต้องตกเป็นเลขคู่) จากนั้นยึดติดเส้นตอกเพื่อให้เส้นตอกตั้งไม่ขยับ ระหว่างสานแผ่นรองส่วนกันของกระเป่าโดยการสานยกหนึ่งข่มหนึ่งใส่เส้นสลับระหว่างตอกตั้งกับ ตอกซื่อ (ตอกเขิน) จนได้ขนาดที่วัดขนาดไว้ด้วยสานตอกนอน (ตอกลาย) วนให้ครบรอบแผ่นสาน เพื่อให้แผ่นสานไม่แตกออกจากกันและตัดตอกซื่อ (ตอกเขิน) ในด้านกว้างของแผ่นสานกัน ดังภาพที่ 4.5

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 4.5 การสานก่อกันและตัดตอกซี่  
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

3 เรียนรู้กระบวนการย้อมตอก เริ่มต้นด้วยต้มน้ำในหม้อต้มแล้วนำผงสีใส่ในหม้อโดยกะประมาณด้วยสายตา รอจนน้ำร้อน นำเส้นตอกที่เตรียมไว้ จุ่มน้ำและใส่ในหม้อต้มสีใช้ไม้คนให้สีย้อมเข้าตอกให้เท่ากันสลับกับยกคูลูกสีของเส้นตอก เมื่อได้สีตามที่ต้องการนำเส้นตอกขึ้นจากหม้อ จุ่มน้ำเย็นและสลัดน้ำให้มาด เพื่อเข้าสู่ขั้นตอนสานตอกนอน (สานตอกลาย) โดยขั้นที่กล่าวข้างต้นเป็นกรรมวิธีพื้นฐานของการย้อมตอกแบบทั่วไปของช่างพื้นบ้านในปัจจุบัน นอกจากนี้ยังมีเทคนิคย้อมที่เป็นลวดลายเฉพาะ เช่น ลายน้ำไหล ลายตัดเส้น เป็นต้น ดังภาพที่ 4.6



ภาพที่ 4.6 การย้อมตอกของผู้วิจัย  
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

4 เรียนรู้การสานขึ้นรูปทรง หุ่นกระเป่า เบื้องต้นโดยสานยกหนึ่งข่มหนึ่ง เริ่มต้นด้วยวางแผ่นสานบนพิมพ์ไม้และยึดติดแผ่นสานติดเข้ากับพิมพ์ไม้ จากนั้นแซมสอดเส้นตอก 3 เส้น และสานขึ้นรูป โคนการสานยกหนึ่งข่มหนึ่ง โดยเว้นระยะสานระหว่างเส้นตอก สลับกับดึงเส้นตอกเพื่อให้แผ่นสานแนบเข้ากับพิมพ์ไม้เป็นขั้นตอนที่ช่างพื้นบ้านเรียกว่าการ “ลึง” เมื่อสานจนสุดเส้นตอกให้ตัดเส้นตอกและสอดเส้นตอกใหม่ได้เส้นตอกเดิม สานขึ้นรูปจนถึงในส่วนที่เป็นลวดลายดังภาพที่ 4.7



ภาพที่ 4.7 การขึ้นรูปด้วยแม่พิมพ์ของผู้วิจัย

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

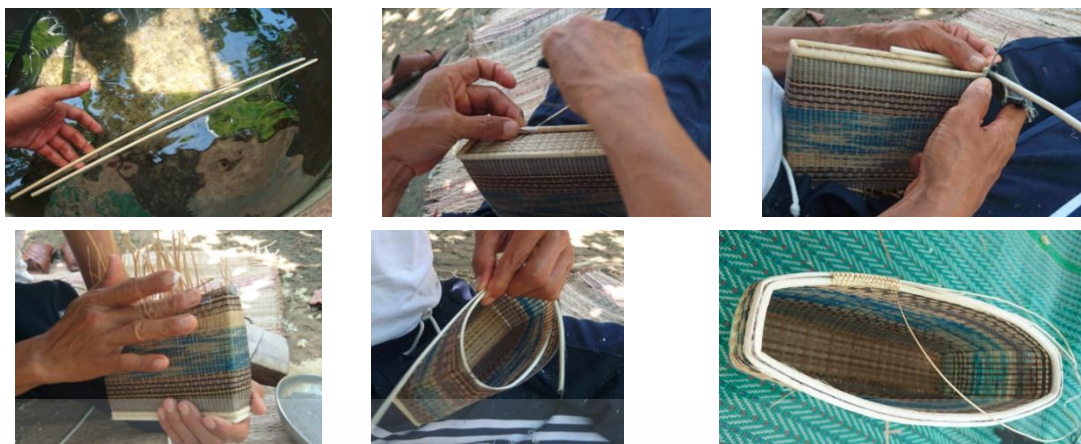
5 เรียนรู้การสานให้เกิดลวดลาย สานลายตัดเส้น ลายห้าเส้น สานลายน้ำไหล และลายต่อเส้น เริ่มต้นด้วยเหลาปลายเส้นตอกให้บางเร็วแล้วสอดเส้นตอกที่ย้อมสีเข้ากับหุ่นสาน ตามลวดลายที่ต้องการ เริ่มจากสานลายตัดเส้น ประกอบด้วยเส้นตอกสีดำสามรอบ เส้นตอกขาวสองรอบ และเส้นตอกดำสามรอบหุ่น โดยสานยกหนึ่งข่มหนึ่งที่ละเส้นสี จากนั้นสานลายห้าเส้น ด้านล่าง ซึ่งเป็นลายดั้งเดิมของกระเป่าประกอบด้วย เส้นตอกสีดำหนึ่งรอบ เส้นตอกสีขาวหนึ่งรอบ เส้นตอกสีครามหนึ่งรอบ เส้นตอกสีขาวหนึ่งรอบ และเส้นตอกสีดำหนึ่งรอบ โดยสานอย่างทีละก้าวข้างต้นสามถึงห้ารอบขึ้นไปเพื่อให้เกิดดอกลาย ต่อด้วยใส่เส้นตอกลายน้ำไหล 3 เส้น สานยกหนึ่งข่มหนึ่ง เมื่อสานครบรอบพิมพ์ไม้ให้สอดตอกเส้นใหม่ถอยหน้าถอยหลังสลับไปมาให้เส้นสีเฉียงเกิดลวดลาย สานลวดลายสุดท้ายลายต่อเส้นโดยการสานเส้นตอกขาวและตอกสี อย่างละครึ่งเส้นรอบหุ่นสอดต่อเส้นตอกสีสลับไปมาให้เฉียงเกิดเป็นลวดลาย ดังภาพที่ 4.8



ภาพที่ 4.8 การสานกระเป่าของผู้วิจัย  
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

6 เรียนรู้ ผูกการผูกแต่ง (แต่งตัว) เริ่มต้นด้วยนำต้นหวายอ่อนแช่น้ำ (ต้นหวายอ่อนแกนกลางเป็นสีดำ ลักษณะไม่เหมาะกับการทำเส้นตอกหวายแต่หวายลักษณะนี้เหมาะกับการตัดโค้งตักแต่งกันและปาก) จนต้นหวายมีความอ่อนตัวแล้วผูกเข้ากับหุ่นกระเป่าโดยติดไม้หวายด้วยการพันด้วยตอกหวาย พันสลับกับการใช้เหล็กหมาดงัดตอกผูกเข้ากับหุ่นในส่วนของขอบมุมจะใช้มีดเหลาแต่งไม้หวายก่อนโค้งงอหักผูกเข้ามุมจนวันครบรอบฐานกระเป่าหลังจากนั้นตีหวายกันชั้นที่ 2 ด้วยกาวร้อนและ ถอดแม่พิมพ์ออกจากหุ่นแล้วทากาวน้ำที่ขอบปากเพื่อตัดแต่งด้วยกรรไกร หลังจากนั้นนำต้นหวายแช่น้ำอีกต้นมาผ่าครึ่งตัดประกอบเข้าเป็นขอบปาก และผูกแต่งในชั้นตอนสุดท้าย ดังภาพที่ 4.9

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 4.9 การผูกแต่งประเป่าด้วยหวาย

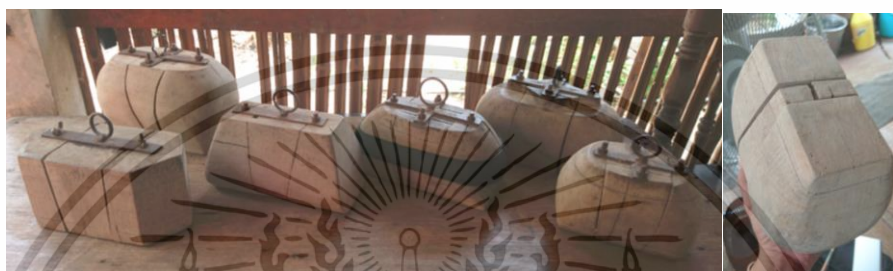
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวิฒนาพร

จากภาพที่ 4.4 – 4.9 ทำให้ผู้วิจัยรับรู้ถึงประเด็นในรายละเอียดของชิ้นงานดังนี้

- 1) การใช้มีดขูดแต่งเส้นตอกผิวหวายให้เป็นเส้นที่ละเอียดว่าจะต้องขูดด้วยมือทุกเส้น ซึ่งต้องอาศัยความอดทนและพิถีพิถัน
- 2) งานจักสานเป็นงานที่ใช้เวลานั้นคือยิ่งเส้นตอกเส้นเล็กและมีความละเอียดสูงยิ่งต้องใช้เวลามาก ถึงแม้ว่าจะเป็นรูปแบบของการสานยกหนึ่งซ่มหนึ่งที่มีความเรียบง่าย
- 3) การต่อเส้น คือ ขั้นตอนที่ต้องใช้เวลา สายตาและความชำนาญ ความละเอียดในการต่อเส้น ตั้งแต่ขูดเหลาตอกเส้นที่จะนำไปต่อให้บาง อาจกล่าวได้ว่าจุดเด่นของขั้นตอนการต่อเส้นตอกในการจักสานของช่าง คือ การเหลาตอกทุกเส้นที่จะนำเข้าไปต่อกับเส้นเดิมโดยการขูดเส้นให้บางก่อน นอกจากทำให้ตอกบางแล้วยังทำให้สีย้อมที่ติดบนเส้นตอกบางลงด้วยทำสีเส้นที่ตอกที่ตอกกลมกลืนกัน และต่อเส้นตอกให้ทับตอกนอนเดิมแต่อยู่ใต้ตอกตั้ง จากนั้นดึงหรือตัดเส้นตอกเพื่อซ่อนรอยต่อ ซึ่งยิ่งเส้นตอกที่ย้อมสีเข้มและเส้นเล็กจะยิ่งทำในขั้นตอนดังกล่าวยากที่สุด ในการสานหุ่นจึงมีความจำเป็นต้องใช้แสงสว่างเป็นอย่างยิ่งโดยเฉพาะในขั้นตอนการต่อเส้น โดยในขั้นตอนการต่อเส้นต่อลาย ผู้วิจัยใช้เวลาและเกิดความผิดพลาดมากที่สุด รองลงมาคือ ยกเส้นหรือเรียกว่าผิดยกซ่มผิด และตอกบิดเกลียว
- 4) การสาน การมองเห็นลายสานเป็นเส้นตรงขนานกับพื้นราบนั้น ความจริงแล้วการสานขึ้นรูปนั้นเป็นแบบสานเวียนนั้น คือเส้นจะวนต่อกันไปเรื่อยๆ คล้ายกับเกลียวสปริง ช่างอาศัยความเชี่ยวชาญในการแต่งเหลาเส้นตอกในการเริ่มลวดลายและการต่อเส้น เพื่อให้ลวดลายดูเป็นแนวขนานกับพื้นราบ
- 5) แบบแผนของลายกระเป่า ช่างจะให้สานภายใต้แบบแผนของลายซึ่งประกอบด้วย การสานที่ไม่มีลวดลาย ต่อด้วยสานตัดเส้นก่อนขึ้นลาย ลวดลายสานที่ผู้วิจัยต้องการประกอบด้วย ลายน้ำไหล ลายตัดเส้น และลายสานต่อเส้นซึ่งเป็นลายที่ คุณพรชัย บุญรื่น กล่าวว่าประยุกต์คิดค้นร่วมกับช่างพื้นบ้านขึ้นใหม่เมื่อ ณ มีนาคม พ.ศ. 2560 จบด้วยการสานที่ไม่มีลวดลายจนสุดพิมพ์ไม้ ลวดลายที่สานโดยมาก ช่างพื้นบ้านจะสานภายใต้แบบแผนดังกล่าว หรืออาจมีการประยุกต์สลับลวดลายภายใต้ความสามารถของช่าง
- 6) การสานหลายชั้นและหลายรอบให้เกิดเป็นลาย ในการสานให้เกิดลายนั้นช่างต้องสานขึ้นไปให้ได้ระยะทางถึงที่ลวดลายเกิดขึ้นทั้งนี้ช่างต้องวางแผนระหว่างลวดลายที่จะสาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กับความสูงของพิมพ์ไม้ อย่างเช่น ลายห้าเส้นต้องสาน 3 ชั้นขึ้นไปจึงจะขึ้นเป็นดอกลายที่ชัดเจน 7) ประเด็นด้านรูปทรงกระเป่า โดยส่วนใหญ่แล้วกัน (กันของหุ่น) อยู่ภายใต้พื้นฐานของรูปร่างของสี่เหลี่ยม การเข้ารูปในส่วนด้านข้างเป็นทรงโค้ง หรือหักโค้งขอบมุมทรงเหลี่ยมไปจนถึงหักโค้งมุม 90 องศา หรือมากกว่าเล็กน้อย ดังภาพที่ 4.10 8) ในบางเทคนิคขั้นตอนที่เป็นความลับของช่างที่ผู้ให้ข้อมูลไม่ต้องการให้เผยแพร่ ทั้งในด้านการขึ้นรูปและลวดลายเนื่องจากงานกระเป่าถือสตรีเป็นงานที่มีการแข่งขันสูง ช่างกล่าวว่า เป็นเทคนิคเฉพาะของตนเอง หากมีผู้อื่นรู้ อาจคัดลอกนำไปผลิตซ้ำแล้วขายในราคาต่ำกว่าเดิม โดยเฉพาะเทคนิคลวดลายซึ่งอาจถูกนำไปผลิตซ้ำแล้วขายในราคาต่ำกว่าเดิม



ภาพที่ 4.10 แม่พิมพ์ไม้รูปทรงต่างๆ

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



ภาพที่ 4.11 งานกระเป่าถือทรงอีแปลบล็ก ที่ผู้วิจัยสานด้วยตนเอง

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

ผลการตรวจสอบชิ้นงานกระเป่าอีแปลบล็ก ดังภาพที่ 4.11 ช่างพบว่า 1) ชิ้นงานแผ่นสานเส้นตอกยังไม่ชิดติดกันดีเกิดเป็นช่องชัดเจนเมื่อส่องผ่านแสง โดยช่างอธิบายถึงสาเหตุคือการแตะน้ำพรมน้ำมากจนเกินไประหว่างการสาน 2) พบตำหนิที่ปรากฏผลิตภัณฑ์ คือเส้นตอกบิดเป็นเกลียว การต่อเส้นไม่แนบเนียน จากประสบการณ์ในการเรียนรู้ที่ผู้วิจัยลงมือทำด้วยตนเองทำให้รับรู้ถึง

อุปสรรค ดังแสดงข้อมูลในตารางที่ 4.7








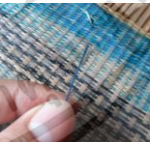


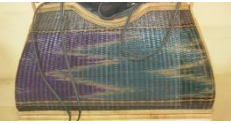


เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.7 อุปสรรคและคำแนะนำของช่างพื้นบ้านในการสาน

อุปสรรค	สาเหตุ	การแก้ไข
<b>ชุดตอกหักหรือขาด</b> 	เกิดจากการลงน้ำหนักผิดในการชุดมากเกินไปหรือลงน้ำหนักในการชุดตอกที่ไม่เท่ากัน	การลงน้ำหนักผิดให้พอดีพอเหมาะประกอบกับการพลิกสลับในการชุดให้ความหนาบางของทั้งเส้นเสมอกัน และประเมินสังเกตความอ่อนตัวของเส้นตอก
<b>ชุดตอก (ตอกตั้ง) อ่อนไม่พอ</b>	เกิดจากการกดน้ำหนักผิดในการผูกเบาเกินไป หรือจำนวนครั้งในการชุดเส้นน้อยไป	 
<b>กันเบี้ยว</b>	เกิดจากการสานแผ่นกันที่ขนาดไม่สัมพันธ์กับขนาดของหุ่น	วัดความกว้างของกันพิมพ์ไม้แล้วนำมาตีเส้นลงแผ่นไม้เพื่อกำหนดขนาด
<b>หุ่นเบี้ยว</b>	เกิดจากการสานขึ้นหุ่นแล้วไม่แนบติดกับพิมพ์ไม้ หรือไม่ตรงกับรูปทรงที่ต้องการ	สานในส่วนกันให้พอดีกับพิมพ์ ใส่เส้นตอกนอน (ตอกสาน) สลับกับการกดตั้ง (ตั้ง) เส้นตอกให้เข้ารูปกับพิมพ์และการพรมน้ำที่เหมาะสม เมื่อตอกตั้งเข้ารูปกับแม่พิมพ์ให้ยึดรูปทรงด้วยเทคนิคเฉพาะ
<b>สานห่าง</b> 	เกิดจากการไม่ใช้เหล็กหมาดหรือเล็บมือกดตอกสานให้แน่นชิดติดกัน หรือเกิดจากการแต่น้ำมากเกินไป สังเกตได้จากแสงที่ลอดผ่านตัวหุ่น	เคาะตอกด้วยปลายมีด หรือใช้เหล็กหมาดเขี่ยกดเรียงตอกนอน
<b>เส้นตอกบิดเป็นเกลียว</b> 	เกิดจากการบิดหมุนของตอกสานที่มีความแบน ระหว่างการยกขมสานลาย มักเกิดในช่วงพับโค้งรูปทรง โดยเฉพาะช่วงผ่านขอบมุมของหุ่น	สังเกตเส้นตอกก่อนที่ยกขมสานเข้ากับหุ่น และเลือกตอกที่มีขนาดที่เหมาะสม (ไม่บางไม่เล็กจนเกินไป ขนาดความหนาเสมอกัน)
<b>ตอกตั้งเอียงหรือเบียด (ตอกเบียด)</b>	เกิดจากการที่โดยไม่ใช้เหล็กหมาดเขี่ยกดเรียงตอกตั้ง ให้ตรงหรือเอียงโค้งตามรูปทรงหุ่น เพราะระหว่างการยกขมใส่เส้นตอกจะทำให้ตอกตั้งเอียงไปมา	ใช้เหล็กหมาดเขี่ยตอกตั้งให้ตรงหรือเข้ากับรูปทรงก่อนการใส่เส้นตอกนอน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.7 อุปสรรคและคำแนะนำของช่างพื้นบ้านในการสาน (ต่อ)

อุปสรรค	สาเหตุ	การแก้ไข
<b>ยกข่มผิด (ยกผิด)</b> 	เกิดจากการนับเส้นยกข่มที่ผิดพลาด หรือเกิดจากการเสียสมาธิในการทำงาน และเร่งงานจนเกินไป (ผู้วิจัยสานลายยกหนึ่งข่มหนึ่ง แต่อาจยกข่มข้ามเส้นเป็นยกสอง หรือข่มสอง)	หาจุดที่ยกเส้นผิด (ยกข่ม) เรือเส้นตอกจนถึงจุดที่ผิดพลาด แล้วสานกลับเข้าไปใหม่ให้ถูกต้อง และมีสมาธิในการทำงาน
<b>ลายโค้งตักท้องข้าง หรือ ลายเบี้ยวไม่ตรง</b> 	เกิดจาก ไม่ได้วางแผนในการเริ่มและจบการสาน หรือไม่ได้วางแผนในการต่อเส้นต่อลาย เนื่องจากการสานใส่เส้นนั้นมีลักษณะเป็นเกลียว หรือเกิดจากการสานการใส่ตอกห่างไม่แน่นและไม่เสมอกัน	1) ก่อนใส่ตอกนอน (ตอกลาย) เส้นแรกต้องเหลาปลายตอกให้เล็ก และวางแผนในการเริ่มสาน ต่อเส้น และจบลาย  2) ตัดปากให้เป็นทรงโค้งเพื่อให้เข้ากับลวดลาย 
<b>ตอกตั้งหัก</b> 	เกิดจากการเลือกเส้นตอกตั้งที่เปราะบางเกินไป หรือตอกหักระหว่างการสาน หรือการเคลื่อนย้ายงานที่ยังสานไม่เสร็จสมบูรณ์	ตัดเส้นตอกในส่วนที่หักออก ถ่างตอกด้วยเหล็กหมาดแล้วสอดตอกเส้นใหม่เข้าไป 
<b>ต่อลายไม่เนียน เกิดตะเข็บ (สอดตอก)</b> 	เกิดการที่ไม่ได้ขุดเหลาปลายตอกที่จะนำเข้าไปต่อ หรือความไม่ชำนาญในการต่อเส้น	ขุดปลายเส้นตอกให้บาง ตัดเส้นตอกด้วยอุปกรณ์ที่เหมาะสม และทำงานในที่ที่แสงสว่างเพียงพอ  
<b>การสานแล้วไม่เกิดเป็นลายน้ำไหล</b> 	เกิดจากการมัดเปราะที่ไม่แน่นมีน้ำสีซึมเข้าไปในส่วนที่ต้องการและการวางแผนในการต่อเส้น <b>(*แต่ทำให้เกิดเทคนิคลวดลายใหม่)</b>	มันเปราะกันลายให้แน่น และวางแผนในการเริ่มลาย ต่อลาย และการจบลาย 
<b>พื้นหยาบไม่แน่นหรือ พื้นหยาบห่าง</b> 	เกิดจากการพันหยาบกับก้านที่ไม่แน่น พันแบบหลวมๆ และไม่เรียบร้อย	การพันหยาบรอบก้านไม้หยาบจะต้องใช้ความชำนาญทั้งการพันและเจาะสอดเส้นหยาบร้อยกับหุ่นไปพร้อมกัน 

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.7 อุปสรรคและคำแนะนำของช่างพื้นบ้านในการสาน (ต่อ)

อุปสรรค	สาเหตุ	การแก้ไข
<p><b>ผูกหวายเอียง</b></p> 	เกิดจากเว้นช่องว่างในการเจาะหุ่นเพื่อสอดผูกที่ไม่เสมอกัน	เว้นระยะในการเจาะหุ่นสำหรับสอดตอกหวายในการผูกให้เสมอกัน
<p><b>สีย้อมตก</b></p> 	เกิดจากคุณภาพของสีย้อมตกสำเร็จรูป	ใช้สีย้อมตกสำเร็จรูปที่มีคุณภาพดี
<p><b>ตอกที่สานยาก (ตอกสีเข้ม, ตอกเส้นเล็ก)</b></p> 	ยิงตอกเส้นเข้ม หรือเส้นเล็กจะยิงสานยาก ปวดตา โดยเฉพาะตอกสีดำ	ทำงานในที่ที่แสงสว่างที่เพียงพอ
<p><b>หุ่นสานไหมเสียหายจากการรมควัน</b></p> 	เกิดจากความชำนาญในการควบคุมควัน และเปลวไฟในระหว่างการรมควัน	หากหุ่นสานไหมเสียหายจากการรมควันจะไม่สามารถซ่อมแซมแก้ไขได้ ช่างต้องระมัดระวังไม่ให้เปลวไฟติดชิ้นงาน

จากตารางที่ 4.7 แสดงถึงจุดที่มีผลต่อคุณภาพ หรือเกรดของชิ้นงานจักสานซึ่งส่งผลกระทบต่อการค้าขายให้กับผู้รับซื้อ ทั้งนี้ยังแสดงถึงภาพสะท้อนของรสนิยมตกทอดของช่างที่มีต่องานอย่างเช่น ความเล็กละเอียดของเส้น เนื้อของเส้นตอกที่มีคุณภาพ ความเรียบร้อยในการสานทั้งรูปแบบการยกขมที่ถูกต้อง การเรียงตัวของเส้นตอก ความแนบเนียนในการต่อเส้น รูปทรงสัดส่วนสวยงามตั้งแต่ส่วนก้นตัวจนถึงปาก สีหรือแบบแผนของลวดลายที่สวยงามถูกต้อง

#### 4.1.6 เทคนิคที่ผู้วิจัยพบจากการทดลองทำด้วยตนเอง

เทคนิคที่เกิดขึ้นระหว่างที่ผู้วิจัยเรียนรู้การจักสานด้วยตนเองภายใต้การดูแลของช่างพื้นบ้านโดยพบในขั้นตอนดังนี้

4.1.6.1 เทคนิคกันสีรมควัน ผู้วิจัยทดลองใช้เทปกาวใสปิดที่แผ่นสานก่อนการรมควัน ทำให้เกิดความต่างของสี ซึ่งสามารถประยุกต์พัฒนาลวดลายผ่านการรมควันได้ โดยใช้เทคนิค เทปกาวแปะกัน หรือใช้วัสดุชนิดอื่นๆ ปิดกั้นในช่วงเวลารมควัน ทำให้เกิดมิติของลวดลายใหม่ๆ ได้ ดังภาพที่ 4.12

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 4.12 เทคนิคกั้นสีรมคว้น

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวิวัฒนาพร

4.1.6.2 เทคนิคลายพราง ผู้วิจัยสายลายน้ำไหลด้วยตนเองแล้วเกิดความผิดพลาดของเทคนิคที่ทำให้เกิดลาย โดยเกิดจากการมัดเปราะที่ไม่แน่นและไม่เท่ากัน ทำให้สีย้อมเข้าไปในเส้นตอกไม่สม่ำเสมอ เมื่อนำไปสานจึงทำให้ไม่เกิดเป็นลายน้ำไหลแต่กลับได้เป็นลวดลายใหม่คล้ายลายพราง ดังภาพที่ 4.13



ภาพที่ 4.13 เทคนิคลายพราง

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวิวัฒนาพร





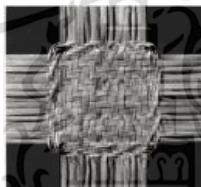








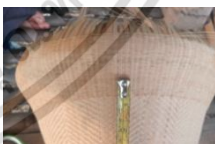

#### 4.1.7 การวิเคราะห์แบบแผน

จากการลงพื้นที่สังเกตและการลงมือทำด้วยตนเองทำให้ผู้วิจัยเรียนรู้รูปแบบ แบบแผนของกระบุง กระเป๋า การเลือกใช้เส้นตอกกับการสาน รวมถึงการผูกแต่งดังนี้

4.1.7.1 แบบแผนงานสานหุ่นของกระบุง แบบแผนของกระบุงแยกออกเป็นสามส่วน ตามที่ช่างพื้นบ้านเรียก คือ กั้น ตัว ไพล สานยกสองข่มสองด้วยตอกเส้นแบนในช่วงเริ่มแรก และสานยกสามข่มสามด้วยตอกเส้นกลม (ตอกไพล) ช่วงบานโค้งของงาน จึงทำให้มีลักษณะปากกลม กั้นสอบ เป็นสี่เหลี่ยม เสริมโครงสร้างขอบปาก มุมเส้าและก้นด้วยไม้ไผ่ดัดเหลาโดยผูกด้วยหวาย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.8 แบบแผนงานสานหุ่นของกระบุง

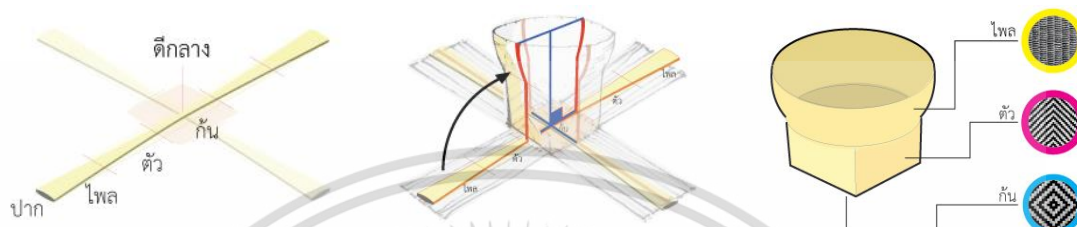
ขั้นตอน	สานแผ่น กั้น	→ สานลำตัว	→ สานไพล	→ ผูกแต่ง
คำอธิบาย	ส่วนฐานของหุ่นกระบุงข้างพื้นบ้านจะนำเส้นตอกที่มีขนาดเท่ากัน ตั้งตีเป็นศูนย์กลางสานเป็นแผ่นจนได้ขนาดที่ต้องการ เช่น สีเหลี่ยมจัตุรัส สีเหลี่ยมผืนผ้า และแปดเหลี่ยม ก่อนนำมอดอกตั้งขึ้นเพื่อลึงสานเป็นรูปทรง	ลำตัวด้านล่างของกระบุง ช่วงระหว่างกันถึงไพลของกระบุง ใช้ตอกนอนในการสาน ลักษณะเส้นแบนและยาว เพื่อตั้งสลับยกข่ม เมื่อยกข่มผ่านดีจะสลับการยกข่มทำให้เกิดลาย	ส่วนลำตัวด้านบนของกระบุง เป็นส่วนโค้งของกระบุงจนถึงปากกระบุง ใช้ตอกไพลในการสานลักษณะเส้นกลม ประกอบด้วยไพลแบ กับไพลง่อม	เข้าปาก เสริมมุมกันและผูกด้วยหวาย
เส้นตอก	ตอกตั้ง  เส้นแบน (เสี้ยวตรงกลาง)	ตอกนอน (ตอกสาน)  เส้นแบนยาว	ตอกไพล  เส้นกลมยาว	ตอกหวาย  เส้นกลมเหลี่ยม
คำช่าง	ยกสอง ข่มสอง มีดีกลาง		→ ไพล ยกสาม ข่มสาม	→ ผูก .... หวาย
ลายสาน	ลายขั้นต้น (ดีหล่มคว่ำ) 	ดีคว่ำ 	ไพลยกคว่ำ 	มัดเวียน  มัด...หวาย  จุงนาง  กว้างเหลี่ยมหลัง 
ภาพตัวอย่าง				

จากตารางที่ 4.8 ผู้วิจัยพบว่าช่างสานตามแบบแผนจากตารางข้างต้น ซึ่งสังเกตได้ว่า ช่างจะใช้เส้นตอกในแต่ละขั้นตอนด้วยลักษณะที่แตกต่างกันออกไป คือ 1) สานกั้น สานยกสองข่มสองใช้เส้นตอกหน้าตัดแบนมีความสั้นความยาวที่สัมพันธ์กับสัดส่วนงาน 2) สานตัว สานยกสองข่มสองด้วยตอกนอน (ตอกสาน) ใช้เส้นตอกหน้าตัดแบนขนาดเท่ากับตอกตั้ง โดยเฉพาะการสานตัวช่วงเริ่มแรกจะใช้เส้นตอกมีความยาวเพื่อให้ช่างจับตึง (ลึง) เส้นตอกสลับกับการยกข่มได้อย่างถนัดมือ 3) สานไพล สานยกสามข่มสามด้วยเส้นตอกไพล เส้นตอกหน้าตัดกลมมีความยาว 4) ผูก...หวาย เสริมโครงสร้างด้วยไม้ไผ่ที่ตัดเหลาเตรียมไว้ ถักร้อยด้วยตอกหวายที่เส้นมีความยืดหยุ่น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

โดยสัดส่วน รูปทรง ขนาด รวมถึงความละเอียดขึ้นอยู่กับวัตถุประสงค์และความสามารถของช่าง ซึ่งผู้วิจัยพบข้อสังเกตในรายละเอียดในแบบแผนของงานกระบุงได้ดังนี้

1 การแบ่งสัดส่วนด้วยดึ่งกลาง ช่างกำหนดขนาดและสัดส่วนของกระบุง กระจาดด้วยความยาวของเส้นตอกตั้ง แล้วนำเส้นตอกตั้งวางไขว้กันเป็นเครื่องหมายบวก (+) เรียกว่า ดึ่งกลางเป็นขั้นตอนเริ่มแรกของการสานกัน สังเกตได้ว่าศูนย์กลางของก้นกระบุงกระจาดจะมีรอยพับหรือรอยขีดด้วยปากกา ดังภาพที่ 4.15



ภาพที่ 4.14 การแบ่งสัดส่วนด้วยดึ่งกลาง

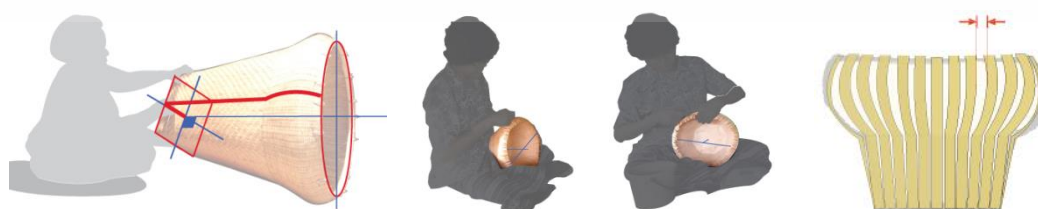
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒน์นพร

จากภาพที่ 4.14 ผู้วิจัยยกตัวอย่างการแบ่งสัดส่วนของกระบุงฐานสี่เหลี่ยมจัตุรัส ซึ่งเป็นรูปทรงพื้นฐาน นอกจากนี้ยังมีกระบุงฐานสี่เหลี่ยมผืนผ้าและกระบุงฐานแปดเหลี่ยมที่มีการแบ่งสัดส่วนด้วยดึ่งกลางเช่นเดียวกัน

ลวดลายที่ช่างสานประกอบด้วย สานยกสองข่มสองลายตีคว่ำตามแบบแผน (ตีหล่มคว่ำ ตีคว่ำ) หรือ สานลายอื่นๆ ในกลุ่มลายขัดสอง (ตีกระจาย) ต่อด้วยลายไฟลยกสามข่มสาม

2 การสานสอด ช่างใช้สรีระร่างกายและสภาพแวดล้อมรอบข้างเช่นระนาบพื้นไม้กระดาน เนินฟางช่วยในการกำกับในการสานยกข่มสร้างระยะความชิดความห่างของตอกตั้ง เพื่อให้เกิดรูปทรง สังเกตได้ว่ากรรมวิธีสานสอดของช่างสามารถทำให้เส้นตอกแผ่นกันตั้งชันขึ้นเป็นรูปทรงกระบุงแบบมีแกนกลาง

ผู้วิจัยพบว่ารูปแบบของการสานของกระบุงกระจาดมีแบบแผนคือ สานตัวเรียงเส้นตอกตั้งให้ชิดติดกันแล้วค่อยสร้างระยะห่างเส้นตอกเพื่อให้รูปทรงบานออก รูปทรงขึ้นอยู่กับระยะห่างที่เกิดขึ้นของตอกตั้ง ดังภาพที่ 4.15



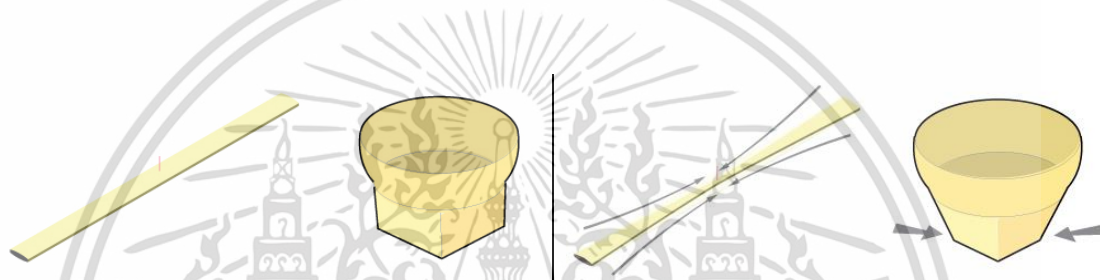
ภาพที่ 4.15 การสานสอดกระบุง และการสานตัวเรียงเส้นตอกตั้ง

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒน์นพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากภาพที่ 4.15 จะสังเกตได้ว่ากรรมวิธีสานสดด้วยการใช้สรีระร่างกาย และสภาพแวดล้อมรอบข้างของช่างสามารถทำให้เส้นตอกแผ่นกันตั้งชันขึ้นเป็นรูปทรงกระบอกแบบมีแกนกลาง ช่างสานยกข่มเรียงชิดเส้นตอกให้ติดกันในช่วงการสานกันถึงการสานตัว เนื่องจากเหตุผลจากปัจจัยการใช้งานในอดีตที่ป้องกันเมล็ดพืช หรือข้าวไหลออกจากภาชนะ

3 การเสี้ยวตอกตั้ง ช่างเหลาเสี้ยวไม้ซึ่งก่อนจักเป็นเส้นเพื่อให้เส้นตอกตั้งเว้าตรงกลางและปลายของเส้นตอกทั้งสองข้างบานออก เมื่อนำไปสานจะเกิดรูปทรงกันสอบที่สวยงามมากกว่าการสานโดยไม่เสี้ยวตอกของกระบุงและกระจาด ดังภาพที่ 4.16 เนื่องจากการสานกระบุงกระจาด ช่างจะสานยกข่มเรียงชิดเส้นตอกให้ติดกันในช่วงการสานกันถึงการสานตัว จากการศึกษาของผู้วิจัยพบว่า การเสี้ยวตอกเป็นขั้นตอนสำคัญของการสานกระบุง กระจาด ฐานแปด ให้เกิดรูปทรงส่วนเว้าโค้งที่สวยงาม และพบว่า การเสี้ยวตอกมีผลต่อทิศทางของการเรียงตัวของเส้นตอกตั้ง



ภาพที่ 4.16 ไม่เสี้ยวตอก (ซ้าย) และการเสี้ยวตอก (ขวา)

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

4 ทิศทางการสานขึ้นรูปในแบบแผนงานกระบุง ช่างกำหนดรูปทรงสร้างส่วนเว้าโค้งในการสานแนวตั้ง เริ่มจากสานกันแนวราบขนาดก้น (2D) แล้วตั้งตรงเป็นแนวตั้ง (3D) จากนั้นเป็นการสานตัวที่ค่อยๆ เียงออกจากศูนย์กลาง จนถึงการสานไหล่ที่บานออกจากศูนย์กลาง แล้วโค้งเอียงเข้าหาศูนย์กลางที่ข้างพื้นบ้านเรียกว่าการงอหมุดตอก แบบแผนในงานกระจาด นี้มีความคล้ายคลึงกับกระบุงที่มีสามส่วนประกอบหลักคือ ก้น ตัว ไพล แต่ในช่วงสานไหล่จะไม่มีกรัด (งอ) ตอกตั้งเข้าหาศูนย์กลางของงานแต่จะสานปล่อยให้ส่วนไหล่บานออก ดังภาพที่ 4.17



ภาพที่ 4.17 ทิศทางการสานขึ้นรูปในแบบแผนงานกระบุงและกระจาด

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผู้วิจัยพบว่าลักษณะทิศทางการสานของกระบุงและกระจาด ดังที่กล่าวข้างต้นเป็นลักษณะที่สามารถนำมาเรียงซ้อนกันได้ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อการลำเลียงขนส่งของช่างพื้นบ้านทั้งในอดีตและปัจจุบัน

5 การผูกแต่งกระบุง ช่างแบ่งลักษณะวัตถุเป็นสองส่วนคือ 1) ส่วนที่เป็นฝาไม้ปิ่นหรือไม้ซี่ และก้านหวายตัดเหลาเพื่อเสริมโครงสร้าง 2) ส่วนที่เป็นเส้นตอกหวายเพื่อใช้ในการร้อย การผูกและการพัน การผูกแต่งกับหุ่นสานโดยนำไม้ไผ่มาเหลาเป็นขอบปาก เส้า จังมั่ง ประกอบเข้ากับหุ่นกระบุงที่สานยกสองข่มสองมีติกลาง ช่างจะเหลาเส้าและจังมั่งให้มีปลายแหลมเสียบเข้ากับส่วนไพล จากนั้นใส่เส้าแล้วรัดด้วยก้านหวายเหลา ใส่จังมั่งรัดด้วยก้านหวายเหลา และใส่ฝั่เหลาเป็นไม้ขัดกันเพื่อเกิดโครงสร้างความแข็งแรงต่อการรับน้ำหนักภายใน ผู้วิจัยพบประเด็นการผูกแต่งแบบงานพื้นบ้านดั้งเดิมว่ามีการขัดของไม้ในลักษณะดังกล่าวทำให้ความเป็นภาชนะกระบุงสามารถรับน้ำหนักสิ่งของที่บรรจุภายในได้ดี ดังภาพที่ 4.18



ภาพที่: 4.18 การผูกแต่งกระบุง

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

6 การผูก...หวาย ผู้วิจัยเว้นช่องว่างคำว่า ผูก และหวายเนื่องจากช่างสามารถเลือกวิธีผูกตามความถนัดหรือความละเอียดที่ต้องการคือ มัดหวาย จุงนาง กวางเหลียวหลัง โดยมีคำเรียกตามปริมาณเส้นหวายที่ผูกลงไป คือ ผูกหวายเดี่ยว ผูกสามหวาย ผูกห้าหวาย ซึ่งจะส่งผลต่อราคาขายของกระบุงและกระจาดอีกด้วย จากการเก็บรวบรวมข้อมูลทิศทางการพัฒนาของกระบุงกระจาดที่พบเป็นส่วนใหญ่คือ ช่างจะปรับเปลี่ยนทั้งขนาดและสัดส่วนของกระบุง จากเดิมตามคำเรียกคือขนาด ลูกจิว ลูกเล็ก ลูกกลาง ลูกใหญ่ ลูกยักษ์ โดยผันสัดส่วนเป็น ทรงเตี้ย ทรงสูง ทรงแปดเหลี่ยม (มีฐาน 8 ด้าน) รวมถึงการปรับเป็นฐานสี่เหลี่ยมผืนผ้าและอาจมีการปรับความหนาของชั้นตอน คือความหนาของไพล ผู้วิจัยจึงขยายความดังกล่าวนี้ภายใต้ “สูตรสามเหลี่ยม ABC” ซึ่งผู้วิจัยขอกล่าวในหัวข้อต่อไป



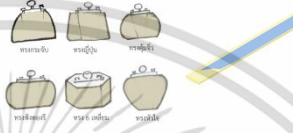


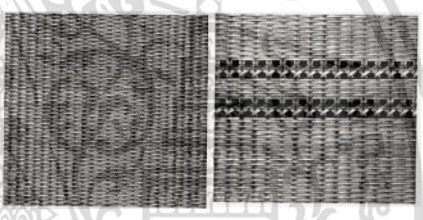
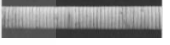


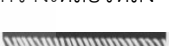

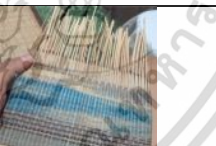



ภาพที่ 4.19 การปรับเปลี่ยนขนาด และรูปทรง (กัน ตัว ไพล) ของกระบุง  
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

4.1.7.2 แบบแผนของงานกระเป่าถั่วลายขัดหนึ่ง ผู้วิจัยยกตัวอย่างงานกระเป่าที่สานภายใต้ลายขัด (ขัด1) แบบลายขัดแต่โดยการสานเส้นตอกนอนที่มีขนาดเล็กกว่าครึ่งหนึ่งเป็นต้นไปของตอกตั้งเข้ากับพิมพ์ไม้ (รอง) ด้วยวิธีการสานยกหนึ่งขมหนึ่ง และเว้นระยะให้ตอกตั้งห่างออกจากกันด้วยการสานแผ่นกันด้วยตอกตั้งสลับกับตอกช่อ ในอดีตช่างขึ้นรูปด้วยการสานสด แต่ในปัจจุบันใช้พิมพ์ไม้ (รอง) ช่วยให้ขึ้นรูปให้ได้สัดส่วนที่ต้องการ โดยมีรูปทรงของแม่พิมพ์ที่หลากหลายส่วนมากมักเป็นแม่พิมพ์ฐานเป็นสี่เหลี่ยม ดังตารางที่ 4.19

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.9 แบบแผนของงานกระเป่าถักลายขัดหนึ่ง

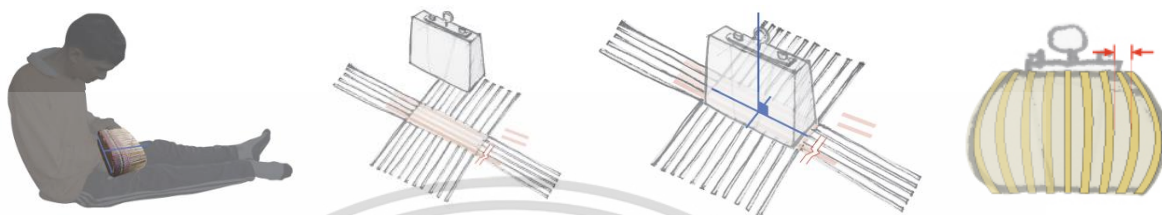
ขั้นตอน	สานแผ่น กั้น (กั้น)		เข้าพิมพ์ (รอง)	สานลำตัว และลวดลาย*	ถอดพิมพ์ (รอง) ผูกแต่ง
คำอธิบาย	สานแผ่นกั้นด้วยตอกตั้งสลับกับตอกซื่อ ให้แผ่นมีขนาดเท่ากับกันของพิมพ์ (รอง)		นำแผ่นกั้นติดเข้ากับพิมพ์ (รอง)	สานลำตัว ยกหนึ่งขมหนึ่ง สานเส้นตอกนอนที่ย้อมสีมาใส่สลับกัน สานสลับ หรือยกดอกทำให้เกิดลวดลายต่างๆ	ผูกปาก เสริมกัน ทำหูหิ้วด้วยหวาย
เส้นตอก	ตอกตั้ง  เส้นแบน	ตอกซื่อ  เส้นแบนใหญ่	ตอกนอน  เส้นแบนเล็ก และ ย้อมสี		ตอกหวาย  เส้นกลมเหลื่อม
คำช่าง	ยกหนึ่งขมหนึ่ง				ผูกหวาย
ลายสาน	ขัดขึ้นต้น 		ขัดตะแคง / ขัดยกดอก 		มัดเวียน  มัดหวาย  จุงนาง  กวางเหลียวหลัง 
ภาพตัวอย่าง					

จากตารางที่ 4.9 ผู้วิจัยพบว่าการสานของช่างตามแบบแผนในตารางข้างต้นพบว่าช่างใช้เส้นตอกลักษณะที่แตกต่างกันออกไปในแต่ละขั้นตอน คือ 1) สานกั้น สานยกหนึ่งขมหนึ่ง ใช้เส้นตอกหน้าตัดแบนมีความสั้นความยาวที่สัมพันธ์กับสัดส่วนงานสานสลับเส้นตอกแบนที่ขนาดใหญ่กว่าแต่มีความยาวเท่ากับกันของหุ่น 2) สานตัว สานยกหนึ่งขมหนึ่งด้วยตอกนอน (ตอกสาน) ใช้เส้นตอกหน้าตัดแบนขนาดเล็กกว่าเส้นตอกตั้ง โดยเฉพาะการสานตัวช่วงเริ่มแรกใช้เส้นตอกมีความยาวเพื่อให้ช่างจับตึง (ลึง) เส้นตอกสลับกับการยกขมได้อย่างถนัดมือโดยในขั้นตอนนี้ช่างใช้เส้นตอกที่ผ่านการย้อมสีเพื่อสร้างสรรค์ลวดลาย 3) ผูกหวาย ช่างเสริมโครงสร้างด้วยไม้ไผ่และหวายที่ตัดเหลาเตรียมไว้ ถักร้อยด้วยตอกหวายที่เส้นมีความยืดหยุ่น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ทั้งนี้ สัดส่วน รูปทรง ขนาด ขึ้นอยู่กับแม่พิมพ์ที่ช่างเลือกใช้ ความละเอียด และลวดลายขึ้นอยู่กับวัตถุประสงค์ และความสามารถของช่าง ซึ่งผู้วิจัยพบข้อสังเกตในลายละเอียด ในแบบแผนของงานกระเป๋าถือได้ดังนี้

1 การใช้แม่พิมพ์ไม้ (รอง) ช่างควบคุมสัดส่วนรูปทรงกระเป๋าให้เกิดความชิดห่างกันของเส้นตอกตั้งด้วยแม่พิมพ์ไม้แทนการใช้สรีระร่างกายดังภาพที่ 4.20



ภาพที่ 4.20 การสานกับแม่พิมพ์ และการสานตัวเรียงเส้นตอกตั้ง

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

จากภาพที่ 4.20 ผู้วิจัยยกตัวอย่างการขึ้นรูปกระเป๋าสานสีเหลี่ยมผืนผ้า ซึ่งรูปแบบกันของกระเป๋าส่วนใหญ่จะมีลักษณะเป็นสี่เหลี่ยม นอกจากนี้ยังมีรูปแบบกระเป๋าที่มีกันรูปร่างอื่นๆ เช่น หกเหลี่ยม วงกลม และวงรี เป็นต้น ช่างผู้สานขึ้นรูปจะต้องวัดและคำนวณปริมาณเส้นตอกเพื่อสานแผ่นให้เท่ากับกันของแม่พิมพ์กระเป๋าเพื่อเข้าสู่ขั้นตอนการสานตัวขึ้นรูปต่อไป ทั้งนี้ช่างอาจสร้างระยะห่างของตอกตั้งแต่สานกันด้วยการสานตอกซื่อและการตัดเส้นตอก เพื่อสร้างระยะห่างของเส้นตอกตั้งให้สัมพันธ์กับแม่พิมพ์และลวดลายที่ต้องอาศัยระยะห่างเส้นตอกตั้งตั้งแต่ช่วงแรกของการสานตัว จากการศึกษาของผู้วิจัยพบว่าการขึ้นรูปกระเป๋า ช่างมักไม่อาศัยการใช้เส้นตอกตั้งที่ผ่านการเสี้ยวตอกในการช่วยสร้างรูปทรง แต่จะอาศัยการเว้นช่องว่างด้วยการหักเส้นตอกซื่อแล้วควบคุมรูปทรงที่แม่พิมพ์แทน

2 ทิศทางการสานขึ้นรูปในแบบแผนงานกระเป๋า ช่างกำหนดรูปทรงสร้างส่วนเว้าโค้งในการสานแนวตั้ง โดยเริ่มจากสานกันแนวราบขนานกับพื้น (2D) แล้วตั้งตรงเป็นแนวตั้ง (3D) ซึ่งรูปแบบงานกระเป๋ามีทิศทางดังต่อไปนี้ 1) รูปทรงตรง (สี่เหลี่ยม ทรงกระบอก) 2) ฐานกว้างปากแคบ (หุบเข้า เตารีด) หรือ ฐานแคบปากกว้าง (บานออก) 3) ทรงอ้วน (ลูกพีช แอบเปิ้ล หัวใจ) 4) นาฬิกาทราย (มีเอวหรืออุ้งทอง) ดังภาพที่ 4.21



ภาพที่ 4.21 ทิศทางการสานขึ้นรูปในแบบแผนงานกระเป๋า

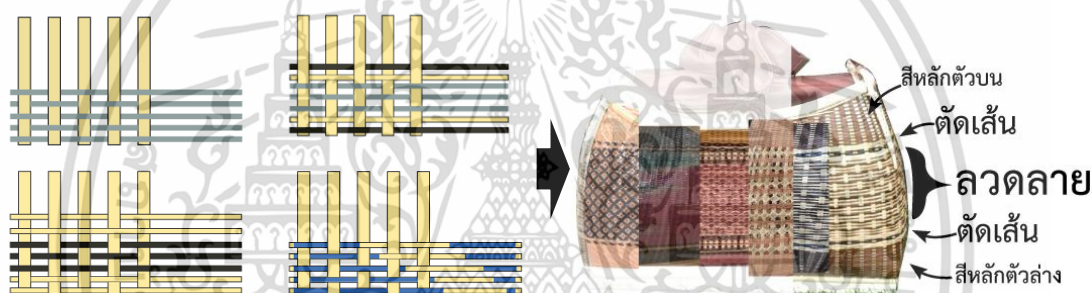
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

นอกเหนือจากรูปทรงที่ผู้วิจัยกล่าวข้างต้นในภาพที่ 4.21 แล้วยังมีรูปทรง ฟักทองที่มีรูปแบบทิศทางการสานขึ้นรูปที่ซับซ้อน ที่ผู้วิจัยกล่าวถึงน้อยในงานวิจัยนี้

3 แบบแผนของลายกระเป่า ลวดลายต่างๆ ที่อยู่บนกระเป่านั้นเกิดจากการ สานสลับกันของเส้นตอกที่ย้อมสี ช่างสานภายใต้แบบแผนของลายซึ่งประกอบด้วย การสานที่ไม่มี ลวดลาย ต่อด้วยสานตัดเส้นก่อนขึ้นลาย สานลวดลายที่ต้องการ จบลายด้วยสานต่อเส้น และสิ้นสุด ด้วยการสานที่ไม่มีลวดลายก่อนจะสุตพิมพ์ไม้ ช่างพื้นบ้านจะสานลวดลายส่วนมากภายใต้แบบแผน ดังกล่าว หรืออาจมีการประยุกต์สลับลวดลายไปมาภายใต้ความสามารถของช่าง

การสานให้เห็นเป็นลวดลายนั้นจะต้องสานหลายชั้นหลายรอบให้เกิดเป็น ลาย คือต้องสานขึ้นไปให้ได้ระยะทางถึงลวดลายที่เกิดขึ้นทั้งนี้ ช่างต้องวางแผนระหว่างลวดลายที่จะ สานกับความสูงของพิมพ์ไม้ อย่างเช่น ลายห้าเส้นต้องสาน 3 ชั้นขึ้นไปถึงจะขึ้นเป็นดอกลายที่ชัดเจน การสานทับซ้อนขึ้นไปหลายชั้นสานทำให้เกิดทัศนธาตุการซ้ำและการรวมจุดสีของสายตา



ภาพที่ 4.22 แบบแผนลวดลายต่างๆ ของลายกระเป่า

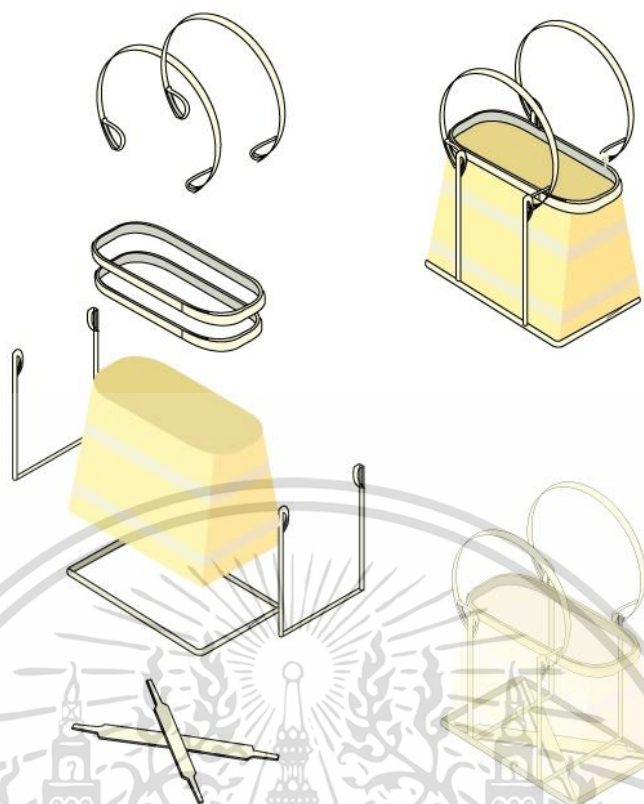
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒน์พร

จากภาพที่ 4.22 สังเกตได้ว่าส่วนล่างของกระเป่านิยมสานด้วยเส้นตอกสี เดียวเนื่องจากช่างต้องอาศัยเส้นตอกที่มีความยาวเพื่อดึงเส้นตอกให้เข้ารูปทรงหรือที่ช่างพื้นบ้านบาง เจ้าฉ่าเรียกว่าการลึงเส้น

4 การผูกแต่งกระเป่า แบ่งเป็นสองส่วนคือ 1) ส่วนก้นหวายตัดเหลา เพื่อนำไปเสริมโครงสร้าง ปาก ฐาน หูหิ้ว ในส่วนของไม้ไผ่ป็นหรือไม้ชิงชะจะใช้เพียงแค่การขัดกัน 2) ส่วนเส้น ตอก หวายเพื่อใช้ในการร้อยผูกพัน

ผู้วิจัยยกตัวอย่างรูปแบบโครงสร้างความแข็งแรงของกระเป่าถือแบบดั้งเดิม ที่มีไม้ขัดกันภายใต้การรัดโครงสร้างด้วยหวาย สอดเข้ากับหูหิ้วเพื่อเป็นโครงสร้างที่สอดคล้องกับการ ใช้งานที่ต้องรับน้ำหนักภายใน ดังภาพที่ 4.23 ซึ่งปัจจุบันช่างพื้นบ้านมีการปรับเปลี่ยนจากแบบแผน เดิมด้วยเหตุผลด้านความแปลกใหม่ ความสวยงาม รวมถึงด้านต้นทุนวัตถุดิบหวาย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 4.23 การผูกแต่งกระเป๋า

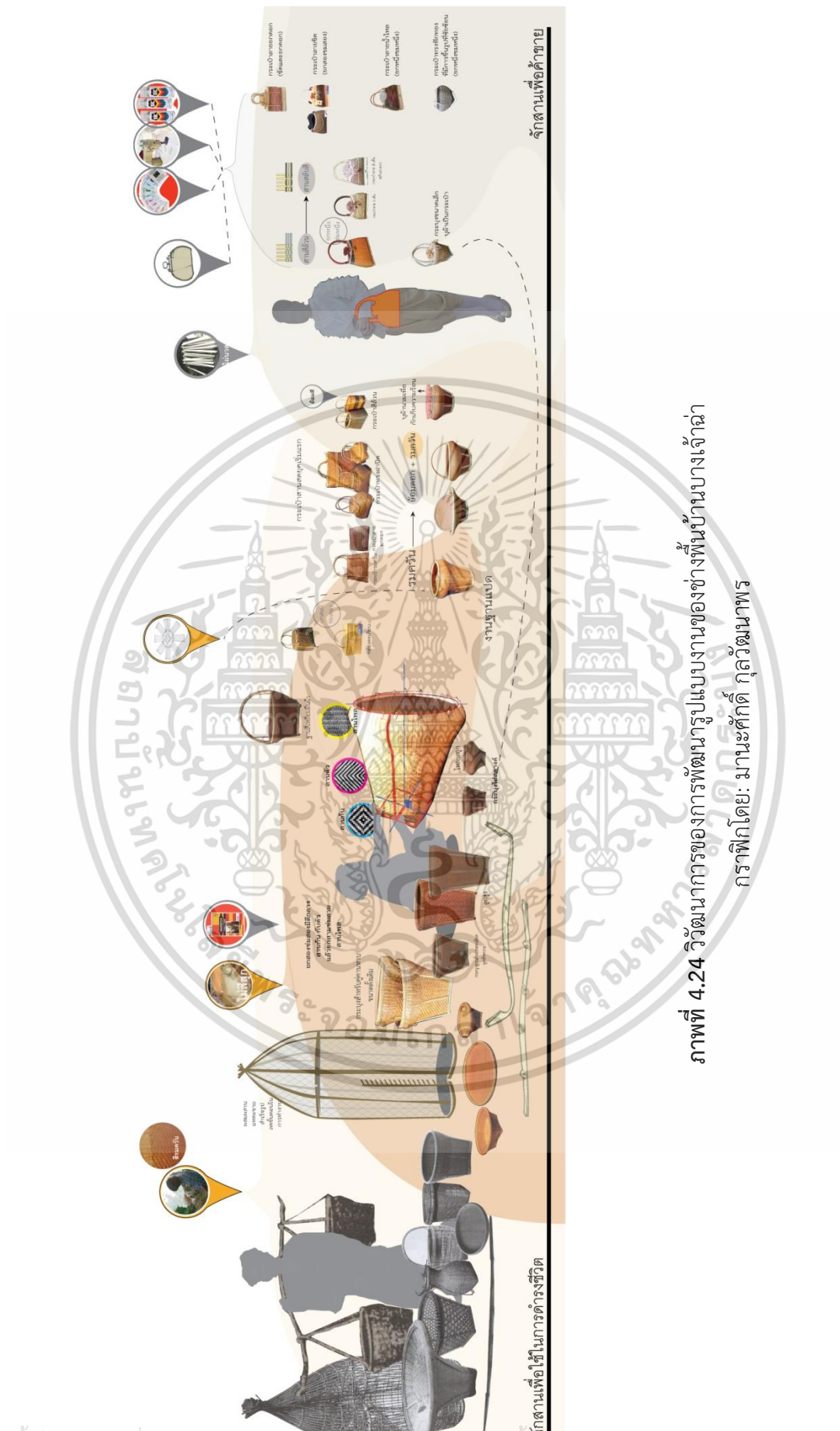
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒน์พร

จากการลงพื้นที่สังเกตและการลงมือทำด้วยตนเองทำให้ผู้วิจัยเรียนรู้แบบแผนของ กระบุง กระเป๋า และข้อสังเกตที่น่าสนใจในรายละเอียดของกระบวนการจักสาน เพื่อนำไปสู่การสรุป แนวทางการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม ในข้อที่ 4.2 ต่อไป

#### 4.1.8 สรุปผลการพัฒนางานจักสานบางเจ้าฉ่าจากแบบแผนดั้งเดิมสู่งานจักสานปัจจุบัน

จากการศึกษาวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง ลงพื้นที่สัมภาษณ์ สังเกตการณ์ทำงาน และลงมือปฏิบัติด้วยตนเอง ทำให้ผู้วิจัยจำแนกและสรุปเรียบเรียงเป็นวิวัฒนาการของการพัฒนารูปแบบงาน ของช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า โดยการรวบรวมภาพถ่ายในวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง แคตตาล็อกของสินค้า โอท็อป (OTOP) ของบ้านบางเจ้าฉ่า ภาพถ่ายจากการลงพื้นที่เก็บข้อมูล ทั้งนี้ผู้วิจัยไม่ได้กล่าวถึงการ เกิดก่อนหรือเกิดหลังของเครื่องจักสานแต่ละรูปแบบทั้งหมดอย่างแน่ชัด แต่เรียบเรียงจากระยะเวลา ในภาพรวมจากคำบอกเล่าของช่างพื้นบ้าน แล้วจำแนกตามความซับซ้อนของกระบวนการคือ เทคนิค นอกเหนือจากกระบวนการผลิตเครื่องจักสาน ความซับซ้อนของกระบวนการ การเปลี่ยนวัตถุดิบที่ใช้ และการผสมผสานกับวัสดุอื่นๆ ดังภาพที่ 4.24

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 4.24 วิวัฒนาการของการพัฒนารูปแบบงานของช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า  
 กราฟฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการเชิงการศึกษาเท่านั้น เมื่ออนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 4.2 ผลของการวิเคราะห์ข้อมูลอันนำไปสู่แนวทางการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม

แนวคิดในการพัฒนารูปแบบภายใต้ความสามารถของช่างตามขั้นตอนต่างๆ ของงาน และประเภทงานผู้สร้างสรรค์หรือช่างต้องคำนึงถึงองค์ประกอบหลัก และความสามารถหลักที่ทำให้เกิดเครื่องจักสาน ดังรายละเอียดต่อไปนี้

### 4.2.1 ขั้นตอนพื้นฐานดั้งเดิม และเทคนิคใหม่ที่เพิ่มเข้ามาในกระบวนการ

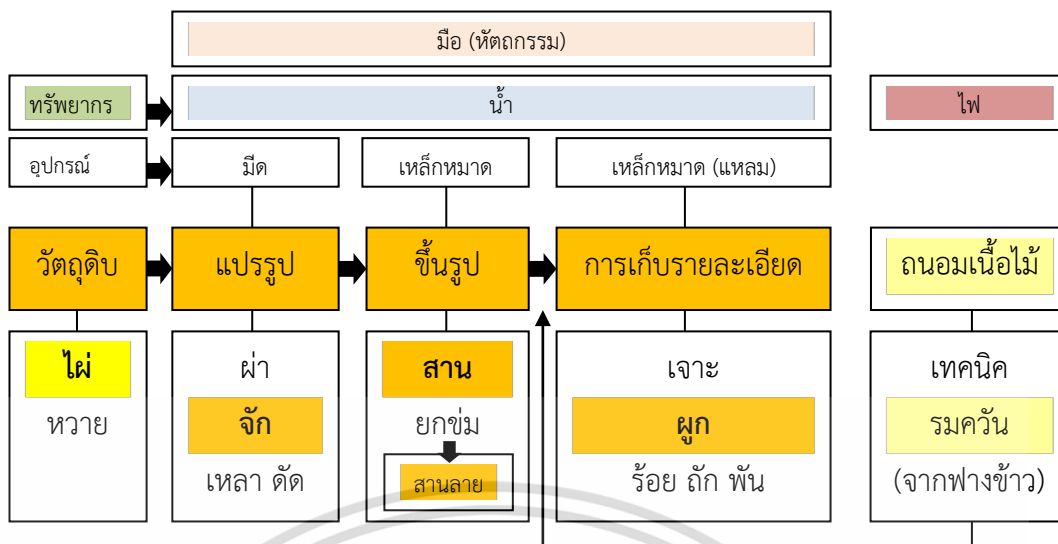
ช่างผลิตเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าในปัจจุบัน ใช้ขั้นตอนพื้นฐานดั้งเดิม หรือผสมผสานกระบวนการที่มีความใหม่ ช่างเลือกใช้ตามรูปแบบของงานที่ผลิตขึ้น ดังนั้นในการพัฒนารูปแบบจึงต้องทำความเข้าใจองค์ประกอบสิ่งที่เป็นของดั้งเดิม กับสิ่งที่เป็นเทคนิคขั้นตอนใหม่ที่เพิ่มเข้ามา

#### 4.2.1.1 ขั้นตอนพื้นฐานดั้งเดิมที่ทำให้เกิดเครื่องจักสาน

- 1 การเลือกใช้จากความรู้ความเข้าใจวัตถุดิบในที่ใช้ในการแปรรูปโดยเฉพาะวัตถุดิบที่อยู่ในท้องถิ่น
- 2 การแปรรูปวัตถุดิบของช่างพื้นบ้าน
  - 1) การผ่าจักเป็นเส้นตอกเพื่อใช้ในการขึ้นรูป ประกอบด้วย เส้นตอกตั้ง เส้นตอกนอน และเส้นตอกหวายสำหรับผูกแต่ง
  - 2) การเหลา และการตัดโค้งไม้ เพื่อใช้ในการเสริมโครงสร้างและการเสริมการใช้งาน เช่น ขอบปาก เส้า จิ้งมั่ง ขัดกัน เป็นต้น
- 3 การขึ้นรูป
  - 1) การสานในแนวราบเป็นรูปทรง 2 มิติ คือ การสานแผ่นหรือการสานกัน
  - 2) การสานในแนวตั้งขึ้นรูปเป็น 3 มิติ คือ การสานตัว
  - 3) การสานลวดลายภายใต้การขัดเส้นระหว่างเส้นนอนกับเส้นแนวตั้ง
- 4 การเก็บรายละเอียด คือการผูกแต่ง
- 5 การถนอมเนื้อไม้ เพื่อรักษาเนื้อไม้โดยเฉพาะแมลงประเภทมอดด้วยวิธีการธรรมชาติ

การคัดเลือกวัตถุดิบท้องถิ่น เพื่อแปรรูปสาน ขึ้นรูป ผูกแต่งเก็บรายละเอียด และถนอมเนื้อไม้ด้วยวิธีการธรรมชาติซึ่งเป็นกรรมวิธีการดั้งเดิมในการสร้างสรรค์เครื่องจักสานเพื่อการดำรงชีวิตดังแสดงไว้ในแผนภาพที่ 4.1

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



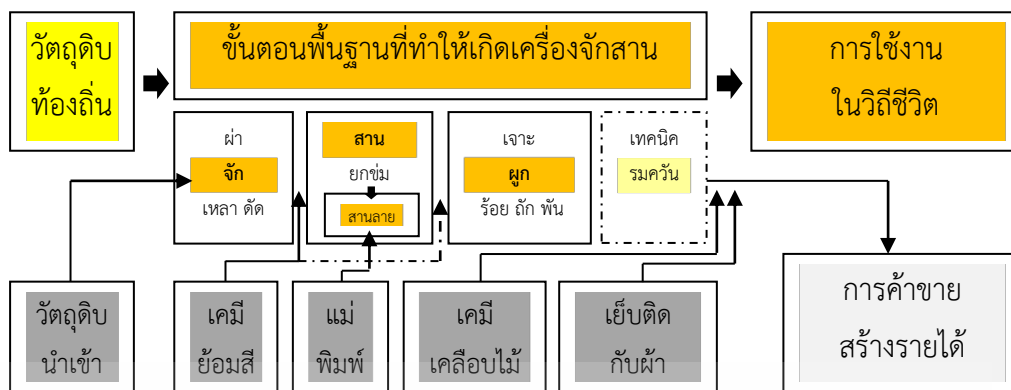
แผนภาพที่ 4.1 ขั้นตอนพื้นฐานดั้งเดิมที่ทำให้เกิดเครื่องจักสาน

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

#### 4.2.1.2 เทคนิคใหม่ที่เพิ่มเข้ามาในกระบวนการ

- 1 วัตถุดิบนำเข้าโดยเฉพาะใ้ผนลลดความซ้บซ้อนในขั้นตอนการจ้กเป็นเส้น
  - 2 เคมีย้อมสี เส้นตอก ย้อมหุ่นสาน เพื่อสร้างความชัดเจนของลวดลายสานและความน่าสนใจ
  - 3 แม่พิมพ์ เพื่อควบคุมคุณภาพของรูปทรง
  - 4 เคมีเคลือบเนื้อไม้ เพื่อเคลือบรักษาเนื้อไม้โดยเฉพาะแมลงประเภทมอด
  - 5 การเย็บติดกับผ้าเพื่อเพิ่มคุณสมบัติ และศ้กยภาพของรูปแบบการใช้งาน
- การเปล่ยนวัตถุดิบ เพิ่มเทคนิค ใช้เคมีภัณฑ์ รวมถึงการผสมกับวัตถุดิบอื่่นๆ เช่น ผ้า เพื่อลดความซ้บซ้อนในขั้นตอน รักษาคุณภาพของงาน สร้างคุณค่าการใช้งาน ดังที่แสดงไว้ในแผนภาพที่ 4.2

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



แผนภาพที่ 4.2 ขั้นตอนพื้นฐานดั้งเดิม และขั้นตอนกระบวนการที่มีความใหม่ที่เพิ่มเข้ามา  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒน์พร





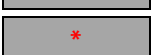

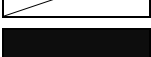
จากการลงพื้นที่ศึกษาเทคนิคกระบวนการผลิตของช่างพื้นบ้าน พบว่างาน 3 ประเภท คือ 1) งานดั้งเดิมโบราณ เช่น กระบุง กระจาด คานหาบ แบบดั้งเดิม 2) งานดั้งเดิมผสมผสาน เช่น ป้าน กระบุงฐาน 8 กระจาดฐาน 8 3) งานประยุกต์รูปแบบใหม่ เช่น กระเป่าถือ งานแต่ละประเภท จะมีกระบวนการพื้นฐานที่มีทั้งความเหมือนและแตกต่างกันในแต่ละขั้นตอน โดยความเหมือนอยู่ ภายใต้ขั้นตอนพื้นฐานของการผลิตเครื่องจักสาน ความแตกต่างคือ เทคนิค และกระบวนการย่อย โดยเฉพาะเทคนิคกระบวนการที่มีความใหม่ที่เพิ่มเข้ามา ดังแสดงในแผนภาพที่ 4.2 – 4.3 ผู้วิจัยพบ ประเด็นความน่าสนใจที่จะมีผลต่อการพัฒนารูปแบบ ซึ่งขอแสดงการแบ่งกระบวนการดั้งเดิมและสิ่งใหม่ด้วยแถบสีและเครื่องหมาย ด้วย 1) สีส้ม คือ ขั้นตอนกระบวนการพื้นฐาน 2) สีเหลือง คือ ขั้นตอนกระบวนการดั้งเดิมของช่างพื้นบ้าน 3) สีเทา คือ ขั้นตอนกระบวนการที่มีความใหม่ที่เพิ่มเข้ามา 4) เครื่องหมายดอกจัน (\*) ด้วยตัวหนังสือสีแดง คือ ขั้นตอนกระบวนการของช่างพื้นบ้านที่ผู้วิจัย พบประเด็นความน่าสนใจ 5) เส้นเฉียงในตาราง คือ ขั้นตอนที่เป็นทางเลือกของช่างพื้นบ้านอาจจะ เลือกหรือไม่เลือกก็ได้ 6) สีดำ คือ ขั้นตอนความสามารถที่ช่างไม่ใช้ในการผลิตเครื่องจักสานในแต่ละ ประเภท ภายใต้วัตถุดิบประสงค์การผลิตของงานที่มี ความหายาบและความละเอียดของงาน ดังแสดงไว้ในตารางที่ 4.10

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.10 ความสามารถของช่างในรูปแบบงานต่างๆและความน่าสนใจ ที่ผู้วิจัยพบ


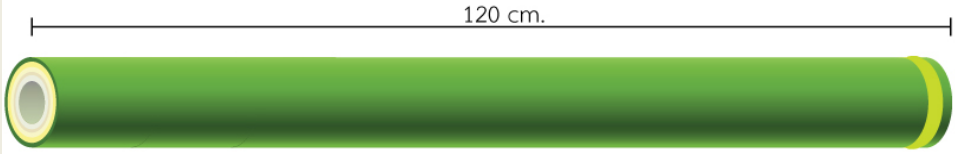
		ความสามารถของช่างในรูปแบบงานต่างๆ			
ประเด็น	ประเภท	งานดั้งเดิมโบราณ (พื้นบ้าน)	งานดั้งเดิมผสมผสาน (พื้นบ้านผสมผสานร่วมสมัย)	งานประยุกต์รูปแบบใหม่ (ร่วมสมัย)	
	ผลิตภัณฑ์				
เลือกใช้	ไม้สีตูก (ทองถิ่น)	ตัดโค้งง่าย	เนื้อไม้แข็งแรง	ตัดโค้งง่าย/ โครงสร้าง	
วัตถุดิบ	ไม้ทวน (นำเข้า)		จักตอกง่าย	จักเส้นละเอียดง่าย	เหมาะกับงานละเอียด
	หวาย			ใช้ผูก ราคาสูง	ใช้ผูก ราคาสูง
ความสามารถ	ความประณีตบรรจง	หยาบ ละเอียด	หยาบ*ขนาดใหญ่ ละเอียด	ความละเอียดสูง	ละเอียด ความละเอียดสูง
การแปรรูปวัตถุดิบ (จัก)	ผ้า จัก (เส้น)	ผ้าไม้ (ผ้าครึ่ง) *มี 6 ข้อ 7 ปล้อง	ปั่น ซี่ *เหลาเสี้ยว *บดข้อ สีตูก เส้นตอก *ตอกไหล	ปั่น ซี่ *เหลาเสี้ยว เส้นตอก *ตอกไหล (*ความโปร่งแสง)	ปั่น ซี่ เส้นตอก (*ความโปร่งแสง)
	ย้อมเส้นตอก (เคมี)			ย้อม ไม่ย้อม	*เทคนิคย้อม
	เหลา	เป็นคานหาบ	ขัดกัน เสา	ขัดกัน เสา	
	ดัด	คานหยาบ *คานหางหงส์	*จิ้งมั้ง ขอบปาก	ขอบปาก	ขัดกัน ขอบ หูหัว
	แกะสลัก	คานหยาบ *คานหางหงส์			
การขึ้นรูป (สาน ชัด ยก ช่อม)	สานกัน (แนวราบ: 2D)		ดักกลาง ฐาน จิตรัส ฐาน ผืนผ้า	ดักกลาง *สานกัน 2 ชั้น ซ้อนกันเป็นฐาน 8	สานฐานสอดคล้องกับ แม่พิมพ์
	สานตัว (แนวตั้ง: 3D)		*สานสด รองด้วย กระบุงจุกน้ำ	*สานสด ตัดโค้งตอกตั้ง	*แม่พิมพ์ควบคุม
	สานลวดลาย		*ลายตามแบบแผน กระบุง/กระจาด	*ลายตามแบบแผน กระบุง/กระจาด	*ลายที่เกิดจาก สลับเส้นตอกสี
	ย้อมหุ่นสาน (เคมี)				*ย้อม ไม่ย้อม
ถนอมเนื้อไม้	รมควัน	*รมไฟ ช่วยตัดโค้ง	*รมควันงานขนาดใหญ่	*รมควัน ทับตอกย้อม	ปัจจุบันไม่รมควัน *อดีตรมควัน
ผูก	ประกอบผูกแต่งด้วยหวาย		หยาบ ละเอียด *ผูกแต่งดั้งเดิม/ยก	ผูกหวาย ละเอียด	ผูกหวาย ละเอียด *ผูกแต่งดั้งเดิม
ถนอมเนื้อไม้	เคลือบ (เคมี)	ทาด้วยวานิส	ทาด้วยวานิส	ทาด้วยวานิส พ่นด้วยแลคเกอร์	พ่นด้วยแลคเกอร์
ติดผ้า	เย็บผ้า ติด			*ติดบุผ้า	*ติดบุผ้าลายทองถิ่นอื่น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

	ขั้นตอนกระบวนการพื้นฐาน
	ขั้นตอนกระบวนการดั้งเดิมของช่างพื้นบ้าน
	ขั้นตอนกระบวนการดั้งเดิมของช่างพื้นบ้านที่ผู้วิจัยพบประเด็นความน่าสนใจ
	ขั้นตอนกระบวนการที่มีความใหม่ที่เพิ่มเข้ามา
	ขั้นตอนกระบวนการที่มีความใหม่ที่เพิ่มเข้ามาที่ผู้วิจัยพบประเด็นความน่าสนใจ
	ขั้นตอนที่เป็นทางเลือกของช่างพื้นบ้าน
	ขั้นตอนความสามารถที่ช่างไม่ใช้ในการผลิตเครื่องจักสานในแต่ละประเภท

ขั้นตอนกระบวนการดั้งเดิมและความใหม่ที่เพิ่มเข้ามาของช่างพื้นบ้านที่ผู้วิจัยพบ ประเด็นจากการวิเคราะห์ในตารางที่ 4.10 โดยแสดงในรายละเอียดในตารางที่ 4.11 – 4.17 ดังนี้

ตารางที่ 4.11 รายละเอียดประเด็นด้านวัตถุดิบ

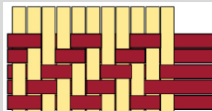
วัตถุดิบ	รายละเอียด
เลือกใช้ วัตถุดิบ	<p>ช่างพื้นบ้านมีความรู้ความเข้าใจวัตถุดิบที่ใช้ในการแปรรูปโดยเฉพาะไม้ไผ่ ตั้งแต่การเลือกเพื่อ เก็บเกี่ยววัตถุดิบที่เหมาะสมเพื่อใช้ในการผลิต และผลิตภายใต้ความเข้าใจเรื่องวัตถุดิบ</p> <p>สรุปความสามารถของช่าง</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายใต้ความสามารถในการดูความ อ่อน – แก คือ ของปล้องไม้ที่เหมาะสมกับการผลิต</li> <li>- ภายใต้ความสามารถในการดู และจัดการกับความ สด – แห้ง ที่เหมาะสมกับการผลิต</li> </ul> <p>วัตถุดิบที่เหมาะสมจึงมีส่วนสำคัญต่อความยากง่ายในการผลิตโดยเฉพาะขั้นตอนการแปรรูป</p>
ไผ่สีสุก (ท้องถื่น)	<p>ไผ่สีสุก เป็นวัตถุดิบท้องถิ่นที่มีความจำเป็นต่อการ เเหลา ดัด โค้ง เป็นเส้า จังมั่ง ขอบปาก เพื่อ เป็นโครงสร้างเครื่องจักสานทุกประเภทงาน และเหลาดัดเป็นคานหาบ</p> <p>ไผ่สีสุกคือวัตถุดิบท้องถิ่นที่มีความจำเป็นต้องใช้เป็นโครงสร้าง (ตอกตั้ง) ในการสานงานละเอียด</p> <p style="text-align: center;">120 cm.</p> <p style="text-align: center;">40-60 cm.</p>  <p style="text-align: center;">(ไผ่สีสุกยาวประมาณ 16-23 นิ้ว หรือ 40-60 เซนติเมตร ต่อหนึ่งข้อปล้อง)</p>
ไผ่นวล (นำเข้า)	<p>ไผ่นวล เป็นวัตถุดิบนำเข้าที่มีราคาสูง สำหรับใช้ผลิตเครื่องจักสานอย่างละเอียดที่มีผลต่อการจัก เป็นเส้นตอกที่ให้ง่ายขึ้นโดยเฉพาะงานละเอียด โดยเฉพาะเส้นตอกที่มีความยาว (ตอกนอน)</p> <p style="text-align: center;">120 cm.</p>  <p style="text-align: center;">(ไผ่นวลยาว 47 นิ้ว หรือ 120 เซนติเมตรต่อหนึ่งข้อปล้อง)</p>
หวาย	<p>หวาย เป็นวัตถุดิบนำเข้าที่มีราคาสูง ด้วยความอ่อนช้อยและเหนียว ซึ่งจำเป็นต่อการผูก ร้อย ถักและดัดโค้งที่ซับซ้อนเช่น หูหัว</p>

ตารางที่ 4.12 รายละเอียดประเด็นด้านความประณีต

ความประณีต	รายละเอียด
งานละเอียด	<p>ความประณีตบรรจงของช่างพื้นบ้านแสดงออกด้วย ความสามารถของช่างพื้นบ้านที่ผลิตงานที่เส้นเล็กและละเอียดด้วยผิวสัมผัสที่ดี ประกอบด้วย 1) ความเล็กละเอียดของเส้นตอกที่นำไปใช้ทั้งการสานและการผูก ซึ่งเป็นภาพสะท้อนของจำนวนครั้งของการชูดเส้นตอกด้วยมีดและการได้มาซึ่งเส้นตอกที่มีคุณภาพจากวัตถุดิบในปริมาณมาก 2) ระยะเวลาในการสานขึ้นรูป ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับขนาด ขนาดยิ่งใหญ่ช่างยิ่งต้องต้องใช้ระยะเวลานานกว่างานหลายเท่าซึ่งเป็นภาพสะท้อนของปริมาณขั้นตอนการสาน ยก ช่ม และการต่อเส้น 3) ระยะเวลาการผูกแต่งแบบประณีต ช่างจะร้อยถักพันและร้อยให้ปิดส่วนที่เป็นขอบปากทั้งหมด ซึ่งเป็นภาพสะท้อนของปริมาณความซับซ้อนในการผูก เพราะฉะนั้นงานจักสานประเภทละเอียดต้องใช้เส้นตอกปริมาณมากในการสาน ผูก และใช้เวลานาน ช่างจะเรียกว่าผูกสามหวาย ถึงห้าหวาย ซึ่งเป็นภาพสะท้อนของการแบกรับต้นทุนในการผลิตทางด้านวัสดุ และระยะเวลา ที่สูงกว่างานอย่างหยาบ</p> <p><u>สรุปความสามารถของช่าง</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายใต้ความสามารถของการจักเป็นเส้นตอกที่เล็กละเอียด และมีคุณภาพสูง</li> <li>- ภายใต้สมมติความอดทน (นั่งทน) ในการนั่งทำงานในระยะเวลาานานมาก และทำงานอย่างละเอียดได้ในเวลาที่เร็วกว่าปกติ</li> </ul> <p>ช่างพื้นบ้านเลือกผลิตงานที่มีความละเอียดสูง ขนาดเล็กถึงขนาดกลาง โดยงานของการจักสานอย่างละเอียด กระบุงแบบละเอียดขนาดใหญ่ที่สุดที่ช่างพื้นบ้านสามารถผลิตได้ (ในปัจจุบัน) จะมีขนาดไม่เกินกระบุง หน้า 15 นิ้ว (35 เซนติเมตร)</p>
งานดั้งเดิมอย่างหยาบ	<p>งานพื้นบ้านอย่างหยาบ (ในปัจจุบัน) ของช่างพื้นบ้านแสดงออกด้วย ความสามารถของช่างพื้นบ้านที่ผลิตงานด้วยเส้นตอกใหญ่และผิวสัมผัสหยาบ 1) เส้นตอกที่ใหญ่ แข็ง และผิวหยาบที่นำไปใช้ทั้งการสานและการผูก 2) ระยะเวลาในการสานขึ้นรูปที่รวดเร็ว ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับขนาดของเครื่องจักสาน 3) ระยะเวลาการผูกแต่งที่รวดเร็ว และใช้ปริมาณเส้นตอกน้อย ช่างเรียกว่าผูกหวายเดี่ยว หรือหวายคู่</p> <p>ถึงแม้ว่างานอย่างหยาบประณีตบรรจงน้อย แต่งานอย่างหยาบแสดงถึง 1) บทบาทการใช้งานพื้นบ้านในอดีต อย่างเช่น กระบุง กระจาด และคานหาบ 2) การใช้วัตถุดิบพื้นบ้านในปริมาณประหยัดที่เหมาะสมกับการขึ้นรูปและใช้งาน ซึ่งเป็นภาพสะท้อนของเรื่องราววิถีชีวิตดั้งเดิมของวัฒนธรรมข้าวในอดีต</p> <p><u>สรุปความสามารถของช่าง</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายใต้ความสามารถในการผลิตเครื่องจักสานที่สอดคล้องกับวิถีชีวิตในอดีต</li> <li>- ภายใต้สมมติความอดทน (นั่งทน) เนื่องจากการผลิตที่เน้นด้านปริมาณ และ/หรือขนาด</li> </ul> <p>งานที่จักสานอย่างหยาบช่างพื้นบ้านมักจะเลือกผลิตงานที่รวดเร็ว ในเชิงปริมาณ ผลิตงานทั้งขนาดเล็กไปจนถึง ขนาดขยายสัดส่วนถึงขนาดยักษ์ เช่น กระบุงหน้า 27 นิ้ว</p>


เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.13 รายละเอียดประเด็นด้านการแปรรูปวัตถุดิบ

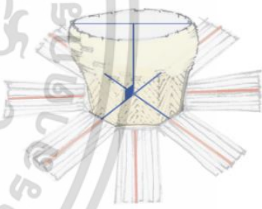
การแปรรูป วัตถุดิบ	รายละเอียด
<b>ผ้าจัก (เส้น)</b>	<p><b>ผ้าไม้ (ผ้าครึ่ง) โดยมี 6 ข้อ 7 ปล้อง ตามสำนวน</b></p> <p>การผลิตคานหาบ ช่างเลือกและตัดผ้าลำไม้ที่มีความยาวและข้อปล้องให้สอดคล้องกับการใช้งานคือ การหาบ และสอดคล้องกับสำนวน คาน แคน ยาก แคน มั่งมี สีสุก</p> <p>- ภายใต้อคติความเชื่อ สร้างคุณค่าทางจิตใจในงานหัตถกรรม</p>
	<p><b>การบดข้อในการจักเป็นเส้นตอกของไม้สีสุก</b></p> <p>การจักไม้สีสุกที่มีข้อปล้องถี่ ให้เป็นเส้นตอกที่เล็กละเอียดและมีความยาวนั้นมีความยุ่งยาก เพราะใบมีดที่ผ้าต้องผ่านข้อปล้องของไม้ ช่างจึงต้องบดเพื่อให้ได้เส้นตอกที่ต้องการ</p> <p>- ภายใต้อคติความเชื่อ สร้างคุณค่าทางจิตใจในงานหัตถกรรม</p>
	<p><b>การเหลาเสี้ยวตอกตั้ง และการวางแผนกำหนดสัดส่วนในการขึ้นรูป</b></p> <p>การจักเป็นเส้นตอกตั้งในการสานขึ้นรูปกระบุงและกระจาด ช่างคำนึงถึงสัดส่วน ก้น ตัว ไพลที่จะสานขึ้นรูปภายใต้ความยาวของเส้นตอกตั้ง และกำหนดรูปร่างเข้าโค้งด้วยการเสี้ยวตอกตั้งภาพที่ 4.16</p> <p>- ภายใต้อคติความเชื่อดั้งเดิมเหลาที่สอดคล้องกับขั้นตอนการจักเป็นเส้นตอกที่แสดงออกเป็นกระบุง กระจาด ที่รูปทรงสวยงาม</p>
	<p><b>หน้าตัดของเส้นตอก</b></p> <p>การจักเป็นเส้นตอกให้เกิดหน้าตัด (ได้มากกว่าหนึ่งรูปแบบ) เช่น ตอกทรงเมล็ดแตง ตอกไพล ตอกผูก เป็นต้น ดังภาพที่ 2.30</p> <p>- ภายใต้อคติความเชื่อดั้งเดิมในจักเส้นตอกให้ได้หน้าตัดของเส้นตามที่ต้องการ</p>
	<p><b>การจักเป็นเส้นตอกอย่างละเอียดจนเส้นเกิดความโปร่งแสง</b></p> <p>การจักเป็นเส้นตอกขูดเส้นให้เนื้อละเอียดอ่อนช้อยจึงส่งผลให้เส้นตอกมีความบางสร้างคุณสมบัติโปร่งแสงให้กับเครื่องจักสาน</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div> <p>- ภายใต้อคติความเชื่อในการขูดเส้น นำขี้ตอกออก</p>
<b>ย้อม เส้นตอก (เคมี)</b>	<p><b>เทคนิคย้อมสีเส้นตอก</b></p> <p>การย้อมสีด้วยเคมีถือว่าเป็นเทคนิคใหม่ที่เพิ่มเข้ามาภายหลัง ซึ่งทำให้ช่างสร้างสรรค์ลวดลายใหม่เพิ่มมากขึ้น</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">     </div> <p>- ภายใต้อคติการสานให้เกิดลวดลายจากเส้นตอกที่ย้อมสี</p>

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.13 รายละเอียดประเด็นด้านการแปรรูปวัตถุดิบ (ต่อ)

การแปรรูปวัตถุดิบ	รายละเอียด
เหลาตัด	<p><b>การเหลา การตัด</b></p> <p>การตัดโค้งไม้โดยเฉพาะไม้ไผ่ โดยการงอโค้งม้วนเป็นวงกลมเพื่อใช้เป็นขอบปาก การเหลาให้ไม้บางในส่วนที่ต้องการตัดโค้ง และใช้การผูกเรียงเพื่อให้คงรูปเป็นจิ้งมั่งหรือคานหางหงส์ ช่างมักตัดตอนที่ปล้องไม้ไผ่ตัดออกจากกอใหม่ๆ เรียกว่าตัดสด ดังตารางที่ 4.3</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายใต้อาณาเขตของการผ่าเหลา และตัดโค้ง</li> </ul>
แกะสลัก	<p><b>การแกะสลักคานหางหงส์</b></p> <p>ช่างแกะสลักลงในคานหางเพื่อแสดงถึงความประณีตบรรจง</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายใต้อาณาเขตของการแกะสลักลงบนไม้ไผ่</li> </ul> 

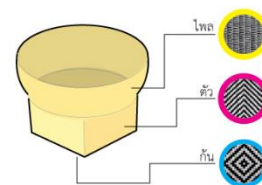
ตารางที่ 4.14 รายละเอียดประเด็นด้านการขึ้นรูป

การขึ้นรูป	รายละเอียด
สานกัน (แนวราบ: 2D)	<p><b>ดิกกลาง</b></p> <p>การแบ่งขนาด และสัดส่วน กัน ตัว ไพล ในเครื่องจักสานด้วย เส้นดิกกลาง ดังภาพที่ 4.14</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายใต้อาณาเขตของการกำหนดสัดส่วนรูปทรงของงานด้วยเส้นดิกตั้ง</li> </ul> <p><b>ซ้อนกันเป็นฐาน 8</b></p> <p>นอกเหนือจากการผันเปลี่ยนจากการสานกันจากสี่เหลี่ยม จตุรัสเป็นสี่เหลี่ยมผืนผ้าแล้วช่างยังสามารถซ้อนกันเพื่อเพิ่มเหลี่ยมมุมเป็นฐาน 8 เหลี่ยม เป็นรูปทรงใหม่</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายใต้อาณาเขตของการเพิ่มความซับซ้อนเพื่อพัฒนารูปทรง</li> </ul> 
สานตัว (แนวตั้ง: 3D)	<p><b>การสานสด + ตัดโค้งตอกตั้ง (สร้างระยะห่างชิดกันของเส้นตอก)</b></p> <p>การสานสดเป็นการสานแบบดั้งเดิมโดยช่างจะควบคุมสัดส่วนด้วยมือหรืออาจใช้สิริระวาง การช่วย เช่นการวางไว้บนตัก</p> <p>การสานขึ้นรูปตามแบบแผน กัน ตัว ไพล เป็นรูปทรงกระบอก กระจาด โดยเริ่มการสานชิดกันในช่วงกัน และตัว ช่างจะทาสวน ไพล ให้เกิดส่วนโค้งในการขึ้นรูปกระบอกด้วยนิ้วค่อยๆ รูดตัดโค้งเส้นตอกตั้งซึ่งรูปทรงจะเปลี่ยนตามการสร้างระยะ ห่าง - ชิด ของตอกตั้ง ดังภาพที่ 4.15</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายใต้อาณาเขตในการขึ้นรูปแบบดั้งเดิม</li> </ul> <p><b>แม่พิมพ์ควบคุม</b></p> <p>การสานกับรอง (แม่พิมพ์) เป็นการสานแบบใหม่โดยช่างจะควบคุมสัดส่วนด้วยแม่พิมพ์ หรือใช้ผลิตภัณฑ์เดียวกันควบคุมสัดส่วน เช่นการรองด้วยกระบอกลูกเก่า ดังภาพที่ 4.20</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ภายใต้อาณาเขตใหม่ในควบคุมรูปทรงด้วยแม่พิมพ์ ด้วยการสานรัดทับ</li> </ul>

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.14 รายละเอียดประเด็นด้านการขึ้นรูป (ต่อ)

การขึ้นรูป	รายละเอียด
<b>สานตัว</b> <b>(แนวตั้ง:</b> <b>3D)</b>	<p><b>ลายตามแบบแผนกระบุง/กระจาด (กันตัวไหล)</b></p> <p>การสานให้เกิดลวดลายภายใต้ การสานยกสองข่มสองมีดี กลางในส่วนกัน (ดีหล่มคว่ำ) และตัว (ดีคว่ำ) หรือพัฒนาเป็น ดี กระจาย) แล้วสานยกสามข่มสามในส่วนไหล (ไหลยกคว่ำ) ทั้งนี้ รูปแบบของลวดลาย กระบุง กระจาด จะมีความสอดคล้องกับการ วาง เส้า และจิ้งมั่งในการผูกแต่ง</p> <p>- ภายใต้ความสามารถดั้งเดิมในการสานให้เกิดลวดลาย</p>
	<p><b>ลายที่เกิดจากสลักเส้นตอกสี</b></p> <p>การสานให้เกิดลวดลายภายใต้ การสานยกหนึ่งข่มหนึ่ง (ขัดแตะ – ขัดแตะยกดอก) ซึ่งเป็นการสานลวดลายพื้นฐานแบบดั้งเดิม แต่ถูกผสมผสานกับเส้นตอกที่ย้อมสี ทำให้เกิดมิติลวดลาย ดังภาพที่ 4.22</p> <p>- ภายใต้ความสามารถดั้งเดิมในการสานให้เกิดลวดลายผสมผสานกับเทคนิคย้อมสี</p>



ตารางที่ 4.15 รายละเอียดประเด็นด้านการผูกแต่ง


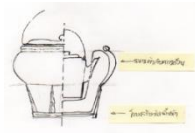

การผูกแต่ง	รายละเอียด
<b>ประกอบ</b> <b>ผูกแต่งด้วย</b> <b>หวาย</b>	<p><b>ผูกแต่งดั้งเดิม (กระบุงฐาน4 กระเป่ายุคเริ่มแรก)</b></p> <p>การผูกแต่งแบบดั้งเดิมที่ประกอบด้วย ขอบปาก เส้า ขัดกัน และจิ้งมั่ง แสดงถึงการผูกแต่ง ที่แฝงภูมิปัญญาด้านความเข้าใจในโครงสร้างการรับน้ำหนักเพื่อการใช้งานในวิถีชีวิตวัฒนธรรม ชาวของภาคกลาง รวมถึงการผูกแต่งที่เน้นด้านโครงสร้างการ ถือหิ้ว ในงานกระเป่ายุคเริ่มแรก ดังภาพที่ 4.18 และ 4.23</p> <p>- ภายใต้ความสามารถในการผูกแต่ง และความเข้าใจในรูปแบบโครงสร้างการรับน้ำหนัก</p>

ตารางที่ 4.16 รายละเอียดประเด็นด้านการถนอมเนื้อไม้

ถนอมเนื้อไม้	รายละเอียด
<b>รมควัน</b>	<p><b>อดีตรมควัน</b></p> <p>การรมควันจากฟางข้าวภายใต้ภูมิปัญญาการถนอมเนื้อไม้และป้องกันแมลงในอดีต โดยส่วนใหญ่พบในรูปแบบงานพื้นบ้าน เช่น กระบุง กระจาด เป็นต้น งานกระเป่าในอดีตต้องผ่าน ขั้นตอนรมควันเช่นเดียวกันแต่ในปัจจุบันช่างจะไม่นิยมรมควันกระเป่าเนื่องจากจะทำให้ตอกที่ย้อมเปลี่ยนสี 1) <u>รมควันงานขนาดใหญ่</u> การกั้นพื้นที่กำหนดทิศทางการช่วยในการรมควัน งานจักสานขนาดใหญ่ 2) <u>รมควันทับตอกย้อม</u> การรมควันทับลวดลายเส้นตอกที่ย้อมสีแล้ว ทำให้เกิดโทนสีที่แตกต่างจากเดิม 3) <u>สนไฟช่วยตัดโค้ง</u> การใช้เทคนิคสนไฟคาหนาบเพื่อช่วยในตัดโค้งไม้ไผ่</p> <p>- ภายใต้เทคนิคการรมควัน</p>

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.17 รายละเอียดประเด็นด้านการ बुติผ้า

บุติผ้า	รายละเอียด	
เย็บผ้า ติด	<p><b>ติดบุผ้า</b></p> <p>การบุผ้าในบ้านน้ำชาหรือกาน้ำชา เพื่อการรักษาอุณหภูมิความร้อนในอดีตแสดงถึงการต่อยอดภูมิปัญญา ถึงแม้ว่าในปัจจุบันจะมีผลิตภัณฑ์ที่ใช้งานได้ดีกว่า</p> <p>- <u>ใช้ความสามารถอื่นคือ ผสมผสานการเย็บปักผ้ากับงานจักสานดั้งเดิม</u></p>	 
	<p><b>ติดบุผ้าลายท้องถิ่นอื่น</b></p> <p>การบุผ้าในงานกระเป๋านอกจากเป็นการเพิ่มผิวสัมผัสที่เหมาะสมกับการใช้งาน ยังมีทางเลือกใช้ลวดลายจากท้องถิ่นอื่นเพื่อสร้างความน่าสนใจ รวมถึงการเชื่อมโยงให้เข้ากับวัฒนธรรมของผู้ซื้อ</p> <p>- <u>ใช้ความสามารถอื่นคือ ผสมผสานการเย็บปักผ้ากับงานจักสาน</u></p>	

จากตารางทั้งหมดที่ผู้วิจัยกล่าวข้างต้นคือ รายละเอียดของความสามารถของช่างพื้นบ้านซึ่งบ่งบอก 1) กระบวนการดั้งเดิมที่ถือว่าเป็นความสามารถภายใน และ 2) บ่งบอกความใหม่ที่เพิ่มเข้ามาซึ่งถือเป็นความสามารถภายนอก เหล่านี้คือสิ่งที่ผู้วิจัยต้องคำนึงถึงในการกำหนดแนวทางการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มต่อไป

ผู้วิจัยเล็งเห็นความสำคัญของการพัฒนาที่อยู่ภายใต้ความสามารถของการขึ้นรูปในงานลักษณะ กระบุงฐานสี่แบบดั้งเดิม ตั้งแต่ 1) การเตรียมวัตถุดิบเพื่อการขึ้นรูปของกระบุง การจักเป็นเส้นตอกหน้าตัดต่างๆ สำหรับการสาน กัน ตัว และไหล รวมถึงเทคนิคการเหลาเสี้ยวตอกตั้งซึ่งเป็นเทคนิคสำคัญต่อการสานขึ้นรูปทรงต่างๆ 2) การสานขึ้นรูปภายใต้การแบ่งสัดส่วนด้วยเส้นดิกกลาง รวมถึงการใช้เป็นแกนกลางของรูปทรง 3) การสานให้เกิดลวดลาย คือ ลายดีหล่มคว่ำ ลายดีคว่ำ และลายไหล จากข้อมูลข้างต้นผู้วิจัยพบว่า ช่างกำหนดสัดส่วนของกระบุงกระจาด ทั้งขนาดและสัดส่วน กัน ตัว ไพล ด้วยความยาวของเส้นตอกตั้งแล้วนำเส้นตอกตั้งวางไขว้กันเป็นเครื่องหมายบวก (+) คือ ดิกกลางซึ่งเป็นขั้นตอนเริ่มแรกของการสานขึ้นรูปที่ผู้วิจัยนำมาประยุกต์เป็นแนวทางการพัฒนารูปแบบต่อไปด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC ของการผสมสีเคลือบในงานเครื่องเคลือบดินเผาที่ผู้วิจัยขอเสนอในบทที่ 5 ต่อไป

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 4.2.2 ผลของการวิเคราะห์และสังเคราะห์ข้อมูลเพื่อเชื่อมโยงสู่การออกแบบ

4.2.2.1 เล็งเห็นถึงการส่งเสริมให้ช่างพื้นบ้านใช้วัสดุดิบที่มีในท้องถิ่นมากขึ้น

4.2.2.2 เล็งเห็นถึงคุณค่าของการจักสานอย่างประณีตบรรจง ที่ต้องใช้ทักษะ

ความสามารถ

4.2.2.3 เล็งเห็นถึงคุณค่าของจักเป็นเส้นตอกที่มีหน้าตัดรูปแบบต่างๆ และเทคนิคการเสี้ยวตอกตั้งของช่างพื้นบ้าน

4.2.2.4 เล็งเห็นถึงคุณค่าของการขึ้นรูปแบบสามมิติของช่างของช่างพื้นบ้านที่เริ่มตั้งแต่การสานกันในแนวราบแล้วขึ้น รูปการสานตัวในแนวตั้งโดยเฉพาะวิธีการสานขึ้นรูปแบบสด เป็นหลักการสานขึ้นรูปแบบสดการสานแบบดั้งเดิมโดยช่างควบคุมสัดส่วนด้วยมือ และสรีระร่างกาย รองลงมาคือ สานขึ้นรูปแบบใช้แม่พิมพ์ การสานบนแม่พิมพ์ไม่เป็นเทคนิคใหม่ที่เพิ่มเข้ามาช่วยให้ควบคุมสัดส่วนงานได้ง่ายขึ้น

4.2.2.5 เล็งเห็นถึงวิธีการสานขึ้นรูปตามแบบแผน งานกระบุง กระจาด ของช่างพื้นบ้าน คือ กัน ตัว ไพล ตั้งแต่การวางเส้นตอกตั้งตักกลาง กำหนดแกนกลางของงาน แล้วสานแผ่นกั้นงานแบบฐานเหลี่ยม และสานขึ้นรูปทรง เป็นส่วนตัวและส่วนไพล

4.2.2.6 เล็งเห็นถึงวิธีการสานยกข่มของช่างพื้นบ้านบางเจ้าจำ ประกอบด้วยการสานยกหนึ่งข่มหนึ่ง (ลายขัดตะ) การสานยกสองข่มสองมีตักกลาง (ตีหล่มคว่ำ ตีคว่ำ) สานยกสามข่มสามใน ส่วนไพล (ไพลยกคว่ำ)

4.2.2.7 เล็งเห็นถึงความสามารถในการสานลายที่เกิดจากสลับเส้นตอกย้อมสีที่พัฒนามาจากการย้อมตอก

4.2.2.8 เล็งเห็นถึงความสามารถในการตัดโค้งไม้โดยเฉพาะไม้ไผ่ การเหลาดัดโค้งเป็นขอบปาก เส้า จิ้งมั่ง

4.2.2.9 เล็งเห็นถึงความสามารถในการผูกแต่งด้วยหวาย

4.2.2.10 เล็งเห็นถึงการรมควัน ที่เป็นเทคนิคดั้งเดิมของการถนอมเนื้อไม้แบบดั้งเดิม และสีที่เกิดจากขั้นตอนการรมควัน

4.2.2.11 เล็งเห็นถึงการใช้มรดกด้านทอสี ใช้ทอสีให้เข้ากับรสนิยมของผู้คนในปัจจุบัน และใช้สีสร้างความหลากหลายของงาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

### 4.3 ผลของการประเมินแบบร่างผลิตภัณฑ์

ผู้วิจัยนำผลที่ได้จากการทบทวนวรรณกรรมและผลการวิเคราะห์ข้อมูลแนวทางการออกแบบเป็นสูตรสามเหลี่ยมที่กล่าวในข้อที่ 5.1.1.2 เพื่อการออกแบบให้ได้แบบร่างรูปทรงเครื่องจักสานดังแผนภาพที่ 5.4 -5.9 การพัฒนาแบบร่างในแผนภาพนั้น ผู้วิจัยกระทำร่วมกับปราชญ์ชาวบ้าน และช่างพื้นบ้าน สามระยะขั้นตอน คือ 1) การร่างแบบที่นำไปสู่การสร้างรูปทรงหุ่นสาน และแบบแม่พิมพ์โพมชั่วคราว 2) การร่างแบบที่นำไปสู่การสร้างโทนสี การสร้างลวดลาย และการผูกแต่งโดยอาศัยหลักการออกแบบอย่างมีส่วนร่วมกับช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้าน ภายใต้การให้คำปรึกษากับผู้เชี่ยวชาญ และผู้ทรงคุณวุฒิ

#### 4.3.1 การร่างแบบที่นำไปสู่การสร้างรูปทรงหุ่นสาน และแบบแม่พิมพ์โพมชั่วคราว

ผู้วิจัยนำเสนอแนวคิดสูตรสามเหลี่ยม ABC และนำแบบร่างสองมิติ ทั้ง 72 แบบ ที่เกิดจากสูตรสามเหลี่ยม ใน 6 ทิศทางการสานประกอบด้วย 1) ทิศทางการสานแบบรูปทรงกระบอก 2) ทิศทางการสานแบบรูปทรงกระเจด (ฐานแคบปากกว้าง) 3) ทิศทางการสานแบบรูปทรงสี่เหลี่ยม (ทรงตรง) 4) ทิศทางการสานแบบรูปทรงพีรามิด (ฐานกว้างปากแคบ) 5) ทิศทางการสานแบบรูปทรงโค้งหรือข้าวหลามตัด (ทรงอ้วน) 6) ทิศทางการสานแบบรูปทรงนาฬิกาทราย (มีเอว) รับคำปรึกษาจากผู้เชี่ยวชาญด้านการออกแบบและการพัฒนางานศิลปหัตถกรรม และผู้เชี่ยวชาญด้านการออกแบบเครื่องจักสานที่มีประสบการณ์ในการพัฒนาเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ข้อเสนอแนะในประเด็นหลักคือ แนะนำให้นำแบบร่างที่เกิดจากสูตรสามเหลี่ยมให้ช่างพื้นบ้านหรือปราชญ์ชาวบ้านเป็นผู้ตัดสินใจในการเลือกแบบร่างเพื่อทดลองผลิต และข้อเสนอแนะด้านการพัฒนารูปแบบและด้านการกำหนดเกณฑ์ของการเลือกแบบร่างของช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้าน ในประเด็นรายละเอียดย่อยดังนี้

##### 4.3.1.1 ข้อเสนอแนะด้านการพัฒนารูปแบบ

1 ให้ผู้วิจัยคำนึงถึงความสำคัญของการขึ้นรูปแบบสานสด ของช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่าทั้งนี้ความสามารถในการขึ้นสดของช่างจะมีความน่าสนใจในความสามารถของช่างคือ ขั้นตอนขัดกันระหว่างก่อขึ้นรูปทรง ไม่ขัดและความยืดหยุ่นของเส้นดอกที่สานกันทำให้แผ่นสานตั้งตัวเกิดเป็นรูปทรงที่ช่างต้องการ การแทรกแซงโดยแม่พิมพ์จึงมีความสำคัญต่อความสามารถของช่าง

2 ให้ผู้วิจัยคำนึงถึงความสำคัญของการออกแบบที่ใช้วัตถุดิบท้องถิ่นของช่างพื้นบ้านเป็นหลักเนื่องจากวัตถุดิบท้องถิ่นเป็นปัจจัยทั้งด้านต้นทุนด้านการผลิตซึ่งเป็นปัจจัยที่มีผลต่อการแข่งขันด้านการค้า และวัตถุดิบท้องถิ่น เหล่านี้เป็นสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ให้กับผลิตภัณฑ์ที่ดี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3 ให้ผู้วิจัยระมัดระวังเป็นอย่างมากเรื่องการกำหนดกรอบเงื่อนไขการผลิตที่สร้างความยากลำบากในการผลิตให้กับช่างพื้นบ้าน ดังนี้ 1) การออกแบบที่มีขนาดและปริมาณของชิ้นงานที่เกินความสามารถของช่างที่จะผลิตได้ทันตามระยะเวลาที่กำหนด เช่น แนวคิดสูตรสามเหลี่ยมมีความน่าสนใจ ทั้งนี้หากให้ช่างผลิตสามารถขึ้นได้ทั้ง 72 รูปทรงและจะเป็นสิ่งชี้วัดที่ดีของงานวิจัยแต่ปริมาณของชิ้นงานนั้นเกินความสามารถของช่างที่จะผลิตได้ทันตามระยะเวลาที่กำหนดจึงจำเป็นต้องคัดเลือกแบบโดยช่าง ผู้วิจัยต้องกำหนดเกณฑ์ในการเลือกแบบที่กล่าวในข้อที่ 4.3.1.2

2) การออกแบบที่มีสัดส่วนรูปทรงที่ซับซ้อน หรือรูปทรงใหม่ที่ทำให้เกิดความยุ่งยากในการผลิตที่เกินความสามารถของช่างที่จะผลิตได้ 3) การออกแบบที่กำหนดกรอบเงื่อนไขของการเลือกใช้วัสดุ และกระบวนการผลิตที่นำไปสู่การสร้างความยุ่งยากในการทำงานของช่างพื้นบ้าน เช่น ผลวิเคราะห์ข้อมูลที่กำหนดให้ช่างควรใช้ไม้ที่มีในท้องถิ่น แต่ช่างผู้ผลิตงานต้นแบบไม่มีความถนัดในวัตถุดิบท้องถิ่นให้ผู้วิจัยออกแบบให้อยู่ภายใต้กรอบความยาวข้อปล้องของไม้ที่มีในท้องถิ่น

4 เทคนิคลดตายพรางที่ผู้วิจัยทดลองในภาพที่ 4.14 มีความน่าสนใจให้ผู้วิจัยลองประยุกต์ลงในชิ้นงาน

5 ให้ผู้วิจัยพิจารณาความสามารถของช่างพื้นบ้านที่ผู้วิจัยศึกษา ประกอบด้วยความสามารถภายในที่เป็นแก่นของกระบวนการดั้งเดิมและความสามารถภายนอกที่เป็นกระบวนการใหม่ ซึ่งผู้วิจัยต้องคำนึงถึงเพื่อเป็นแนวทางในการสร้างรูปทรงใหม่ของชิ้นงาน และการตกแต่งของชิ้นงานให้เกิดความแปลกใหม่ ผู้วิจัยนำข้อแนะนำพิจารณาและสร้างเป็นตารางที่ 5.2

4.3.1.2 ข้อแนะนำด้านการกำหนดเกณฑ์ของการเลือกแบบร่างของช่างพื้นบ้าน และปราชญ์ชาวบ้าน

1 แนวคิดสูตรสามเหลี่ยมมีความน่าสนใจ ทั้งนี้หากให้ช่างผลิตสามารถขึ้นได้ทั้ง 72 รูปทรง เหล่านี้เป็นสิ่งชี้วัดที่ดีของงานวิจัยแต่ปริมาณของชิ้นงานนั้นเกินความสามารถของช่างที่จะผลิตได้ทันตามระยะเวลาที่กำหนด และจำเป็นต้องคัดเลือกแบบโดยช่างผู้วิจัยต้องกำหนดเกณฑ์ในการเลือกแบบมีผลต่อความยากง่ายของการขึ้นรูปหรือมีผลต่อความเร็วในการทำงาน

ผู้วิจัยนำข้อแนะนำพิจารณาและกำหนดเกณฑ์ในการเลือก คือ ช่างพื้นบ้าน และปราชญ์ชาวบ้านเลือก 2 ชิ้นงาน เป็นงานที่เป็นรูปทรงภาชนะ 1 ชิ้น และงานรูปทรงกระเป่า 1 ชิ้น จาก 6 ทิศทางการสาน ประกอบด้วย 1) ทิศทางการสานแบบรูปทรงกระบอก 2) ทิศทางการสานแบบรูปทรงกระจาด 3) ทิศทางการสานแบบรูปทรงสี่เหลี่ยม 4) ทิศทางการสานแบบรูปทรงพีรามิด 5) ทิศทางการสานแบบรูปทรงโค้ง 6) ทิศทางการสานแบบรูปทรงนาฬิกาทราย

2 แนะนำให้ผู้วิจัยประเมินต้นแบบเครื่องจักสานหลังจากช่างผลิตขึ้นโดยใช้วิธีการตรวจรับงานที่ผู้วิจัยศึกษาและแสดงตารางที่ 4.7 ใช้ประกอบการประเมินต้นแบบตรวจความเรียบร้อยของงานหลังจากที่ช่างพื้นบ้านผลิตขึ้น แต่ทั้งนี้ผู้วิจัยต้องคำนึงถึงการทดลองผลิตเครื่องจัก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สานของช่างพื้นบ้านครั้งนี้ ซึ่งเป็นสิ่งใหม่และเป็นการผลิตครั้งแรกของช่างพื้นบ้าน ชีงงานไม่ประณีตเท่าที่ควรหรืออาจใช้เวลาในการผลิตยาวนานกว่าปกติ

ผู้วิจัยนำข้อเสนอไปพิจารณาและสร้างเครื่องมือแบบตรวจรับงาน และสอบถามความคิดเห็นหลังจากทดลองผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบของช่างพื้นบ้าน

3 ในการนำเสนอแบบร่างต่อช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้าน ครั้งที่ 1 ให้ผู้วิจัยละเว้นการนำเสนอแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมที่กล่าวในแผนภาพที่ 5.4 – 5.9 เพื่อหลีกเลี่ยงการขึ้นนำในการเลือกแบบ

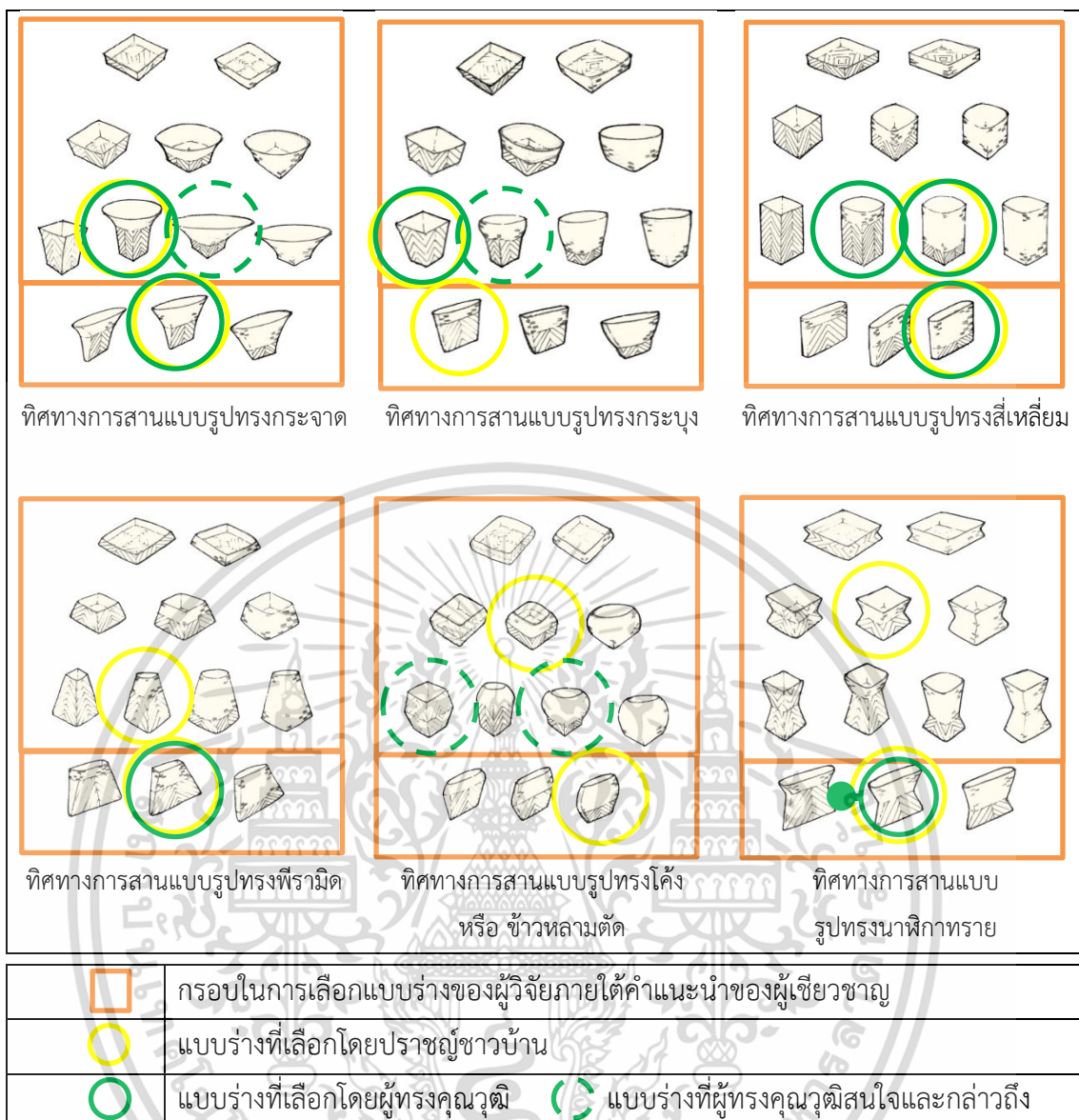
ผู้วิจัยนำข้อเสนอแนะด้านการพัฒนารูปแบบข้อเสนอแนะด้านการกำหนดเกณฑ์ของการเลือกแบบร่างของช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้าน นำพิจารณาและดำเนินการในลำดับต่อไป

#### 4.3.2 ผลของการเลือกแบบร่าง

ผู้วิจัยลงพื้นที่บางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง นำแบบร่างสองมิติปรึกษากับปราชญ์ชาวบ้าน เพื่อตรวจแบบ ประเมินความเป็นไปได้ในการผลิต เลือกแบบร่างสองมิติ โดยกำหนดเกณฑ์ในการเลือก ตามข้อเสนอแนะจากผู้เชี่ยวชาญ และนำแบบร่างที่ได้พัฒนาเป็นการร่างแบบสามมิติเพื่อนำเสนอต่อผู้ทรงคุณวุฒิในลำดับต่อไป

##### 4.3.2.1 ผลของการเลือกแบบร่างสองมิติ

นำเสนอแบบร่างในสูตรสามเหลี่ยมต่อปราชญ์ชาวบ้านเพื่อตรวจแบบและประเมินความเป็นไปได้ในการผลิต โดยกำหนดเกณฑ์ในการเลือก คือ ช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้านเลือก 2 ชีงงานที่เป็นรูปทรงภาชนะ 1 ชีง และงานรูปทรงกระเป่า 1 ชีง จาก 6 ทิศทางการสานประกอบด้วย 1) ทิศทางการสานแบบรูปทรงกระบอก 2) ทิศทางการสานแบบรูปทรงกระจาด 3) ทิศทางการสานแบบรูปทรงสี่เหลี่ยม 4) ทิศทางการสานแบบรูปทรงพีรามิต 5) ทิศทางการสานแบบรูปทรงโค้งหรือข้าวหลามตัด 6) ทิศทางการสานแบบรูปทรงนาฬิกาทราย โดยเว้นการนำเสนอแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมซึ่งแบบร่างที่ปราชญ์ชาวบ้านเลือกแสดงในแผนภาพที่ 4.3 ดังนี้



แผนภาพที่ 4.3 ผลของการเลือกแบบร่างสองมิติ

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒน์พร

ข้อเสนอแนะทางการออกแบบของปราชญ์ชาวบ้าน

ปราชญ์ชาวบ้านให้ความคิดเห็นว่า การออกแบบภายใต้ลวดลายแบบดั้งเดิมทำให้สามารถผลิตรูปทรงทั้งหมดได้แต่ไม่สามารถผลิตรูปทรงทั้งหมด (72 แบบ) ได้ทันเวลา จึงเลือกตามกำหนดเกณฑ์ในการเลือกของผู้วิจัย คือรูปทรงที่น่าสนใจ 2 รูปทรงต่อหนึ่งแผนภาพสูตรสามเหลี่ยม ABC งานที่เป็นรูปทรงภาชนะ 1 ชิ้น และงานรูปทรงกระเป่า 1 ชิ้น หนึ่งทิศทางการสานในสูตรสามเหลี่ยมจึงได้รูปทรงทั้งหมด 12 แบบ ทั้งนี้ให้ผู้วิจัยปรับลดจำนวนงานลงอีกเพื่อ ช่างพื้นบ้านผลิตได้ทันตามระยะเวลาที่กำหนด ปราชญ์ชาวบ้านเสนอแนะให้นำแบบร่างที่เลือกทั้ง 12 แบบ สร้างเป็นแบบร่างแบบสามมิติ คือการสร้างเป็นแบบพิมพ์ เพื่อเป็นต้นแบบในการตรวจสอบขนาด สัดส่วนของงาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

และเพื่อให้ช่างสามารถสานขึ้นรูปได้แม่นยำตามวัตถุประสงค์โดยให้ผู้วิจัยกำหนดขนาดงาน ลวดลาย และการผูกแต่งได้ตามความเหมาะสม เนื่องจากมีความเชื่อมั่นในความสามารถของผู้วิจัยที่มีประสบการณ์การทำเครื่องจักสานด้วยตนเองและจากการลงพื้นที่ศึกษาก่อนหน้านี้ โดยแนะนำให้ใช้ โฟมเป็นแม่แบบในการขึ้นรูป ถึงแม้ว่าแบบพิมพ์ไม่จะเป็นแบบพิมพ์ที่ดีที่สุด แต่สำหรับการทดลอง ผลิตการใช้โฟมจะลดต้นทุนในส่วนของการกลึงไม้เพื่อสร้างแม่พิมพ์

#### 4.3.2.2 การร่างแบบสามมิติที่นำไปสู่การสร้างรูปทรงหุ่นสาน และแบบพิมพ์โฟม

หลังจากได้รับคำแนะนำจากปราชญ์ชาวบ้าน ผู้วิจัยนำแบบร่างสองมิติ พิจารณาสัดส่วนแล้วสร้างเป็นแบบพิมพ์โฟมขนาดจริงที่มีสัดส่วนและขนาด แบบพิมพ์ทุกชิ้นภายใต้ความยาวของเส้นตอกตั้งคือ ความยาว 60 เซนติเมตร เพื่อผลต่อความยากง่ายในการผลิตที่เท่ากันที่สุดและความเที่ยงต่อการสอบถามความคิดเห็นหลังการผลิตอีกทั้งยังเป็นความยาวสัมพันธ์กับข้อปล้องของไม้สีสุกที่เป็นวัตถุดิบที่หาได้ในชุมชนบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทองตามคำแนะนำของผู้เชี่ยวชาญในข้อที่ 4.3.1.1 ยกตัวอย่างเช่น 1) กลุ่มงานที่เป็นรูปทรงภาชนะ ชั้นที่ 1 มีความกว้าง 20 เซนติเมตร สูง 24 เซนติเมตร ชั้นที่ 2 มีความกว้าง 16 เซนติเมตร สูง 22 เซนติเมตร ชั้นที่ 3 มีความกว้าง 16 เซนติเมตร สูง 24 เซนติเมตร 2) กลุ่มงานรูปทรงกระเป่า ชั้นที่ 7 มีความกว้าง 24 เซนติเมตร สูง 16 เซนติเมตร หน้า 4 เซนติเมตร ชั้นที่ 9 มีความกว้าง 24 เซนติเมตร สูง 16 เซนติเมตร หน้า 4 เซนติเมตร ชั้นที่ 11 มีความกว้าง 24 เซนติเมตร สูง 18 เซนติเมตร หน้า 4 เซนติเมตร ชั้นที่ 12 มีความกว้าง 20 เซนติเมตร สูง 16 เซนติเมตร หน้า 4 เซนติเมตร เป็นต้น เพื่อให้ผู้ทรงคุณวุฒิเลือกแบบร่าง 3 มิติ ควบคู่กับการพิจารณาแบบร่าง 2 มิติ ผลของการเลือกแบบร่าง มีดังนี้

แบบร่างจำนวน 7 ชิ้น คือ แบบร่างชิ้นที่ 1 แบบร่างชิ้นที่ 2 แบบร่างชิ้นที่ 3 แบบร่างชิ้นที่ 7 แบบร่างชิ้นที่ 9 แบบร่างชิ้นที่ 10 แบบร่างชิ้นที่ 12 ดังแผนภาพที่ 4.4 โดยให้ความเห็นในประเด็นด้านรูปทรง เลือกรูปทรงภายใต้แนวคิดสัดส่วน (Proportion) ที่สวยงาม มีความน่าสนใจ และให้ความเห็นว่ามีรูปทรงภายใต้สูตรสามเหลี่ยมที่มีความทันสมัย (Modern) และการร่างแบบที่คำนึงถึงสัดส่วนทอง (Golden section) ซึ่งมีแบบร่างที่ถูกคัดเลือกปรับแก้ ข้อสังเกตและเสนอแนะเพิ่มเติม ดังนี้ 1) เลือกแบบร่าง ชิ้นที่ 1 ชิ้นที่ 3 และชิ้นที่ 9 กล่าวว่าเป็นแบบร่างที่มีสัดส่วนรูปทรงบริสุทธิ์และน่าสนใจ รวมถึงแบ่งสัดส่วนลวดลายในรูปทรงที่มีความเหมาะสม คือการแบ่งระหว่างลายยกสองขมสองกับลายไหลด้วยสัดส่วนร้อยละ 25 ต่อ ร้อยละ 75 ในรูปทรง ซึ่งเป็นการแบ่งสัดส่วนที่คำนึงถึงการแบ่งสัดส่วนทองในงานออกแบบและงานประติมากรรม 2) ปรับแบบร่างชิ้นที่ 12 โดยปรับแก้สัดส่วนรูปทรงเนื่องจากงานชิ้นดังกล่าวแบ่งลวดลายระหว่างลายยกสองขมสองกับลายไหลด้วยสัดส่วนร้อยละ 50 ต่อ ร้อยละ 50 ในรูปทรง การแบ่งสัดส่วนครึ่งต่อครึ่งทำให้สัดส่วนของรูปทรงไม่น่าสนใจรูปทรงดูแข็งจนเกินไป นำไปสู่การคัดออกของแบบร่างชิ้นที่ 5 แบบร่างชิ้นที่ 6 และแนะนำให้ผู้วิจัยปรับรูปทรงแบบร่างชิ้นที่ 12 เพื่อสร้างความน่าสนใจของสัดส่วน โดยกล่าวว่าการปรับรูปทรงเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นอนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

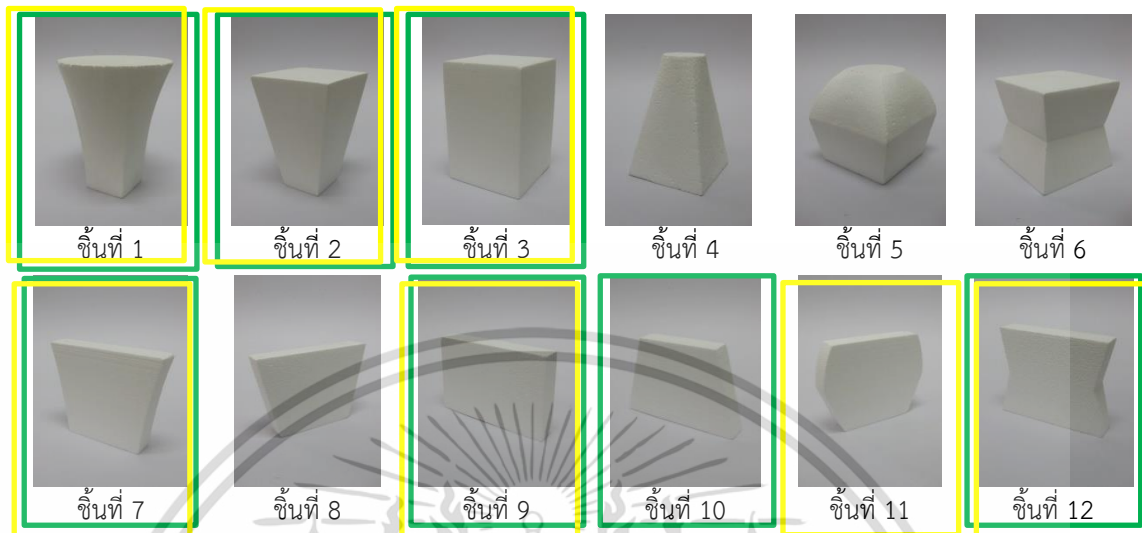
ในแบบร่างชิ้นที่ 12 เหมือนการเปลี่ยนแบบที่เลือกในจุดตัด หรือการขยับแบบในจุดตัดที่เลือกของ สูตรสามเหลี่ยมที่มีจุดตัดมากกว่า 12 จุดที่กล่าวข้างต้นในแผ่นภาพที่ 5.4-5.9 3) พัฒนาแบบร่าง ชิ้นที่ 1 และชิ้นที่ 2 โดยแนะนำให้พัฒนาสัดส่วนรูปทรงด้วยการพัฒนารูปแบบการผูกแต่งให้แปลกใหม่ กว่าเดิม 5) แนะนำให้ผู้วิจัยคำนึงถึงสัดส่วนระหว่างรูปทรงและลวดลายที่ใส่ลงไป กล่าวคือ ไม่ควรใส่ ลวดลายที่ซับซ้อนเพราะลวดลายจะทำลายความงามของรูปทรงได้ 6) ให้ข้อคิดเห็นเพิ่มเติมกับผู้วิจัย โดยการกล่าวถึง รูปทรงกระบอกและกระเจาดแบบดั้งเดิมนั้นเป็นรูปทรงที่มีความงามเนื่องจากเป็น เครื่องใช้ในวิถีชีวิตที่ได้รับการพัฒนามาอย่างยาวนาน ทำให้รูปทรงใหม่ที่ได้จากแนวคิดสูตร สามเหลี่ยมสัดส่วนที่มีความน่าสนใจน้อยกว่าทั้งนี้การออกแบบพัฒนารูปแบบเป็นส่วนที่ส่งเสริมให้ งานน่าสนใจยิ่งขึ้น

ผู้วิจัยปรับปรุงและพัฒนาแบบร่างตามคำแนะนำของผู้ทรงคุณวุฒิ และลงพื้นที่ บางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทองจังหวัดอ่างทอง จากนั้นนำแบบร่างสองมิติและแม่พิมพ์โคมสามมิติ พร้อม เสนอแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมของการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานให้กับช่างพื้นบ้านและปราชญ์ ชาวบ้าน

ช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้านมีความคิดเห็นในการเลือกแบบร่างสอดคล้อง ตามกับผู้ทรงคุณวุฒิ ด้วยประสงค์หลักคือการปรับลดปริมาณงานลงจากแบบร่างจำนวน 12 ชิ้น ปรับ ลดลงเป็นแบบร่างจำนวน 7 ชิ้น คือ แบบร่างชิ้นที่ 1 แบบร่างชิ้นที่ 2 แบบร่างชิ้นที่ 3 แบบร่างชิ้นที่ 7 แบบร่างชิ้นที่ 9 แบบร่างชิ้นที่ 11 แบบร่างชิ้นที่ 12 ดังแผนภาพที่ 4.4 โดยให้ความคิดเห็นในประเด็น ด้านกระบวนการความเป็นไปได้ในการผลิตเป็นหลัก ซึ่งมีแบบร่างที่ถูกปรับเปลี่ยนและเสนอแนะ เพิ่มเติม ดังนี้ 1) เปลี่ยนแบบร่าง จากรูปทรงกระเป๋าทิศทางสานแบบพีรามิดคือแบบร่างชิ้นที่ 10 เป็น รูปทรงกระเป๋าทิศทางการสานแบบกระบอก คือแบบร่างชิ้นที่ 11 ซึ่งเป็นรูปทรงที่แสดงถึงรูปแบบงาน กระบอกแบบดั้งเดิมที่เป็นเอกลักษณ์ของชุมชน 2) แจกแจงกระบวนการที่จะใช้ในการผลิตครั้งนี้คือ รูปแบบการผลิตแบบกระจายงานในกลุ่มรัฐวิสาหกิจชุมชนของปราชญ์ชาวบ้านเพื่อให้ช่างแต่ละคนได้ ทำงานที่ตนเองถนัดในแต่ละรูปแบบงาน ขั้นตอนของงานเพื่อให้ได้งานที่มีคุณภาพ ยกตัวอย่างเช่น ส่งแบบพิมพ์ให้ช่างที่ถนัดในการขึ้นรูปได้หลายรูปทรง แล้วส่งต่อให้ช่างที่มีความถนัดด้านการสาน ลวดลาย และส่งต่ออีกครั้งให้ช่างที่ถนัดด้านการผูกแต่ง โดยกล่าวถึงความถนัดของช่างที่มีผลต่อ ความเร็วในการทำงานของช่างนอกจากปัจจัยด้านความขนาดเส้นตอกที่เล็กละเอียดแล้วความชำนาญ ในการสานลวดลายก็มีผลเช่นกัน อย่างเช่น ช่างที่ไม่ถนัดลายยกสองข่มสอง (ลายตีคว่ำ) อาจใช้เวลา สานลายยกสองข่มสองนานกว่าลายโพลที่มีเส้นตอกขนาดเล็ก 3) ให้ผู้วิจัยเขียนแสดงรายละเอียดบน แบบพิมพ์โคม คือการเขียนลูกศรเพื่อกำหนดทิศทางการสานว่าส่วนใดเป็นส่วนปากของภาชนะ และ ชีตเส้นเพื่อแบ่งสัดส่วนลวดลายให้ช่างพื้นบ้านสามารถผลิตได้ตรงตามแบบร่าง 4) กล่าวถึงแนวคิดสูตร สามเหลี่ยมมีความน่าสนใจซึ่งสามารถพัฒนา และเป็นประโยชน์ต่อการศึกษาในการใช้ควบคู่ไปกับการเรียนการสอนฝึกทำเครื่องจักสานกับเยาวชน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผู้วิจัยปฏิบัติคำแนะนำของช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้านเพื่อการพัฒนาโทนสี และลวดลายของชิ้นงานในขั้นตอนต่อไป



	แบบร่างที่เลือกโดยปราชญ์ชาวบ้าน และช่างพื้นบ้าน
	แบบร่างที่เลือกโดยผู้ทรงคุณวุฒิ

แผนภาพที่ 4.4 ผลของการเลือกแบบร่างสามมิติ

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒน์พร

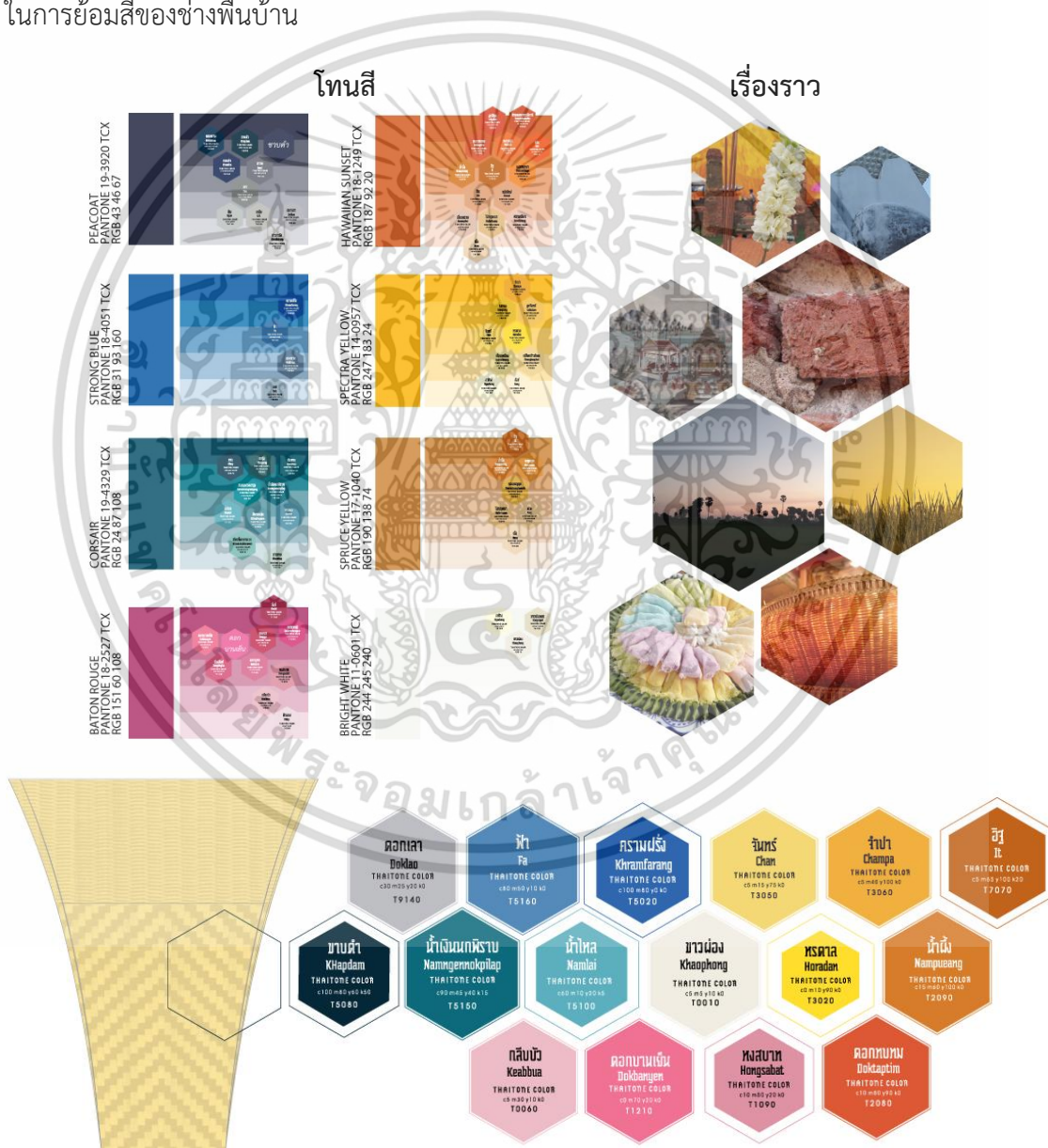
จากแผนภาพที่ 4.4 แสดงผลของการเลือกแบบของผู้ทรงคุณวุฒิโดยมีช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้านเป็นผู้ประเมินความเป็นไปได้ในการผลิตและคัดเลือกแบบแม่พิมพ์โพน ในช่วงสุดท้าย ก่อนการพัฒนาแบบร่างที่นำไปสู่การสร้างโทนสี การสร้างลวดลาย และการผูกแต่งเพื่อผลิตต้นเป็นแบบผลิตภัณฑ์โดยช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทองจำนวน 7 ชิ้น ในขั้นตอนต่อไป

#### 4.3.3 ผลของการพัฒนาโทนสี ลวดลาย

ผลของการเลือกแบบของผู้ทรงคุณวุฒิโดยมีช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้านเป็นผู้ประเมินความเป็นไปได้ในการผลิตและคัดเลือกแบบแม่พิมพ์โพนในช่วงสุดท้าย ก่อนการพัฒนาแบบร่างด้านโทนสี การสร้างลวดลาย และการผูกแต่ง ก่อนเข้าสู่การผลิตต้นเป็นแบบผลิตภัณฑ์โดยช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทองจำนวน 7 ชิ้น โดยการพัฒนาโทนสี ลวดลาย และการผูกแต่งในครั้งนี้อยู่ภายใต้คำแนะนำของช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้าน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผู้วิจัยออกแบบโดยอ้างอิงแนวคิดที่ผสมผสานระหว่าง รสนิยมด้านของสีในปี พ.ศ. 2561 (TCDC.2018) ประกอบด้วย โทนสีขาว โทนสีส้มแสดโทนร้อนที่อยู่ระหว่างส้มอิฐ โทนสีส้มในเฉดทอง โทนสีเหลืองน้ำผึ้ง โทนสีชมพู และโทนสีน้ำเงิน กับแนวคิดสีไทยโทน (ไพโรจน์ พิทยเมธี. 2556) ผสมผสานแนวคิดแรงบันดาลใจด้านโทนสีที่ได้จากมรดกทางสิ่งแวดล้อม สภาพอากาศสภาพแวดล้อม โบราณสถานและขนบธรรมเนียมของจังหวัด จากการลงพื้นที่เก็บข้อมูลของผู้วิจัย โดยการเทียบค่าสี C M Y K เพื่อให้ได้โทนสีและลวดลายที่เหมาะสมในผลิตภัณฑ์ ประกอบด้วย สีขาบดำ สีดอกเลา สีฟ้า สีครามฝรั่ง สีน้ำเงินนกพิราบ สีน้ำไหล สีดอกบานเย็น สีหงสบาท สีกลีบบัว สีดอกทพทม สีน้ำผึ้ง สีจำปา สีจันทร์ สีหรรดา สีอิฐและสีขาวม่วง ดังภาพที่ 4.25 ทั้งนี้โทนสีที่ใช้ต้องอยู่ภายใต้ความสามารถในการย้อมสีของช่างพื้นบ้าน

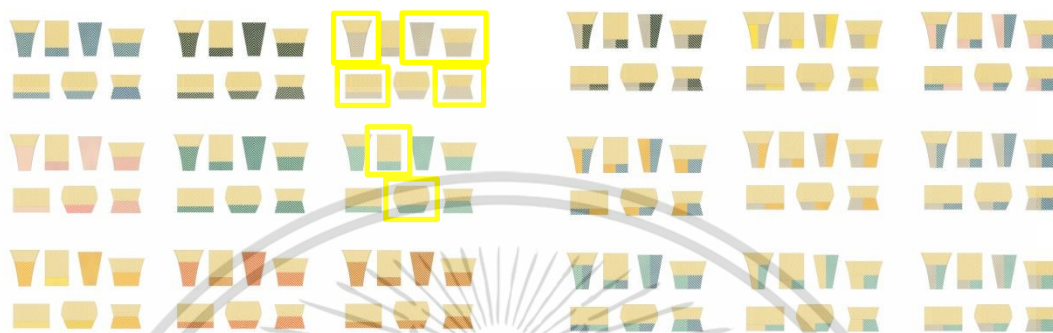


ภาพที่ 4.25 แนวคิดด้านโทนสี

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร


เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผู้วิจัยนำแนวคิดข้างต้นใช้เป็นกรอบแนวคิดในการออกแบบโทนสีของผลิตภัณฑ์ แล้วสร้างแบบร่างโทนสีชุดที่ 1 แสดงการย้อมสีเส้นตอกแบบทั่วไปคือ หนึ่งโทนสีต่องานหนึ่งชิ้น และแบบร่างโทนสีชุดที่ 2 แสดงการย้อมสีเส้นตอกผสมผสานเทคนิคการสานลายตัดเส้นคือ สองโทนสีต่องานหนึ่งชิ้น และเสนอแนวคิดแรงบันดาลใจด้านโทนสี เพื่อให้ช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้านประเมินความเป็นไปได้ในการผลิตพร้อมกับคัดเลือกโทนสีร่วมกับผู้วิจัย



แบบร่างโทนสีชุดที่ 1

แบบร่างโทนสีชุดที่ 2

	โทนสีที่เลือกโดยปราชญ์ชาวบ้าน และช่างพื้นบ้าน
---	---

#### แผนภาพที่ 4.5 ผลของการเลือกโทนสีของปราชญ์ชาวบ้าน และช่างพื้นบ้าน

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

จากแผนภาพที่ 4.5 แสดงถึงผลของการเลือกโทนสีของช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้าน คือ โทนสีดอกเลา และโทนสีน้ำไหล พร้อมรับความคิดเห็นด้านวิธีการย้อมสี สร้างลวดลาย และการรวมควีนให้ได้สีที่ตรงตามแบบร่าง ในการคัดเลือกแบบร่างครั้งนี้ สังเกตได้ว่าช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้านเลือกชิ้นงานในแบบร่างโทนสีชุดที่ 1 เพียงอย่างเดียว โดยให้เหตุผลว่าแบบร่างโทนสีชุดที่ 2 ไม่สามารถใช้เทคนิคการสานลายตัดเส้นเพื่อให้เกิดโทนสีและลวดลายที่ต้องการได้เนื่องจากการสานในส่วนเริ่มแรกของแนวตั้งคือการสานตัว ช่างต้องอาศัยเทคนิคลึงดักเส้นตอกระหว่างการสานขึ้นรูปซึ่งต้องอาศัยเส้นตอกที่มีความยาว ซึ่งเป็นผลของการประเมินความเป็นไปได้ในการผลิต

#### 4.4 ผลของการประเมินต้นแบบผลิตภัณฑ์ และการสอบถามความคิดเห็นที่มีต่อต้นแบบที่ผู้วิจัยออกแบบ








##### 4.4.1 ผลของการผลิตเครื่องจักสานโดยช่างพื้นบ้าน และความคิดเห็นหลังการผลิตของช่างพื้นบ้าน

ผู้วิจัยสรุปแบบร่างแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัด

อ่างทอง ภายใต้การประเมินความเป็นไปได้ในการผลิตโดยช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้าน ซึ่งผลของเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้






การสรุปคือการทดลองผลิตต้นแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานจำนวน 7 ชิ้น คือ งานทิศทางการสานแบบรูปทรงกระบุง จำนวน 1 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงกระจาด จำนวน 2 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงสี่เหลี่ยม จำนวน 2 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงโค้ง จำนวน 1 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงนาฬิกาทราย จำนวน 1 ชิ้น และเสนอแบบร่างทั้ง 7 แบบ พร้อมแจกแจงเทคนิคในการสร้างลดหลาดของ แบบที่ 3 แบบที่ 4 และแบบที่ 5 กับปราชญ์ชาวบ้าน ผู้ติดต่อประสานงาน และมอบหมายงานให้ช่างพื้นบ้าน การผลิตครั้งนี้จะเป็นรูปแบบกระจายงานให้ช่างพื้นบ้านในกลุ่มรัฐวิสาหกิจชุมชนของปราชญ์ชาวบ้านเพื่อให้ช่างได้ทำงานที่ตนเองถนัดในแต่ละรูปแบบงานและขั้นตอน เพื่อให้ได้งานที่มีคุณภาพประกอบด้วย ปราชญ์ชาวบ้านและช่างพื้นบ้านร่วมผลิตงานทั้งหมด 5 ท่าน ประกอบด้วย 1) ช่างคนที่ 1 มีความถนัดด้านงานกระบุงและกระจาดฐานแปดสานอย่างละเอียด 2) ช่างคนที่ 2 ย้อมสีเส้นดกด้วยเทคนิคเฉพาะ คือปราชญ์ชาวบ้านเป็นผู้ย้อมสี 3) ช่างคนที่ 3 มีความถนัดด้านงานกระเป่าถื่อสานอย่างละเอียด 4) ช่างคนที่ 4 มีความถนัดด้านงานกระเป่าถื่อสานอย่างละเอียด 5) ช่างคนที่ 5 มีความถนัดด้านงานกระเป่าถื่อสานอย่างละเอียด ดังตารางที่ 4.18 หลังจากที่ช่างผลิตเครื่องจักสานผู้วิจัยตรวจสอบชิ้นงาน สอบถามถึงรายละเอียดขั้นตอน และสอบถามความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านผู้ผลิตต่อไป

ตารางที่: 4.18 ช่างพื้นบ้านผู้ผลิตเครื่องจักสานจำนวน 7 ชิ้น

ขั้นตอนการ	แบบที่ 1	แบบที่ 2	แบบที่ 3	แบบที่ 4	แบบที่ 5	แบบที่ 6	แบบที่ 7
ผลิต							
จักตอกเส้นตอกตั้ง	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)
จักตอกเส้นตอกนอน	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)
ย้อมสี	ช่างคนที่ 2 (งานย้อมสี)	ช่างคนที่ 2 (งานย้อมสี)	ช่างคนที่ 2 (งานย้อมสี)	ช่างคนที่ 2 (งานย้อมสี)	ช่างคนที่ 2 (งานย้อมสี)	ช่างคนที่ 2 (งานย้อมสี)	ช่างคนที่ 2 (งานย้อมสี)
สานกัน	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)
สานตัว	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)
สานไหล่	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)						
สานลดหลาด อื่นๆ		ช่างคนที่ 3 (กระเป่าถื่อ)		ช่างคนที่ 4 (กระเป่าถื่อ)	ช่างคนที่ 3 (กระเป่าถื่อ)	ช่างคนที่ 3 (กระเป่าถื่อ)	ช่างคนที่ 3 (กระเป่าถื่อ)
รมควัน	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)		ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)
ประกอบ ผูกแต่ง	ช่างคนที่ 1 (งานกระบุง 8)	ช่างคนที่ 5 (กระเป่าถื่อ)	ช่างคนที่ 5 (กระเป่าถื่อ)	ช่างคนที่ 5 (กระเป่าถื่อ)	ช่างคนที่ 5 (กระเป่าถื่อ)	ช่างคนที่ 5 (กระเป่าถื่อ)	ช่างคนที่ 5 (กระเป่าถื่อ)
จำนวนช่าง ผู้ผลิต	2 ท่าน	4 ท่าน	3 ท่าน	4 ท่าน	4 ท่าน	4 ท่าน	4 ท่าน

เอกสารนี้เป็นเอกสารสงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษานานับ ไม่สามารถให้ไปใช้ประโยชน์ใดๆได้

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

-  ช่างคนที่ 1 มีความถนัดด้านงานกระบุงและกระจาดฐานแปดสานอย่างละเอียด
-  ช่างคนที่ 2 ย้อมสีเส้นตอกด้วยเทคนิคเฉพาะ (ปราชญ์ชาวบ้านเป็นผู้ย้อมสี)
-  ช่างคนที่ 3 มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือน้อยอย่างละเอียด
-  ช่างคนที่ 4 มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือน้อยอย่างละเอียด
-  ช่างคนที่ 5 มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือน้อยอย่างละเอียด

4.4.1.1 ปราชญ์ชาวบ้านเป็นผู้ย้อมสีเส้นตอกด้วยเทคนิคเฉพาะโดยเวลาสั้นๆ ก่อนส่งเส้นตอกให้ช่างพื้นบ้านสานลวดลาย ใช้ระยะเวลาผลิตรวม 1 วัน และติดต่อประสานงานมอบหมายงานให้ช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดในแต่ละด้านประกอบด้วย 1) ช่างที่มีความถนัดด้านงานกระบุงและกระจาดฐานแปด สานอย่างละเอียด 2) ช่างที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือน้อยอย่างละเอียด 3) ช่างที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือน้อยที่มีความสามารถเฉพาะด้านในการพัฒนาลวดลายในงานกระเป่า โดยเฉพาะลายน้ำไหลและลายตัดเส้นสานอย่างละเอียด 4) ช่างที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือน้อยที่มีความสามารถเฉพาะด้านในการพัฒนาลวดลายในงานกระเป่า และการพัฒนาวิธีผูกแต่งกระเป่า โดยเฉพาะหูหิ้ว สานอย่างละเอียด โดยใช้วิธีส่งต่อสลับหมุนเวียนงานตามความถนัดและช่วงเวลาว่างของช่างพื้นบ้านเนื่องจากช่างแต่ละคนมีภาระงานผลิตเครื่องจักสานอยู่แล้วโดยเริ่มติดต่อประสานงานกับช่างพื้นบ้าน ณ วันที่ 8 เมษายน 2561 แต่เนื่องจากช่างพื้นบ้านผู้ผลิตในขั้นตอนหลักได้รับบาดเจ็บจากการป็นเก็บผลไม้ในวันที่ 12 เมษายน จึงต้องเลื่อนการผลิตเพื่อพักรักษาตัว โดยสามารถเริ่มต้นการผลิต ณ วันที่ 29 เมษายน 2561 และสิ้นสุด ณ วันที่ วันที่ 1 กรกฎาคม 2561 ใช้ทั้งหมดเวลา 64 วัน โดยมีระยะเวลาผลิตของช่างพื้นบ้านรวม 25 วัน

ความคิดเห็นของปราชญ์ชาวบ้าน กล่าวว่า การกระจายงานให้ช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดในแต่ละด้านทำให้เกิดความรวดเร็วในการผลิตและได้งานที่มีคุณภาพ กรณีการมอบหมายงานให้ช่างที่มีความถนัดด้านงานกระบุงและกระจาดฐานแปดสานอย่างละเอียด ว่าในงานแบบที่ 3 ก่อนการทดลองผลิตช่างคิดว่าตนเองไม่สามารถผลิตเนื่องจากมีลวดลายที่แปลกไปจากเดิมได้แต่เมื่อนำเทคนิคที่ผู้วิจัยวาดเป็นแบบร่างแจกแจงในเทคนิคกระบวนการ พร้อมกับการแนะนำและกำกับดูแลของปราชญ์ชาวบ้านทำให้ช่างสามารถผลิตลวดลายได้ตามแบบซึ่งช่างผู้ผลิตเกิดความภูมิใจและมีความต้องการผลิตชิ้นงานแบบที่ 3 ขึ้นอีก โดยจะพัฒนาทั้งในด้านโทนสี และลวดลาย ตามที่คิดจินตนาการไว้ในขั้นต่อไป อีกทั้งยังต้องการผลิตงานแบบที่ 1 อีกเนื่องจากมีรูปทรงที่น่าสนใจ

4.4.1.2 ช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดด้านงานกระบุงและกระจาดฐานแปดสานอย่างละเอียด และเป็นผู้ผลิตในขั้นตอนดังนี้ 1) เตรียมวัตถุดิบหลักของงานทั้ง 7 ชิ้น คือ การจักใ้ผ่นวลเป็นเส้นตอก โดยเฉพาะเส้นตอกตั้ง ซึ่งบางชิ้นงานต้องอาศัยเทคนิคการเสี้ยวตอก คือ แบบที่ 1 และแบบที่ 3 แล้วเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นอนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จักไฟนวนเป็นเส้นตอกนอนในส่วนสานตัวที่เป็นลายยกสองข่มสองแล้วส่งเส้นตอกนอนให้ปราชญ์ชาวบ้านเป็นผู้ย้อมสีเพื่อเข้าสู่ขั้นตอน 2) การสานขึ้นรูปเบื้องต้น คือการตั้งดีสานกัน และสานตัว ด้วยการสานแบบยกสองข่มสองมีดีกลางที่มีความชำนาญประกอบด้วย แบบที่ 2 แบบที่ 3 แบบที่ 4 แบบที่ 5 แบบที่ 6 และ งานแบบที่ 7 เพื่อ 3) ส่งต่อให้ช่างที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือสานในส่วนไพลแล้วนำชิ้นงานกลับมา 4) รมควันกลับมารมควันทุกชิ้นเนื่องจากมีความชำนาญในขั้นตอนดังกล่าว 5) ประกอบผูกแต่งชิ้นงาน 1 ชิ้น คือ แบบที่ 1 โดยกระบวนการที่กล่าวข้างต้นทั้งหมดช่างพื้นบ้านใช้เวลาผลิต 10 วัน

#### ความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดด้านงานกระบุงและกระจาดฐานแปด

กล่าวว่า 1) งานแบบที่ 1 ช่างสามารถทำได้จนจบกระบวนการ เนื่องจากเป็นรูปทรงฐานเหลี่ยมปากกลมที่มีความชำนาญใกล้เคียงกับงานที่ทำเป็นประจำทำให้สามารถผลิตได้โดยง่าย (“มันเป็นงานที่เราถนัดเลยไปได้”) 2) การขึ้นรูป งานแบบที่ 1 และแบบที่ 3 จะต้องใช้เส้นตอกที่ผ่านการเสียวในการขึ้นรูป แตกต่างจากการขึ้นรูป งานแบบที่ 2 แบบที่ 4 แบบที่ 5 แบบที่ 6 และแบบที่ 7 ที่ไม่จำเป็นต้องใช้เส้นตอกที่ผ่านการเสียวในการขึ้นรูป 3) การขึ้นรูป งานแบบที่ 1 แบบที่ 2 และแบบที่ 3 ในครั้งต่อไปสามารถขึ้นรูปในลักษณะสานสดได้แต่สัดส่วนของงานอาจไม่ตรงกับแบบร่าง 4) ส่วนงานชิ้นอื่นๆ เป็นงานฐานเหลี่ยมปากเหลี่ยมคือ รูปทรงของแบบพิมพ์ที่มีเหลี่ยมมุมขอบปากเป็นสี่เหลี่ยมซึ่งไม่มีความถนัดจึงต้องส่งต่อให้ช่างที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือสานในส่วนไพล ทั้งนี้ช่างกล่าวว่างานแบบที่ 4 แบบที่ 5 แบบที่ 6 และ แบบที่ 7 สามารถผลิตได้ด้วยตนเองแต่ด้วยความไม่ถนัดงานที่มีเหลี่ยมมุม โดยเฉพาะงานที่เป็นรูปทรงกระเป่าความไม่ถนัดจะทำให้สิ้นเปลืองเวลาในการทำงานไม่คุ้มกับค่าแรงจึงต้องส่งต่องานดังกล่าวให้ช่างผู้อื่น (“งานกระเป่าแบบนี้ต้องทำเป็นระบบทำหลายคนเราตัวคนเดียวทั้งชิ้นไม่ไหว”) แต่ยังสนใจในขั้นตอนการขึ้นรูปเฉพาะส่วนคือการสานกันและตัวด้วยการสานยกสองข่มสองแบบมีดีกลางที่ตนเองถนัดแล้วส่งต่องานให้ช่างพื้นบ้านคนอื่น 5) งานแบบที่ 7 จะมีความยากที่สุดตรงส่วนเว้าเนื่องจากต้องสานพร้อมกับจัดเรียงเส้นตอกตั้งให้ได้ส่วนเว้าที่ต้องการ 6) การใช้เวลารอช่วงเวลาที่เหมาะสมในการรมควันเนื่องจากช่วงเวลาที่เกิดสภาพอากาศของสถานที่ทำงานมีลมพัดแรงจึงต้องรอช่วงเวลาที่เหมาะสมที่สุดสำหรับการรมควัน 7) หลังจากทดลองผลิตแล้วสนใจการการพัฒนาต่อยอดงานแบบที่ 1 และแบบที่ 3 เป็นอย่างยิ่งโดยเฉพาะงานแบบที่ 3 ซึ่งช่างต้องการทดลองผลิตทั้งในด้านโทนสี และลวดลาย ตามที่คิดจินตนาการไว้ในขั้นต่อไป (“อยากทดลองทำสีแบบสองฝั่ง”) โดยต้องการให้ผู้วิจัยสร้างเป็นแม่พิมพ์ไม้ที่สามารถแบ่งส่วนถอดประกอบได้เหมือนกับแม่พิมพ์ไม้ที่ใช้อยู่ในปัจจุบัน เพื่อใช้ในกระบวนการผลิตจริงต่อไป

4.4.1.3 ช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือสานอย่างละเอียด และเป็นผู้ผลิตในขั้นตอนดังนี้ 1) เตรียมวัตถุดิบในส่วนที่ตนเองสานคือ การจักไฟนวนเป็นเส้นตอกนอนในส่วนไพลโดยประยุกต์ปรับเปลี่ยนเส้นตอกจากแบบร่างที่มีลักษณะหน้าตัดกลมเป็นเส้นตอกในลักษณะหน้าตัดแบนเพื่อความเหมาะสมกับรูปทรงของแบบพิมพ์ที่มีเหลี่ยมมุมขอบปากเป็นสี่เหลี่ยม 2) สานขึ้นรูปทรงเต็มเต็มในส่วนไพลของงานที่ไม่มีลวดลายสีย้อมตอก จำนวน 3 ชิ้น ประกอบด้วย งานแบบที่ 2 แบบที่

6 และแบบที่ 7 โดยประยุกต์ปรับเปลี่ยนลักษณะเส้นตอกจากการสานไหลแบบยกสามข่มสามเป็นลายขัดสองแบบยกสองข่มสองเรียงตัวแบบขึ้นบันไดเพื่อความเหมาะสมกับรูปทรงของแบบพิมพ์ 3) ถอดแกะแบบแม่พิมพ์โฟม งานแบบที่ 2 แบบที่ 3 แบบที่ 6 และแบบที่ 7 โดยการใช้มีดกรีดและแกะอย่างบรรจง และส่งต่อชิ้นงานให้กับช่างที่มีความสามารถในการฉวีขึ้นต่อไป โดยกระบวนการที่กล่าวข้างต้นทั้งหมดช่างพื้นบ้านใช้เวลาผลิต 6 วัน

ความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านมีความถนัดด้านงานกระเป่าถือน้อยอย่างละเอียด กล่าวคือ 1) งานแบบที่ 2 เป็นรูปทรงที่ไม่คุ้นเคยเนื่องจากปกติแล้วจะทำงานประเภทกระเป่าแต่เมื่อลองทดลองทำแล้วสามารถสานจนเต็มรูปทรงได้โดยใช้เวลา 2 วัน แตกต่างจากงานแบบที่ 6 สามารถทำได้เร็วกว่าเนื่องจากขนาดงานเล็กและมีการฝึกฝนจากการผลิตงานแบบที่ 2 แล้วโดยใช้เวลาเพียง 1 วัน และเมื่อทำชิ้นสุดท้าย คือแบบที่ 7 สามารถผลิตได้โดยง่ายและเร็วที่สุดเนื่องจากรู้หลักการของการทำงานแล้วจึงสามารถทำได้ (“ก่อนหน้านี้ออกงานยกหนึ่งข่มหนึ่งก่อนแต่ไม่สวยเลยหรือออก จนได้ลายสองที่แรกลองก่อนลงดูว่าไปได้หรือไม่ จากนั้นลองสองเส้นก่อน พอได้จึงเพิ่มอีกสองเป็นสี่เส้น ชิ้นแรกจะช้าเพราะไม่เคย ชิ้นที่สองเร็วขึ้น ชิ้นต่อไปเร็วกว่าเดิม เพราะเข้าใจหลักการแล้ว”) 2) งานแบบที่ 6 มีความยากที่สุดตรงส่วนโค้งเนื่องจากต้องสานพร้อมกับจัดเรียงเส้นตอกตั้งให้ได้ส่วนโค้งที่ต้องการซึ่งต้องใช้เวลา แต่งานแบบที่ 7 มีความง่ายกว่าเนื่องจากสานในลักษณะบานออกโดยงานแบบที่ 2 ขึ้นรูปง่ายมากที่สุดเนื่องจากเป็นงานลักษณะตรงไม่มีส่วนเว้าโค้ง 3) ในส่วนโค้งของงานแบบที่ 6 มีความเป็นบางเจ้าฉ่ามากกว่างานแบบที่ 2 ที่มีลักษณะตรง 4) แบบงานที่มีความยากลำบากในการแกะแม่พิมพ์โฟมคือ งานแบบที่ 6 ซึ่งต้องระมัดระวังเป็นอย่างมากเนื่องจากเส้นตอกรัดส่วนโค้งของโดยชิ้นที่แกะแม่พิมพ์ที่มีความไม่ยากหรือไม่ง่ายจนเกินไปคืองานแบบที่ 2 แบบที่ 3 แบบที่ 7 ทั้งนี้ช่างพื้นบ้านยกตัวแบบแม่พิมพ์โฟมของงานแบบที่ 1 เป็นตัวอย่างของแบบแม่พิมพ์โฟมที่ถอดแกะได้ง่ายและไม่ต้องทำลายทิ้ง และเสนอแนะให้ผู้วิจัยพัฒนาเป็นแบบพิมพ์ที่สามารถแบ่งส่วนถอดประกอบได้เหมือนกับแม่พิมพ์ไม้ที่ใช้อยู่ในปัจจุบันเพื่อใช้ในกระบวนการผลิตจริงต่อไป

4.4.1.4 ช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือน้อยที่มีความสามารถเฉพาะด้านในการพัฒนาลวดลายในงานกระเป่าโดยเฉพาะลายน้ำไหลและลายตัดเส้น สานอย่างละเอียดและเป็นผู้ผลิตในขั้นตอนดังนี้ 1) เตรียมวัตถุดิบในส่วนที่ตนเองสานคือ การจักไผ่นวลเป็นเส้นตอกนอนในส่วนไหล โดยประยุกต์ปรับเปลี่ยนลักษณะเส้นตอกจากแบบร่างที่มีลักษณะหน้าตัดกลมเป็นเส้นตอกในลักษณะหน้าตัดแบนเพื่อความเหมาะสมกับรูปทรงของแบบพิมพ์ที่มีเหลี่ยมมุมแล้วส่งเส้นตอกนอนให้ปราชญ์ชาวบ้านเป็นผู้ย้อมสีเพื่อเข้าสู่ขั้นตอน 2) สานขึ้นรูปเติมเต็มในส่วนไหลของงานที่มีลวดลายน้ำไหลจำนวน 2 ชิ้น ประกอบด้วย งานแบบที่ 4 และแบบที่ 5 โดยประยุกต์ปรับเปลี่ยนจากการสานไหลแบบยกสามข่มสามเป็น ลายขัดหนึ่งแบบยกหนึ่งข่มหนึ่งเพื่อความเหมาะสมกับรูปทรงของแบบพิมพ์ที่มีเหลี่ยมมุมมีขอบปากเป็นสี่เหลี่ยมและความเหมาะสมกับลวดลายน้ำไหล และส่งต่อชิ้นงานให้กับช่างที่มีความสามารถในการฉวีขึ้นต่อไป โดยกระบวนการที่กล่าวข้างต้นทั้งหมดช่างพื้นบ้านใช้เวลาผลิต

2 วัน

เอกสารนี้<sup>๒</sup> เอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือที่มีความสามารถเฉพาะด้านในการพัฒนาตลาดในงานกระเป่าโดยเฉพาะลายน้ำไหลและลายตัดเส้น กล่าวว่า 1) ใฝ่ นวลเหมาะกับการสานให้เกิดลวดลายที่สุดเนื่องจากเส้นตอกของใฝ่สีสุกจะมีร่องรอยของข้อปล้อง ปรากฏอยู่เมื่อนำมาสานจะทำให้งานไม่สวยงาม และความสั้นของเส้นตอกมีผลกับการเชื่อมต่อเส้น ตอกและสานให้เกิดลวดลาย 2) การส่งต่อขั้นตอนการรมควันให้ช่างบุคคลอื่นเนื่องจากตนเองไม่ถนัด และเล่าประสบการณ์การทำงานที่ตนเองผลิตเสียหายจากการทดลองรมควันด้วยตนเอง 3) รูปแบบงานที่ตนเองผลิตคือ งานแบบที่ 4 และแบบที่ 5 สะท้อนความเป็นตนเองภายใต้ความเป็น บางเจ้าฉ่าได้อย่างดีมาก คาดว่าราคาน่าจะสูงกว่างานเดิมที่ตนเองเคยผลิตเนื่องจากความแปลกใหม่ ของรูปทรง และลวดลาย 4) สนใจพัฒนาต่อยอดและพัฒนาารูปแบบงานร่วมกับสถาบันการศึกษาอีก เป็นอย่างมากเนื่องจากอยากเปลี่ยนทิศทางเป็นงานใหม่ๆ (“สนใจพัฒนาต่อยอดอย่างดีเยี่ยม อยาก เปลี่ยนแนว เปลี่ยนทรง ลวดลาย งานที่เป็นของแปลกจะไปได้ก่อนเขา และนำร่องไม่ตามใคร”) เพราะตนเองและกลุ่มประสบปัญหาการถูกคัดลอกผลงาน ทั้งในด้านแม่พิมพ์ ลวดลาย และสีส้น จึง ต้องพัฒนารูปแบบงานอยู่ตลอดเพื่อหนีคู่แข่งด้านการค้า 5) กล่าวว่างานที่มีความแปลกใหม่จากเดิม ทำให้ไม่เหมือนใครในชุมชนและงานจะขายดี ทั้งนี้รูปทรงของงานทั้ง 7 แบบที่ผู้วิจัยพัฒนามีที่ความ แปลกใหม่จากเดิมก็สามารถสร้างความน่าสนใจให้กับลูกค้าได้เช่นกัน

4.4.1.5 ช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือที่มีความสามารถเฉพาะด้านในการ พัฒนาตลาดในงานกระเป่า และการพัฒนาวิธีผูกแต่งกระเป่าโดยเฉพาะหูกหัว สานอย่างละเอียด และเป็นผู้ผลิตในขั้นตอนผูกตกแต่งงาน 6 ชั้น ประกอบด้วยงานแบบที่ 2 แบบที่ 3 แบบที่ 4 แบบที่ 5 แบบที่ 6 และแบบที่ 7 โดยกระบวนการที่กล่าวข้างต้น ช่างพื้นบ้านประเมินว่าต้องใช้เวลาผลิต 12 วัน แต่ปรับแก้ประยุกต์วิธีการผูกแต่งจึงใช้ระยะเวลาผลิตลดลงเหลือ 6 วัน

ความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือที่มีความสามารถเฉพาะด้านในการพัฒนาตลาดในงานกระเป่า และการพัฒนาวิธีผูกแต่งกระเป่าโดยเฉพาะหูกหัว สาน อย่างละเอียด กล่าวว่า 1) ขนาดของงานมีผลต่อระยะเวลาในการผูกแต่งเช่น งานแบบที่ 2 และแบบที่ 3 ที่เป็นรูปทรงภาชนะที่มีขนาดใหญ่จะใช้เวลาผูกแต่งนานกว่างานแบบที่ 4 แบบที่ 5 แบบที่ 6 และ แบบที่ 7 ที่เป็นรูปกระเป่ามีขนาดเล็ก 2) กล่าวถึงงานที่แสดงลายยกสองขมสองมีดีกลางในสัดส่วน ปริมาณร้อยละ 50 ขึ้นไปในรูปทรงและผสมผสานการผูกแต่งด้วยหอยสามารถสะท้อนความเป็นบาง เจ้าฉ่าได้ดี (“ความเป็นบางเจ้าฉ่าคือกระบุง มีลายสองเป็นก้างปลา ต่อด้วยลายสาม และจบด้วย การแต่งตัวมีขอบมีคิ้ว”) โดยยกตัวอย่าง สัดส่วนลวดลายของงานแบบที่ 1 ที่มีรูปทรงคล้ายกับกระบุง แบบดั้งเดิมของช่างที่มีความถนัดด้านงานกระบุงและกระจาดเป็นผู้ผลิต และสนใจพัฒนาต่อยอดผลิต งานแบบที่ 7 ที่รูปทรงคล้ายกับกระเป่าทรงถุงทองที่เคยผลิตแต่มีรูปทรงที่น่าสนใจกว่า

ผู้วิจัยสรุปผลของการตรวจสอบชิ้นงาน และความคิดเห็นของช่างเพื่อวิเคราะห์ความ สัมพันธ์ของเนื้อหา ดังตารางที่ 4.19

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่: 4.19 สรุปผลของการตรวจสอบชิ้นงาน และความคิดเห็นของช่าง

ขั้นตอนการผลิต	แบบที่ 1	แบบที่ 2	แบบที่ 3	แบบที่ 4	แบบที่ 5	แบบที่ 6	แบบที่ 7
วัตถุดิบหลักที่ใช้ผลิต	ไผ่นวล	ไผ่นวล	ไผ่นวล	ไผ่นวล	ไผ่นวล	ไผ่นวล	ไผ่นวล
ความประณีตบรรจง	ละเอียด	ละเอียด	ละเอียด	ละเอียด	ละเอียด	ละเอียด	ละเอียด
การจักเป็นเส้นตอก	เหลาเสี้ยว	ไม่เหลาเสี้ยว	เหลาเสี้ยว	ไม่เหลาเสี้ยว	ไม่เหลาเสี้ยว	ไม่เหลาเสี้ยว	ไม่เหลาเสี้ยว
ลักษณะการขึ้นรูป	สานกับแม่พิมพ์	สานกับแม่พิมพ์	สานกับแม่พิมพ์	สานกับแม่พิมพ์	สานกับแม่พิมพ์	สานกับแม่พิมพ์	สานกับแม่พิมพ์
สานกัน	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน
สานตัว	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน	ตามแบบแผน
สานไหล	ตามแบบแผน	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน	ไม่มีส่วนไหล	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน
ความเรียบร้อยของการสานขึ้นรูป	มีความเรียบร้อย	บุบเล็กน้อย สานห่างมีตะเข็บเล็กน้อย	มีความเรียบร้อย	บุบเล็กน้อย มีตะเข็บเล็กน้อย เส้นตอกตั้งเอียงเล็กน้อย	มีตะเข็บเล็กน้อย	ปรับสัดส่วนในลวดลาย สานห่างเล็กน้อย	มีความเรียบร้อย
ย้อมสี	มีความเรียบร้อย	มีความเรียบร้อย	มีความเรียบร้อย	มีความเรียบร้อย	มีความเรียบร้อย	มีความเรียบร้อย	มีความเรียบร้อย
รมควัน	มีความเรียบร้อย	มีความเรียบร้อย	สีเข้มกว่าแบบร่าง	มีความเรียบร้อย		มีความเรียบร้อย	มีความเรียบร้อย
การผูกแต่ง	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน	ประยุกต์ปรับเปลี่ยน
แบบพิมพ์หลังการผลิต	สมบูรณ์	เสียหาย	เสียหาย	เสียหาย	เสียหาย	เสียหาย	เสียหาย
ความคิดเห็นด้านอุปสรรค	ผูกแต่ง ขาดยากต้องปรับเปลี่ยน	ทดลองผลิต ครั้งแรกจึงผลิตนาน	ไม่แน่ใจว่าจะผลิตได้ช่วงเริ่มต้นทำงาน	ไม่แน่ใจว่าจะผลิตได้ช่วงเริ่มต้นทำงาน	ไม่แน่ใจว่าจะผลิตได้ช่วงเริ่มต้นทำงาน	สานในส่วนเว้าโค้งได้ยาก ถอดแบบพิมพ์ยาก	สานในส่วนเว้าโค้งได้ยาก
ความคิดเห็นด้านการต่อยอด	อาจจะสานแบบสดได้ จะผลิตขึ้นอีก สวยงาม มีความเป็นงานในท้องถิ่น	อาจจะสานแบบสดได้	อาจจะผลิตขึ้นอีก และทดลองลวดลายใหม่ๆ	จะผลิตขึ้นอีก เห็นช่องทางในการพัฒนา	จะผลิตขึ้นอีก เห็นช่องทางในการพัฒนา ลวดลายเหมือนหาดทราย แสงพระอาทิตย์ กับ สายน้ำ	คล้ายกับงานในท้องถิ่น คือ กระบุง รูปทรง น่าสนใจ	คล้ายกับงานในท้องถิ่น คือ กระเป๋า ทรงดูทอง รูปทรง น่าสนใจ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

	ขั้นตอนกระบวนการดั้งเดิมของช่างพื้นบ้านที่ช่างพื้นบ้านใช้ในการผลิตครั้งนี้
	ขั้นตอนกระบวนการที่มีความใหม่ที่เพิ่มเข้ามาที่ช่างพื้นบ้านใช้ในการผลิตครั้งนี้
<b>อุปสรรค</b>	<b>อุปสรรคที่ช่างพื้นบ้านพบระหว่างผลิตครั้งนี้</b>
	ขั้นตอนกระบวนการดั้งเดิมที่ช่างพื้นบ้านใช้ในการผลิตครั้งนี้
	ขั้นตอนความสามารถที่ช่างไม่ใช้ในการผลิตเครื่องจักสานครั้งนี้

#### 4.4.2 ผลของการประเมินโดยช่างพื้นบ้านจากการผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ

ผลของการประเมินโดยช่างพื้นบ้านจากการผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบทั้ง 7 ชิ้น ในลักษณะการประเมินตามสภาพจริงด้วยรูบริกส์ ประเด็นหลักของการประเมินประกอบด้วย

- 1) ประเด็นด้านวัตถุดิบที่ใช้ การลงทุนในวัตถุดิบและการเข้าถึงวัตถุดิบ
- 2) ความยากง่ายในขั้นตอนกระบวนการผลิตประกอบด้วย การจักเป็นเส้น การสานขึ้นรูป การสานให้เกิดลวดลาย การผูกแต่ง การย้อมสีและขั้นตอนการรมควัน
- 3) ประเด็นด้านความคุ้มค่าประกอบด้วย ระยะเวลาในการผลิต ราคาเมื่อเทียบกับเครื่องจักสานที่ทำเป็นประจำ และความคุ้มค่า
- 4) ประเด็นด้านการสะท้อนความเป็นเครื่องจักสานในท้องถิ่น
- 5) ความสนใจในการพัฒนาต่อยอด ประเมินโดยผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการผลิตประกอบด้วยช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้าน บ้านบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง จำนวน 5 ท่าน ดังตารางที่ 4.20

ตารางที่ 4.20 ผลของการประเมินโดยช่างพื้นบ้านจากการผลิตเครื่องจักรสานที่ผู้วิจัยออกแบบ

องค์ประกอบ	ค่าน้ำหนัก	เกณฑ์ระดับคุณภาพ			แบบที่ 1		แบบที่ 2		แบบที่ 3		แบบที่ 4		แบบที่ 5		แบบที่ 6		แบบที่ 7		รวม		
					ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 2 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 4 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 3 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 4 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 4 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 4 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 4 ท่าน				
		เหมาะสม	กึ่ง เหมาะสม	ควร ปรับปรุง	เหมาะสม	กึ่ง เหมาะสม	เหมาะสม	กึ่ง เหมาะสม	เหมาะสม	กึ่ง เหมาะสม	เหมาะสม	กึ่ง เหมาะสม	เหมาะสม	กึ่ง เหมาะสม	เหมาะสม	กึ่ง เหมาะสม	เหมาะสม	กึ่ง เหมาะสม	เหมาะสม	กึ่ง เหมาะสม	ควร ปรับปรุง
1. วัสดุที่ใช้	5	15-14	13-10	9-5	7.50	ควรปรับปรุง	8.75	ควรปรับปรุง	10.00	พอใช้	7.50	ควรปรับปรุง	7.50	ควรปรับปรุง	8.75	ควรปรับปรุง	8.75	ควรปรับปรุง	8.39	ควรปรับปรุง	
	5	15-14	13-10	9-5	7.50	ควรปรับปรุง	6.25	ควรปรับปรุง	6.67	ควรปรับปรุง	6.25	ควรปรับปรุง	6.25	ควรปรับปรุง	6.25	ควรปรับปรุง	6.25	ควรปรับปรุง	6.49	ควรปรับปรุง	
	10	30-25	24-18	17-10	15.00	ควรปรับปรุง	12.50	ควรปรับปรุง	13.33	ควรปรับปรุง	15.00	ควรปรับปรุง	15.00	ควรปรับปรุง	12.50	ควรปรับปรุง	12.50	ควรปรับปรุง	13.69	ควรปรับปรุง	
2. การจักเส้นตอก	10	30-25	24-18	17-10	25.00	ดี	22.50	พอใช้	23.33	พอใช้	25.00	ดี	25.00	ดี	22.50	พอใช้	22.50	พอใช้	23.69	พอใช้	
3. การสานชิ้นรูป	10	30-25	24-18	17-10	25.00	ดี	22.50	พอใช้	26.67	ดี	17.50	ควรปรับปรุง	17.50	ควรปรับปรุง	17.50	ควรปรับปรุง	15.00	ควรปรับปรุง	20.24	พอใช้	
4. การสานลวดลาย	5	15-14	13-10	9-5	12.50	พอใช้	12.50	พอใช้	13.33	พอใช้	7.50	ควรปรับปรุง	8.75	ควรปรับปรุง	10.00	พอใช้	11.25	พอใช้	10.83	พอใช้	
5. การผูกแต่ง	5	15-14	13-10	9-5	12.50	พอใช้	11.25	พอใช้	13.33	พอใช้	12.50	พอใช้	12.50	พอใช้	11.25	พอใช้	11.25	พอใช้	12.08	พอใช้	
6. การรวมควั่น	5	15-14	13-10	9-5	12.50	พอใช้	12.50	พอใช้	13.33	พอใช้	10.00	พอใช้	10.00	พอใช้	12.50	พอใช้	12.50	พอใช้	11.90	พอใช้	
7. การย้อมสี	5	15-14	13-10	9-5	7.50	ควรปรับปรุง	8.75	ควรปรับปรุง	10.00	พอใช้	7.50	ควรปรับปรุง	7.50	ควรปรับปรุง	10.00	พอใช้	8.75	ควรปรับปรุง	8.57	ควรปรับปรุง	

ตารางที่ 4.20 ผลของการประเมินโดยช่างพื้นบ้านจากการผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ (ต่อ)

องค์ประกอบ	ค่าน้ำหนัก	เกณฑ์ระดับคุณภาพ			แบบที่ 1		แบบที่ 2		แบบที่ 3		แบบที่ 4		แบบที่ 5		แบบที่ 6		แบบที่ 7		รวม	
					ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 2 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 4 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 3 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 3 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 3 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 3 ท่าน		ช่างพื้นบ้าน ประเมิน 3 ท่าน			
		คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม
8. การเปรียบเทียบระยะเวลาในการผลิต	5	15-14	13-10	9-5	7.50	ควรปรับปรุง	8.75	ควรปรับปรุง	13.33	พอใช้	7.50	ควรปรับปรุง	7.50	ควรปรับปรุง	11.25	พอใช้	11.25	พอใช้	9.58	ควรปรับปรุง
9. การเปรียบเทียบราคา	5	15-14	13-10	9-5	10.00	พอใช้	10.00	พอใช้	8.33	ควรปรับปรุง	10.00	พอใช้	8.75	ควรปรับปรุง	10.00	พอใช้	10.00	พอใช้	9.58	ควรปรับปรุง
10. ความคุ้มค่า	10	30-25	24-18	17-10	25.00	ดี	25.00	ดี	26.67	ดี	22.50	พอใช้	22.50	พอใช้	22.50	พอใช้	22.50	พอใช้	23.81	พอใช้
10. ความเป็นบางเจ้าฉ่า	5	15-14	13-10	9-5	15.00	ดี	10.00	พอใช้	13.33	พอใช้	11.25	พอใช้	11.25	พอใช้	13.75	พอใช้	11.25	พอใช้	12.26	พอใช้
12. การพัฒนาต่อยอด	15	45-36	35-26	25-15	45.00	ดี	33.75	ดี	40.00	ดี	41.25	ดี	37.50	ดี	37.50	ดี	37.50	ดี	38.93	ดี
รวม	100	300-235	234-168	167-100	227.5	พอใช้	205.00	พอใช้	231.67	พอใช้	201.25	พอใช้	197.50	พอใช้	206.25	พอใช้	201.25	พอใช้	210.06	พอใช้

ผู้วิจัยสรุปผลของการประเมินโดยช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้านจากการผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบทั้ง 7 ชิ้น ดังตารางที่ 4.20 ประกอบด้วย

4.4.2.1 ประเด็นด้านวัตถุดิบที่ใช้ การลงทุนในวัตถุดิบและการเข้าถึงวัตถุดิบ อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ควรปรับปรุง โดยมีรายละเอียดดังนี้ 1) เข้าถึงวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตได้ยาก (8.39 คะแนน) วัตถุดิบที่ต้องใช้ในการผลิตครั้งนี้มีราคาแพง (6.49 คะแนน) และใช้วัตถุดิบจากท้องถิ่นอื่นๆ (13.96 คะแนน)

4.4.2.2 ประเด็นความยากง่ายในขั้นตอนกระบวนการผลิตประกอบด้วย 1) การจักเป็นเส้นตอกอยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (23.69 คะแนน) คือ ไม่ง่ายและไม่ยากจนเกินไป สามารถผลิตได้ 2) การสานขึ้นรูปอยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (20.24 คะแนน) ) คือ ไม่ง่ายและไม่ยากจนเกินไป สามารถผลิตได้ 3) การสานให้เกิดลวดลายอยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (10.83 คะแนน) คือ ไม่ง่ายและไม่ยากจนเกินไป สามารถผลิตได้ 4) การผูกตกแต่งชิ้นงานอยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (12.08 คะแนน) คือ ไม่ง่ายและไม่ยากจนเกินไป สามารถผลิตได้ 5) ขั้นตอนการรมควันอยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (11.90 คะแนน) คือ ไม่ง่ายและไม่ยากจนเกินไป สามารถผลิตได้ 6) การย้อมสีอยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพควรปรับปรุง (8.57 คะแนน) คือ ยุ่งยากกว่าเดิมไม่สามารถผลิตได้

4.4.2.3 ประเด็นด้านความคุ้มค่าประกอบด้วย 1) ระยะเวลาในการผลิตอยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ควรปรับปรุง (9.58 คะแนน) คือ ใช้ระยะเวลาในการผลิตยาวนานกว่าเดิมเมื่อเทียบกับเครื่องจักสานที่ทำเป็นประจำ 2) ราคาของงานเมื่อเทียบกับเครื่องจักสานที่ทำเป็นประจำ อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ควรปรับปรุง (9.58 คะแนน) คือ ราคาถูกลงเมื่อเทียบกับเครื่องจักสานที่ทำเป็นประจำ 3) ความคุ้มค่า อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (23.81 คะแนน) คือ เท่าทุนกับการลงแรง และวัตถุดิบที่ใช้

4.4.2.4 ประเด็นด้านการสะท้อนความเป็นเครื่องจักสานในท้องถิ่นอยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (12.26 คะแนน) คือ สะท้อนความเป็นเครื่องจักสานบางเจ้าชำได้บ้าง

4.4.2.5 ประเด็นความสนใจในการพัฒนาต่อยอดอยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (38.93 คะแนน) สนใจมาก อยากทดลองผลิตและพัฒนาต่อยอดเครื่องจักสานชิ้นนี้อีก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สรุปผลของการประเมินโดยช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้านต่อเครื่องจักสานที่ผู้วิจัย ออกแบบทั้ง 7 ชิ้น ทั้งหมดอยู่เกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (210.06 คะแนน) ประกอบด้วย

อันดับ 1 คือ เครื่องจักสานแบบที่ 3 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (231.67 คะแนน)

อันดับ 2 คือ เครื่องจักสานแบบที่ 1 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (227.50 คะแนน)

อันดับ 3 คือ เครื่องจักสานแบบที่ 6 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (206.25 คะแนน)

อันดับ 4 คือ เครื่องจักสานแบบที่ 2 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (205.00 คะแนน)

อันดับ 5 คือ เครื่องจักสานแบบที่ 4 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (201.25 คะแนน)

เครื่องจักสานแบบที่ 7 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (201.25 คะแนน)

อันดับ 6 คือ เครื่องจักสานแบบที่ 5 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (197.50 คะแนน)

ปราชญ์ชาวบ้านให้ความคิดเห็นเพิ่มเติมต่อเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบในแต่ละรูปแบบงานดังนี้ 1) เครื่องจักสานแบบที่ 1 มีรูปแบบของชิ้นงานสามารถนำไปต่อยอดเพื่อการค้าจำหน่ายได้แต่บางขั้นตอนการผลิตต้องปรับปรุงเพื่อลดความยุ่งยากในการผลิต 2) เครื่องจักสานแบบที่ 2 มีรูปแบบของงานที่อาจเข้ากับยุคสมัยปัจจุบันได้เป็นอย่างดี 3) เครื่องจักสานแบบที่ 3 มีรูปแบบสีสัน และมีการประยุกต์ทันสมัยมากขึ้น 4) เครื่องจักสานแบบที่ 4 มีการผสมผสานระหว่างลวดลายแบบดั้งเดิมกับลวดลายประยุกต์ 5) เครื่องจักสานแบบที่ 5 มีการผสมผสานของลวดลายได้ลงตัว 6) เครื่องจักสานแบบที่ 6 เป็นงานที่ต้องปรับปรุงรูปทรงอีกเล็กน้อย 7) เครื่องจักสานแบบที่ 7 เป็นงานที่ต้องปรับปรุงรูปทรงอีกเล็กน้อย

#### 4.4.3 ผลของการประเมินแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมในการออกแบบของผู้วิจัย

ผลของการประเมินแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมของผู้วิจัย ในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสาน บางเจ้าชำภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม ที่เกิดจากการวิเคราะห์ สังเคราะห์ข้อมูลที่เกี่ยวข้องได้ ในลักษณะการประเมินตามสภาพจริงด้วยวิธีปฏิบัติ ประเด็นหลักของการประเมินประกอบด้วย 1) ประเด็นด้านแนวคิดในการออกแบบของผู้วิจัยอยู่ภายใต้ความสามารถช่างพื้นบ้าน 2) ประเด็นด้านช่างสามารถนำแนวคิดในการออกแบบข้อผู้วิจัยไปพัฒนาต่อยอด 3) ประเด็นด้านแนวคิดในการออกแบบสามารถสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับเครื่องจักสานบางเจ้าชำ ประเมินโดยผู้ทรงคุณวุฒิ 7 ท่าน คือ 1) ปราชญ์ชาวบ้าน 2) ผู้ทรงคุณวุฒิด้านการออกแบบ 3) ผู้ทรงคุณวุฒิด้านการตลาด ดังตารางที่ 4.21

ตารางที่ 4.21 การประเมินตามสภาพจริงของแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมในการออกแบบ

องค์ประกอบ		ค่าน้ำหนัก	เกณฑ์ระดับคุณภาพ			ผู้ทรงคุณวุฒิ ประเมิน 7 ท่าน <u>คะแนนรวม</u>	ระดับคุณภาพ	
			ดี	พอใช้	ควร ปรับปรุง			
1. ความสามารถช่างพื้นบ้าน	1.1 แนวคิดในการออกแบบ อยู่ภายใต้ความสามารถของ ช่างพื้นบ้าน	15	45-36	35-26	25-15	45.00	ดี	39.65
	1.2 ช่างสามารถผลิตได้ด้วย ตนเองทั้งหมด (100%) คือ เตรียมวัสดุดิบ จักเป็นเส้น ตอก สานขึ้นรูปทรง ลวดลาย ผูกแต่ง และ รมควัน	15	45-36	35-26	25-15	34.29	พอใช้	
2. การพัฒนาต่อยอด	2.1 ช่างสามารถนำแนวคิด ในการออกแบบ ไปต่อยอด พัฒนาด้วยตนเอง	15	45-36	35-26	25-15	36.43	ดี	38.57
	2.2 แนวคิดในการออกแบบ สามารถต่อยอดภูมิปัญญา ของช่างพื้นบ้าน	15	45-36	35-26	25-15	40.71	ดี	
3. การสร้างมูลค่าเพิ่ม	3.1 แนวคิดในการออกแบบ สามารถสร้างมูลค่าเพิ่ม ให้กับเครื่องจักสาน บางเจ้าจากเดิมได้ในด้าน รูปแบบการใช้งาน รูปทรง ลวดลาย สี เทคนิคการสาน	40	120-95	68-94	40-67	108.57	ดี	108.57
รวม		100	300-235	234-168	167-100	<u>265.00</u>	ดี	

ผู้วิจัยสรุปผลของการประเมินแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมในการออกแบบของผู้วิจัย  
ดังตารางที่ 4.21 ประกอบด้วย

4.4.3.1 ประเด็นด้านแนวคิดในการออกแบบของผู้วิจัยอยู่ภายใต้ความสามารถช่าง  
พื้นบ้าน อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (39.65 คะแนน) โดยมีรายละเอียดดังนี้ 1) แนวคิดในการ  
ออกแบบอยู่ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอย่างมาก 2) ช่างสามารถนำแนวคิดในการออกแบบ  
ไปใช้ และผลิตได้ด้วยตนเองบางส่วน คิดเป็นอัตราส่วน มากกว่าร้อยละ 50 แต่ไม่ถึงร้อยละ 70  
เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภายใต้กระบวนการผลิตเครื่องจักรสานที่ประกอบด้วย การเตรียมวัตถุดิบ การจักเป็นเส้นตอก การสาน ขึ้นรูปทรง การลวดลาย การผูกแต่ง และรมควัน

4.4.3.2 ประเด็นด้านช่างสามารถนำแนวคิดในการออกแบบของผู้วิจัยไปพัฒนาต่อยอด อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (38.57 คะแนน) มีรายละเอียดดังนี้ 1) ช่างสามารถนำแนวคิดในการ ออกแบบ ไปต่อยอดพัฒนาด้วยตนเองได้อย่างดี 2) แนวคิดในการออกแบบสามารถต่อยอดภูมิปัญญา ของช่างพื้นบ้านได้อย่างดี

4.4.3.3 ประเด็นด้านแนวคิดในการออกแบบสามารถสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับเครื่องจักรสาน อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (108.57 คะแนน) คือ แนวคิดในการออกแบบสามารถสร้างมูลค่าเพิ่ม ให้กับเครื่องจักรสานบางเจ้าฉ่าจากเดิมได้อย่างดีในด้านรูปแบบ การใช้งาน รูปทรงลวดลาย สี เทคนิค การสาน

สรุปผลของการประเมินแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมในการออกแบบของผู้วิจัย อยู่เกณฑ์ระดับ คุณภาพ ดี (265.00 คะแนน)

ผู้ทรงคุณวุฒิให้ความคิดเห็นเพิ่มเติมต่อแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมในการออกแบบ ว่า เป็น แนวคิดที่ต้องอาศัยความเข้าใจทั้งด้านเครื่องจักรสาน และเครื่องเครื่องดินเผา จึงต้องสอบถามเพื่อ ความเข้าใจเบื้องต้นกับผู้วิจัย

#### 4.4.3 ผลการประเมินผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานบางเจ้าฉ่าที่ได้รับพัฒนาด้วยแนวคิดสูตร สามเหลี่ยมในการออกแบบ โดยมีช่างพื้นบ้านเป็นผู้ผลิต

ประเมินผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักรสานบางเจ้าฉ่าที่ได้รับพัฒนาด้วยแนวคิดการสร้าง มูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน โดยมีช่างพื้นบ้านเป็นผู้ทดลองผลิต ในลักษณะการ ประเมินตามสภาพจริงด้วยรูปrikส์ ประเด็นหลักของการประเมินประกอบด้วย 1) ประเด็นด้านรูปทรง ลวดลาย สัดส่วน องค์ประกอบ และความงาม 2) ประเด็นด้านหน้าที่ใช้สอยเข้ากับยุคสมัยปัจจุบัน ความแปลกใหม่จากรูปแบบเดิม 3) ประเด็นด้านสร้างมูลค่าเพิ่ม ประเมินโดย ผู้ทรงคุณวุฒิ 7 ท่าน คือ 1) ปราชญ์ชาวบ้าน 2) ผู้ทรงคุณวุฒิด้านการออกแบบ 3) ผู้ทรงคุณวุฒิด้านการตลาด ดังตารางที่ 4.22

ตารางที่ 4.22 การประเมินผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานที่ผู้วิจัยออกแบบ

องค์ประกอบ	ค่าน้ำหนัก	เกณฑ์ระดับคุณภาพ			แบบที่ 1		แบบที่ 2		แบบที่ 3		แบบที่ 4		แบบที่ 5		แบบที่ 6		แบบที่ 7		รวม		
					ผู้ทรงคุณวุฒิ ประเมิน 7 ท่าน		ผู้ทรงคุณวุฒิ ประเมิน 7 ท่าน		ผู้ทรงคุณวุฒิ ประเมิน 7 ท่าน		ผู้ทรงคุณวุฒิ ประเมิน 7 ท่าน		ผู้ทรงคุณวุฒิ ประเมิน 7 ท่าน		ผู้ทรงคุณวุฒิ ประเมิน 7 ท่าน		ผู้ทรงคุณวุฒิ ประเมิน 7 ท่าน				
		ดี	พอใช้	ควรปรับปรุง	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	คะแนนเฉลี่ยรวม	ระดับคุณภาพ	
1. รูปทรง	10	30-25	24-18	17-10	24.29	พอใช้	22.86	พอใช้	27.14	ดี	25.71	ดี	24.29	พอใช้	22.86	พอใช้	22.86	พอใช้	24.29	พอใช้	
	10	30-25	24-18	17-10	28.57	ดี	25.71	ดี	27.14	ดี	28.57	ดี	25.71	ดี	25.71	ดี	25.71	ดี	26.73	ดี	
2. ลวดลาย	5	15-14	13-10	9-5	12.14	พอใช้	10.71	พอใช้	12.14	พอใช้	14.29	ดี	13.57	พอใช้	10.00	พอใช้	10.71	พอใช้	11.94	พอใช้	
	5	15-14	13-10	9-5	13.57	พอใช้	13.57	พอใช้	13.57	พอใช้	13.57	พอใช้	13.57	พอใช้	12.86	พอใช้	12.14	พอใช้	13.26	พอใช้	
3. สัดส่วนองค์ประกอบ ความงาม	10	30-25	24-18	17-10	28.57	ดี	27.14	ดี	28.57	ดี	27.14	ดี	28.57	ดี	24.29	พอใช้	25.71	ดี	27.14	ดี	
	10	30-25	24-18	17-10	30.00	ดี	25.71	ดี	27.14	ดี	27.14	ดี	25.71	ดี	28.57	ดี	25.71	ดี	27.14	ดี	
4. การใช้งานเข้ากับ ปัจจุบัน	15	45-36	35-26	25-15	38.57	ดี	40.71	ดี	40.71	ดี	40.71	ดี	42.86	ดี	36.43	ดี	36.43	ดี	39.49	ดี	
5. ความแปลกใหม่	15	45-36	35-26	25-15	36.43	ดี	36.43	ดี	38.57	ดี	40.71	ดี	36.43	ดี	36.43	ดี	40.71	ดี	37.96	ดี	
6. การสร้างมูลค่าเพิ่ม	20	60-49	35-48	20-34	51.43	พอใช้	45.71	พอใช้	54.29	ดี	54.29	ดี	57.14	ดี	54.29	ดี	51.43	ดี	52.65	ดี	
รวม	100	300-235	234-168	167-100	263.57	ดี	248.57	ดี	269.29	ดี	272.14	ดี	267.86	ดี	251.43	ดี	251.43	ดี	260.61	ดี	

ผู้วิจัยสรุปผลของการประเมินผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ ดังตารางที่ 4.22 ประกอบด้วย

4.4.4.1 ความน่าสนใจใน รูปทรง ลวดลาย ความเหมาะสมของสัดส่วน องค์ประกอบ และความงาม โดยมีรายละเอียดดังนี้

1 ความน่าสนใจในรูปทรง อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (24.29 คะแนน) และมีความเป็นศิลปะหัตถกรรมพื้นบ้านปรากฏในรูปทรงชัดเจน เกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (26.73 คะแนน)

2 ความน่าสนใจใน ลวดลาย อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (11.94 คะแนน) และมีความเป็นศิลปะหัตถกรรมพื้นบ้านปรากฏในลวดลายบางส่วน เกณฑ์ระดับคุณภาพ พอใช้ (11.94 คะแนน)

3 ความเหมาะสมของสัดส่วน องค์ประกอบ และความงาม อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (27.14 คะแนน) และมีความเป็นศิลปะหัตถกรรมพื้นบ้านปรากฏในงานชัดเจน เกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (27.14 คะแนน)

4.4.4.2 หน้าที่ใช้สอยเข้ากับในยุคสมัยปัจจุบัน อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (39.49 คะแนน)

4.4.4.3 ความแปลกใหม่จากรูปแบบเดิม อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (37.96 คะแนน)

4.4.4.4 การพัฒนารูปแบบสามารถสร้างมูลค่าเพิ่มในด้านรูปแบบ การใช้งาน รูปทรง ลวดลาย สี เทคนิคการสานจากเดิม อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (52.65 คะแนน)

สรุปผลของการประเมินโดยผู้ทรงคุณวุฒิต่อ เครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบทั้ง 7 ชิ้น ทั้งหมดอยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (260.61 คะแนน) ประกอบด้วย

อันดับ 1 คือเครื่องจักสานแบบที่ 4 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (272.14 คะแนน)

อันดับ 2 คือเครื่องจักสานแบบที่ 3 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (269.29 คะแนน)

อันดับ 3 คือเครื่องจักสานแบบที่ 5 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (267.86 คะแนน)

อันดับ 4 คือเครื่องจักสานแบบที่ 1 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (263.57 คะแนน)

อันดับ 5 คือเครื่องจักสานแบบที่ 6 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (251.43 คะแนน)

เครื่องจักสานแบบที่ 7 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (251.43 คะแนน)

อันดับ 6 คือเครื่องจักสานแบบที่ 2 อยู่ในเกณฑ์ระดับคุณภาพ ดี (251.43 คะแนน)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปราชญ์ชาวบ้าน ให้ความคิดเห็นเพิ่มเติมต่อเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบในแต่ละรูปแบบงานดังนี้ 1) เครื่องจักสานแบบที่ 1 รูปแบบชิ้นงานมีการประยุกต์มาจากรูปทรงดั้งเดิมมากยิ่งขึ้น 2) เครื่องจักสานแบบที่ 2 มีรูปแบบที่โดดเด่น 3) เครื่องจักสานแบบที่ 3 เป็นรูปแบบที่น่าสนใจสีสันโดดเด่น 4) เครื่องจักสานแบบที่ 4 และเครื่องจักสานแบบที่ 5 สามารถนำเทคนิคขั้นตอนของการผลิตเครื่องจักสานชิ้นนี้ไปพัฒนาต่อยอดได้ 5) เครื่องจักสานแบบที่ 6 และเครื่องจักสานแบบที่ 7 สามารถนำชิ้นงานประยุกต์พัฒนาต่อยอดได้

ผู้ทรงคุณวุฒิด้านการออกแบบ ให้ความคิดเห็นเพิ่มเติมต่อเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบในแต่ละรูปแบบงานดังนี้ 1) เครื่องจักสานแบบที่ 1 เป็นรูปแบบชิ้นงานมีการประยุกต์มาจากรูปทรงดั้งเดิม ดูสวยงามน่าสนใจยิ่งขึ้นแต่อาจไม่แสดงถึงความแปลกใหม่มากนัก หากพัฒนาควรผลิตให้เป็นชิ้นงานขนาดใหญ่เพื่อใช้ในการตกแต่งพื้นที่ภายในอาคาร 2) เครื่องจักสานแบบที่ 2 และเครื่องจักสานแบบที่ 3 เป็นรูปแบบชิ้นงานเป็นรูปทรงแบบเรขาคณิตหากนำเสนอในรูปแบบผลงานชุดที่มีหลากหลายขนาดจะสร้างความน่าสนใจมากขึ้น 3) เครื่องจักสานแบบที่ 4 เป็นรูปแบบชิ้นงานมีความน่าสนใจเนื่องจากพัฒนาให้มีรูปแบบการใช้งานที่ต่างจากเดิม คือ โคมไฟ ทำให้มีความโดดเด่นและมีโอกาสในการขายมากกว่าผลงานชิ้นอื่น 4) เครื่องจักสานแบบที่ 5 เครื่องจักสานแบบที่ 6 และเครื่องจักสานแบบที่ 7 เป็นรูปแบบชิ้นงานที่พัฒนาเป็นกระเป๋าบุผ้า เสนอแนะให้เปลี่ยนวัตถุดิบที่ผสมผสานเป็นเครื่องหนัง หรือนำเรื่องราวของเส้นตอกไม้ไผ่ลงในสายคล้องสะพาย เพื่อให้เกิดความสัมพันธ์กันระหว่างสองวัสดุ

ผู้ทรงคุณวุฒิด้านการตลาด ให้ความคิดเห็นเพิ่มเติมต่อเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบในแต่ละรูปแบบงานดังนี้

1 กรณี เครื่องจักสานแบบที่ 5 เครื่องจักสานแบบที่ 6 และเครื่องจักสานแบบที่ 7 ที่เป็นรูปแบบกระเป๋าบุผ้า เสนอแนะให้พัฒนาในรูปแบบงานแยกออกเป็นสองตัวตนทางการตลาด คือ 1) งานในเกรดคุณภาพสูง มีกลุ่มผู้บริโภคที่มีกำลังในการซื้อสูง โดยมีช่างผู้ผลิตที่มีความชำนาญ 2) งานในเกรดคุณภาพปานกลาง มีกลุ่มผู้บริโภคที่มีกำลังในการซื้อปานกลาง โดยมีช่างผู้ผลิตที่เป็นช่างพื้นบ้านฝึกหัดเพื่อฝึกฝีมือให้ชำนาญยิ่งขึ้นต่อไป

2 ราคาในการขายปลีกที่เหมาะสม คือ การผลิตต้องสร้างรายได้ให้ช่างพื้นบ้านผู้ผลิตอย่างเหมาะสม (ผู้ผลิตอยู่รอด) คิดเป็นต้นทุนในการผลิตเพิ่มอีกร้อยละ 30 จากต้นทุนในการผลิตเป็นราคาค้าส่ง และเพิ่มอีกร้อยละ 20 จากราคาค้าส่ง เป็นราคาบนแผ่นป้ายที่ใช้ในการค้าปลีกที่เหมาะสม โดยกล่าวว่า งานหัตถศิลป์จะสำเร็จได้ ต้องอาศัยช่องทางการตลาดที่เหมาะสม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## บทที่ 5

# สรุปผล อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

ผู้วิจัยสรุปผล อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ วิจัยเรื่องพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม ดังนี้

### 5.1 สรุปผล

ผู้วิจัยสรุปผลอย่างสอดคล้องกับวัตถุประสงค์งานวิจัย ดังนี้

**5.1.1 วัตถุประสงค์ข้อที่ 1** นำเสนอแนวทางการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน คือ

**5.1.1.1 ความสามารถของช่างที่ผู้วิจัยค้นพบ** คือ ความเป็นช่างด้วยการสังเกตช่างที่เป็นผู้รู้ในอดีตและเริ่มหัดจักสานด้วยตัวเอง ทดลองเปลี่ยนแปลงจนได้รูปแบบงานที่ทำเป็นหลักจนชำนาญและเชี่ยวชาญในสิ่งที่ตนเองสามารถทำได้อย่างถนัดและมีความชื่นชอบ คือ “หัวไป ใจรัก และนั่งทน”

1 ความสามารถพื้นฐานดั้งเดิมที่ทำให้เกิดเครื่องจักสาน  
ความสามารถที่เกิดขึ้นของการนำไฟในท้องถิ่นคือไฟสีสุก จักเป็นเส้นตามความยาวของเส้นตอกขนาดและหน้าตัดของเส้นตอกที่ต้องการ จากนั้นสานขึ้นเป็นรูปทรง และเสริมขอบมุมเป็นโครงสร้างด้วยไม้ปิ่นเหลาผูกประกอบเข้าด้วยหวาย เพื่อเป็นเครื่องมือช่วยในการลำเลียงขนส่งในงานกลีกรวมมาตั้งแต่สมัยอยุธยา ดังเช่น กระบุงคู่คานหาบ ประกอบด้วย กระบุงสองลูก สานเหล็กหรือเชือก และคานหาบ ช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่ายังคงสืบสานการสานกระบุงที่ละเอียดสวยงาม และใช้เทคนิคการรมควันจากฟางข้าว การรักษารูปแบบโครงสร้างความแข็งแรงเพื่อการรับน้ำหนักภายในนั้นคือสานยกสอง ชมสอง มีดักกลาง แล้วสานไพล ใส่เสา จากนั้นรัดด้วยก้านหวายเหลา ใส่จิ้งมั่งรัดด้วยก้านหวายเหลา และขัดกันด้วยการใส่ไม้เหลา ในเวลาต่อมาความสามารถในการผลิตกระบุงกระจาดแบบธรรมดาที่มีการพัฒนาเทคนิคเป็นกระบุงแปดเหลี่ยมจนเกิดเอกลักษณ์

ความสามารถในเชิงลึกของกระบวนการประกอบด้วย 1) การบดข้อ ในรายละเอียดของกระบวนการจักเป็นเส้นตอกในไม้ไฟสีสุกซึ่งเป็นวัตถุดิบท้องถิ่น 2) การเหลาเสี้ยวตอกตั้งเพื่อให้ได้งานรูปทรงกันสอบ หรือกันเล็กปากบาน ที่มีสัดส่วนงดงาม 3) การลึงตั้งเส้นตอกเพื่อขึ้นรูปทรงภาชนะ และสานขึ้นรูปแบบสด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ความสามารถพื้นฐานดั้งเดิมสู่การพัฒนาเป็นของใช้เพื่อเข้ากับยุคสมัย 20 ปีที่ผ่านมา ผลิตภัณฑ์ที่โดดเด่นคือ กระเป๋าถือสตรี ที่ได้แนวความคิดถ่ายทอดจากการผลิตกระบุง คือ รูปแบบโครงสร้างความแข็งแรงที่มีไม้ขัดกันภายใต้การรัดโครงสร้างด้วยหวายซึ่งแตกต่างจาก กระเป๋าถือสตรีในปัจจุบันที่เน้นไปในด้านความสวยงามของรูปทรงลวดลายเป็นหลัก

## 2 ความสามารถทางเทคนิคใหม่ที่เพิ่มเข้ามาในกระบวนการ

ความสามารถที่เกิดจากการพัฒนาความสามารถเพื่อการค้าขาย ประกอบด้วย 1) การย้อมตอกด้วยสีย้อม เป็นความสามารถจากพัฒนาเพื่อให้เครื่องจักสานมีสีสันที่หลากหลายตามความต้องการของตลาด 2) แม่พิมพ์ไม้ (ชาวบ้านเรียกว่า ร่อง) เป็นความสามารถในการพัฒนาเพื่อควบคุมคุณภาพขนาดและรูปทรงของงานให้ได้มาตรฐานตามความต้องการของตลาด

## 3 ความสามารถแบบแยกตามประเภทลักษณะงาน

ความสามารถแบบแยกตามประเภทลักษณะงานประกอบด้วย 1) มือสานของดั้งเดิม (ของเดิม) คือ ของที่มีรูปลักษณะที่เหมือนหรือคล้ายกับของที่เคยใช้ในวิถีชีวิตเป็นของพื้นบ้านพื้นเมืองดั้งเดิมเช่น กระบุง กระจาด ตะกร้า ป่าน้ำชา กระบุง กระจาดแบบละเอียดประณีต 2) มือสานงานประยุกต์ (ของใหม่) คือ ของที่มีรูปลักษณะที่แตกต่างจากเดิมเป็นงานจักสานเพื่อให้เกิดการใช้งานให้เข้ากับยุคสมัยปัจจุบัน เช่น งานประเภทกระเป๋าสตรี

## 4 ความสามารถแบบแยกตามขั้นตอนการทำงาน

ความสามารถแบบแยกตามขั้นตอนการทำงานประกอบด้วย 1) ช่างมือจักตอก 2) ช่างมือสานปั้นหุ่นขึ้นรูป (สานหุ่น) 3) ช่างมือเข้าขอบผูกแต่ง 5) ขั้นตอนอื่นๆ คือ ย้อมสี รมควัน และทาเคลือบ

## 5 ความสามารถในเทคนิคเฉพาะตัวที่เป็นความลับของช่างพื้นบ้าน

ความสามารถที่ส่งผลต่อการสร้างลวดลายในงานเครื่องจักสานที่แปลกใหม่กว่าช่างผู้อื่น หรือเทคนิคเฉพาะในการขึ้นรูปเครื่องจักสานที่ทำให้รูปทรงสวยงามกว่าช่างผู้อื่น ซึ่งช่างพื้นบ้านต้องการให้เป็นความลับ กล่าวได้ว่าเป็นวิชาที่ไม่ถ่ายทอดให้ใคร หรือเลือกถ่ายทอดตามความสนใจของช่างพื้นบ้าน

## 6 ความสามารถที่เกิดจากการรวมกลุ่มผลิตงาน

การผลิตงานโดยใช้ช่างพื้นบ้านมากกว่าหนึ่งคนเป็นรูปแบบการผลิตแบบกระจายงานให้ช่างพื้นบ้านในกลุ่มรัฐวิสาหกิจชุมชนช่างพื้นบ้านเพื่อให้ช่างแต่ละคนได้ทำงานที่ตนเองถนัดในแต่ละรูปแบบงานและขั้นตอนของงานเพื่อให้ได้งานที่มีคุณภาพ นอกเหนือจากการได้ทำงานที่ช่างพื้นบ้านแต่ละคนถนัดตามขั้นตอนและรูปแบบงานแล้ว ช่างแต่ละคนสามารถเลือกแฝงเทคนิคเฉพาะของตนเองลงในชิ้นงานก่อนส่งต่อให้ช่างที่ทำในขั้นตอนต่อไปได้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การเก็บรักษาความลับต่อกันในกลุ่มของช่างผู้ผลิตงาน ผู้วิจัย ยกตัวอย่างในสองกรณีคือ 1) ช่างพื้นบ้านที่มีความสามารถเฉพาะในการย้อมสีเป็นหัวหน้าของกลุ่มการผลิต ส่งต่อเส้นตอกที่ผ่านการย้อมสีภายใต้การย้อมในเทคนิคเฉพาะ ให้ช่างที่มีความสามารถในการสานให้เกิดลวดลาย เมื่อเข้าสู่ขั้นตอนส่งต่องานให้ช่างที่มีความสามารถในการผูกแต่ง ช่างพื้นบ้านเลือกที่จะส่งงานให้ช่างที่ไม่มีพฤติกรรมคัดลอกงานแล้วแอบผลิตส่งขายผู้ซื้อในราคาต่ำกว่า หากจำเป็นต้องส่งต่องานให้กับช่างที่มีพฤติกรรมคัดลอกงาน ช่างจะเลือกส่งงานที่ไม่แฝงเทคนิคเฉพาะ 2) ช่างพื้นบ้านที่มีความสามารถเฉพาะในการสานให้เกิดลวดลายจะไม่รับผลิตงานสานลวดลายที่แฝงเทคนิคเฉพาะในการย้อมสีของหัวหน้ากลุ่มการผลิตให้กับผู้ว่าจ้างหรือลูกค้า ที่ไม่ติดต่อผ่านหัวหน้าในกลุ่มผลิต คือประธานกลุ่มจักสาน

## 7 รสนิยมตกทอดของช่างพื้นบ้าน

รสนิยมตกทอดด้านความละเอียด ความซับซ้อน และคุณภาพของชิ้นงานประกอบด้วย 1) เส้นตอกต้องเล็กละเอียด ยิ่งเล็กละเอียดยิ่งราคาแพง 2) งานฐานแปดต้องแพ่งกว่างานฐานสี่ ยิ่งทำซับซ้อนยิ่งราคาแพง 3) เส้นตอกปั่นราคาสูง เส้นตอกตะแคงราคาถูก 4) สานได้ตามแบบแผนไม่มีข้อผิดพลาด

รสนิยมตกทอดในประเด็นอื่นประกอบด้วย 1) งานที่สานขึ้นต้องนำไปใช้งานจริงได้เช่นงานกระเป่าถือ หากสานกระบุงกระจาดอาจไม่คุ้มค่า 2) งานกระเป่าถือไม่ควรนำไปปรอมคว้น 3) กระบุงที่สานด้วยไผ่สีสุกถึงจะเป็นงานดั้งเดิมโบราณอย่างแท้จริง 4) งานจะต้องเคลือบด้วยวานิส หรือแล็คเกอร์ เพื่อคงทนและความมันเงาจะทำให้ลูกค้ากลุ่มคนไทยชื่นชอบ

เหล่านี้เป็นความนิยมชมชอบทางรูปแบบความงามลักษณะใดลักษณะหนึ่งที่ถูกลูกปลูกฝังติดตัวมา มีผลต่อการประเมินราคาของเครื่องจักสานที่ผลิต นอกจากความละเอียด ประณีตและรสนิยมตกทอดของช่างมีผลต่อมูลค่าของงานจักสานแล้ว ขนาดของเครื่องจักสานมีผลต่อราคาด้วยเช่นกัน

### 5.1.1.2 แนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

1 ผู้วิจัยศึกษาการพัฒนาที่เคยเกิดขึ้นของรูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ซึ่งเป็นการพัฒนารูปแบบที่เกิดขึ้นโดยความสามารถของช่างหรือการพัฒนารูปแบบร่วมกับบุคคลภายนอก เพื่อใช้ประกอบเป็นแนวคิดในการพัฒนาประกอบด้วยประเด็นและข้อสังเกตดังนี้

1) การปรับขนาดและปรับสัดส่วนรูปร่าง โดยปรับให้เข้ากับการใช้งานในปัจจุบัน เช่นจากเดิมที่ชาวบ้านใช้กระบุงเป็นภาชนะสำหรับใส่ขนย้ายข้าวเปลือกที่ได้จากการทำนา เปลี่ยนเป็นปรับขนาดกระบุงให้มีขนาดเล็กลงเพื่อใช้เป็นที่เก็บเงินจากพ่อค้าแม่ค้าในตลาดหรือใส่สิ่งของตามที่ผู้ซื้อต้องการ หรือปรับขนาดกระบุงให้มีขนาดใหญ่ขึ้นหลายเท่าตัวเพื่อวางตกแต่งสถานที่ ข้อสังเกตของผู้วิจัยในปัจจุบันช่างพื้นบ้านในชุมชนยังผลิตเพื่อ

จำหน่ายอย่างต่อเนื่องโดยช่างพื้นบ้านนิยมผลิตงานลักษณะอย่างหายาบ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2) การประยุกต์เป็นอย่างอื่นโดยยึดถือการใช้สอยในปัจจุบันแต่มีรูปทรงหรือลวดลายที่สอดคล้องกับศิลปวัฒนธรรมดั้งเดิม เช่น ป่าน้ำชา และกระเป่าถือ เป็นต้น

ข้อสังเกตของผู้วิจัย ในปัจจุบัน ป่าน้ำชาและกระเป่าถือสตรี ยังคงได้รับความนิยมและมีความต้องการอย่างต่อเนื่อง แต่หากจะพัฒนารูปทรงงานกระเป่าถือต้องพึงพาช่างทำแม่พิมพ์ไม้ในอีกท้องถิ่นที่อยู่ใกล้กันเพราะเป็นเครื่องจักสานที่มีการแข่งขันสูงทั้งด้านรูปทรงและลวดลาย ในส่วนของงานป่าน้ำชาคือกระบุงฐาน 8 ถึงแม้ว่าปัจจุบันมีผลิตภัณฑ์อิเล็กทรอนิกส์ที่ใช้งานได้ดีกว่า แต่ยังคงได้รับความนิยมในด้านการซื้อเพื่อสะสม เนื่องจากมีช่างที่สามารถผลิตได้น้อยคน (ช่างพื้นบ้านที่สามารถผลิตมี 2 ท่าน ณ เวลาที่ผู้วิจัยเก็บรวบรวมข้อมูล และยังไม่มียุติบทอดภูมิปัญญาอย่างชัดเจน

3) การร่วมชุดหรือตกแต่งกับผลิตภัณฑ์อื่นคือ ชุดป่าน้ำชา ที่เกิดจากการเรียงเรียงเรื่องราวขึ้นใหม่โดยการนำรูปทรงกระบุงที่เป็นเอกลักษณ์ร่วมชุดหรือตกแต่งกับผลิตภัณฑ์อื่นเช่นเครื่องเคลือบดินเผา สำหรับผู้ที่ชื่นชอบในการดื่มชา

ข้อสังเกตของผู้วิจัยในการพัฒนารูปแบบดังกล่าวช่างพื้นบ้านกล่าวว่าจำเป็นต้องเดินทางไปยังท้องถิ่นอื่นหรือกรุงเทพมหานครเพื่อเลือกซื้อภาชนะเครื่องเคลือบดินเผาพร้อมชุดกับเครื่องจักสาน

4) การเปลี่ยนรูปทรงใหม่เช่น เคสโทรศัพท์มือถือที่เกิดจากการประยุกต์เป็นอย่างอื่นโดยยึดถือการใช้สอยในปัจจุบันเป็นหลัก

ข้อสังเกตของผู้วิจัยในการพัฒนารูปแบบดังกล่าวช่างพื้นบ้านกล่าวว่าจำเป็นต้องเดินทางเข้ากรุงเทพมหานครเพื่อเลือกซื้อเคสซิลิโคนที่เหมาะสมกับการสานหุ้ม และต้องเผชิญความเสี่ยงเรื่องสัดส่วนของโทรศัพท์มือถือที่เปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็วในปัจจุบัน

5) การผสมผสานเข้ากับวัสดุอื่น ยกตัวอย่างเช่น สานผสมผสานเข้ากับภาชนะเครื่องปั้นดินเผา ภาชนะหีบไม้ หรือผสมผสานกับวัตถุดินเหนียวสัตว์

ข้อสังเกตของผู้วิจัยในการพัฒนารูปแบบดังกล่าวช่างพื้นบ้านกล่าวว่าจำเป็นต้องเดินทางไปยังท้องถิ่นอื่นหรือกรุงเทพมหานครเพื่อเลือกซื้อภาชนะเพื่อสานหีบ หรือเย็บประกอกับวัตถุอื่น โดยการออกแบบดังกล่าวต้องมีความเข้าใจระหว่างคุณสมบัติและกระบวนการผลิตเครื่องจักสานกับคุณสมบัติของวัตถุที่จะเข้ามาผสมผสาน ผู้วิจัยยกตัวอย่างความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านในกรณีสานหีบภาชนะเครื่องปั้นดินเผาต้องคัดเลือกภาชนะที่ไม่เผาเคลือบ (ที่ไม่ใช่เครื่องเคลือบดินเผา) เพื่อให้ช่างพื้นบ้านสานได้อย่างถนัดมือ

กระเป่าถือสตรี ถือว่าเป็นส่วนหนึ่งของการพัฒนาโดยการผสมผสานเข้ากับวัสดุอื่น คือการเย็บบุผ้า แต่เนื่องจากในชุมชนมีแหล่งเย็บปักผ้าสำหรับงานเย็บบุกระเป่าโดยเฉพาะช่างพื้นบ้านจึงไม่มีอุปสรรคในการเดินทางหาแหล่งวัตถุดิบเพื่อผสมผสาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

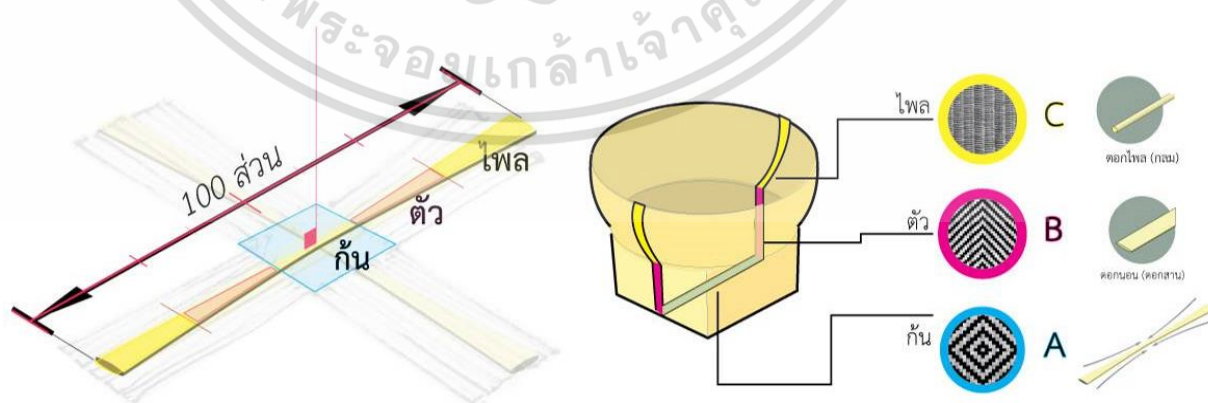
## 7) การออกแบบโดยใช้เอกลักษณ์ หรือลักษณะเด่นทางรูปทรง

ประกอบด้วยกันสองวิธีการคือ ก) การนำลักษณะเด่นทางรูปทรงออกแบบสร้างเป็นลวดลายกราฟิกหรือตราสัญลักษณ์ ข) การนำความเข้าใจลักษณะเด่นทางรูปทรงมาพัฒนาทั้งรูปทรงและรูปแบบเป็นผลิตภัณฑ์ใหม่

ข้อสังเกตของผู้วิจัยในการนำความเข้าใจลักษณะเด่นทางรูปทรงมาพัฒนาใหม่สามารถแยกเป็นข้อสังเกตดังนี้ ก) ช่างสามารถผลิตเองทุกกระบวนการทุกขั้นตอน ข) ช่างพื้นบ้านสามารถผลิตได้บางกระบวนการขั้นตอนเนื่องจากต้องพึ่งพาวัสดุหรือ ความสามารถด้านงานช่างสมัยใหม่ร่วมด้วย ค) ช่างนำความเข้าใจลักษณะเด่นทางรูปทรงมาออกแบบพัฒนาโดยไม่มีช่างพื้นบ้านเกี่ยวข้องในการผลิต ง) การนำลักษณะเด่นทางรูปทรงออกแบบสร้างเป็นลวดลายกราฟิกหรือตราสัญลักษณ์

ผู้วิจัยพบว่า การนำความเข้าใจลักษณะเด่นทางรูปทรงมาพัฒนาใหม่โดยที่ช่างสามารถผลิตเองทุกกระบวนการทุกขั้นตอนเป็นการพัฒนาที่สอดคล้องกับวัตถุประสงค์ในการวิจัยนี้ เนื่องจาก วิธีการผลิตที่ช่างพื้นบ้านสามารถผลิตแล้วนำไปพัฒนาต่อยอดได้ด้วยตนเอง โดยพึ่งพาวัตถุดิบและความสามารถจากท้องถิ่นอื่นให้น้อยที่สุด

2 ผู้วิจัยเสนอแนวความคิดการเชื่อมโยงและประยุกต์ใช้การแบ่งสัดส่วนจากสูตรสามเหลี่ยม ABC ของการผสมสีเคลือบในงานเครื่องเคลือบดินเผาที่ผู้วิจัยกล่าวไว้ข้างต้นในข้อ 2.4.2.4 เนื่องด้วยผู้วิจัยเล็งเห็นความเชื่อมโยงระหว่างสัดส่วนปริมาณการผสมผสานสีเคลือบ และการแบ่งส่วนสร้างรูปทรงของงานจักสานกระบุงแบบดั้งเดิมอันมีตัวตั้งต้นสามส่วนหลักเหมือนกัน โดยงานจักสานแบ่งเป็นส่วนกัน ส่วนตัว และส่วนไพล ภาพที่ 4.14 ทั้งนี้ ผู้วิจัยจึงเปลี่ยนแปลงจากค่าสีเคลือบเซรามิกเป็นปริมาณของสัดส่วนงานจักสาน โดยกำหนดความยาวของ “เส้นตอกที่ใช้เป็นติ๊กกลาง” เท่ากับ 100 ส่วน และแบ่งส่วนของ จุด A คือ ส่วนกัน (ลายตีหล่มคว่ำ) จุด B คือ ส่วนตัว (ลายตีคว่ำ) จุด C คือ ส่วนไพล (ลายไพล) ดังภาพที่ 5.1

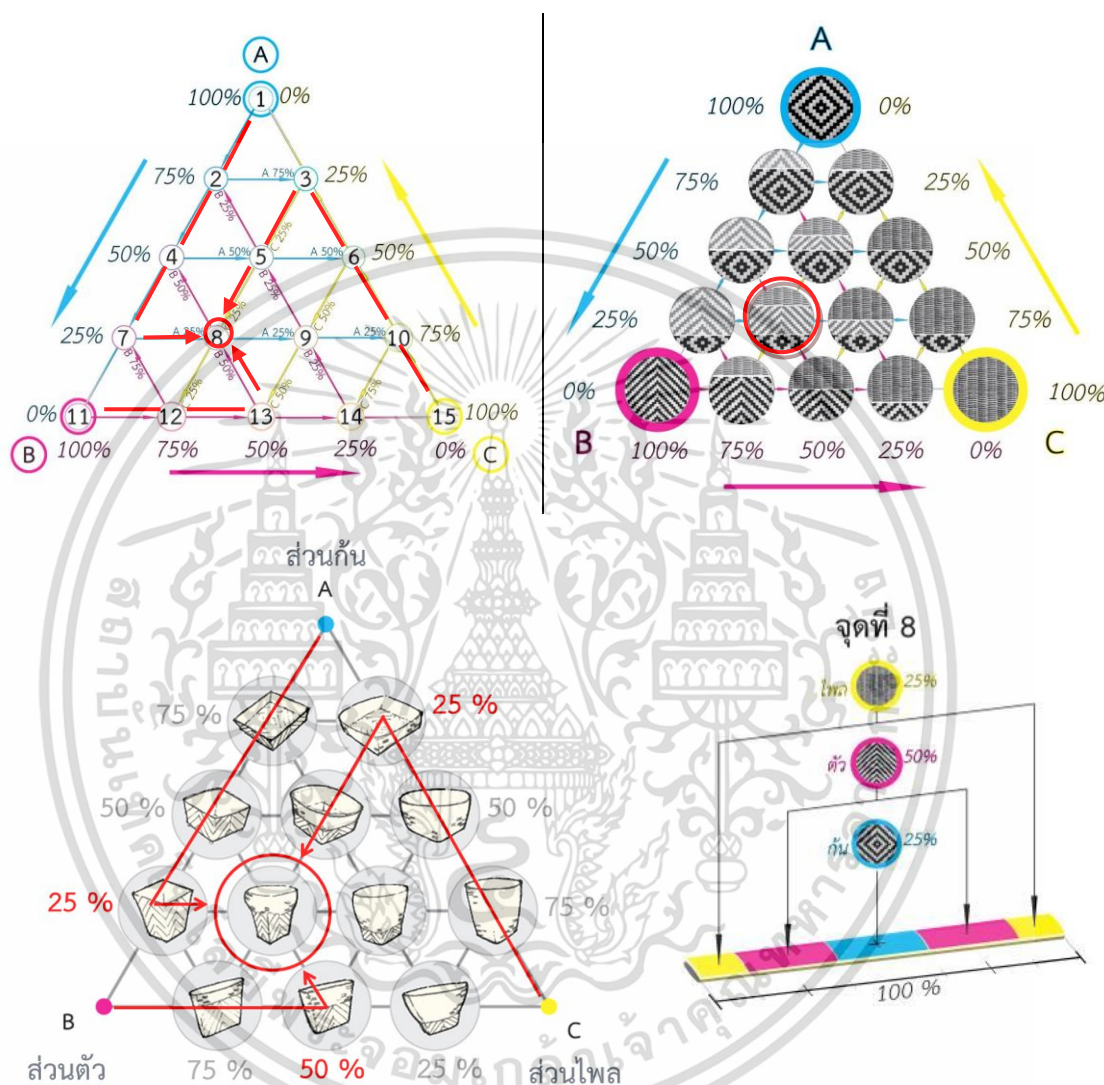


ภาพที่ 5.1 แนวความคิดการเชื่อมโยงและประยุกต์ใช้การแบ่งสัดส่วนจากสูตรสามเหลี่ยม ABC

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผู้วิจัยขอยกตัวอย่างการอ่านค่าปริมาณสัดส่วนงานจักสาน 100 ส่วนจากเส้นดึกกลาง ดังนี้ จุดที่ 8 คือ มีปริมาณของ ส่วนกัน (A) ในสัดส่วนร้อยละ 25 ปริมาณของ ส่วนตัว (B) ในสัดส่วนร้อยละ 50 ปริมาณของ ส่วนไหล (C) ในสัดส่วนร้อยละ 25 เป็นต้น แสดงไว้ใน ภาพที่ 4.5 และตารางที่ 5.2 ดังนี้



ภาพที่ 5.2 ตัวอย่างการอ่านค่าปริมาณสัดส่วนงานจักสานในสูตรสามเหลี่ยม ABC

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒน์นพร

การผสมของลวดลายที่ประกอบด้วยส่วนกัน ส่วนตัว และส่วน ไพล ทำให้เกิดสัดส่วนของรูปทรง และลวดลายของเครื่องจักสานทั้งที่ใกล้เคียงกับแบบดั้งเดิม และ การเกิดเป็นรูปแบบใหม่ ภายใต้กรอบของสูตรสามเหลี่ยม ABC ดังแสดงรายละเอียดของรูปแบบที่ เกิดขึ้นในตารางที่ 5.1 ด้านล่างนี้

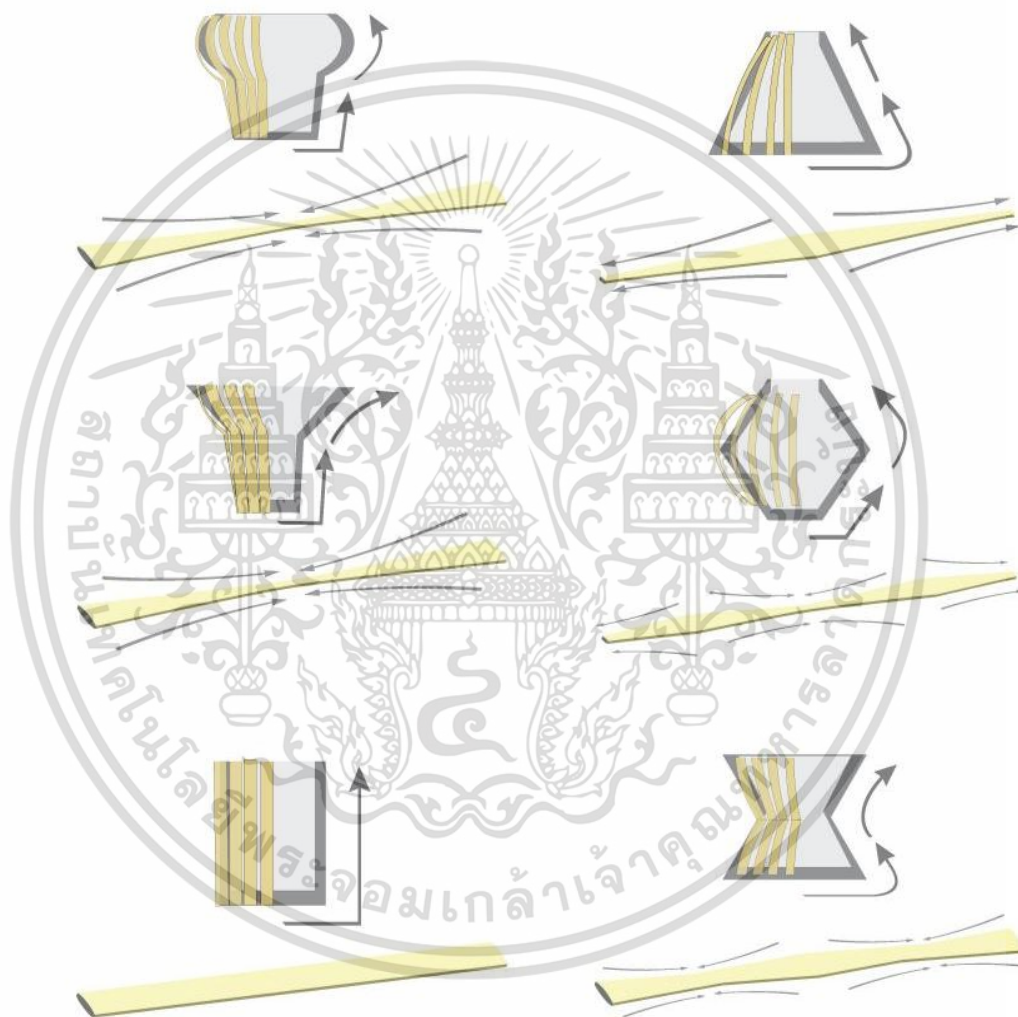
เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 5.1 สัดส่วนลวดลายสาน ก้น ตัว ไพล ในสูตรสามเหลี่ยม ABC

จุดที่	ส่วนก้น	ส่วนตัว	ส่วนไพล	การแบ่งสัดส่วนของเส้นตอกตั้ง (ดึกกลาง)		รูปทรง
1 (A)	100%	-	-			แผ่นสาน (ลายดีหลมคว่ำ)
2	75%	25%	-			ทรงแบน
3	75%	-	25%			ทรงแบน
4	50%	50%	-			ทรงเตี้ย
5	50%	25%	25%			ทรงเตี้ย
6	50%	-	50%			ทรงเตี้ย
7	25%	75%	-			ทรงสูง
8	25%	50%	25%			ทรงสูง
9	25%	25%	50%			ทรงสูง
10	25%	-	75%			ทรงสูง
11 (B)	-	100%	-			แผ่นสาน (ลายดีคว่ำ)
12	-	75%	25%			ทรงกระเป๋
13	-	50%	50%			ทรงกระเป๋
14	-	25%	75%			ทรงกระเป๋
15 (C)	-	-	100%			แผ่นสาน (ลายไพล)

จากการแบ่งสัดส่วนในตารางที่ 5.1 และภาพที่ 5.1 - 5.2 แสดงถึงการแบ่งสัดส่วนของลวดลายทั้งนี้การขึ้นรูปต้องเชื่อมโยงกับทิศทางของการขึ้นรูปทิศทางการสาน ขึ้นรูปในแบบแผนงาน คือการกำหนดรูปทรงสร้างส่วนเว้าโค้งในการสานแนวตั้ง เริ่มจากสานก้น แนวราบขนาดก้น (2D) แล้วตั้งตรงเป็นแนวตั้ง (3D) สร้างความชิดและห่างของเส้นตอกตั้ง ผู้วิจัย แบ่งรูปแบบทิศทางของรูปทรงการสานพื้นฐานได้ดังนี้ 1) ทิศทางการสานแบบรูปทรงกระบอก 2) ทิศทางการสานแบบรูปทรงกระเจด (ฐานแคบปากกว้าง) 3) ทิศทางการสานแบบรูปทรงสี่เหลี่ยม (ทรงเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตรง) 4) ทิศทางการสานแบบรูปทรงพีรามิด (ฐานกว้างปากแคบ) 5) ทิศทางการสานแบบรูปทรงโค้งหรือข้าวหลามตัด (ทรงอ้วน) 6) ทิศทางการสานแบบรูปทรงนาฬิกาทราย (มีเอว) การขึ้นรูปทรงที่ในทิศทางการที่หลากหลายทั้งนี้ ทำให้มีเทคนิคการเหลาเสี้ยวเส้นตอกตั้งแบบต่างๆ ที่เพิ่มเข้ามาจากเดิม เช่น การเหลาเสี้ยวให้ส่วนตรงกลางของเส้นตอกตั้งเล็กแล้วส่วนปลายทั้งสองฝั่งบานทำให้มีเทคนิค 1 การเหลาเสี้ยวให้ส่วนตรงกลางของเส้นตอกตั้งใหญ่แล้วส่วนปลายทั้งสองฝั่งหุบแคบ 2 การเหลาเสี้ยวให้ส่วนตรงกลางของเส้นตอกตั้งและส่วนปลายทั้งสองฝั่งเท่ากันโดยไม่เสี้ยวตอก 3 หรือ การเหลาเสี้ยวที่มีความซับซ้อนอื่นๆ เป็นต้น ดังภาพที่ 5.3



ภาพที่ 5.3 ทิศทางการสาน และการเหลาเสี้ยวเส้นตอกรูปแบบต่างๆ

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

ภาพที่ 5.3 แสดงถึง 6 ทิศทางการสานขึ้นรูปภายใต้การสานของภาชนะฐานเป็นสี่เหลี่ยมที่ประยุกต์ต่อยอดจากองค์ความรู้ของความสามารถพื้นฐานในการสานกระบุง ทั้งนี้ผู้วิจัยนำความรู้ความเข้าใจของทิศทางการสานประยุกต์เข้ากับสูตรสามเหลี่ยม ABC จึงทำให้ผู้วิจัยสร้างแบบร่างและแสดงเป็นภาพได้ดังนี้

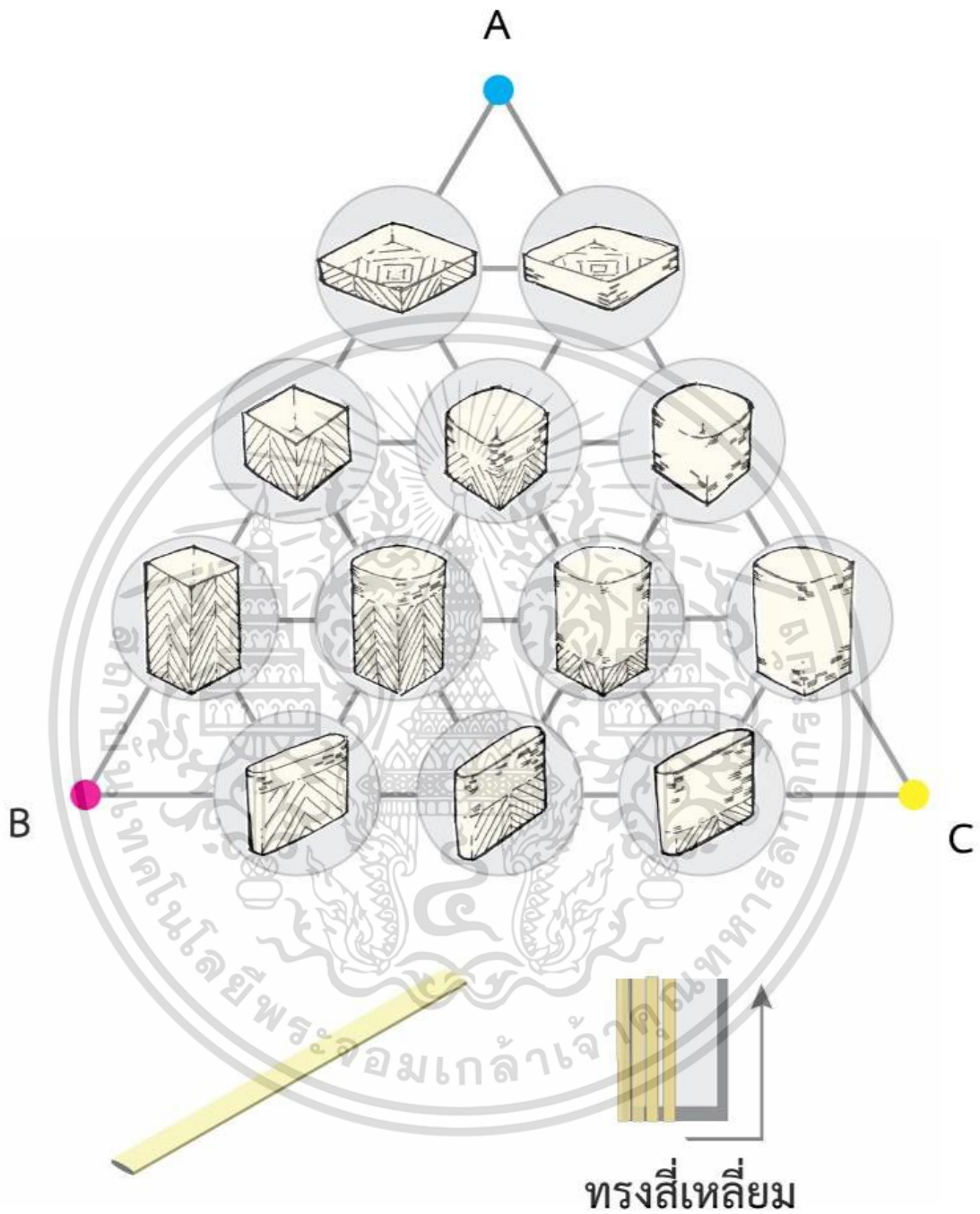
เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 5.4 ทิศทางการสานแบบรูปทรงกระบอกด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

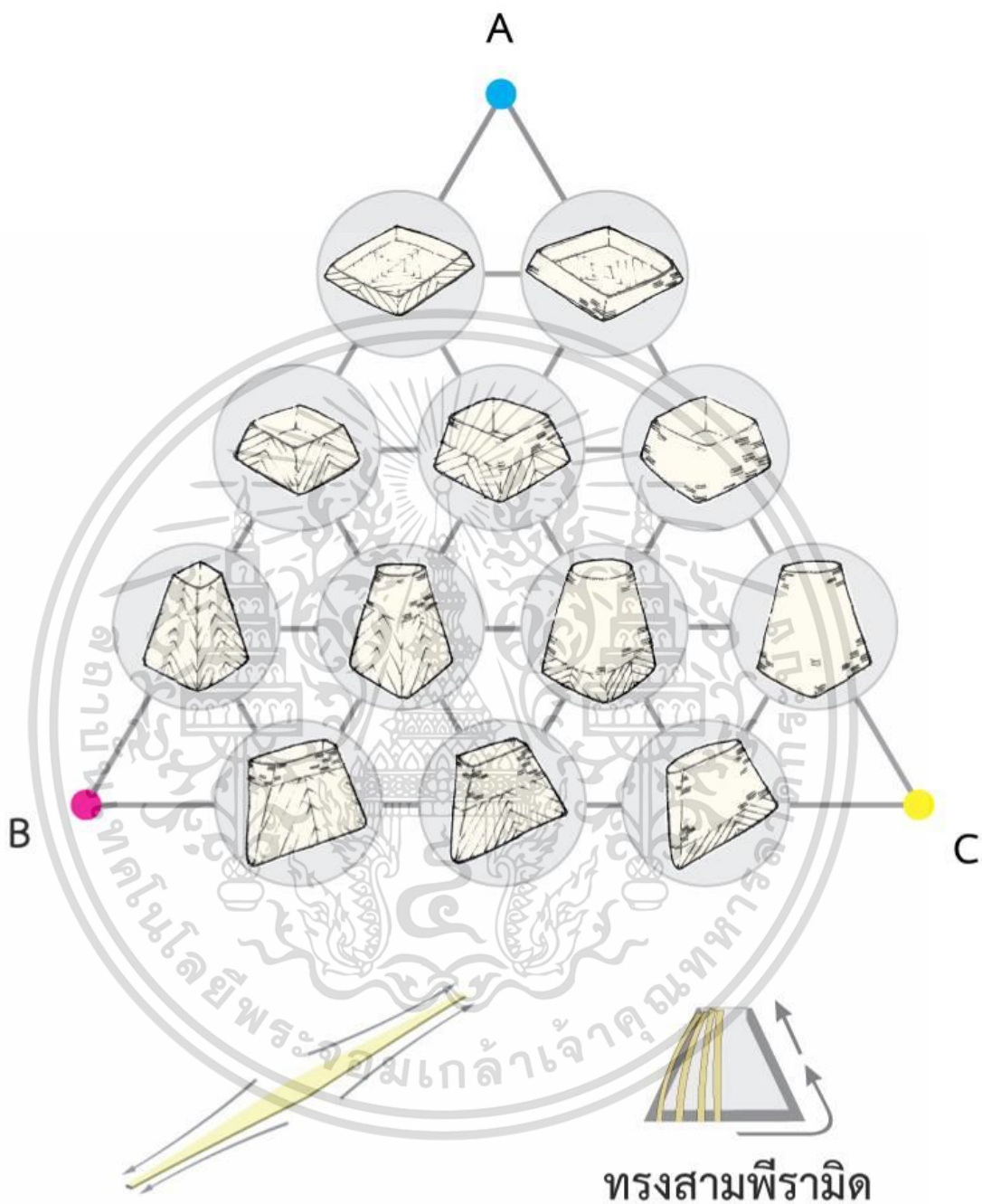
เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้





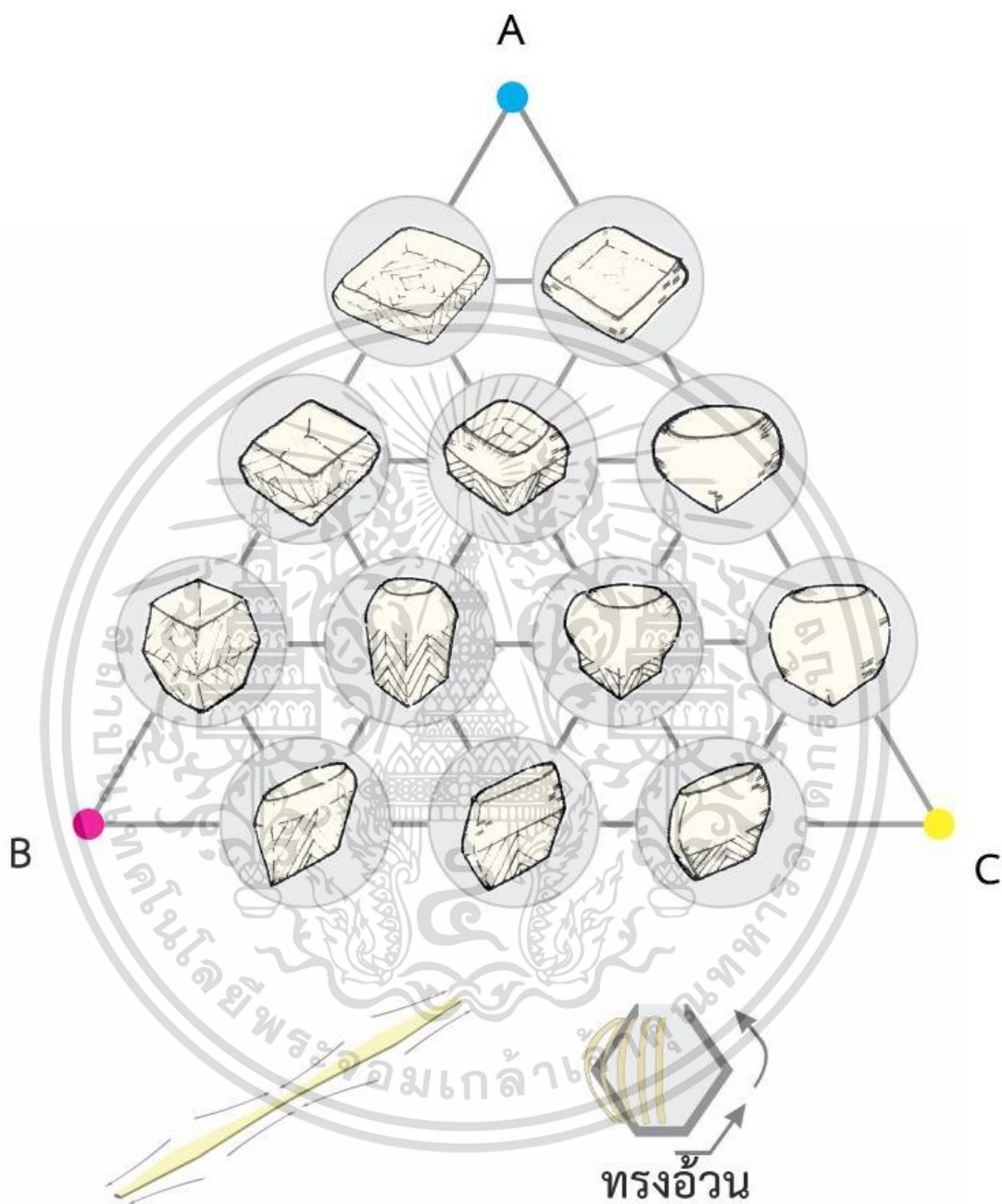
ภาพที่ 5.6 ทิศทางการสานแบบรูปทรงสี่เหลี่ยมด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC  
 กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



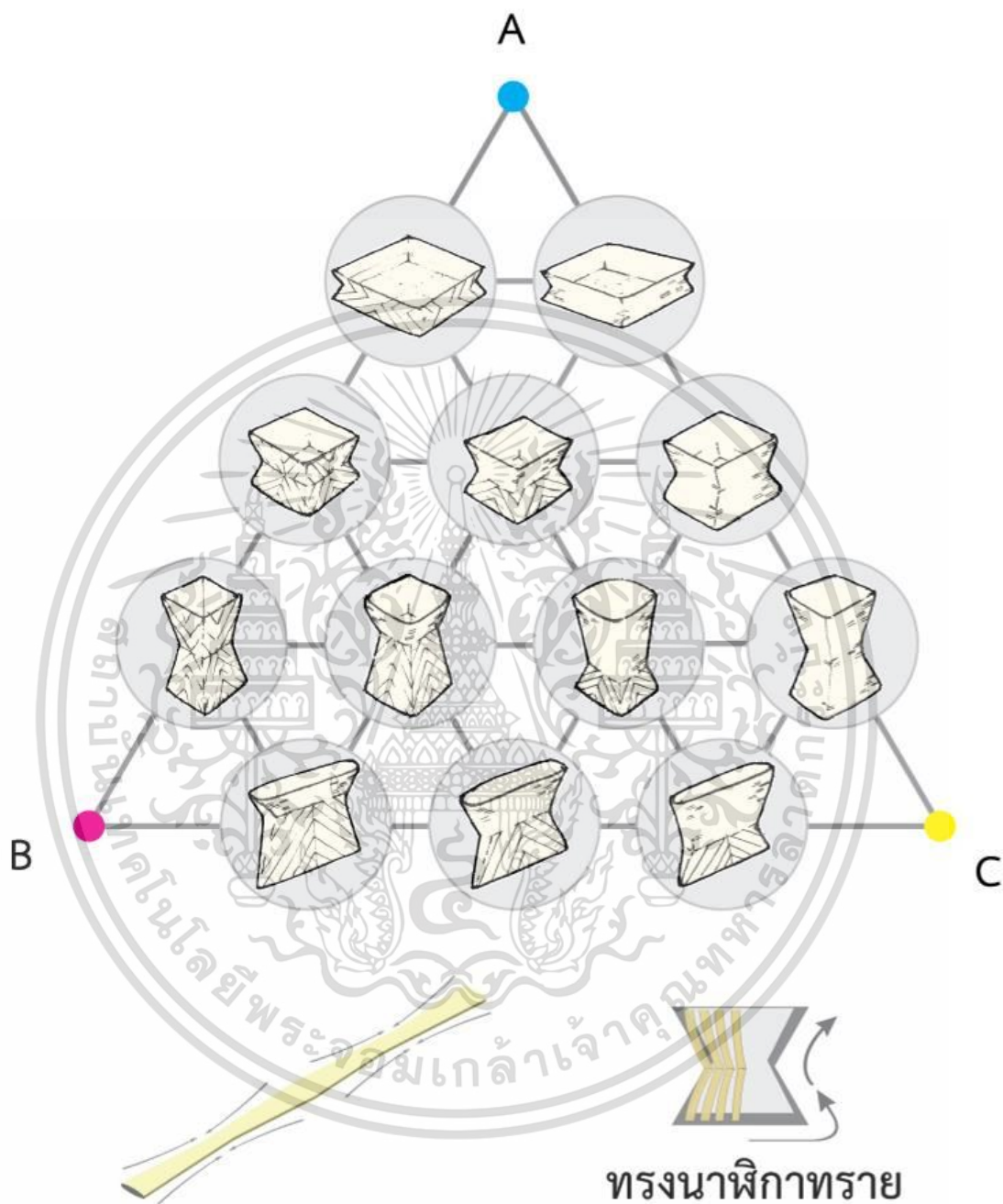
ภาพที่ 5.7 ทิศทางการสานแบบรูปทรงสามพีระมิตด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 5.8 ทิศทางการสานแบบรูปทรงโค้งทรงอ้วนด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

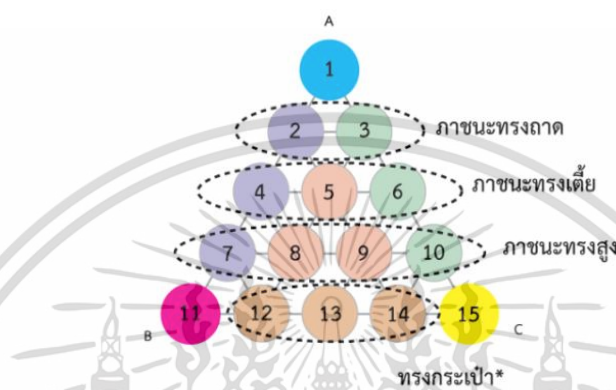
เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 5.9 ทิศทางการสานแบบรูปทรงนาฬิกาทรายด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC  
 กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
 ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาพที่ 5.4 – 5.9 แสดงถึงการวิเคราะห์รูปทรงและลวดลาย ด้วยสูตรสามเหลี่ยม ABC ที่มีการแบ่งสัดส่วนของลวดลายบนรูปทรงที่อยู่บนพื้นฐานความสามารถของช่าง ผู้วิจัยจึงสรุปผลการวิเคราะห์เป็นแบบผลิตภัณฑ์จำนวน 72 รูปแบบ จากทิศทางการขึ้นรูป 6 รูปแบบ ซึ่งแบ่งแยกเป็นแบบผลิตภัณฑ์ฐานเหลี่ยมได้ 4 ประเภท คือ ภาชนะลาด ในจุดที่ 2, 3 ภาชนะทรงเตี้ย ในจุดที่ 4, 5, 6 ภาชนะทรงสูง ในจุดที่ 7, 8, 9, 10 และภาชนะรูปทรงกระเป่า ในจุดที่ 12, 13, 14



ภาพที่ 5.10 ลำดับจุดตัดที่ทำให้เกิดรูปทรงในสูตรสามเหลี่ยม ABC  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

ภาพที่ 5.10 แสดงถึงจุดตัดทั้ง 15 จุด และรูปทรงที่เกิดขึ้นสังเกตได้ว่า จุดที่ 1, 11, 15 ไม่มีรูปทรงเกิดขึ้น เนื่องจากเป็นตัวตั้งต้นของลวดลายที่ยังไม่มีการผสมผสานของสัดส่วน จุดที่ 2, 4, 7 เป็นส่วนที่แนวตั้งสานด้วยลายตีหล่มคว่ำ จุดที่ 3, 6, 10 เป็นส่วนที่แนวตั้งสานด้วยลายไหล จุดที่ 5, 8, 9 เป็นส่วนที่แนวตั้งที่มีการผสมผสานของลวดลาย และในส่วนสุดท้ายคือ จุดที่ 12, 13, 14 เป็นส่วนที่ไม่มีการสานกัน เพราะเป็นรูปทรงแบนสองมิติ ผู้วิจัยจึงผันกระบวนการสานฐานสี่เหลี่ยมผืนผ้าเป็นรูปทรงกระเป่า

3 ผู้วิจัยสรุปแนวทางในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

ผู้วิจัยวิเคราะห์เนื้อหาประเด็นสำคัญที่เกี่ยวข้องกับความสามารถของช่างพื้นบ้านที่พบและประเด็นความน่าสนใจในตารางที่ 4.10 - 4.17 ประกอบด้วย 1) ขั้นตอนของกระบวนการดั้งเดิมถือว่าเป็นความสามารถภายในและ 2) ความใหม่ที่เพิ่มเข้ามา ที่เป็นถือว่าเป็นความสามารถภายนอก ซึ่งความดั้งเดิมและความใหม่นั้นจะนำไปสู่แนวทางการสร้างรูปทรงใหม่ของชิ้นงาน (Form) และการตกแต่งของชิ้นงาน (decorate) ให้เกิดความแปลกใหม่ โดยผู้วิจัยวิเคราะห์และสรุปเป็นแนวทางในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านของการวิจัยครั้งนี้ ดังตารางที่ 5.2 และแยกประเด็นเนื้อหาด้วยแถบสี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 5.2 แนวทางการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

ประเด็นสำคัญ	รายละเอียด	การนำไปใช้ในการออกแบบ
การใช้วัตถุดิบท้องถิ่น (ไผ่สีสุก)	1. เล็งเห็นถึงการส่งเสริมให้ช่างพื้นบ้านใช้วัตถุดิบที่มีในท้องถิ่นมากขึ้น	1. ออกแบบให้อยู่ในกรอบของความยาวของข้อปล้องของไผ่สีสุก คือ <u>ความยาวของเส้นตอกตั้งไม่เกิน 60 เซนติเมตร</u> 2. ออกแบบโดยเพิ่มเทคนิคของการใช้ไผ่สีสุกในการผูกแต่งชิ้นงาน
การใช้วัตถุดิบนำเข้า (ไผ่นวล)		การใช้ไผ่นวลในการขึ้นรูปในกรณีช่างพื้นบ้านเลือกใช้ความถนัด <b>* ทั้งนี้ ผู้วิจัยปฏิบัติตามข้อเสนอแนะของช่างพื้นบ้าน</b>
การจักสานด้วยความประณีต	2. เล็งเห็นถึงคุณค่าของการจักสานอย่าง <u>ประณีตบรรจง</u> ที่ต้องใช้ทักษะและความสามารถ	3. ออกแบบให้อยู่ในกรอบของงานรูปแบบละเอียด 4. เลือกช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดในการผลิตงานแบบละเอียด
การผ่าจักให้เป็นเส้นตอก	3. เล็งเห็นถึงคุณค่าของจักเป็นเส้นตอกที่มีหน้าตัดรูปแบบต่างๆของช่าง 4. เล็งเห็นถึงคุณค่าของ <u>เทคนิคการเลี้ยวตอกตั้ง</u>	5. ออกแบบภายใต้การจักเป็นเส้นตอกที่หลากหลาย โดยเฉพาะขั้นตอนการเลี้ยวตอกตั้ง
การสานขึ้นรูปการสานกัน (แนวราบ: 2D)	5. เล็งเห็นถึงวิธีการสานแผ่นกันงานแบบฐานสี่เหลี่ยมทั้งแบบ ฐานสี่เหลี่ยมจัตุรัส และสี่เหลี่ยมผืนผ้า โดยการ <u>ตั้งดักกลาง</u> ซึ่งเป็นวิธีการสานแบบทั่วไปที่ช่างพื้นบ้านส่วนมากทำได้	6. ออกแบบภายใต้การขึ้นรูปในแบบแผนของงานกระบุง กระจาด คือ การสานขึ้นรูปภายใต้การแบ่งสัดส่วน กัน ตัว ไพล ด้วยเส้นดักกลางรวมถึงการใช้เป็นแกนกลางของรูปทรง และการสานให้เกิดลวดลาย คือ ลายตีหล่มคว่ำ ลายตีคว่ำ และลายไพล เพื่อพัฒนารูปทรงเป็น แบบผลิตภัณฑ์ฐานสี่เหลี่ยมได้ 4 ประเภท คือ ภาพขณะถาด ภาพขณะทรงเตี้ย ภาพขณะทรงสูง และภาพขณะรูปทรงกระเป่า
การสานขึ้นรูปการสานตัว (แนวตั้ง: 3D)	6. เล็งเห็นถึงวิธีการสานขึ้นรูปแบบสอด คือการสานแบบดั้งเดิมโดยช่างควบคุมสัดส่วนด้วยมือ หรือสรีระร่างกาย 7. เล็งเห็นถึงวิธีการสานขึ้นรูปตามแบบแผน กัน ตัว ไพล เป็นรูปทรง ด้วยการสานสร้างระยะ ห่าง - ชิด ของตอกตั้ง ควบคุมกับการใช้ตอกนอนอย่างเหมาะสม	
การสานลวดลาย	8. เล็งเห็นถึงวิธีการสานยกขมของช่างประกอบด้วยการสานยกหนึ่งขมหนึ่ง (ลายขัดแตะ) การสานยกสองขมสองมีติกลาง (ตีหล่มคว่ำ ตีคว่ำ) สานยกสามขมสามใน ส่วนไพล (ไพลยักคว่ำ)	<b>* ทั้งนี้ ผู้วิจัยเสนอแนวคิดการแบ่งสัดส่วนด้วยสูตรสามเหลี่ยม ในข้อย่อที่ 2 ในข้อ 5.1.1.2</b>

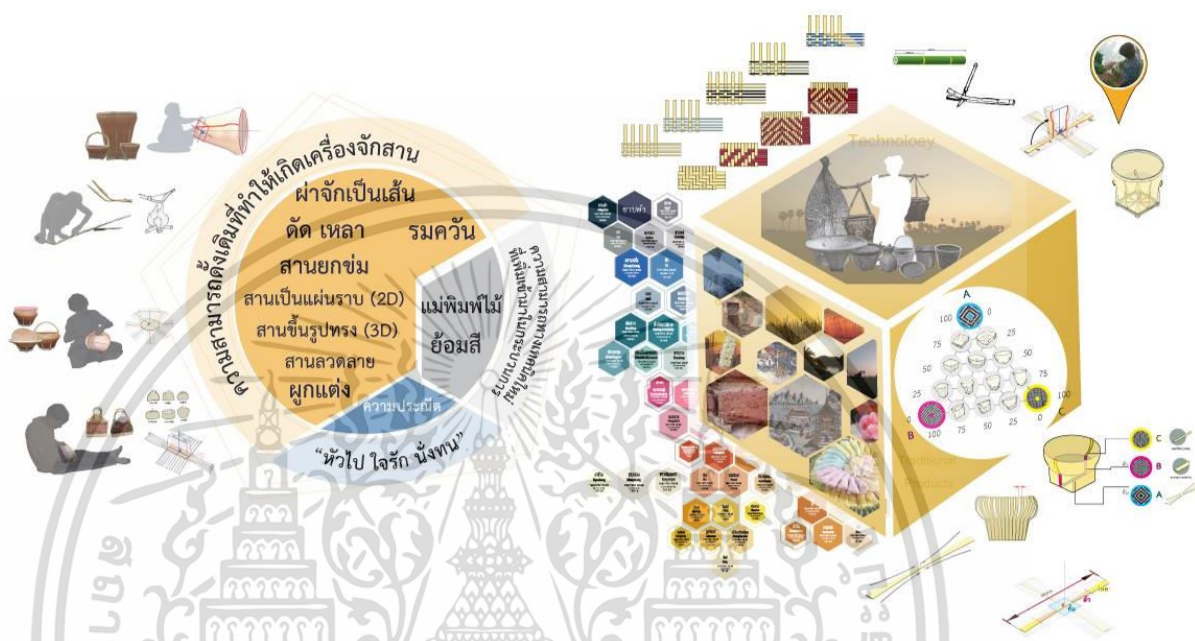
เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 5.2 แนวทางการพัฒนารูปแบบเครื่องจักรสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน (ต่อ)

ประเด็นสำคัญ	รายละเอียด	การนำไปใช้ในการออกแบบ
แม่พิมพ์ ควบคุม		ใช้แม่พิมพ์โฟมเสมือน แม่พิมพ์ชั่วคราว ช่วยในการสานขึ้นรูปให้ตรงตามแบบ *ทั้งนี้ผู้วิจัยปฏิบัติตามคำแนะนำของช่างพื้นบ้าน
การย้อมสี เส้นตอก	9. เล็งเห็นถึงการใช้สีสร้างความ หลากหลายของงาน 10. เล็งเห็นถึงการใช้โทนสีให้เข้ากับ รสนิยมของคนในปัจจุบัน	7. ออกแบบโดยใช้อ้างอิงแนวคิดที่ผสมผสาน ระหว่าง รสนิยมด้านของสีในปี พ.ศ. 2561 (TCDC.2018) กับแนวคิดสีไทยโทน (ไพโรจน์ พิทย เมธี. 2556) และแนวคิดแรงบันดาลใจโทนสีที่ได้ จากมรดกทาง โบราณสถาน สีของขนมขึ้นชื่อของ จังหวัด หลังจากการลงพื้นที่เก็บข้อมูลของผู้วิจัย *ทั้งนี้โทนสีที่ใช้ต้องอยู่ภายใต้ความสามารถในการ ย้อมสีของช่างพื้นบ้าน
การสานลายที่ เกิดจากสลับ เส้นตอกย้อมสี	11. เล็งเห็นถึงความสามารถในการ สานลายที่เกิดจากสลับเส้นตอกย้อมสีที่ พัฒนามาจากการการย้อมตอก	8. ออกแบบที่คำนึงถึงการพัฒนาเทคนิคการตัด เหลาไม้และการผูกแต่งที่ แตกต่างจากเดิมเพื่อ นำไปสู่รูปทรงเครื่องจักรสานที่แตกต่างจากเดิม
การเหลา ตัดไม้ และ	12. เล็งเห็นถึงความสามารถในการตัด โค้งไม้โดยเฉพาะไม้ไผ่ การเหลาตัดโค้ง เป็นขอบปาก เส้า จังม้ง รวมถึงการตัด และใช้การผูกเรียงเพื่อให้คงรูปเป็นคาน ทางหงส์	*ซึ่งการตัดไม้ไม่ช่างพื้นบ้านจะใช้ไม้สีสุกที่เป็น วัตถุดิบ
การประกอบผูก แต่งด้วยหวาย	13. เล็งเห็นถึงความสามารถในการผูก แต่งด้วยหวาย	9. ออกแบบงานให้มีโทนสีของการม้วน 10. ออกแบบรูปแบบงานกระเป่าเข้าถึงเทคนิคการ ม้วนเพื่อให้ช่างเล็งเห็นถึงเทคนิคใหม่ที่มีต่องาน รูปแบบกระเป่าถือ
การม้วน	14. เล็งเห็นถึงการม้วนที่เป็นเทคนิค ดั้งเดิมของการถนอมเนื้อไม้ และสีที่เกิด จากขั้นตอนการม้วน โดยเฉพาะการ ม้วนทับลวดลายเส้นตอกที่ย้อมสีแล้ว ทำให้เกิดโทนสีที่แตกต่างจากเดิม	11. ออกแบบที่คำนึงถึงงานบุผ้าของงานรูปแบบ กระเป่าเพื่อให้ผ้าเพิ่มคุณสมบัติผิวสัมผัสที่ เหมาะสมกับการใช้งาน
การปักเย็บผ้าบุ ติดเครื่องจักรสาน	15. เล็งเห็นถึงการผสมผสานกับงานผ้า ของช่างเย็บปัก กับงานจักสานของช่าง พื้นบ้าน	
ความหมายของแถบสี	 ความสามารถพื้นฐานดั้งเดิมที่ทำให้เกิดเครื่องจักรสาน  ความสามารถทางเทคนิคใหม่ที่เพิ่มเข้ามาในกระบวนการ  การนำไปสู่รูปทรงใหม่ของชิ้นงาน  การนำไปสู่การตกแต่งของชิ้นงาน	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ขั้นตอนหลังจากนี้ผู้วิจัยใช้แนวทางในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสาน ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า จากตารางที่ 5.2 และภาพที่ 5.11 ในการออกแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน โดยให้ช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เป็นผู้ให้ความคิดเห็นต่อแบบร่าง จากนั้นผลิตชิ้นงานจริงและสอบถามความคิดเห็นในขั้นตอนต่อไป



ภาพที่ 5.11 แนวทางการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน  
กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

5.1.2 วัตถุประสงค์ข้อที่ 2 ออกแบบผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าที่ได้รับการพัฒนาด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน การศึกษาและรวบรวมข้อมูลดังต่อไปนี้ (1) การศึกษาความสามารถของช่างด้วยการสัมภาษณ์ และสังเกต (2) ประสิทธิภาพการลงมือทำด้วยตนเองของผู้วิจัย (3) การศึกษาการพัฒนาที่เคยเกิดขึ้นของรูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า (4) แนวคิดการเชื่อมโยงและประยุกต์ใช้การแบ่งสัดส่วนจากสูตรสามเหลี่ยม ABC (5) การสรุปแนวทางในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ประกอบด้วยกัน 2 ขั้นตอน ได้แก่

#### 5.1.2.1 ขั้นตอนการออกแบบพัฒนารูปทรง

ผู้วิจัยพิจารณาผลของการเลือกแบบร่างและการประเมินความเป็นไปได้ในการผลิตของช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้าน ดังแผนภาพที่ 4.5 โดยพิจารณาสัดส่วนแล้วสร้างเป็นแบบพิมพ์โฟมขนาดจริงที่มีสัดส่วนและขนาด แบบพิมพ์ทุกชิ้นมีขนาดภายใต้ความยาวของเส้นตอกตั้งคือ ความยาว 60 เซนติเมตร เพื่อผลต่อความยากง่ายในการผลิตที่เท่ากันที่สุดและความเที่ยงต่อการสอบถามความคิดเห็นหลังการผลิต อีกทั้งเป็นความยาวสัมพันธ์กับข้อปล้องของไผ่สีสุกที่เป็นวัตถุดิบที่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ไว้เพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อผู้ใดเห็นชอบหรือสนใจในการนำ  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หาได้ในชุมชนบางเจ้าฉ่า ตามคำแนะนำของผู้เชี่ยวชาญ ซึ่งมีกระบวนการดังนี้ 1) จำลองขนาดสัดส่วนงาน โดยวิเคราะห์สัดส่วนภายใต้การจำลองความยาวของเส้นตอกตั้งในท้องถื่นของช่างพื้นบ้าน โดยผู้วิจัยขอความอนุเคราะห์จากช่างพื้นบ้านนำวัสดุดิบเส้นตอกตั้งที่ใช้ในการผลิตจริงมาใช้ประกอบในการจำลองแบบร่าง 3 มิติ ในอัตราส่วน 1: 4 เพื่อเป็นแนวทางในการสร้างแบบร่าง 3 มิติ ในอัตราส่วน 1: 1 ดังภาพที่ 5.12 2) สร้างแบบร่าง 3 มิติ ด้วยวัสดุโฟมตามคำแนะนำของปราชญ์ชาวบ้าน ซึ่งแบบร่าง 3 มิติ อัตราส่วน 1: 1 ดังภาพที่ 5.13 ที่ได้จะใช้เป็นแบบพิมพ์ชั่วคราวให้ช่างพื้นบ้านผลิตด้วยการสานทับคล้ายกับเทคนิคสานทับแม่พิมพ์ไม้ในงานกระเป่าถือสตรี



ภาพที่ 5.12 การวิเคราะห์สัดส่วนภายใต้การจำลองความยาวของเส้นตอกตั้ง อัตราส่วน 1: 4  
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 5.13 แบบร่างสามมิติ (แม่พิมพ์โฟมชั่วคราว) อัตราส่วน 1: 1

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

#### 5.1.2.2 ขั้นตอนการพัฒนาโทนสี และลวดลาย

ผู้วิจัยพิจารณาผลของการเลือกโทนสีและการประเมินความเป็นไปได้ในการผลิตของช่างพื้นบ้านและปราชญ์ชาวบ้านมาปรับปรุงพัฒนาแบบร่างภายใต้ความรู้จากโดยการปรับเปลี่ยนเทคนิคการย้อมสี การวางเส้นสานกันให้เกิดลายและสร้างสรรค์ลวดลาย ภายใต้แรงบันดาลใจที่เกิดจากความประทับใจของผู้วิจัยต่อมรดกทางวัฒนธรรม ภูมิปัญญา วิถีชีวิต และสภาพแวดล้อมทางภูมิศาสตร์ ซึ่งเป็นต้นทุนที่ผู้วิจัยพบแล้วถ่ายทอดเป็นอารมณ์ความรู้สึก อีกทั้งเป็นแนวความคิดความงามเชิงอัตวิสัยของความประทับใจที่สอดแทรกเรื่องราวผ่านโทนสีและลวดลายสู่การผลิตโดยภูมิปัญญาของช่างพื้นบ้านสร้างเป็นผลิตภัณฑ์ที่แสดงความงามในเชิงอัตวิสัย เพื่อต่อยอดต้นทุนทางวัฒนธรรมและภูมิปัญญาต่อไปประกอบด้วย 1) โทนสีฟ้า บนรูปทรงเครื่องจักสานเกิดจากแนวคิดแรงบันดาลใจด้านโทนสีของขนมเกสรลำเจียกเป็นขนมไทยโบราณที่มีชื่อเสียงของจังหวัดอ่างทอง โทนสีไทยโทนที่ผู้วิจัยใช้คือ สีน้ำไหล 2) โทนสีเทาผสมผสานกับสีส้ม บนรูปทรงเครื่องจักสานเกิดจากแนวคิดแรงบันดาลใจด้านโทนสีของสีของอิฐและปูนของพระตำหนักคำหยาด เป็นโบราณสถาน และสถานที่ท่องเที่ยวสำคัญของจังหวัดอ่างทอง ผสมผสานกับความประทับใจของสีของในบรรยากาศของท้องทุ่งที่ผู้วิจัยพบเส้นทางระหว่างการเดินทาง โทนสีไทยโทนที่ผู้วิจัยใช้คือ สีดอกเลา สีหรรดาสี น้ำผึ้ง และสีอิฐ ดังภาพที่ 5.14

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 5.14 แนวคิดด้านโทเนสี

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

จากการศึกษาและวิเคราะห์ในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม ผู้วิจัยสรุปการร่างแบบผลิตภัณฑ์จำนวน 7 ชิ้น จากการพัฒนาโทเนสี สร้างลวดลาย และการผูกแต่ง ที่แสดงในตารางที่ 5.3

ตารางที่ 5.3 สรุปการร่างแบบเครื่องจักสานจำนวน 7 ชิ้น

แบบที่ 1	แบบที่ 2	แบบที่ 3	แบบที่ 4	แบบที่ 5	แบบที่ 6	แบบที่ 7

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ของงานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ทางการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 5.3 แสดงผลของการสรุปการพัฒนาแบบร่างผลิตภัณฑ์ผู้วิจัย รายงานแบบร่างต่อผู้ทรงคุณวุฒิเพื่อตรวจดูเป็นครั้งสุดท้าย ก่อนเข้าสู่ขั้นตอนการผลิตเครื่องจักสาน จำนวน 7 ชิ้น โดยช่างพื้นบ้านบางเจ้าอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง และตกแต่งชิ้นงานในช่วงสุดท้ายโดยผู้วิจัย ประกอบด้วย งานทิศทางการสานแบบรูปทรงกระบอก จำนวน 1 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงกระเจด จำนวน 2 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงสี่เหลี่ยม จำนวน 2 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงโค้งหรือข้าวหลามตัด จำนวน 1 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงนาฬิกาทราย จำนวน 1 ชิ้น ดังภาพ เพื่อสอบถามความคิดเห็นหลังจากการผลิต และประเมินต้นแบบผลิตภัณฑ์ต่อไป



ภาพที่ 5.15 การผลิตเครื่องจักสานจำนวน 7 ชิ้น โดยช่างพื้นบ้าน  
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



ภาพที่ 5.16 การตกแต่งชิ้นงานในช่วงสุดท้ายโดยผู้วิจัย

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

### 5.1.3 วัตถุประสงค์ข้อที่ 3 ศึกษาความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีต่อการพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

#### 5.1.3.1 ผลของการผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบโดยช่างพื้นบ้าน

ผลของการผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบโดยปราชญ์ชาวบ้านและช่างพื้นบ้านร่วมผลิตงานทั้งหมด 5 ท่าน จำนวน 7 ชิ้น คือ งานทิศทางการสานแบบรูปทรงกระบุง จำนวน 1 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงกระจาด จำนวน 2 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงสี่เหลี่ยม จำนวน 2 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงโค้ง จำนวน 1 ชิ้น งานทิศทางการสานแบบรูปทรงนาฬิกาทราย จำนวน 1 ชิ้น ซึ่งมีขั้นตอนการผลิต ดังนี้ (1) จักตอกเส้นตอกตั้ง (2) จักตอกเส้นตอกนอน (3) ย้อมสี (4) สานกัน (5) สานตัว (6) สานไหลหรือสานลวดลาย อื่นๆ (7) รมควัน (8) ประกอบผูกแต่ง โดยเครื่องจักสานแต่ละชิ้นมีช่างพื้นบ้านผู้ผลิตและขั้นตอนการผลิตทั้งเหมือนและแตกต่างกัน ดังตารางที่ 4.18 - 4.19



ภาพที่ 5.17 การผลิตของช่างพื้นบ้าน  
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



ภาพที่ 5.18 การสานลงบนแบบพิมพ์โฟมของช่างพื้นบ้าน

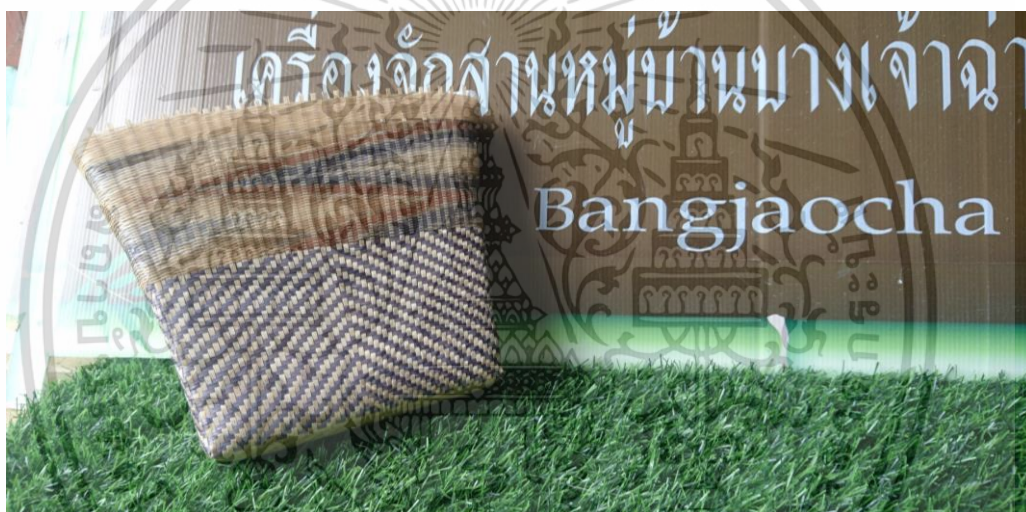
ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 5.19 เครื่องจักสานที่อยู่ระหว่างการขึ้นรูป

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



ภาพที่ 5.20 เครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบผสมผสานลวดลายน้ำไหล

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



ภาพที่ 5.21 สีของเครื่องจักสานที่ยังไม่ผ่านการรมควัน

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 5.22 สีของเครื่องจักสานที่ผ่านการม้วนแล้ว

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร



ภาพที่ 5.23 เครื่องจักสานที่ผ่านการผูกแต่ง

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

ผลของการผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบโดยช่างพื้นบ้าน จำนวน 7 ชิ้น พบว่าช่างพื้นบ้านใช้วิธีการผลิตแบบ รวมกลุ่มผลิตงานที่มีระดับความประณีต คืองานละเอียด เกรตปานกลาง โดยใช้ไผ่นวลเป็นวัตถุดิบหลัก แล้วจักเป็นเส้นตอกในลักษณะตอกตะแคง ซึ่งเป็นไปตามการเลือกระดับความละเอียดของผู้วิจัย ทั้งนี้ (1) ช่างพื้นบ้านสามารถผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบได้ตรงตามแบบร่างในส่วนของรูปทรง ลวดลาย และสีสันทัน (2) ช่างพื้นบ้านสามารถประยุกต์ปรับเปลี่ยนวิธีการผูกแต่งให้ผลิตได้ใกล้เคียงกับแบบร่างโดยยึดถือตามแบบแผน และรสนิยมของตนเอง (3) ช่างพื้นบ้านมีการประยุกต์ปรับเปลี่ยนหน้าตัดเส้นตอกและวิธีการสานยกข่ม ในส่วนไหล่ให้เหมาะสมกับรูปทรงของแม่พิมพ์ประกอบด้วย งานแบบที่ 2 แบบที่ 4 แบบที่ 5 แบบที่ 6 และแบบที่ 7 (4) งานที่ผ่านขั้นตอนการเหลาเสี้ยวตอก คืองานแบบที่ 1 และ แบบที่ 3 ในส่วนงานที่ไม่ผ่านการเสี้ยวตอกแล้วส่งผลต่ออุปสรรคในการขึ้นรูปคือ งานแบบที่ 6 และ แบบที่ 7 (5) แม่พิมพ์ที่ไม่เสียหาย หลังจากการผลิตสามารถนำไปผลิตต่อได้ คือ แม่พิมพ์โพนของงานแบบที่ 1 ซึ่งเป็นงานที่ช่างพื้นบ้าน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สามารถผลิตจนจบกระบวนการได้เป็นชิ้นแรก และใช้ช่างพื้นบ้านผู้ผลิตจำนวนน้อยที่สุด (จำนวน 2 ท่าน) (6) งานแบบที่ 3 เป็นการทดลองผลิตงานนำเสนอเทคนิคด้านลวดลายที่แปลกใหม่จากเดิมของช่างพื้นบ้านซึ่งผู้วิจัยออกแบบภายใต้คำแนะนำด้านเทคนิคจากอาจารย์ที่ปรึกษาประจำวิทยานิพนธ์

5.1.3.2 ผลของการสอบถามความคิดเห็นและการประเมินของช่างพื้นบ้านต่อต้นแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

#### 1 ผลของการสอบถามความคิดเห็นของช่างพื้นบ้าน

1) งานลักษณะฐานเหลี่ยมปากเหลี่ยมคือ แม่พิมพ์ที่มีเหลี่ยมมุมและขอบปากเป็นสี่เหลี่ยม ซึ่งเป็นส่วนที่ช่างพื้นบ้าน ช่างคนที่ 1 ไม่มีความถนัดจึงต้องส่งต่อให้ช่างที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถีสานในส่วนไพลโดยการประยุกต์ปรับเปลี่ยนวิธีการสานยกมุม และหน้าตัดเส้นตอก ผู้วิจัยยกตัวอย่าง ความคิดเห็นของช่างคนที่ 1 กล่าวว่างานแบบที่ 4 แบบที่ 5 แบบที่ 6 และ แบบที่ 7 ไม่สามารถผลิตได้ด้วยตนเองทุกขั้นตอนเพราะความไม่ถนัดหากฝืนผลิตต่อด้วยตนเองอาจเข้าสู่ภาวะขาดทุนไม่คุ้มค่ากับการลงแรง จึงต้องส่งต่อกระจายงานดังกล่าวให้ช่างผู้อื่น คือ ช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถื่อ

2) รูปทรงที่สานและลวดลายของงานบางชิ้นเป็นสิ่งที่ไม่คุ้นเคยเนื่องจากปกติแล้วช่างจะทำงานประเภทอื่นแต่เมื่อลองทดลองทำแล้วสามารถสานจนเต็มรูปทรงได้ทำให้รู้หลักการของการทำงาน และผลิตได้รวดเร็วขึ้นในขั้นต่อไป

3) งานแบบที่ 6 และ แบบที่ 7 มีส่วนเว้าส่วนโค้งที่ทำให้สานขึ้นรูปได้ยากเล็กน้อย

#### 2 ความคิดเห็นด้านการพัฒนาต่อยอดของช่างพื้นบ้าน

1) สนใจการพัฒนาต่อยอดงานแบบที่ 1 และแบบที่ 3 เป็นอย่างยิ่งโดยเฉพาะงานแบบที่ 3 ซึ่งช่างต้องการทดลองผลิตทั้งในด้านโทนสี และลวดลาย ตามที่คิดจินตนาการไว้ในขั้นต่อไป

2) ช่างพื้นบ้านคาดการณ์ว่าช่างสามารถสานขึ้นรูปงานแบบที่ 1 แบบที่ 2 และแบบที่ 3 แบบสานสดในการผลิตครั้งต่อไปได้แต่อาจมีรูปลักษณะแตกต่างจากต้นแบบผลิตภัณฑ์ที่ผู้วิจัยออกแบบ

3) ช่างพื้นบ้านเสนอแนะให้ผู้วิจัยพัฒนาเป็นแม่พิมพ์ที่สามารถแบ่งส่วนถอดประกอบได้เหมือนกับแม่พิมพ์ไม้ที่ใช้อยู่ในปัจจุบันเพื่อใช้ในกระบวนการผลิตจริงต่อไป

4) ช่างพื้นบ้านสนใจพัฒนาต่อยอดและพัฒนารูปแบบงานร่วมกับสถาบันการศึกษาอีกเป็นอย่างมากเนื่องจากอยากเปลี่ยนทิศทางการทำงานใหม่ๆ ทั้งในด้านแม่พิมพ์ ลวดลาย และสีส้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 2 ผลของการประเมินของช่างพื้นบ้าน

สรุปผลการศึกษาความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีต่อการพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม หลังจากผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบทั้ง 7 ชิ้น โดยปราชญ์ชาวบ้านและช่างพื้นบ้านทั้งหมด 5 ท่าน ในลักษณะการประเมินตามสภาพจริงด้วยรูบริกส์ เกณฑ์ระดับคุณภาพคะแนนรวม 300 คะแนน พบว่าคะแนนการประเมินในภาพรวมมีค่าเท่ากับ 210.06 คะแนน อยู่ในเกณฑ์การแปลผลระดับ พอใช้

### 5.1.3.3 ผลของการประเมินแนวคิดและประเมินต้นแบบผลิตภัณฑ์โดยผู้ทรงคุณวุฒิ

1 ผลของการประเมินแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมของผู้วิจัย ในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานเจ้าฉ่าภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยผู้ทรงคุณวุฒิ 7 ท่าน ในลักษณะการประเมินตามสภาพจริงด้วยรูบริกส์ เกณฑ์ระดับคุณภาพคะแนนรวม 300 คะแนน พบว่าคะแนนการประเมินในภาพรวมมีค่าเท่ากับ 265.00 คะแนน อยู่ในเกณฑ์การแปลผลระดับ ดี

2 ผลของการต้นแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าที่ได้รับพัฒนาด้วยแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมในการออกแบบ โดยมีช่างพื้นบ้านเป็นผู้ผลิต โดยผู้ทรงคุณวุฒิ 7 ท่าน ในลักษณะการประเมินตามสภาพจริงด้วยรูบริกส์ เกณฑ์ระดับคุณภาพคะแนนรวม 300 คะแนน พบว่าคะแนนการประเมินในภาพรวมมีค่าเท่ากับ 260.61 คะแนน อยู่ในเกณฑ์การแปลผลระดับ ดี

## 5.2 อภิปรายผล

การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทองจังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม

### 5.2.1 การกำหนดแนวทางในการออกแบบ

#### 5.2.1.1 การศึกษาความสามารถของช่างพื้นบ้าน

1 การศึกษาความสามารถของช่างพื้นบ้านด้วยการสัมภาษณ์และสังเกต ในแต่ละประเภทงานและขั้นตอนให้รับรู้ถึง 1) ความสามารถพื้นฐานดั้งเดิมที่ทำให้เกิดเครื่องจักสาน 2) ความสามารถทางเทคนิคใหม่ที่เพิ่มเข้ามาในกระบวนการ 3) ความสามารถแบบแยกตามประเภทลักษณะงาน 4) ความสามารถแบบแยกตามขั้นตอนการทำงาน 5) ความสามารถในเทคนิคเฉพาะตัวที่เป็นความลับของช่างพื้นบ้าน 6) ความสามารถที่เกิดจากการรวมกลุ่มผลิตงาน โดยการศึกษาของผู้วิจัยสอดคล้องกับ บรูสซี และเซ็กก้า (Bucci & Segre. 2009) ทรอสบี (Throsby. 2001) และ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ (2552) ในการคำนึงถึงต้นทุนมนุษย์คือช่างพื้นบ้านในท้องถิ่นที่เป็นผู้ถือครอง และสืบทอดภูมิปัญญา

2 การศึกษาความสามารถของช่างพื้นบ้านจากประสบการณ์การลงมือทำด้วยตนเองภายใต้การดูแลของช่างพื้นบ้านทั้งในด้านการผลิตเครื่องจักสานรวมถึงการพักอาศัยและอาหาร การกินดื่มผู้วิจัยเป็นคนในครอบครัวด้วยหลักการสังเกตอย่างมีส่วนร่วม ซึ่งทำให้ผู้วิจัยรับรู้ถึงทั้งในด้านการดำรงชีวิตในปัจจุบัน จนถึงรายละเอียดขั้นตอนของการทำงานที่พบว่าเป็นการผลิตที่ต้องใช้เวลา ร่างกาย ความอดทน ประณีต (พิถีพิถัน) และความชำนาญ ในระหว่างการลงมือทำด้วยตนเอง ผู้วิจัยเผชิญความปวดเมื่อยบริเวณกล้ามเนื้อบริเวณขาจากการนั่งสานในระยะเวลาอันยาวนาน ปวดนิ้วมือ บริเวณปลายเล็บจากการใช้นิ้วมือกดเส้นตอก และปวดบริเวณดวงตา จากการสานเส้นตอกขนาดเล็ก ทั้งนี้ช่างพื้นบ้านกล่าวถึงผู้วิจัยว่า “ผู้วิจัย นั่งทน และหัวไป” เนื่องจากสามารถผลิตงานกระเป๋าถือ ทรงอีแปดเล็กจนสิ้นสุดกระบวนการสานขึ้นรูป ดังภาพที่ 4.11 การศึกษาของผู้วิจัยสอดคล้องกับ กรกต อารมย์ดี (2547) ที่ศึกษาโดยการทดลองสร้างสรรค์ทั้งแบบร่าง แบบจำลอง ด้วยตนเอง ทำให้สามารถถอดความจากภูมิปัญญาของงานหัตถกรรมในสิ่งที่ตนเองศึกษาได้ด้วยความเข้าใจที่เกิดจากประสบการณ์ของตนเองภายใต้การดูแลของผู้สืบทอดภูมิปัญญา (คือกง) ที่เป็นบุคคลในครอบครัว

#### 5.2.1.2 การเชื่อมโยงและประยุกต์ใช้การแบ่งสัดส่วนจากสูตรสามเหลี่ยม ABC

ผู้วิจัยนำผลของการศึกษาความสามารถของช่างพื้นบ้านโดยการสัมภาษณ์ สังเกต และทดลองลงมือทำด้วยตนเอง ผู้วิจัยพบรูปแบบการผลิตเครื่องจักสานแบบดั้งเดิมของชุมชนโดยกำหนดขนาดสัดส่วน ก้น ตัว ไพล ของกระบุงกระจาดด้วยความยาวของเส้นตอกตั้ง แล้วนำเส้นตอกตั้งวางไขว้กันเป็นเครื่องหมายบวก (+) เรียกว่า การแบ่งสัดส่วนด้วยดิกกลาง ซึ่งผู้วิจัยนำมาประยุกต์ใช้ร่วมกับการหาสูตรส่วนผสมโดยใช้ทฤษฎีสามเหลี่ยมด้านเท่า (Triaxial blends) ที่ใช้ในการหาสูตรเคลือบในงานเครื่องเคลือบดินเผา (ศุภกา ปาลเปรม. 2552) โดยแทนส่วนผสมของ ส่วน A คือ ก้น ส่วน B คือ ตัว และ ส่วน C คือ ไพล และนำแนวคิดที่ได้สร้างเป็นแบบแผน ดังภาพที่ 5.4 – 5.9 ซึ่งเป็นรูปทรงที่ช่างพื้นบ้านสามารถขึ้นรูปได้แต่ไม่สอดคล้องกับแนวคิด Osborn’s checklist ที่อ้างใน อรัญ วานิชกร (2556) ในเชิงรูปธรรมของการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสาน แต่สอดคล้องเชิงนามธรรมของด้านการพลิกมุมมอง (Adapt) คือ การมองวิธีการแบ่งสัดส่วนบนดิกกลางของช่างพื้นบ้านเป็นสัดส่วนของส่วนผสมในสีเคลือบและการผสมผสาน (Combine) คือ การผสมผสานระหว่างการหาสูตรส่วนผสมโดยใช้ทฤษฎีสามเหลี่ยมด้านเท่าเข้ากับกระบวนการผลิตเครื่องจักสานแบบดั้งเดิม อย่างไรก็ตามผู้วิจัยเชื่อว่ารูปทรงที่เกิดจากสูตรสามเหลี่ยม ABC สามารถนำไปต่อยอดการพัฒนา รูปแบบภายใต้การวิเคราะห์แนวคิด Osborn’s checklist ได้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 5.2.2 การออกแบบและพัฒนาเครื่องจักสาน

ด้านความสามารถของช่างพื้นบ้านและขั้นตอนการผลิตผู้วิจัยคำนึงถึงความสามารถพื้นฐานดั้งเดิมที่ทำให้เกิดเครื่องจักสานเป็นส่วนหลัก และความสามารถทางเทคนิคใหม่ที่เพิ่มเข้ามาในกระบวนการ เป็นส่วนรองลงมา ดังตารางที่ ตารางที่ 5.2

### 5.2.2.1 การออกแบบพัฒนารูปทรง

สัดส่วนรูปทรงของเครื่องจักสานจะอยู่ภายใต้แนวคิดสูตรสามเหลี่ยม ดังภาพที่ 5.4 – 5.9 โดยขนาดงานทุกชิ้นภายใต้ความยาวของเส้นตอกตั้งคือ ความยาว 60 เซนติเมตร ดังตารางที่ 4.11 เพื่อเป็นเกณฑ์ความยากง่ายในการผลิตของช่างพื้นบ้านและเป็นความยาวของเส้นตอกตั้งที่สอดคล้องกับวัตถุดิบท้องถิ่นซึ่งเป็นการกำหนดสัดส่วนที่สอดคล้องกับข้อเสนอแนะด้านการพัฒนารูปแบบของผู้เชี่ยวชาญ และทรงคุณ จันทจร และคณะ (2552)

### 5.2.2.2 การพัฒนาโทนสี และลวดลาย

ผู้วิจัยออกแบบเครื่องจักสานครั้งนี้โดยอ้างอิงแนวคิดที่ผสมผสานระหว่างรสนิยมด้านของสีในปี พ.ศ. 2561 (TCDC. 2018) กับแนวคิดสีไทยโทน (ไพโรจน์ พิทยเมธี. 2556) ดังภาพที่ 5.14 ภายใต้แรงบันดาลใจที่เกิดจากความประทับใจของผู้วิจัยต่อ มรดกทางวัฒนธรรม วิถีชีวิต ภูมิปัญญา และสภาพแวดล้อมทางภูมิศาสตร์ ซึ่งเป็นต้นทุนที่ผู้วิจัยพบแล้วถ่ายทอดเป็นโทนสี และลวดลาย สอดคล้อง ศักดิ์ชาย สิกขา และคณะ (2555); ศุภกรณ์ ดิษฐพันธ์ (2556) คือกระบวนการสร้างมูลค่าเพิ่มจากความงามในศิลปวัฒนธรรมวิถีชีวิต งานประเพณีจิตรกรรม ประติมากรรม ภาพถ่าย หรืองานอื่นๆ เพื่อเป็นสินค้าด้านทัศนศิลป์ร่วมสมัย และการศึกษาอัตลักษณ์ท้องถิ่นเพื่อสร้างลวดลายลงบนผลิตภัณฑ์ที่ผู้วิจัยออกแบบ

ผู้วิจัยพัฒนารูปทรงและลวดลาย ภายใต้การใช้คุณค่าความงาม และสัดส่วนของเอกภาพที่เกี่ยวข้องกับความสมส่วนซึ่งกันและกัน (ประเสริฐ พิษยะสุนทร 2555; ชะลูด นิ่มเสมอ. 2557) ให้มีความสำคัญแต่เอกลักษณ์ดั้งเดิมของศิลปวัฒนธรรมชนชาติจำเป็นต้องรักษาไว้ (วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2532; วัฒนะ จุฑะวิภาต. 2552)

## 5.2.3 การออกแบบสู่การตลาดผลิตโดยช่างพื้นบ้าน

ข้อสังเกตจากการสอบถามความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านหลังจากผลิตจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ

1 การร่วมงานกันระหว่างช่างพื้นบ้าน ผู้มีความสามารถในงานแบบดั้งเดิม ด้านกระบุง กระจาด กับช่างพื้นบ้านผู้มีความสามารถในงานประยุกต์ร่วมสมัยด้านกระเป๋าถือสตรี

ผู้วิจัยมีข้อสังเกต ดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1) การผลิตแบบกระจายงานครั้งนี้ มีความน่าสนใจของการร่วมมือกัน ระหว่างช่างพื้นบ้านที่มีความสามารถในงานแบบดั้งเดิม กับช่างพื้นบ้านผู้มีความสามารถในงานประยุกต์ร่วมสมัยซึ่งโดยทั่วไปแล้วรูปแบบการผลิตในลักษณะดังกล่าวเป็นการร่วมมือกันเพียงในกลุ่มงานช่างด้านใดด้านหนึ่งเท่านั้นจนเกิดเป็นชิ้นงานที่มีความผสมผสานระหว่างช่างผู้มีความถนัดที่แตกต่างกัน

2) การเริ่มต้นกระบวนการจักสาน โดยช่างที่มีความสามารถในงานแบบดั้งเดิม ซึ่งช่างสามารถผลิตงานได้เสร็จสมบูรณ์ 1 ชิ้น (กัน ตัว โพล ผูกแต่ง) คือ งานแบบที่ 1 และก่อรูปทรงเริ่มต้น (กัน ตัว) เพื่อกระจายงานไปยังช่างพื้นบ้านผู้มีความสามารถในงานประยุกต์ร่วมสมัย ได้ถึง 6 ชิ้น ดังภาพที่ 5.19 ในระยะเวลา 10 วัน ซึ่งหากนำมาเทียบเคียงกับงานจักสานอาชีพที่ทำเป็นประจำ ในระยะเวลาที่เท่ากันนั้นจะสามารถผลิตกระบุงละเอียดแบบฐานแปดได้จำนวน 2 ชิ้น ดังนั้นการผลิตแบบกระจายงานในลักษณะดังกล่าวจึงได้ปริมาณงานที่มากกว่า

3) การผลิตแบบกระจายงาน ส่งผลให้ไม่สามารถคำนวณปริมาณต้นทุนวัตถุดิบที่ใช้ได้อย่างชัดเจน ช่างจึงสามารถบอกได้ในลักษณะประมาณการเท่านั้น ดังเครื่องมือในภาคผนวก ค

2 ช่างพื้นบ้านเลือกใช้วัสดุที่มีคุณภาพ ตามความถนัดของตนเอง คือ ใผ่นวล โดยจักเส้นตอกตั้งในลักษณะแบน และจักตอกนอนในลักษณะตะแคงจึงส่งผลให้ความละเอียดของการผลิตชิ้นงานอยู่ในคุณภาพระดับปานกลาง

ผู้วิจัยมีข้อสังเกต ดังนี้

1) การผลิตชิ้นงาน คุณภาพระดับปานกลาง รวมถึงการออกแบบที่มีกระบวนการขึ้นรูปที่ไม่ซับซ้อนอันจะส่งผลต่อการประเมินราคาของช่างพื้นบ้าน แม้ว่าช่างมีความสนใจในชิ้นงานออกแบบของผู้วิจัย แต่กลับเลือกพิจารณาระดับคุณภาพของชิ้นงานตามลักษณะเส้นตอก และความซับซ้อนของกระบวนการผลิต ซึ่งการประเมินราคาของช่างผู้ผลิตเป็นการประเมินตามสภาพจริง ทำให้ตำแหน่งราคาต่อชิ้นของงานที่ผู้วิจัยออกแบบ ไม่สร้างผลกระทบต่องานดั้งเดิมที่มีกระบวนการผลิตที่ยากกว่า

3) การปรับเปลี่ยนรายละเอียดของวิธีการผลิต โดยปรับรูปทรงหน้าตัดของเส้นตอก และวิธีการสานยกข่ม รวมถึงการผูกแต่ง ให้สอดคล้องกับลักษณะของชิ้นงาน แบบที่ 2 แบบที่ 3 แบบที่ 4 แบบที่ 5 แบบที่ 6 และแบบที่ 7 เพื่อให้ได้วิธีการสานที่เหมาะสมกับลักษณะของชิ้นงาน (ฐานเหลี่ยม ปากเหลี่ยม)

ผู้วิจัยมีข้อสังเกต ดังนี้

ช่างพื้นบ้านประเมินความเป็นไปได้ในการผลิต และปรับแก้กระบวนการให้ผลิตได้ใกล้เคียงกับแบบร่างที่ผู้วิจัยออกแบบ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4 การผลิตชิ้นงานที่ผู้วิจัยออกแบบได้รวดเร็ว อันเนื่องมาจากความเข้าใจในกระบวนการผลิตชิ้นงานจากประสบการณ์ของช่างซึ่งช่างที่บ้านสามารถผลิตงานชิ้นสุดท้ายได้อย่างรวดเร็ว และมีคุณภาพยิ่งขึ้นกว่างานชิ้นแรกอันเป็นชิ้นงานเริ่มต้น

ผู้วิจัยมีข้อสังเกต ดังนี้

การผลิตเครื่องจักสานที่มีความแปลกและแตกต่างจากงานจักสานอาชีพที่ทำเป็นประจำ ช่างที่บ้านจะสามารถผลิตได้รวดเร็ว เรียบร้อยและมีคุณภาพขึ้น เนื่องจากประสบการณ์จากการผลิตงานชิ้นแรก จึงเกิดการเรียนรู้ และแก้ปัญหาในการผลิตชิ้นงาน กรณีมีลักษณะใกล้เคียงกันเป็นความสามารถภายใต้ประสบการณ์ อันเกิดจากการทำซ้ำจนเข้าใจในหลักการผลิต

5 การผลิตที่ใช้เทคนิคแบบดั้งเดิม คือ การเสี้ยวดอก จากชิ้นงานทั้ง 7 แบบ ช่างได้ใช้เส้นตอกที่มีการเหลาเสี้ยว ประกอบด้วยงานแบบที่ 1 และแบบที่ 3 แต่งานแบบที่ 2 ช่างคิดเห็นว่าไม่จำเป็นต้องเสี้ยวดอกเนื่องจาก ชิ้นงานมีลักษณะตรงเท่ากัน

ผู้วิจัยมีข้อสังเกต ดังนี้

ชิ้นงานออกแบบที่ช่างใช้เส้นตอกเหลาเสี้ยวในการขึ้นรูป ประกอบด้วย งานแบบที่ 1 และแบบที่ 3 ซึ่งสอดคล้องกับลักษณะชิ้นงานที่มีการเหลาเสี้ยวตามการวิเคราะห์ของผู้วิจัย ดังที่แสดงใน ภาพที่ 5.4 – 5.9 ทั้งนี้ชิ้นงานที่ใช้เส้นตอกแบบไม่เหลาเสี้ยวขึ้นรูป ประกอบด้วยงานแบบที่ 2 จึงมีลักษณะสอดคล้องตรงตาม ภาพที่ 5.6 ส่วนการขึ้นรูปชิ้นงาน แบบที่ 4 แบบที่ 5 แบบที่ 6 และแบบที่ 7 ช่างใช้เส้นตอกที่ไม่มีการเหลาเสี้ยวเช่นกัน จึงส่งผลให้กระบวนการผลิตชิ้นงานยากขึ้น ซึ่งกล่าวเพิ่มเติมในข้อที่ 7 ต่อไป

6 ความคิดเห็นด้านการสานขึ้นรูปแบบสัดไม้ไข่ม่มพิมพ์ จากการพิจารณาชิ้นงานที่ผู้วิจัยออกแบบ ชิ้นงานที่สามารถขึ้นรูปสาดไม้ได้ ประกอบด้วย งานแบบที่ 1 แบบที่ 2 และแบบที่ 3 แต่อาจเกิดปัญหาด้านสัดส่วน การขึ้นรูปชิ้นงานอาจไม่ตรงกับแบบร่างตามแม่พิมพ์ที่ออกแบบ

ผู้วิจัยมีข้อสังเกต ดังนี้

งานออกแบบของผู้วิจัยที่ช่างคิดเห็นว่าสามารถขึ้นรูปแบบสาดไม้ได้ ส่วนฐานจะมีลักษณะสี่เหลี่ยมจัตุรัส

7 การขึ้นรูปชิ้นงาน แบบที่ 6 และแบบที่ 7 ซึ่งมีส่วนที่ยากในการขึ้นรูปตามที่ช่างกล่าวถึง โดยส่วนโค้งของงาน แบบที่ 6 และส่วนคอดของงาน แบบที่ 7 จะมีความยากในการขึ้นรูป ซึ่งช่างจะต้องจัดเรียงและบีบอัดเส้นตอกตั้งเพื่อให้เกิดรูปทรงตามแม่พิมพ์ที่ผู้วิจัยออกแบบ

ผู้วิจัยมีข้อสังเกต ดังนี้

การเหลาเสี้ยวเส้นตอกตั้งให้มีรูปทรงโค้งเว้า เพื่อสอดคล้องกับลักษณะชิ้นงานที่ผู้วิจัยออกแบบ ตามการวิเคราะห์ดังที่แสดงใน ภาพที่ 5.8 ของงานแบบที่ 6 และ ภาพที่ 5.9 ของงานแบบที่ 7 ดังนั้นการเหลาเสี้ยวเส้นตอกจึงมีความสำคัญต่อการขึ้นรูปที่มีส่วนโค้งและส่วนคอด เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

8 จากปัญหาด้านการถอดแม่พิมพ์โฟม ดังภาพที่ 5.24 จึงเสนอแนะให้ผู้วิจัยพัฒนาเป็นแม่พิมพ์ที่สามารถแบ่งส่วนถอดประกอบได้เหมือนกับแม่พิมพ์ไม้ที่ใช้อยู่ในปัจจุบัน เพื่อถ่ายต่อกระบวนการผลิตในครั้งต่อไป



ภาพที่ 5.24 อุปสรรคในการถอดแม่พิมพ์โฟม

ภาพถ่ายโดย: ทกมล รัตนพงศ์

ผู้วิจัยมีข้อสังเกต ดังนี้

เนื่องด้วยแม่พิมพ์โฟมที่ใช้ในการทดลองผลิตมีอุปสรรคในการถอดแม่พิมพ์และจำเป็นต้องทำลายแม่พิมพ์โฟม ประกอบด้วยแม่พิมพ์ของงานแบบที่ 2 แบบที่ 3 แบบที่ 5 แบบที่ 6 และแบบที่ 7 ทั้งนี้ ผู้วิจัยทดลองถอดแม่พิมพ์งานแบบที่ 4 จึงพบอุปสรรคเช่นเดียวกับข้าง อีกทั้งความนิ่มของวัสดุโฟม ส่งผลให้รูปทรงของชิ้นงานมีรอยบุบเล็กน้อย ดังภาพที่ 5.24 แต่แม่พิมพ์โฟมที่ไม่เกิดอุปสรรค ทั้งในการถอดแม่พิมพ์ และการขึ้นรูป คือ แม่พิมพ์โฟมของงานแบบที่ 1

9 ความสนใจ และความต้องการของช่างในการพัฒนาต่อยอดชิ้นงานที่ผู้วิจัยออกแบบ โดยช่างสนใจ ชิ้นงานแบบที่ 1 และแบบที่ 3 เป็นอย่างยิ่ง ซึ่งช่างมีความสนใจต้องการทดลองผลิตทั้งในด้านโตนสีและลวดลาย และพัฒนาชิ้นงานร่วมกับนักศึกษาจากสถาบันการศึกษาอีกเป็นอย่างมาก เนื่องจากต้องการพัฒนางานจักสาน ให้เกิดงานรูปแบบใหม่

ผู้วิจัยมีข้อสังเกต ดังนี้

แม้ว่าช่างจะประสบปัญหาและอุปสรรคในการผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบซึ่งเป็นการผลิตครั้งแรก ช่างยังมีความต้องการผลิตซ้ำ พัฒนาด้านโตนสี และลวดลาย ตามที่จินตนาการไว้ในการผลิตครั้งต่อไป

จากการสอบถามความคิดเห็นของช่างพื้นบ้าน และปราชญ์ชาวบ้านผู้มีความรู้และประสบการณ์ด้านงานจักสาน สามารถสรุปได้ว่า ช่างพื้นบ้านสามารถผลิตชิ้นรูปได้ถึงแม้จะพบอุปสรรคของการผลิต แต่ยังมีความต้องการที่จะผลิต พัฒนา ต่อยอดงานจักสานต่อไป ทั้งนี้ในส่วนของการสรุปข้อมูล อันนำไปสู่แนวคิดสูตรสามเหลี่ยม ปราชญ์ชาวบ้านให้ความสนใจจึงต้องการขอข้อมูลไว้ใช้ร่วมกับการเรียนการสอนการทำเครื่องจักสานกับเยาวชนในชุมชนต่อไป

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## 5.2.4 การเทียบเคียงการผลิต

1 การผลิตครั้งนี้มีช่างพื้นบ้านร่วมผลิตงานทั้งหมด 5 ท่าน ซึ่งมีรายได้ในการทำเครื่องจักสานที่ยังไม่หักต้นทุนต่อเดือนไม่เกิน 5,000 บาท ต่อเดือน และ 8,000 – 9,000 บาท โดยใช้ระยะเวลาในการผลิตของช่างพื้นบ้านคนที่ 1 ใช้ระยะเวลาผลิต 10 วัน; ช่างพื้นบ้านคนที่ 2 ใช้ระยะเวลาผลิตรวม 1 วัน; ช่างพื้นบ้านคนที่ 3 ใช้ระยะเวลาผลิต 6 วัน; ช่างพื้นบ้านคนที่ 4 ใช้ระยะเวลาผลิต 2 วัน; ช่างพื้นบ้านคนที่ 5 ใช้ระยะเวลาผลิต 6 วัน

ผู้วิจัยมีข้อสังเกต ดังนี้

1) ช่างพื้นบ้านใช้ระยะเวลาในการผลิตทั้งหมด 25 วันโดยประมาณเทียบเท่ากับการผลิตกระบุงฐานแปดขนาดมาตรฐาน 2 ใบ และการผลิตกระเป่าถือสตรี 4 – 5 ใบ ซึ่งมูลค่าในการทดลองผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ ทั้ง 7 ชิ้น ครั้งนี้หากคำนวณตามระยะเวลาการผลิตของช่างพื้นบ้านเทียบเคียงกับงานจักสานที่ทำเป็นประจำจะมีมูลค่า 5,100 - 5,700 บาทซึ่งค่าใช้จ่ายในการผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบครั้งนี้ประชาชนชาวบ้าน ประเมินราคาโดยไม่คิดค่าต้นทุนวัตถุดิบและค่าเสียโอกาสในการสร้างรายได้ของการผลิตเครื่องจักสานที่ช่างพื้นบ้านประจำที่กล่าวไว้ข้างต้นจะมีมูลค่า 4,200 – 7,300 บาท

2) รายได้ต่อเดือนและต้นทุนที่แบกรับทำให้ช่าง หากช่างทดลองผลิตงานที่แปลกใหม่ด้วยตนเองช่างอาจต้องแบกรับความเสี่ยงของการขาดรายได้ในกรณีที่งานเสียหายระหว่างการผลิตและความเสี่ยงด้านการค้า ดังนั้นเงินทุนอุดหนุนการวิจัยในครั้งนี้จึงมีความสำคัญอย่างยิ่งต่อการสนับสนุนให้ช่างได้ทดลองผลิตเครื่องจักสานที่แปลกใหม่จากเดิม

2 ความเหมือนหรือความคล้ายคลึงกับเครื่องจักสานเดิมที่มี เครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ ช่างพื้นบ้านกล่าวว่ารูปทรงของแบบงานแบบที่ 1 คล้ายกับงานกระบุงสูง รูปทรงของแบบงานแบบที่ 6 มีความเหมือนกับงานกระเป่าถือรูปทรงอ้วนแบน และรูปทรงของแบบงานแบบที่ 7 เหมือนกับงานกระเป่าถือรูปทรงถุงทอง ดังภาพที่ 5.25



ภาพที่ 5.25 งานกระเป่าที่มีความคล้ายคลึงกับรูปทรงที่ผู้วิจัยออกแบบ

ภาพถ่ายโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผู้วิจัยมีข้อสังเกต ดังนี้

ถึงแม้ว่ารูปทรงจะมีความคล้ายคลึงกับงานเดิมที่มี แต่ส่วนหนึ่งการออกแบบเครื่องจักรสานของผู้วิจัยครั้งนี้คือการปรับ รูปทรง เส้นสาย และสัดส่วน ให้มีความงามภายใต้แนวคิดในการออกแบบเพื่อสร้างความน่าสนใจให้กับชิ้นงานมากขึ้น

### 5.3 ข้อเสนอแนะ

ผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะเพื่อนำผลวิจัยไปใช้พัฒนาต่อยอดองค์ความรู้และเพื่อการวิจัยครั้งต่อไป ดังนี้

#### 5.3.1 ข้อเสนอแนะในการนำผลการวิจัยไปใช้

1 การนำแนวทางการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม ไปใช้เป็นกรอบของการผลิตผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน บางเจ้าฉ่ำเพื่อการค้า และสามารถประยุกต์ปรับเปลี่ยนขนาดได้ตามความเหมาะสมเนื่องจาก ผู้วิจัยออกแบบในกรอบของความยาวเส้นตอกตั้งที่เท่ากันทั้งหมด คือ เส้นตอกตั้งความยาว 60 เซนติเมตร ภายใต้ข้อจำกัดของวัตถุดิบท้องถิ่นและการทดลองผลิตในข้อจำกัดที่เท่ากันทุกชิ้นเพื่อการวัดประเมิน ทำให้ต้นแบบที่ให้ช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่ำทดลองผลิต มีขนาดและสัดส่วนที่ตายตัว ทั้งนี้ ในการผลิตหรือการออกแบบครั้งต่อไปสามารถปรับสัดส่วนหรือขนาดของชิ้นงานให้เหมาะสมกับการใช้งานยิ่งขึ้น

#### 5.3.2 ข้อเสนอแนะในการนำแนวคิดการพัฒนาแบบด้วยสูตรสามเหลี่ยมไปใช้

ผู้วิจัยเสนอการนำแนวคิดในการพัฒนาแบบด้วยสูตรสามเหลี่ยมไปใช้ประโยชน์ โดยมีวิธีการดังนี้

1) การผสมผสานเทคนิคอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับความสามารถของช่าง หากสามารถผสมผสานเทคนิคที่เข้ากับรูปแบบงานทั้ง 12 จุด ของทิศทางการสาน 6 ทิศทาง ในแผนภาพที่ 5.4 – 5.9 ได้ เช่น การผสมผสานเทคนิคผูกแต่ง การผสมผสานเทคนิคด้านการย้อมสีสามารถเพิ่มจำนวนรูปแบบงานที่พัฒนาขึ้นได้ภายใต้สมการดังนี้

$$\text{การผสมผสานเทคนิค} \times (12 \text{ รูปทรงในจุด} \times 6 \text{ ทิศทางการสาน}) = \text{จำนวนรูปแบบงานที่พัฒนาขึ้นได้}$$

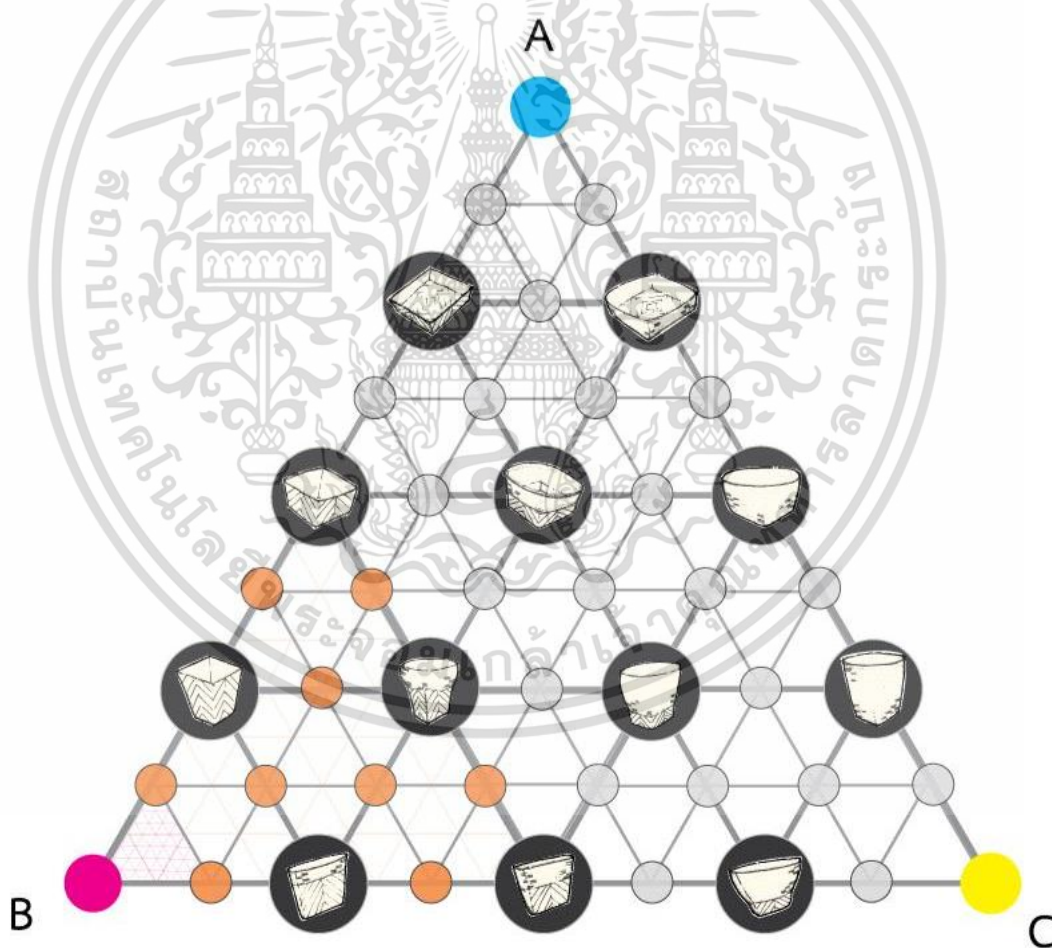
การผสมผสานมากกว่าหนึ่งเทคนิคขึ้นไป (พหุเทคนิค) หากสามารถผสมผสานมากกว่าหนึ่งเทคนิคที่เข้ากับรูปแบบงานทั้ง 12 จุด ของทิศทางการสาน 6 ทิศทาง ได้จะสามารถเพิ่มจำนวนรูปแบบงานที่พัฒนาขึ้นได้ภายใต้สมการดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

$$\begin{aligned} & \text{การผสมผสานเทคนิค} \times [\text{การผสมผสานเทคนิค} \times (12 \text{ รูปทรงในจุด} \times 6 \text{ ทิศทางการสาน})] \\ & = \text{จำนวนรูปแบบงานที่พัฒนาขึ้นได้} \end{aligned}$$

การออกเครื่องจักสานทั้ง 7 ชั้นในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยต้องการแฝงเทคนิคที่คาดว่าช่างสามารถผลิตได้ลงในชิ้นงานประกอบด้วย เทคนิคการย้อม เทคนิคลายน้ำไหล และเทคนิคผูกแต่ง ดังตารางที่ 5.3 เพื่อให้ช่างได้ทดลองผลิตและเห็นแนวทางการพัฒนารูปแบบ จากการสอบถามความคิดเห็นของช่างจำนวน 5 ท่าน มีช่างจำนวน 1 ท่านที่มองเห็นแนวทางดังกล่าว

2) การลงรายละเอียดโดยการเพิ่มความถี่ของจุดตัดที่มีในสูตรสามเหลี่ยม เช่น เพิ่มจุดตัดจาก 12 จุด ของทิศทางการสาน 6 ทิศทาง ดังภาพที่ 5.4 – 5.9 สามารถเพิ่มปริมาณจุดตัดได้ เช่น 21 จุด 36 จุด 66 จุด ดังภาพที่ 5.26 และสามารถคำนวณภายใต้สมการที่กล่าวข้างต้นได้

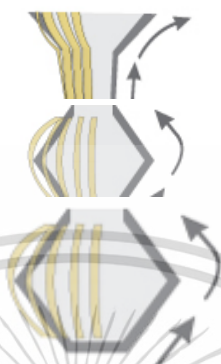


ภาพที่ 5.26 แนวทางการเพิ่มจุดตัด หรือเลือกวิเคราะห์เพียงบางส่วน

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) การผสมผสานทิศทางในการขึ้นรูปในผลิตภัณฑ์ขึ้นเดียว เป็นเทคนิคที่สามารถนำไปในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักรสานได้ หรือนำไปใช้ประกอบเป็นแนวทางในการศึกษารวบรวมข้อมูลจำแนกประเภทเครื่องจักรสานตามลักษณะการขึ้นรูป ดังภาพที่ 5.27



ภาพที่ 5.27 แนวทางการผสมผสานทิศทางในการขึ้นรูปในผลิตภัณฑ์ขึ้นเดียว

กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

4) ผู้ที่สนใจด้านการศึกษาเครื่องจักรสานสามารถนำไปใช้ประกอบเป็นแนวทางในการศึกษารวบรวมข้อมูลในการจำแนกเครื่องจักรสานรูปแบบต่างๆ ที่มีการขึ้นรูปในลักษณะที่กล่าวข้างต้นในสูตรสามเหลี่ยมได้หรือเลือกที่จะวิเคราะห์ข้อมูลบางจุด ได้ตามข้อมูลวัตถุประสงค์ที่ต้องการของผู้นำสูตรไปใช้ประโยชน์

5) การนำแนวทางการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มในเนื้อหาของสูตรสามเหลี่ยม สามารถศึกษาเพิ่มเติมของการเข้าถึงจุดตัดที่นำไปสู่การสร้างรูปทรงสัดส่วนที่งดงามได้

### 5.3.3 ข้อเสนอแนะเพื่อการวิจัยครั้งต่อไป

5.3.3.1 ผลของการสรุปแนวทางการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม ซึ่งผู้วิจัยศึกษาพัฒนาภายใต้กรอบของความสามารถของช่างพื้นบ้านที่แบ่งตามประเภทของงานในแต่ละด้านในเชิงคุณภาพ โดยละเว้นรวมถึงรวบรวมข้อมูลจากช่างในเชิงปริมาณ

5.3.3.2 ผลของการสรุปแนวทางการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม ซึ่งผู้วิจัยศึกษาพัฒนาภายใต้กรอบของความสามารถของช่างพื้นบ้านที่แบ่งตามประเภทของงานในแต่ละด้านนำไปสู่การพัฒนาจากรูปแบบผลิตภัณฑ์ที่มีขายอยู่เดิมคือ 1) กระบุง กระจาด ที่มีหน้าที่ใช้สอยหลักเป็นภาชนะ หน้าที่ใช้

สอยรองเป็นผลิตภัณฑ์สำหรับวางตกแต่ง 2) กระเป๋าถือ ที่มีหน้าที่ใช้สอยหลักเป็นที่ใส่สิ่งของนอกเอกสารนี้เป็นเอกสารทสงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สถานที่ และหน้าที่ใช้สอยรองเป็นเครื่องใช้ที่แสดงรสนิยม โดยละเว้นการศึกษาของกลุ่มผู้บริโภคถึงความต้องการด้านรูปแบบและการใช้งานและผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานหรือผลิตภัณฑ์อื่นที่เป็นคู่แข่งทางการตลาด รวมถึงการศึกษาที่นำไปสู่รูปแบบการใช้งานใหม่ๆ

5.3.3.3 รูปแบบการใช้งานเครื่องจักสานนั้นมีการเปลี่ยนแปลงไปตามยุคสมัยตั้งแต่การใช้เพื่อประกอบการดำรงชีวิตในอดีต สู่วัตถุประสงค์การใช้งานอื่นๆในปัจจุบัน จึงควรศึกษาแนวคิดการออกแบบเครื่องจักสานอื่นๆ ที่มีเนื้อหาที่เข้าถึงความต้องการด้านรูปแบบและการใช้งาน

5.3.3.4 การผลิตเครื่องจักสานเป็นงานหัตถกรรมที่ช่างพื้นบ้านต้องใช้ระยะเวลาในการผลิต ผู้ศึกษาต้องทำความเข้าใจ และวางแผนระยะเวลาในการทดลองผลิตให้กับช่างพื้นบ้าน

5.3.3.5 การผลิตเครื่องจักสานในการวิจัยครั้งนี้มีผู้ผลิตเป็นร่วมกันระหว่างช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดด้านงานกระบุงและกระจาดฐานแปดสานอย่างละเอียด และกลุ่มช่างพื้นบ้านที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือสานอย่างละเอียด (งานพื้นบ้านผสมผสานร่วมสมัย) ยังขาดการทดลองการผลิตของของกลุ่มช่างที่มีความถนัดงานดั้งเดิมโบราณ (งานพื้นบ้านโบราณ) คือ งานกระบุงอย่างหยาบและงานคานหาบ ที่ใช้วัตถุดิบในท้องถิ่นคือไผ่สีสุก ผลิตขึ้นรูปเครื่องจักสานเป็นหลัก

5.3.3.6 การผลิตเครื่องจักสานในการวิจัยผลิตขึ้นภายใต้ระยะเวลาที่จำกัดทำให้ต้องเลือกผลิตชิ้นงานเพียงบางรูปแบบ โดยละเว้นการทดลองผลิตให้เข้าถึงทุกทิศทางการสานขึ้นรูป คือ ทิศทางการสานแบบรูปทรงพีรามิด รวมถึงการทดลองผลิตให้เข้าถึงทุกประเภทรูปทรงผลิตภัณฑ์ คือ ภาชนะถาด ในจุดที่ 2, 3 ในสูตรสามเหลี่ยม

#### 5.3.4 ข้อเสนอแนะอื่นๆ

5.3.4.1 การส่งเสริมการผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อมในชุมชน ถึงแม้ว่าการผลิตเครื่องจักสานไม่ใช่จะมีวัตถุดิบหลักจากธรรมชาติ แต่ในบางขั้นตอนนั้นยังไม่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม ดังเช่น 1) ขั้นตอนการย้อมสีเส้นดอโดยใช้สีเคมีสังเคราะห์ (สีย้อมฝ้าย หรือย้อมมกสำเร็จรูป) จนถึงการจัดการกับน้ำเสียหลังการย้อม 2) ขั้นตอนการรมควันที่เป็นเอกลักษณ์ดั้งเดิมที่ต้องอาศัยการเผา薪ดาบที่ไม่สมบูรณ์ โดยการพรมน้ำบนฟางข้าว และการเผาในที่เปิดนอกจากทำให้เกิดมลพิษและยังส่งผลเสียต่อสุขภาพของผู้รมควัน

การใช้สารให้สีที่มีอยู่ตามธรรมชาติจากพืช สัตว์ แร่ธาตุ โดยตรงหรือได้มาด้วยการสกัดดัดแปลง (ศูนย์บัณฑิตไทย กระทรวงวัฒนธรรม. 2558) นำไปสู่การพัฒนาไปสู่เทคนิคการย้อมสีดอด้วยภูมิปัญญาวิธีการธรรมชาตินั้นมีความสำคัญอย่างยิ่ง ทั้งนี้ผู้วิจัยได้สืบค้นเพิ่มเติมพบว่าในพื้นที่จังหวัดอ่างทองในอดีตเคยมีภูมิปัญญาการทำผงครามค้าขายกับชาวจีน โดยมีแหล่งต้นคราม เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อยู่บริเวณอำเภอป่าโมก จากคำบอกเล่าของ นางไข ไตรรัตน์บุษกร อายุ 98 ปี อ่างใน คณะกรรมการฝ่ายประมวลเอกสารและจดหมายเหตุในคณะกรรมการอำนวยการจัดงานเฉลิมพระเกียรติพระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัวฯ (2542)

การก่อเตารมควัน หรือปรับเทคนิครมควันเครื่องจักสานของช่าง ลดการก่อมลพิษ และการสัมผัสสูดดมควันของช่างภายใต้เงื่อนไขทางด้าน วัสดุ วัสดุ รูปแบบการทำงานของช่าง รูปแบบเครื่องจักสาน และงบประมาณจำกัดของช่าง

ช่างผู้ผลิตจำเป็นต้องปรับตัว และพัฒนาการผลิตที่สะอาด โดยการจัดการของเสีย และมลพิษที่เกิดขึ้น การใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพ ลดการใช้พลังงาน นำของเสียกลับมาใช้ใหม่เพื่อผลิตสินค้าที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อมและตอบสนองต่อการเปลี่ยนแปลงความต้องการของผู้บริโภคอันมุ่งสู่การผลิตที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน (สำนักส่งเสริมการมีส่วนร่วมของประชาชน กรมส่งเสริมคุณภาพสิ่งแวดล้อม)

5.3.4.2 เครื่องจักสานมีรากฐานที่เป็นสัจธรรมของธรรมชาติ ถึงแม้ว่าผู้วิจัยไม่สามารถพบถึงปัจจัยที่ทำให้เกิดความงามในรูปทรงของงานดั้งเดิมโบราณ แต่ผู้วิจัยตั้งข้อสังเกตว่า เครื่องจักสานส่วนใหญ่ที่ใช้วัสดุจากธรรมชาติ เช่น ช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่ำมักจะจักสานตามความยาวของข้อปล้องไม้ไผ่สีสุก ความยาวของปล้องจะเป็นปัจจัยหลักในการกำหนดสัดส่วนของส่วน ก้น ตัว โพล และความกว้างของปากของกระบุง รวมถึงการกำหนดสัดส่วนข้อปล้องในการทำคานหาบ โดยผู้วิจัยตั้งข้อสังเกตว่าข้อปล้องของไม้ไผ่สีสุกของช่างพื้นบ้าน ผู้ทำคานหาบคัดเลือกมาจะมีความสัมพันธ์กับหน่วยวัด คืบ คอก วา ซึ่งเป็นหน่วยวัดดั้งเดิมของไทย

5.3.4.3 แนวทางการใช้แรงบันดาลใจ (Inspiration) ในการออกแบบและพัฒนา รูปแบบ การหยิบยกสิ่งที่เป็นมรดกทางธรรมชาติและวัฒนธรรมของท้องถิ่นที่พบมาใช้เป็นแรงบันดาลใจทั้งในด้านรูปธรรมและนามธรรมประกอบด้วย มรดกทางธรรมชาติ มรดกด้านประวัติศาสตร์ มรดกด้านโบราณสถาน มรดกด้านศิลปกรรม มรดกภาษาและวรรณกรรม มรดกการเล่นพื้นบ้าน นาฏศิลป์และดนตรี มรดกด้านประเพณี และการกินการอยู่

5.3.4.4 กระบวนการที่เป็นภาพสะท้อนของสภาพแวดล้อมบนเส้นละติจูดลองจิจูด (วัฒนธรรม จุฬารัตน 2552) นอกจากวัสดุและวัสดุ วัสดุ คือ การแต่น้ำพรมน้ำบนเครื่องจักสานเป็นภาพสะท้อนของสภาพภูมิประเทศที่เป็นเขตร้อนชื้นได้เป็นอย่างดีคือ อุณหภูมิที่ช่างพื้นบ้านสามารถใช้มือเปล่าแต่น้ำในระหว่างการสานขึ้นรูป และแสงแดดกับอุณหภูมิที่ทำให้น้ำที่อยู่ในเส้นตอกแห้งในช่วงเวลาที่เหมาะสม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5.3.4.5 การเชื่อมโยงหัตถอุตสาหกรรมเข้ากับอุตสาหกรรมการท่องเที่ยวของจังหวัด  
อ่างทอง อย่างเช่น ของที่ระลึกในวัด โบราณสถาน ตลาดเก่าในโครงการตลาดต้องชม หรืออาหาร  
อย่างเช่น ขนมที่เป็นของขึ้นชื่อของจังหวัด

5.3.4.6 การส่งเสริมให้ช่างพื้นบ้านผู้ผลิตมีค่านิยมในการใช้เครื่องจักสานของตนเอง  
เนื่องจากเครื่องจักสานในอดีตนั้นสามารถพัฒนารูปแบบวิธีการได้เนื่องจากการจักสานเพื่อใช้งานด้วย  
ตนเองในวิถีชีวิตทำให้เกิดภาพสะท้อนทั้งการใช้งานกับการสร้างสรรค์เครื่องจักสาน กล่าวได้ว่าหาก  
ช่างมีการผลิตและทดลองใช้ควบคู่กันช่างจะมีความเข้าใจความต้องการใช้งานของผู้บริโภครับรู้ถึงข้อดี  
ข้อเสียจะนำไปพัฒนาในการผลิตครั้งต่อไป

5.3.4.7 เงินทุนส่งเสริมเพื่อให้ช่างมีโอกาสทดลองผลิตภัณฑ์ใหม่ๆ ด้วยตนเอง ทั้งนี้  
การที่ผู้วิจัยให้ช่างทดลองผลิตผลิตภัณฑ์ที่ผู้วิจัยออกแบบขึ้น ผู้วิจัยต้องคำนึงถึง เวลาและรายได้ที่ช่าง  
พื้นบ้านสูญเสียไปในช่วงระหว่างการทดลองผลิตต้นแบบงานให้ผู้วิจัย

5.3.4.8 การเผยแพร่ข้อมูลต้องคำนึงถึง ข้อมูลกระบวนการผลิตหรือเทคนิคการผลิตที่  
เป็นความลับ หรือทรัพย์สินทางปัญญาของช่างพื้นบ้าน ทั้งการเผยแพร่ข้อมูลในเชิงวิชาการ และโซ  
เชียลเน็ตเวิร์ค (Social Network)

5.3.4.9 การพัฒนาภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านต้องคำนึงถึงผลดี และผลเสีย  
ของการนำเทคนิคเฉพาะทาง ในกระบวนการผลิตที่เป็นความลับจากชุมชนหนึ่งสู่ชุมชนอีกที่หนึ่ง

5.3.4.10 การพัฒนาภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านต้องคำนึงถึง การตัดหรือลด  
ขั้นตอนกระบวนการผลิตของช่างพื้นบ้านอาจทำให้ช่างเสียทักษะความสามารถที่พึงมีหรือ ทักษะและ  
ความสามารถที่เกิดจากภูมิปัญญาที่สืบทอดเป็นเวลานาน

5.3.4.11 เครื่องจักสานและการผลิตเครื่องจักสานสามารถใช้บูรณาการประกอบการ  
เรียนการสอนในวิชาคณิตศาสตร์ให้เข้ากับท้องถิ่นของตนเองโดยผู้วิจัยยกตัวอย่าง เช่น การตั้งโจทย์  
การหาจำนวนเส้นตอกหรือจำนวนครั้งในการยกข่มงานในเครื่องจักสานสัดส่วนต่างๆ บูรณาการ  
ประกอบการเรียนการสอนกับสูตรการหาพื้นที่บนปริมาตร

## บรรณานุกรม

- กรกต อารมย์ดี. 2547. การสร้างสรรค์ภายใต้โครงการออกแบบผลงานประติมากรรมสร้างสรรค์  
ติดตั้งภายในห้องประชาสัมพันธ์ โรงแรมหัวหิน มาริโอท รีสอร์ทแอนด์สปา อำเภอ  
หัวหิน จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ เรื่องโครงสร้างอารมณ์จากธรรมชาติ. สาขาวิชาประยุกต์  
ศิลปศึกษา มหาวิทยาลัยศิลปากร.
- กรมส่งเสริมวัฒนธรรม. 2556. ร่างพระราชบัญญัติว่าด้วย มรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ พ.ศ.  
.... . กรุงเทพฯ: กรมส่งเสริมวัฒนธรรม.
- กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม. 2537. รูปแบบผลิตภัณฑ์หัตถกรรมไทย. กรุงเทพฯ: กรมส่งเสริม  
อุตสาหกรรม.
- คณะกรรมการฝ่ายประมวลเอกสารและจดหมายเหตุในคณะกรรมการอำนวยการจัดงานเฉลิมพระ  
เกียรติพระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัวฯ. 2542. วัฒนธรรมพัฒนาการทางประวัติศาสตร์  
เอกลักษณ์และภูมิปัญญาจังหวัดอ่างทอง. กระทรวงมหาดไทย: กรมศิลปากร  
กระทรวงศึกษาธิการ: กรุงเทพฯ.
- ชลูด นิมเสมอ. 2557. องค์ประกอบศิลปะ. กรุงเทพฯ: อมรินทร์.
- ทรงคุณ จันทจร และคณะ. 2552. คุณค่าอัตลักษณ์ศิลปวัฒนธรรมท้องถิ่นกับการนำมาประยุกต์  
เป็นผลิตภัณฑ์ ท้องถิ่นเพื่อเพิ่มมูลค่าทางเศรษฐกิจและการท่องเที่ยวเชิงวัฒนธรรม ภาค  
ตะวันออกเฉียงเหนือ ภาคกลาง และภาคใต้. สถาบันวิจัยศิลปะและวัฒนธรรมอีสาน  
มหาวิทยาลัยมหาสารคาม ได้รับทุนอุดหนุนการวิจัยจากสำนักงานศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัย.
- นवलลอ ทินานนท์. 2543. ศิลปะพื้นบ้านไทย = Thai folk art. กรุงเทพฯ: โครงการจัดพิมพ์  
หนังสือประกอบการสอน คณะศิลปกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ
- นฤทธิ์ วัฒนภู. 2555. ศิลปะหัตถกรรมพื้นบ้านไทย. กรุงเทพฯ: วาดศิลป์.
- นิกร นุชเจริญผล. 2525. ลายสาน. กรุงเทพฯ: วิทยาลัยเทคนิคกรมอาชีวศึกษา.
- นิรัช สุตสังข์. 2548. ออกแบบผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม. กรุงเทพฯ: โอเดียนสโตร์.
- บริษัทชูโอ เซ็นโก และคณะ. 2546. รายงานการวิจัยเรื่องการประเมินโครงการ "หนึ่งตำบล หนึ่ง  
ผลิตภัณฑ์" = The evaluation on "One Tambon One Product" กรุงเทพฯ:  
บริษัท ชูโอ เซ็นโก.
- ประเสริฐ พิษยะสุนทร. 2555. ศิลปะและการออกแบบเบื้องต้น. กรุงเทพฯ: สำนักพิมพ์แห่ง  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- ยุพินศรี สายทอง. 2555. การวิเคราะห์วิชาชีพหัตถกรรม. กรุงเทพฯ: โอเดียนสโตร์.
- ราชบัณฑิตยสถาน. 2553. พจนานุกรมคำใหม่ เล่ม ๑ ฉบับราชบัณฑิตยสถาน (พิมพ์ครั้งที่ ๒).  
กรุงเทพฯ: ธนาเพรส.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## บรรณานุกรม (ต่อ)

- \_\_\_\_\_. 2556. พจนานุกรม ฉบับราชบัณฑิตยสถาน พ.ศ. 2554. กรุงเทพฯ: บริษัท ศิริ วัฒนาอินเตอร์พริ้นท์.
- ราชวดี งามสง่า. 2535. อาชีพช่างจักสาน. กรุงเทพฯ : ต้นอ่อน.
- วรรณุช ชื่นฤติมล. 2558. ช่องว่างภูมิปัญญาดั้งเดิมกับวิถีชีวิตร่วมสมัย. สถาบันส่งเสริมการออกแบบและนวัตกรรมเพื่อการค้า. [Online]. Available: <http://ditp-design.com/node/275>.
- วัชรินทร์ จรุงจิตสุนทร. 2548. หลักการและแนวความคิดการออกแบบผลิตภัณฑ์ = Theory & concept of design. กรุงเทพฯ: iDesign.
- วิวัฒน์ จุฑะวิภาต. 2552. ศิลปะพื้นบ้าน. กรุงเทพฯ: สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. 2532. เครื่องจักสานในประเทศไทย. กรุงเทพฯ: โอเดียนสโตร์.
- \_\_\_\_\_. 2532. ศิลปหัตถกรรมไทย. กรุงเทพฯ: การท่องเที่ยวแห่งประเทศไทย.
- \_\_\_\_\_. 2539. ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้าน. กรุงเทพฯ: ต้นอ่อน.
- \_\_\_\_\_. 2540. มรดกวัฒนธรรมพื้นบ้าน. กรุงเทพฯ: ต้นอ่อนแกรมี่.
- \_\_\_\_\_. 2546. ศิลปวิชาการ : ศาสตราจารย์ศิลป์ พีระศรี. กรุงเทพฯ: มุลนิธิ ศาสตราจารย์ศิลป์ พีระศรี อนุสรณ์, 2546.
- \_\_\_\_\_. 2558. พจนานุกรมหัตถกรรมเครื่องมือเครื่องใช้พื้นบ้าน. กรุงเทพฯ: เมืองโบราณ.
- วิรัตน์ พิชญ์ไพบูลย์. 2528. ความเข้าใจศิลปะ. กรุงเทพฯ: ไทยวัฒนาพานิช.
- วารสารเมืองโบราณ. 2544. มองภูมิปัญญาพื้นบ้าน ผ่านคู่ข้าวของชาวเชียงใหม่. กรุงเทพฯ: สำนักพิมพ์สารคดี. [Online]. Available: <https://www.sarakadee.com/m-boran/2001/01-03/index.htm>
- ศรีศิลป์ ชิมกลาง. 2549. การพัฒนาตุ้มควั่นเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า. วิทยานิพนธ์หลักสูตร ครุศาสตรอุตสาหกรรมมหาบัณฑิต สาขาวิชาเทคโนโลยีผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม. สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- ศรีศักร วัลลิโภดม. 2535. สารานุกรมไทยสำหรับเยาวชนฯ เล่ม ๑๖ เรื่องที่ ๕ สังคมและวัฒนธรรมไทย. โครงการสารานุกรมไทยฯ: กรุงเทพฯ.
- ศุภกรณ์ ดิษฐพันธุ์. 2556. การพัฒนางานทัศนศิลป์ร่วมสมัยสู่ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมวัฒนธรรม: กรณีศึกษาผลิตภัณฑ์ไลฟ์สไตล์. ทุนอุดหนุนการวิจัย จากสำนักงานศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัย กระทรวงวัฒนธรรม พ.ศ. 2556.
- ศุภกา ปาลเปรม. 2552. เคลือบ: ดินเผา. กรุงเทพมหานคร: บริษัท โอ.เอส.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## บรรณานุกรม (ต่อ)

- ศูนย์ส่งเสริมศิลปาชีพระหว่างประเทศ. 2557. สื่อการเรียนรู้อิเล็กทรอนิกส์หัตถกรรมจักสานไทย. พระนครศรีอยุธยา: ศูนย์ส่งเสริมศิลปาชีพระหว่างประเทศ (องค์การมหาชน).
- \_\_\_\_\_. 2558. CRAFT TRENDS IN ASEAN 2015. อยุธยา: สำนักงาน.
- \_\_\_\_\_. 2558. CRAFT TRENDS IN ASEAN 2015 "WEAVING THE PAST CREATING THE FUTURE". อยุธยา: ศูนย์ส่งเสริมศิลปาชีพระหว่างประเทศ.
- \_\_\_\_\_. 2559. SACICT CRAFT TREND The new traditional 2016. กรุงเทพฯ : อมรินทร์.
- ศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ (TCDC). 2552. ทำไม่ต้อง “เศรษฐกิจสร้างสรรค์”. กรุงเทพฯ: ศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ (TCDC).
- \_\_\_\_\_. 2560. เจาะเทรนด์โลก 2018 โดย TCDC: IN/TO the future.--. กรุงเทพฯ: ศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ (TCDC).
- สนไชย ฤทธิโชติ. 2539. เครื่องไม้ไผ่-หวาย. กรุงเทพฯ: โอเดียนสโตร์.
- สาธิตา สกุรัตน์กุลชัย. 2559. การสร้างเครื่องมือ และเกณฑ์ประเมินแบบ SCORING RUBRICS. กรุงเทพฯ: มหาวิทยาลัยศรีปทุม. [Online]. Available: <https://www.spu.ac.th/tlc/files/2016/02/2-การสร้าง-rubric-scoring.pdf>
- สาวิตรี เจริญพงศ์. 2538. วิวัฒนาการของศิลปหัตถกรรมในสังคมไทยสมัยรัตนโกสินทร์: เครื่องปั้นดินเผา เครื่องจักสาน ดอกไม้ประดิษฐ์. กรุงเทพฯ: สำนักพิมพ์จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- สำนักงานคณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ และศูนย์สร้างสรรค์งานออกแบบ. 2552. รายงานการศึกษาเบื้องต้น เศรษฐกิจสร้างสรรค์ THE CREATIVE ECONOMY. กรุงเทพฯ: บี.ซี.เพรส (บุญชิน).
- สำนักงานคณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ. 2555. แผนประชากรในช่วงแผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ ฉบับที่ 11 พ.ศ. 2555-2559. กรุงเทพฯ : สำนักงาน.
- สำนักงานจังหวัดอ่างทอง กลุ่มยุทธศาสตร์การพัฒนาจังหวัด. แผนพัฒนาจังหวัดอ่างทอง พ.ศ. ๒๕๕๗-๒๕๖๐. อ่างทอง: สำนักงาน.
- สำนักงานศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัย. 2552. อุตสาหกรรมวัฒนธรรมและความคิดสร้างสรรค์ = Cultural & creative industry กรุงเทพฯ: สำนักงาน.
- \_\_\_\_\_. 2555. รายงานองค์ความรู้ผลงานวิจัยด้านศิลปวัฒนธรรมของสำนักงานศิลปวัฒนธรรมร่วมสมัย ประจำปี 2554 – 2555. กรุงเทพฯ: สำนักงาน.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## บรรณานุกรม (ต่อ)

- อรัญ วานิชกร. 2556. **องค์ความรู้ ภูมิปัญญาไทย: การออกแบบสร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ร่วมสมัย**. วารสารสถาบันวัฒนธรรมและศิลปะ, มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ.
- \_\_\_\_\_. 2556. **ภูมิปัญญาไทยเพื่อการออกแบบสร้างสรรค์**. กรุงเทพฯ: กริดส์ ดีไซน์.
- Adriana, Trantin. n.d. **Electronic equipment for education relief**. [Online]. Available: <http://www.designingforchildren.net/papers/Adriana-Trentin-DesigningforChildren.pdf>.
- Boonlaor, N. 2014. **Design Promises: the case study of Bangchaocha Bamboo Basketry Community**. International Conferences on Design History and Studies, 1-8.
- \_\_\_\_\_. 2018. **Workshop with KMUTT, บางเจ้าฉ่า**. [Online]. Available: <http://www.ateliertwoplus.com/bangjaocha/>
- Braungart, M. & McDonough, W. 2551. **เปลี่ยนเส้นตรงให้เป็นวงกลม = Cradle to cradle**. แปลโดย สุภาภรณ์ กาญจนวีระโยธิน. กรุงเทพฯ: มติชน.
- Bucci, A. and Segre, G. 2009. **Human and Cultural Capital Complementarities and Externalities in Economic Growth** Working Papers 2009-05, Department of Economics University of Milan, Italy.
- Chuenrudeemol, W., Boonlaor, N. and Kongkanan, A. 2011. Design Process in Retrieving the Local Wisdom and Communal Identity: A Case Study of Bangchaocha's Bamboo Basketry Crafts. **Design Research Society 2012 Bangkok**.
- Chuenrudeemol, W. & Boonlaor, N. 2010. Industrial Design Program School of Architecture and Design. **International Conferences on Design History and Study**, 7: 292-297.
- Devahastin na Ayudhya. 2000. **Contemporary Thai: style interiors decorating ideas**. Bangkok: Asia Book.
- Soodsang, N. 2015. Bamboo Basketry Design Development based on Thai Wisdom Preservation. **International Journal of Business and Social Science**, 6(7): 139-148.
- Throsby, C.D. 2001. **Economics and Culture**. Cambridge University.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## บรรณานุกรม (ต่อ)

Tim, P. 2009. **Thinking: objects: contemporary approaches to product design.**

Lausanne : AVA.

Tung, F. 2012. Weaving with Rush: Exploring Craft-Design Collaborations in Revitalizing

a Local Craft. **International Journal of Design**, 6(3): 71-84.



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## รายนามผู้ทรงคุณวุฒิและผู้เชี่ยวชาญ

### 1. ผู้ทรงคุณวุฒิ

#### 1.1 ผู้ทรงคุณวุฒิด้านการออกแบบ

วิรุณ สงวนวงค์วาน

อดีตรกรรมการผู้จัดการบริษัทเปอร์ฟอร์มแมกซ์ จำกัด และกรรมการสมาคม เครื่องเรือนแห่งประเทศไทย

ผศ. ธนารักษ์ จันทระประสิทธิ์

อาจารย์ประจำภาควิชาศิลปอุตสาหกรรม สาขาวิชาการออกแบบอุตสาหกรรม คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

ผศ. ศุภกา ปาลเปรม

อาจารย์ประจำ ภาควิชาเครื่องเคลือบดินเผา คณะมัณฑนศิลป์ มหาวิทยาลัยศิลปากร

ผศ. วรณณา ธีธรรมมา

อาจารย์ประจำ ภาควิชาเครื่องเคลือบดินเผา คณะมัณฑนศิลป์ มหาวิทยาลัยศิลปากร

ผศ. สยมพร กาษรสุวรรณ

อาจารย์ประจำ ภาควิชาเครื่องเคลือบดินเผา คณะมัณฑนศิลป์ มหาวิทยาลัยศิลปากร

#### 1.2 ผู้ทรงคุณวุฒิด้านการตลาด

รศ.บรรจงศักดิ์ พิมพ์ทอง

อาจารย์พิเศษประจำภาควิชาศิลปอุตสาหกรรม สาขาวิชาการออกแบบอุตสาหกรรม คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

### 2. ผู้เชี่ยวชาญด้านการออกแบบ

#### 2.1 ผศ. ดร.ญาดา ชวาลกุล

อาจารย์ประจำภาควิชาศิลปอุตสาหกรรม สาขาวิชาการออกแบบอุตสาหกรรม คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

#### 2.2 รศ. ดร. ทรงวุฒิ เอกวุฒิมวงศา

อาจารย์ประจำภาควิชาครุศาสตร์สถาปัตยกรรม และการออกแบบ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.3 ผศ. นันทนา บุญล่อ

อาจารย์ประจำสาขาออกแบบอุตสาหกรรม  
คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์และ การออกแบบ  
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี

### 3. ประชาชนชาวบ้าน

3.1 พรชัย บุญรินทร์

ประชาชนชาวบ้านผู้สืบสานภูมิปัญญารังสรรค์  
OTOP (One Tambon OneProduct)  
เครื่องจักสานไม้ไผ่ บ้านยางทอง  
ตำบลบางเจ้าฉ่า อำเภอโพธิ์ทอง  
จังหวัดอ่างทอง

3.1 สัญญาพันธ์ อินทร์ถาวร

ทีมงานประชาชนชาวบ้าน

3.3 เทวพล อินทร์ถาวร

ทีมงานประชาชนชาวบ้าน

### 4. ช่างพื้นบ้าน

4.1 มะลิ สิงโต

ช่างผู้มีความชำนาญด้านกระเบื้อง กระจาดฐาน 8

4.2 สันติ จันทร์ถาวร

ช่างผู้มีความชำนาญด้านงานกระเป่าถือเกรด 1

4.3 วันดี จันทร์หอม และสุรัตน์ เดชสกุล

ช่างผู้มีความชำนาญด้านกระเบื้องฐาน 4  
แบบดั้งเดิม

4.4 บุญแล จันทร์ถาวร

ช่างผู้มีความชำนาญด้านคานหาบ

4.5 ไพสี บุญประสงค์

ช่างที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือเกรด 2  
และ ความชำนาญด้านการพัฒนาลวดลาย  
ในงานกระเป่าถือ

4.6 ทศนี ชันทอง

ช่างที่มีความถนัดด้านงานกระเป่าถือเกรด 2

### 5. ผู้เชี่ยวชาญด้านภาษา

5.1 อ.นัยนา กุลวัฒนาพร

ครูชำนาญการพิเศษ กลุ่มสาระวิชาภาษาไทย  
โรงเรียนวัดสว่างอารมณ์ อำเภอบางน้ำเปรี้ยว  
จังหวัดฉะเชิงเทรา

5.2 อ.ภคณา รัตนพงศ์

ครูชำนาญการพิเศษ กลุ่มสาระสุนทศศาสตร์  
วิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ที่ ศธ 0524.03/ 1417



คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์  
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง  
เขตลาดกระบัง กรุงเทพฯ 10520

27 มีนาคม 2561

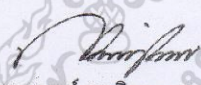
เรื่อง ขอบความอนุเคราะห์เรียนเชิญเป็นผู้ทรงคุณวุฒิ

เรียน คุณวิรุณ สงวนวงศวาน

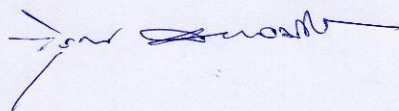
ด้วย นายมานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร นักศึกษาปริญญาโท หลักสูตรสถาปัตยกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาการออกแบบอุตสาหกรรม คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง มีความประสงค์ขอความอนุเคราะห์เรียนเชิญเป็นผู้ทรงคุณวุฒิด้านการออกแบบผลิตภัณฑ์ ทัศนกรรมเครื่องจักสาน เพื่อนำข้อมูลประกอบการทำวิทยานิพนธ์เรื่อง “การพัฒนาแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม” ซึ่งข้อมูลดังกล่าวนำไปใช้เพื่อการศึกษาเท่านั้น หากมีข้อขัดข้องประการใดโปรดติดต่อนักศึกษาโดยตรง 083-824-9119

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาให้ความอนุเคราะห์ เพื่อประโยชน์ทางการศึกษา และขอขอบคุณมา ณ โอกาสนี้

ขอแสดงความนับถือ

  
(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ธีรายุ ชุมสาย ณ อยุธยา)  
รองคณบดีฝ่ายบริหารวิชาการ  
ปฏิบัติกรแทนคณบดีคณะสถาปัตยกรรมศาสตร์

งานบริหารวิชาการ คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์  
โทร. 0-2329-8000 ต่อ 3536  
โทรสาร 0-2329-8365



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่ส่งมอบไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



## บันทึกข้อความ

หน่วยงาน คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์ ส่วนสนับสนุนวิชาการ งานบริหารวิชาการ โทร. 3536

ที่ ศธ 0524.03/ 1418

วันที่ 29 มีนาคม 2561

เรื่อง ขอบความอนุเคราะห์เรียนเชิญเป็นผู้เชี่ยวชาญ

เรียน รองศาสตราจารย์ ดร.ทรงวุฒิ เอกวุฒิมวงศา

อาจารย์ประจำภาควิชาครุศาสตร์สถาปัตยกรรมและการออกแบบ

ด้วย นายมานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร นักศึกษาปริญญาโท หลักสูตรสถาปัตยกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาการออกแบบอุตสาหกรรม คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง มีความประสงค์ขอความอนุเคราะห์เรียนเชิญเป็นผู้เชี่ยวชาญด้านการออกแบบผลิตภัณฑ์หัตถกรรมเครื่องจักสาน เพื่อนำข้อมูลประกอบการทำวิทยานิพนธ์เรื่อง “การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม” ซึ่งข้อมูลดังกล่าวนำไปใช้เพื่อการศึกษาเท่านั้น หากมีข้อขัดข้องประการใดโปรดติดต่อนักศึกษาโดยตรง 083-824-9119

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาให้ความอนุเคราะห์ เพื่อประโยชน์ทางการศึกษา และขอขอบคุณมา ณ โอกาสนี้

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ธีรยุทธ ชุมสาย ณ อยุธยา)

รองคณบดีฝ่ายบริหารวิชาการ

ปฏิบัติการแทนคณบดีคณะสถาปัตยกรรมศาสตร์

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ที่ ศธ 0524.03/ 1416



คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์  
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้า  
เจ้าคุณทหารลาดกระบัง  
เขตลาดกระบัง กรุงเทพฯ 10520

๒๗ มีนาคม ๒๕๖๑

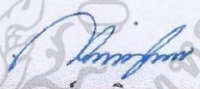
เรื่อง ขอบความอนุเคราะห์เรียนเชิญเป็นผู้เชี่ยวชาญ

เรียน ผู้ช่วยศาสตราจารย์นันทนา บุญล่อ อาจารย์ประจำสาขาออกแบบอุตสาหกรรม  
คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์และการออกแบบ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี

ด้วย นายมานะศักดิ์ กุลวิวัฒนาพร นักศึกษาปริญญาโท หลักสูตรสถาปัตยกรรมศาสตรมหา  
บัณฑิต สาขาวิชาการออกแบบอุตสาหกรรม คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณ  
ทหารลาดกระบัง มีความประสงค์ขอความอนุเคราะห์เรียนเชิญเป็นผู้เชี่ยวชาญด้านการออกแบบผลิตภัณฑ์  
หัตถกรรมเครื่องจักสาน เพื่อนำข้อมูลประกอบการทำวิทยานิพนธ์เรื่อง “การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสาน  
บางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม” ซึ่งข้อมูล  
ดังกล่าวนำไปใช้เพื่อการศึกษาเท่านั้น หากมีข้อขัดข้องประการใดโปรดติดต่อนักศึกษาโดยตรง 083-824-9119

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาให้ความอนุเคราะห์ เพื่อประโยชน์ทางการศึกษา และขอขอบคุณมา  
ณ โอกาสนี้

ขอแสดงความนับถือ

  
(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ถิรายุ ชุมสาย ณ อยุธยา)  
รองคณบดีฝ่ายบริหารวิชาการ  
ปฏิบัติการแทนคณบดีคณะสถาปัตยกรรมศาสตร์

งานบริหารวิชาการ คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์  
โทร. 0-2329-8000 ต่อ 3536  
โทรสาร 0-2329-8365

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่ส่งมอบไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ที่ ศร 0524.03/ ๒๑๐๒



คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์  
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้า  
เจ้าคุณทหารลาดกระบัง  
เขตลาดกระบัง กรุงเทพฯ 10520

๒๐ มิถุนายน 2560

เรื่อง ขอบความอนุเคราะห์เรียนเชิญเป็นผู้เชี่ยวชาญ

เรียน คุณพรชัย บุญรินทร์ วิทยากรออกแบบผลิตภัณฑ์ชุมชน วิชาหกิจชุมชนสานศิลป์บางเจ้าฉ่า

ด้วย นายมานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร นักศึกษาปริญญาโท หลักสูตรสถาปัตยกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาการออกแบบอุตสาหกรรม คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง มีความประสงค์ขอความอนุเคราะห์เรียนเชิญเป็นผู้เชี่ยวชาญในด้านการพัฒนารูปแบบและการผลิตเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า เพื่อนำข้อมูลประกอบการทำวิทยานิพนธ์เรื่อง “การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม” ซึ่งข้อมูลดังกล่าวนำไปใช้เพื่อการศึกษาเท่านั้น หากมีข้อขัดข้องประการใดโปรดติดต่อนักศึกษาโดยตรง 083-824-9119

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาให้ความอนุเคราะห์ เพื่อประโยชน์ทางการศึกษา และขอขอบคุณมา ณ โอกาสนี้

ขอแสดงความนับถือ

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ณรงค์ มณฑปใหญ่)

รองคณบดี

รักษาการแทนคณบดีคณะสถาปัตยกรรมศาสตร์

งานทะเบียนและบัณฑิต คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์

โทร. 0-2329-8000 ต่อ 3536

โทรสาร 0-2329-8365

(นายพรชัย บุญรินทร์)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่ส่งมอบไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาคผนวก ค  
เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ชื่อ/นามสกุล ..... (ชื่อเล่น .....)  
 อายุ ..... ปี เพศ ..... ภูมิลำเนา .....

วัน/เดือน/ปี 20 .. เดือน 60 .. เวลา 10:00 ..... ลำดับ  
 พิกัด/สถานที่ .....

จักสานเป็น  อาชีพหลัก  อาชีพเสริม (อาชีพหลักทำ .....) ประเภทงาน  หยาบ  ละเอียด  อื่นๆ .....

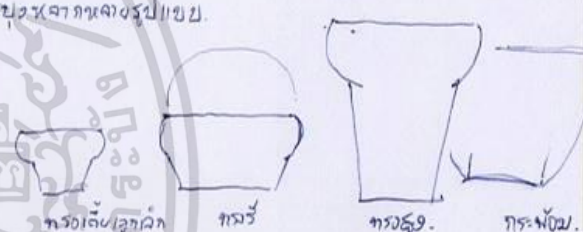
ช่วงเวลาที่ทำงานจักสาน  7:00 - 18:00 น.  อื่นๆ ..... วัสดุหลัก  ไม้หวล  ไม้สีสุก  หวาย  อื่นๆ .....

รายได้ต่อเดือน ..... ประมาณ วนละ ..... 150 บาท (บาท.)

งานที่ทำเป็นหลัก และงานที่รับทำ

ทำ กระบุง ขนาดต่างๆ สุก เล็ก-กลาง-คนถึงขนาดใหญ่ (ทอเดี่ยว, ทอคู่, ทอรวี)  
 และ รั้ว จักสาน รูปทรงต่างๆ เช่น กระพ้อม กระบุงขนาดใหญ่ ใบเตย ขวดจันทน์

ทำกระบุง (จากยางรูปแปด)



ทอเดี่ยว (เล็ก-เล็ก)    ทอคู่    ทอคู่คู่    ทอพ้อม

ผลิตภัณฑ์  กระบุง  กระจาด  กระเป่า  ตะกร้า  อื่นๆ .....

ทำในขั้นตอน  จักตอก  สานหั่น  ประกอบ สุกแต่ง  รมควัน  ย้อมสี  ทาเคลือบ  อื่นๆ .....

หากทำได้หลายอย่างให้เรียงลำดับผลิตภัณฑ์ที่ทำ 3 ลำดับ 1..... 2..... 3.....

จักสานเป็นได้อย่างไร / เรียนรู้การจักสานมาจาก / งานจักสานที่เริ่มฝึกในช่วงแรกคืออะไร

พ่อ  
 ทำตัวแม่เด็ก จำได้แม่น  
 ระยะเวลา ตอนเห็นช่างจักสาน  
 น่าจะประมาณ 10 ขวบ.  
 เริ่มต้น


แม่เริ่มทำ กระบุงใหญ่  
 ช่วงอายุ 30 ปี  
 อดีต

ทำงานจักสานทุกวัน  
 ทำ 4 ชม.  
 ทำตามเตาไฟ (อดีต)  
 ครัวแม่ กระบุงสุกใหญ่

ทำตั้งแต่อายุ ประมาณ 10 // 10 ..... ปี ประสบการณ์ทำเครื่องจักสาน ประมาณ 59 // 35 ..... ปี

ข้อสังเกตของผู้วิจัย

งานขนาดใหญ่มีค่าเฉลี่ยค่าใช้ที่ 9-10 ชั่วโมง  
 ผู้ฝึกทำ มากกว่า 1 คน.  
 โดยเจมา พันธ์วน กาส ผูกแล้ว



มีความชำนาญด้าน .....

การพัฒนาารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าดำ ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม

ผู้ให้ข้อมูล ชื่อ/นามสกุล ..... (ชื่อเล่น .....)

วัน/เดือน/ปี ..... เวลา .....

ลำดับ

ประเด็น : ด้านการนำเข้า วัตถุดิบที่ใช้ และคุณสมบัติ (input)

วัตถุดิบ	ไฟสีสุก	ไฟนวล	หวาย	วัตถุดิบอื่นๆ .....
การนำเข้า และ ราคา	ซื้อตัดจากกอ. ลานละ 50 บาท โดยจ้างดำแหวตัด. 4-5 วัน 900 บาท.		ขายสด 230 บาท. ซื้อดองละ 200 บาท. ขายแหว (ตามบ้านตาก) ซื้อดองละ 200 บาท	
การคัดเลือก วัตถุดิบ	งานจะไม่เสร็จแล้ว เป็นไม้ขึ้นปลายกอ อายุไม่ ฝ่ ก่า ฝรั่งข้อปล้อง ยาว 1 ข้อก.		แหวข่อย ขนาดแหวเท่ากัน	
การนำไปใช้	จักเป็นตอกฐานเป็น ชั้น 4 เวลาทำเป็น. เส้นยาว 4 นิ้ว แหว 1 ฟุต		จักเป็นเส้นไว้ ผูก แต่งตัว (แขวงแหว รั้ว กั้น)	
การเก็บรักษา วัตถุดิบ	เก็บไม่ ไข โคน แดง "เงาฝ้ารมด ๆ "			
คุณสมบัติ	แข็ง ดี ก่า ไม้จีน			
ข้อดี และ ข้อเสีย	ดงทนดี ก่า "ใจสีร่า ก่าว่า เช่นนี้ 1 อันร่าแหว ทำกั้น แปงนี้."			
อุปกรณ์ที่ใช้มีอะไร และใช้ในขั้นตอนไหนบ้าง				
มีด จันเส้นนี้ แหวก 5 มาด.				

**ข้อสังเกต**

ตามเจ้าใจ ในชุมชนชาติของวัด  
การทำงานแบบแหวร้อน ๆ  
ไปตัด ไม้จีน ลูก ลูกเขย  
จักเส้นหน้าท้อ ลูก ลูกเขย ตัด  
ต้นขนาดสูง เท่าบอผะพร้าว  
ก่าจะเอามาได้."

- ดูดามอ่อนแก่ ...  
(มีมันน้อยแล้ว นานใช้จับ  
นาน รัดๆ น้อย ๆ พุดดู  
มีมัน มันปลากด)
- ดู ดามยาว แหว ข้อปล้อง
- ดู ขหวาด
- ดู คามธรว.



ผู้ให้ข้อมูล

ชื่อ/นามสกุล ..... (ชื่อเล่น .....) )

วัน/เดือน/ปี ..... เวลา .....

ลำดับ

ประเด็น : ด้านการส่งต่องาน การส่งขาย (output)

### ข้อมูล

ข้อสังเกตของผู้วิจัย

วิธีส่งต่องาน หรือการขาย

● ส่งต่อ ● ขาย

วิธีการกำหนดราคาสถิติภัณฑ์ หรือค่าแรงงานที่ทำ อย่างไร

ทำทั้งพวก ปลีก ขายปลีก ขายส่ง  
ทางร้าน และรับทำ

สำหรับ กะขอม ลูกชิ้นนี้ เด็ดจ้าว ลูกฉะ  
ทางเพื่อน คู่ค้า  
"ได้ซื้อ ไปตั้ง ไว้ ทำจิวของพวก ตัวละ ๒ บาท  
เจ๊จวนนี้ ได้ซื้อ ๑ ลูกชนก ๑ ลูก ฉะในราคา

ประเด็น : ด้านการคิดค้นทำสิ่งใหม่ๆ ของช่าง

การทดลองสร้างทำสิ่งใหม่ๆ /รูปทรง

● ลวดลาย  
● ฉล  
● อื่นๆ .....

ทำในฉนวนแบบ กระบองลูกชิ้น ลูกฉะ ลูกฉะ ลูกฉะ

ความคิดเห็นด้าน การสร้างมูลค่าเพิ่ม (Value)

ประสบการณ์ทำงานร่วมกับ นักออกแบบหรือไม่อย่างไร

สนใจในการพัฒนารูปแบบ สถิติภัณฑ์เครื่องจักสานหรือไม่ และมีความคิดเห็นอย่างไร

ตัวอย่างในอดีตก่อน

- เตารูปวงรี (ทำรูปวงรีของ)
- ฐานตัวเล็ก ๆ มาก่อนก็ได้
- ถ้าเป็นรูปวงรี เช่นแบบ ดูจาก

รูปแบบที่ देखไว้ทำ "ฐานทรงจันทน์แดง"  
เด็กลูกฉะ เป็นวงรีขนาดใหญ่



เตาเผาไปควงขึ้น  
หักๆ ทำขึ้นได้

ซึ่งไม่ก็เล็กทำของเล็ก ๆ หนึ่ง  
ของใหญ่ได้ไม่ทำกัน

ประเด็นด้านการสืบทอด

ชิววนฉะนี้ดีกว่า นี่ฉะฉาน  
คนแก่ นี้ขายได้ไฉน

แบบตรวจรับงาน และสอบถามความคิดเห็นของช่างพื้นบ้าน หลังจากทดลองผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ  
เพื่อใช้ในการวิจัยเรื่อง: การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน  
อำเภอโพธิ์ทองจังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม

### สำหรับตรวจรับงาน (QC) โดยผู้วิจัยสอบถามความคิดเห็นช่างพื้นบ้าน

วัตถุประสงค์: แบบตรวจรับงาน (QC) ดูความเรียบร้อยของชิ้นงาน และ สอบถามความคิดเห็นของช่าง หลังจากทดลองผลิตเครื่องจัก  
สานที่ผู้วิจัยออกแบบขึ้น 7 ชิ้น เพื่อศึกษาความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีต่อการพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้า  
ฉ่าด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

คำชี้แจง: แบบตรวจรับดูความเรียบร้อยของชิ้นงาน และ สอบถามความคิดเห็นของช่างหลังจากทดลองผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัย  
ออกแบบ แล้วทำเครื่องหมาย  ในส่วนที่ช่างกล่าวถึง พร้อมทั้งจดบันทึกความคิดเห็นของช่างพื้นบ้าน

วันที่ ..... / ..... / พ. ศ. ...2561..

#### ข้อมูลทั่วไปของช่างพื้นบ้าน

คนที่ 1

ชื่อของช่างผู้ผลิต ..... อายุ..... ปี ประสบการณ์ ..... ปี รายได้ต่อเดือน.....

งานที่ทำเป็นหลัก	<input type="checkbox"/> กระบุง	<input type="checkbox"/> กระจาด	<input type="checkbox"/> กระเป่า	ประเภทงาน	<input type="checkbox"/> งานหยาบ	<input type="checkbox"/> งานละเอียด	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....
	<input type="checkbox"/> ตะกร้า	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....		วัตถุดิบหลัก	<input type="checkbox"/> ใผ่สีสุก	<input type="checkbox"/> ใผ่นวล	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....

คนที่ 2

ชื่อของช่างผู้ผลิต ..... อายุ..... ปี ประสบการณ์ ..... ปี รายได้ต่อเดือน.....

งานที่ทำเป็นหลัก	<input type="checkbox"/> กระบุง	<input type="checkbox"/> กระจาด	<input type="checkbox"/> กระเป่า	ประเภทงาน	<input type="checkbox"/> งานหยาบ	<input type="checkbox"/> งานละเอียด	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....
	<input type="checkbox"/> ตะกร้า	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....		วัตถุดิบหลัก	<input type="checkbox"/> ใผ่สีสุก	<input type="checkbox"/> ใผ่นวล	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....

คนที่ 3

ชื่อของช่างผู้ผลิต ..... อายุ..... ปี ประสบการณ์ ..... ปี รายได้ต่อเดือน.....

งานที่ทำเป็นหลัก	<input type="checkbox"/> กระบุง	<input type="checkbox"/> กระจาด	<input type="checkbox"/> กระเป่า	ประเภทงาน	<input type="checkbox"/> งานหยาบ	<input type="checkbox"/> งานละเอียด	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....
	<input type="checkbox"/> ตะกร้า	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....		วัตถุดิบหลัก	<input type="checkbox"/> ใผ่สีสุก	<input type="checkbox"/> ใผ่นวล	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....

คนที่ 4

ชื่อของช่างผู้ผลิต ..... อายุ..... ปี ประสบการณ์ ..... ปี รายได้ต่อเดือน.....

งานที่ทำเป็นหลัก	<input type="checkbox"/> กระบุง	<input type="checkbox"/> กระจาด	<input type="checkbox"/> กระเป่า	ประเภทงาน	<input type="checkbox"/> งานหยาบ	<input type="checkbox"/> งานละเอียด	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....
	<input type="checkbox"/> ตะกร้า	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....		วัตถุดิบหลัก	<input type="checkbox"/> ใผ่สีสุก	<input type="checkbox"/> ใผ่นวล	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....

คนที่ 5

ชื่อของช่างผู้ผลิต ..... อายุ..... ปี ประสบการณ์ ..... ปี รายได้ต่อเดือน.....

งานที่ทำเป็นหลัก	<input type="checkbox"/> กระบุง	<input type="checkbox"/> กระจาด	<input type="checkbox"/> กระเป่า	ประเภทงาน	<input type="checkbox"/> งานหยาบ	<input type="checkbox"/> งานละเอียด	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....
	<input type="checkbox"/> ตะกร้า	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....		วัตถุดิบหลัก	<input type="checkbox"/> ใผ่สีสุก	<input type="checkbox"/> ใผ่นวล	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

งานที่ช่างพื้นบ้านลงมือทำ ชื่อของช่างผู้ผลิต ..... อายุ..... ปี


<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 1	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 2	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 3	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 3	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 5	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 6	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 7
<input type="checkbox"/> จักตอก <input type="checkbox"/> เส้นตอกตั้ง <input type="checkbox"/> เส้นตอกนอน <input type="checkbox"/> ปาก เส่า จังม้ง <input type="checkbox"/> หวายผูก <input type="checkbox"/> อื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> จักตอก <input type="checkbox"/> เส้นตอกตั้ง <input type="checkbox"/> เส้นตอกนอน <input type="checkbox"/> ปาก เส่า จังม้ง <input type="checkbox"/> หวายผูก <input type="checkbox"/> อื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> จักตอก <input type="checkbox"/> เส้นตอกตั้ง <input type="checkbox"/> เส้นตอกนอน <input type="checkbox"/> ปาก เส่า จังม้ง <input type="checkbox"/> หวายผูก <input type="checkbox"/> อื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> จักตอก <input type="checkbox"/> เส้นตอกตั้ง <input type="checkbox"/> เส้นตอกนอน <input type="checkbox"/> ปาก เส่า จังม้ง <input type="checkbox"/> หวายผูก <input type="checkbox"/> อื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> จักตอก <input type="checkbox"/> เส้นตอกตั้ง <input type="checkbox"/> เส้นตอกนอน <input type="checkbox"/> ปาก เส่า จังม้ง <input type="checkbox"/> หวายผูก <input type="checkbox"/> อื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> จักตอก <input type="checkbox"/> เส้นตอกตั้ง <input type="checkbox"/> เส้นตอกนอน <input type="checkbox"/> ปาก เส่า จังม้ง <input type="checkbox"/> หวายผูก <input type="checkbox"/> อื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> จักตอก <input type="checkbox"/> เส้นตอกตั้ง <input type="checkbox"/> เส้นตอกนอน <input type="checkbox"/> ปาก เส่า จังม้ง <input type="checkbox"/> หวายผูก <input type="checkbox"/> อื่น ๆ .....
<input type="checkbox"/> สานหุ่่น <input type="checkbox"/> สานกัน <input type="checkbox"/> สานตัว <input type="checkbox"/> สานไหล <input type="checkbox"/> สานอื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> สานหุ่่น <input type="checkbox"/> สานกัน <input type="checkbox"/> สานตัว <input type="checkbox"/> สานไหล <input type="checkbox"/> สานอื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> สานหุ่่น <input type="checkbox"/> สานกัน <input type="checkbox"/> สานตัว <input type="checkbox"/> สานไหล <input type="checkbox"/> สานอื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> สานหุ่่น <input type="checkbox"/> สานกัน <input type="checkbox"/> สานตัว <input type="checkbox"/> สานไหล <input type="checkbox"/> สานอื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> สานหุ่่น <input type="checkbox"/> สานกัน <input type="checkbox"/> สานตัว <input type="checkbox"/> สานไหล <input type="checkbox"/> สานอื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> สานหุ่่น <input type="checkbox"/> สานกัน <input type="checkbox"/> สานตัว <input type="checkbox"/> สานไหล <input type="checkbox"/> สานอื่น ๆ .....	<input type="checkbox"/> สานหุ่่น <input type="checkbox"/> สานกัน <input type="checkbox"/> สานตัว <input type="checkbox"/> สานไหล <input type="checkbox"/> สานอื่น ๆ .....
<input type="checkbox"/> ประกอบ ผูกแต่ง	<input type="checkbox"/> ประกอบ ผูกแต่ง	<input type="checkbox"/> ประกอบ ผูกแต่ง	<input type="checkbox"/> ประกอบ ผูกแต่ง	<input type="checkbox"/> ประกอบ ผูกแต่ง	<input type="checkbox"/> ประกอบ ผูกแต่ง	<input type="checkbox"/> ประกอบ ผูกแต่ง
<input type="checkbox"/> รมควัน	<input type="checkbox"/> รมควัน	<input type="checkbox"/> รมควัน	<input type="checkbox"/> รมควัน	<input type="checkbox"/> รมควัน	<input type="checkbox"/> รมควัน	<input type="checkbox"/> รมควัน
<input type="checkbox"/> ย้อมสี	<input type="checkbox"/> ย้อมสี	<input type="checkbox"/> ย้อมสี	<input type="checkbox"/> ย้อมสี	<input type="checkbox"/> ย้อมสี	<input type="checkbox"/> ย้อมสี	<input type="checkbox"/> ย้อมสี
<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....
<input type="checkbox"/> ระยะเวลาใน การทำงาน ..... วัน	<input type="checkbox"/> ระยะเวลาใน การทำงาน ..... วัน	<input type="checkbox"/> ระยะเวลาใน การทำงาน ..... วัน	<input type="checkbox"/> ระยะเวลาใน การทำงาน ..... วัน	<input type="checkbox"/> ระยะเวลาใน การทำงาน ..... วัน	<input type="checkbox"/> ระยะเวลาใน การทำงาน ..... วัน	<input type="checkbox"/> ระยะเวลาใน การทำงาน ..... วัน
<input type="checkbox"/> เท่ากับงาน ..... ชิ้น	<input type="checkbox"/> เท่ากับงาน ..... ชิ้น	<input type="checkbox"/> เท่ากับงาน ..... ชิ้น	<input type="checkbox"/> เท่ากับงาน ..... ชิ้น	<input type="checkbox"/> เท่ากับงาน ..... ชิ้น	<input type="checkbox"/> เท่ากับงาน ..... ชิ้น	<input type="checkbox"/> เท่ากับงาน ..... ชิ้น
<input type="checkbox"/> ค่าจ้างที่ได้ ..... บาท	<input type="checkbox"/> ค่าจ้างที่ได้ ..... บาท	<input type="checkbox"/> ค่าจ้างที่ได้ ..... บาท	<input type="checkbox"/> ค่าจ้างที่ได้ ..... บาท	<input type="checkbox"/> ค่าจ้างที่ได้ ..... บาท	<input type="checkbox"/> ค่าจ้างที่ได้ ..... บาท	<input type="checkbox"/> ค่าจ้างที่ได้ ..... บาท

ปัญหาที่พบ/ความคิดเห็นอื่นๆ .....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## แบบตรวจรับงาน งานชิ้นที่ 1

## 1. ความเรียบร้อยของงานในภาพรวม

งานชิ้นที่ 1	ภาพรวมของ ผลงานที่ช่างผลิต (ผู้วิจัยสรุปภายหลัง)	
	รูปทรง ..... สีสีน ..... ลวดลาย ..... ความประณีต ..... ภาพรวม .....	ขนาดของงาน ..... ระยะเวลา (รวม) .....วัน ราคา (รวม) .....บาท

ความคิดเห็นอื่นๆ .....

.....

## 2. วัสดุที่ใช้ และการนำไปใช้ (การเตรียมเครื่อง)

วัสดุที่ใช้	การนำไปใช้ และการเตรียมเครื่อง	ปริมาณที่ใช้ (จำนวน)	ราคาวัสดุ
ไม้สัก	<input type="checkbox"/> เส้นตอกตั้ง <input type="checkbox"/> เส้นตอกนอน <input type="checkbox"/> ร้อยผูกแต่ง <input type="checkbox"/> ขอบปาก เส่า จังมั้ง <input type="checkbox"/> อื่นๆ.....	<input type="checkbox"/> .....ปล้อง <input type="checkbox"/> .....ชิ้น <input type="checkbox"/> .....เส้นตอก	.....บาท
ไผ่รวก	<input type="checkbox"/> เส้นตอกตั้ง <input type="checkbox"/> เส้นตอกนอน <input type="checkbox"/> ร้อยผูกแต่ง <input type="checkbox"/> ขอบปาก เส่า จังมั้ง <input type="checkbox"/> อื่นๆ.....	<input type="checkbox"/> .....ปล้อง <input type="checkbox"/> .....ชิ้น <input type="checkbox"/> .....เส้นตอก	.....บาท
หวาย	<input type="checkbox"/> เส้นตอกตั้ง <input type="checkbox"/> เส้นตอกนอน <input type="checkbox"/> ร้อยผูกแต่ง <input type="checkbox"/> ขอบปาก เส่า จังมั้ง <input type="checkbox"/> อื่นๆ.....	<input type="checkbox"/> .....มัด <input type="checkbox"/> .....ต้น/เส้น <input type="checkbox"/> .....เส้นตอก	.....บาท
อื่นๆ .....	<input type="checkbox"/> เส้นตอกตั้ง <input type="checkbox"/> เส้นตอกนอน <input type="checkbox"/> ร้อยผูกแต่ง <input type="checkbox"/> ขอบปาก เส่า จังมั้ง <input type="checkbox"/> อื่นๆ.....		.....บาท

ความคิดเห็นอื่นๆ .....

.....



ต่อหน้า 2 >

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## แบบตรวจรับงาน งานชิ้นที่ 1 (ต่อ)

## 3. ข้อคำถามที่ประเด็นสำคัญในการออกแบบภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านภายใต้สูตรสามเหลี่ยม

3.1 ช่างได้ผ่านการเสี้ยวตอกในการจักเป็นเส้นของตอกตั้ง หรือไม่

- ผ่านการเสี้ยวตอก       ไม่ผ่านการเสี้ยวตอก       อื่น ๆ .....

3.2 หากไม่ผ่านการเสี้ยวตอก ในการผลิตครั้งต่อไปจำเป็นต้องเสี้ยวตอกหรือไม่

- จำเป็น       ไม่จำเป็น       อื่น ๆ .....

3.3 ในการผลิตครั้งต่อไป ช่างสามารถสานแบบสดได้หรือไม่

- สานสดได้       สานสดไม่ได้       อื่น ๆ .....

3.4 ในการผลิตเครื่องจักสานรูปทรงที่ผู้วิจัยออกแบบสามารถสานภายใต้แบบแผนของ กระบุง กระจาด ประกอบด้วย

- สานกันด้วยลายตีหล่มคว่ำ (ยกสองข่มสอง)       สานตัวด้วยลายตีคว่ำ (ยกสองข่มสอง)

- สานไหล (ยกสามข่มสาม)       อื่น ๆ .....

ความคิดเห็นอื่นๆ.....

.....

## 4. แบบตรวจความเรียบร้อยของงาน

4.1 ความเรียบร้อยของการสานชิ้นรูปของช่าง

4.1.1 ความเรียบร้อยในการสานชิ้นรูปทรง

- รูปทรงเรียบร้อยไม่บิดเบี้ยว       มีความสมดุลของโครงสร้าง       ขนาดสัดส่วนที่เหมาะสม

4.1.2 ความเรียบร้อยในการสานยกข่ม

- เส้นตอกเรียงตัวเรียบร้อย (ตอกไม่เอียง)       ตอกชิดติดกันเรียบร้อย

- ซ่อนตะเข็บเรียบร้อย       เส้นตอกไม่หักบิด

4.1.3 ความเรียบร้อยในการสานให้เกิดลาย

- ยกข่มได้ถูกต้อง       สานได้เกิดลวดลายตามแบบ       ลวดลายตรงไม่ตกห้องช่าง

ความคิดเห็นอื่นๆ.....

.....

.....

.....

.....



ต่อหน้า 3 &gt;

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## แบบตรวจรับงาน งานชิ้นที่ 1 (ต่อ)

## 4.2 ความเรียบร้อยของการผูกแต่งของช่าง และโครงสร้างผูกแต่ง

- พันหยาวยึดแน่นเรียบร้อย       พันหยาวยึดติดกัน       พันหยาวยึดตรงเรียงตัวสวย  
 โครงสร้างขอบปากมีความเรียบร้อย       โครงสร้างเสามีความเรียบร้อย       โครงสร้างจิ้งมีงมีความเรียบร้อย

ความคิดเห็นอื่นๆ .....

.....

## 4.3 ความเรียบร้อยของการย้อมสี และรมควัน

- การย้อมสี       สีสม่ำเสมอ       สีตรงกับแบบร่าง  
 การรมควัน       สีสม่ำเสมอ       ไม่เกิดรอยไหม้

ความคิดเห็นอื่นๆ .....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



จบการตรวจรับงาน งานชิ้นที่ 1

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

**แบบประเมิน งานหลังจากทดลองผลิตเครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ**  
**เพื่อใช้ในการวิจัยเรื่อง: การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน**  
**อำเภอโพธิ์ทองจังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม**

**สำหรับช่างพื้นบ้าน**

วัตถุประสงค์: เพื่อให้ช่างพื้นบ้านซึ่งเป็นผู้ผลิตผลงาน (7 ชิ้น) ประเมินแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ ในการศึกษาความคิดเห็นของช่างพื้นบ้านที่มีต่อการพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่ม

คำชี้แจง: โปรดทำเครื่องหมาย  ในช่องระดับการประเมินที่ตรงกับความเห็นของท่านหลังจากทดลองผลิตงานที่ผู้วิจัยออกแบบ โดยมีระดับคุณภาพ คือ

- ช่องที่ 1 หมายถึง ดี (3 คะแนน)  
 ช่องที่ 2 หมายถึง พอใช้ (2 คะแนน)  
 ช่องที่ 3 หมายถึง ควรปรับปรุง (1 คะแนน)

วันที่ ..... / ..... / พ. ศ. ...2561...

**ข้อมูลทั่วไปของช่างพื้นบ้าน**

ชื่อของช่างผู้ผลิต ..... อายุ ..... ปี ประสบการณ์ ..... ปี รายได้ต่อเดือน.....

งานที่ทำเป็นหลัก	<input type="checkbox"/> กระบุง	<input type="checkbox"/> กระจาด	<input type="checkbox"/> กระเป่า	ประเภทงาน	<input type="checkbox"/> งานหยาบ	<input type="checkbox"/> งานละเอียด	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....
	<input type="checkbox"/> ตะกร้า	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....		วัตถุดิบหลัก	<input type="checkbox"/> ใผ่สีสุก	<input type="checkbox"/> ใผ่นวล	<input type="checkbox"/> อื่นๆ .....

**งานที่ช่างพื้นบ้านลงมือทำ**

<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 1	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 2	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 3	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 4	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 5	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 6	<input type="checkbox"/> งานชิ้นที่ 7

ความคิดเห็นอื่นๆ .....

.....


ผู้วิจัยขอขอบพระคุณท่านเป็นอย่างสูงในการตอบคำถามครั้งนี้

( ..... )

นาย มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## แบบประเมิน งานชิ้นที่ 1

คำชี้แจง: โปรดทำเครื่องหมาย <input checked="" type="checkbox"/> ในช่องระดับการประเมินที่ตรงกับความคิดเห็นของท่านหลังจากทดลองผลิตงานที่ผู้วิจัยออกแบบ		งาน ชิ้นที่ 1			
ชื่อของช่างผู้ผลิต ..... อายุ ..... ปี <input type="checkbox"/> ราคาค่าจ้าง (ออเดอร์งานนี้) ..... บาท					
งานชิ้นนี้ทำในขั้นตอน <input type="checkbox"/> จักตอก <input type="checkbox"/> สานหุ่น <input type="checkbox"/> ประกอบผูกแต่ง <input type="checkbox"/> รมควัน <input type="checkbox"/> ย้อมสี <input type="checkbox"/> อื่นๆ.....					
องค์ประกอบ	ค่าน้ำหนัก	ระดับคุณภาพ			คะแนน
		ดี (3 คะแนน)	พอใช้ (2 คะแนน)	ควรปรับปรุง (1 คะแนน)	
1. วัสดุที่ใช้	5	<input type="checkbox"/> เข้าถึงวัสดุได้ง่ายมาก	<input type="checkbox"/> เข้าถึงวัสดุได้	<input type="checkbox"/> เข้าถึงวัสดุได้ยาก	
	5	<input type="checkbox"/> วัสดุที่ต้องใช้ราคาถูก	<input type="checkbox"/> วัสดุที่ต้องใช้ราคาเหมาะสม	<input type="checkbox"/> วัสดุที่ต้องใช้ราคาแพง	
	10	<input type="checkbox"/> ใช้วัสดุในท้องถิ่น	<input type="checkbox"/> ใช้วัสดุในท้องถิ่นผสมผสานวัสดุจากท้องถิ่นอื่นๆ	<input type="checkbox"/> ใช้วัสดุจากท้องถิ่นอื่นๆ	
2. จักเป็นเส้น	10	<input type="checkbox"/> ง่ายกว่าเดิม สามารถผลิตได้	<input type="checkbox"/> ไม่ง่าย ไม่ยาก จนเกินไป	<input type="checkbox"/> ยุ่งยากกว่าเดิมไม่สามารถผลิตได้	
3. สานขึ้นรูป	10	<input type="checkbox"/> ง่ายกว่าเดิม สามารถผลิตได้	<input type="checkbox"/> ไม่ง่าย ไม่ยาก จนเกินไป	<input type="checkbox"/> ยุ่งยากกว่าเดิมไม่สามารถผลิตได้	
4. สานลวดลาย	5	<input type="checkbox"/> ง่ายกว่าเดิม สามารถผลิตได้	<input type="checkbox"/> ไม่ง่าย ไม่ยาก จนเกินไป	<input type="checkbox"/> ยุ่งยากกว่าเดิมไม่สามารถผลิตได้	
5. ผูกแต่ง	5	<input type="checkbox"/> ง่ายกว่าเดิม สามารถผลิตได้	<input type="checkbox"/> ไม่ง่าย ไม่ยาก จนเกินไป	<input type="checkbox"/> ยุ่งยากกว่าเดิมไม่สามารถผลิตได้	
6. รมควัน	5	<input type="checkbox"/> ง่ายกว่าเดิม สามารถผลิตได้	<input type="checkbox"/> ไม่ง่าย ไม่ยาก จนเกินไป	<input type="checkbox"/> ยุ่งยากกว่าเดิมไม่สามารถผลิตได้	
7. ย้อมสี	5	<input type="checkbox"/> ง่ายกว่าเดิม สามารถผลิตได้	<input type="checkbox"/> ไม่ง่าย ไม่ยาก จนเกินไป	<input type="checkbox"/> ยุ่งยากกว่าเดิมไม่สามารถผลิตได้	
8. ระยะเวลาเมื่อเทียบกับเครื่องจักสานที่ทำเป็นประจำ	5	<input type="checkbox"/> ผลิตได้รวดเร็วขึ้นจากเดิม	<input type="checkbox"/> ใช้ระยะเวลาผลิตเท่าเดิมเมื่อเทียบกับเครื่องจักสานที่ทำเป็นประจำ	<input type="checkbox"/> ใช้ระยะเวลาในการผลิตยาวนานกว่าเดิมเมื่อเทียบกับเครื่องจักสานที่ทำเป็นประจำ	
9. ราคาขายของเครื่องจักสานชิ้นนี้	5	<input type="checkbox"/> ราคาที่สูงขึ้นเมื่อเทียบกับเครื่องจักสานที่ทำเป็นประจำ	<input type="checkbox"/> ราคาใกล้เคียงกับเครื่องจักสานที่ทำเป็นประจำ	<input type="checkbox"/> ราคาถูกลงเมื่อเทียบกับเครื่องจักสานที่ทำเป็นประจำ	
10. ความคุ้มค่า	10	<input type="checkbox"/> คุ้มค่ากับการลงทุนและวัสดุที่ใช้	<input type="checkbox"/> เท่าทุนกับการลงทุน และวัสดุที่ใช้	<input type="checkbox"/> ขาดทุนกับการลงทุน และวัสดุที่ใช้	
11. ความเป็นบางเจ้าฉ่า	5	<input type="checkbox"/> สะท้อนความเป็นเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าได้อย่างดี	<input type="checkbox"/> สะท้อนความเป็นเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าได้บ้าง	<input type="checkbox"/> ไม่สะท้อนความเป็นเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่าได้	
12. การพัฒนาต่อยอด	15	<input type="checkbox"/> สนใจมาก อยากทดลองผลิต และพัฒนาต่อยอดเครื่องจักสานชิ้นนี้อีก	<input type="checkbox"/> สนใจ และอยากผลิตเครื่องจักสานชิ้นนี้อีก	<input type="checkbox"/> ไม่อยากผลิตเครื่องจักสานชิ้นนี้อีกแล้ว	
	100				

ความคิดเห็นอื่นๆ .....

.....

.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

**แบบประเมิน แนวคิดสูตรสามเหลี่ยม และเครื่องจักรสานที่ผู้วิจัยออกแบบ**  
**เพื่อใช้ในการวิจัยเรื่อง: การพัฒนารูปแบบเครื่องจักรสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน**  
**อำเภอโพธิ์ทองจังหวัดอ่างทอง เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่ม**

**สำหรับผู้ทรงคุณวุฒิ**

- วัตถุประสงค์: 1. เพื่อประเมินแนวทางการพัฒนารูปแบบเครื่องจักรสานบางเจ้าฉ่า ด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน
2. เพื่อประเมินผลิตภัณฑ์ต้นแบบเครื่องจักรสานบางเจ้าฉ่าที่ได้รับพัฒนาด้วยแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านที่ผู้วิจัยพัฒนาขึ้น

คำชี้แจง: โปรดทำเครื่องหมาย  ในช่องระดับการประเมินที่ตรงกับความเห็นของท่านหลังจากทดลองผลิตงานที่ผู้วิจัยออกแบบ โดยมีระดับระดับคุณภาพ คือ

ช่องที่ 1 หมายถึง ดี	(3 คะแนน)
ช่องที่ 2 หมายถึง พอใช้	(2 คะแนน)
ช่องที่ 3 หมายถึง ควรปรับปรุง	(1 คะแนน)

โดยมีข้อความทั้งหมด 2 ส่วน ประกอบด้วย

- ส่วนที่ 1 คือ ประเมินแนวคิด (สูตรสามเหลี่ยมของผู้วิจัย) ที่ในการออกแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน
- ส่วนที่ 2 คือ ประเมินแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานที่ผู้วิจัยออกแบบ จำนวน 7 ชิ้น

วันที่ ..... / ..... / พ. ศ. ...2561...

**ข้อมูลของผู้ประเมิน**

ผู้ทรงคุณวุฒิด้าน .....

ชื่อ-นามสกุล .....

ตำแหน่ง .....

ผู้วิจัยขอขอบพระคุณท่านเป็นอย่างสูงในการตอบคำถามครั้งนี้

( ..... )

นาย มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

### ส่วนที่ 1

เอกสารประกอบการประเมินแนวคิด (สูตรสามเหลี่ยมของผู้วิจัย) ใช้ในการออกแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน

ผลจากการวิเคราะห์ข้อมูล หลังจากการลงพื้นที่เก็บข้อมูล



ลักษณะการสานขั้นรูป

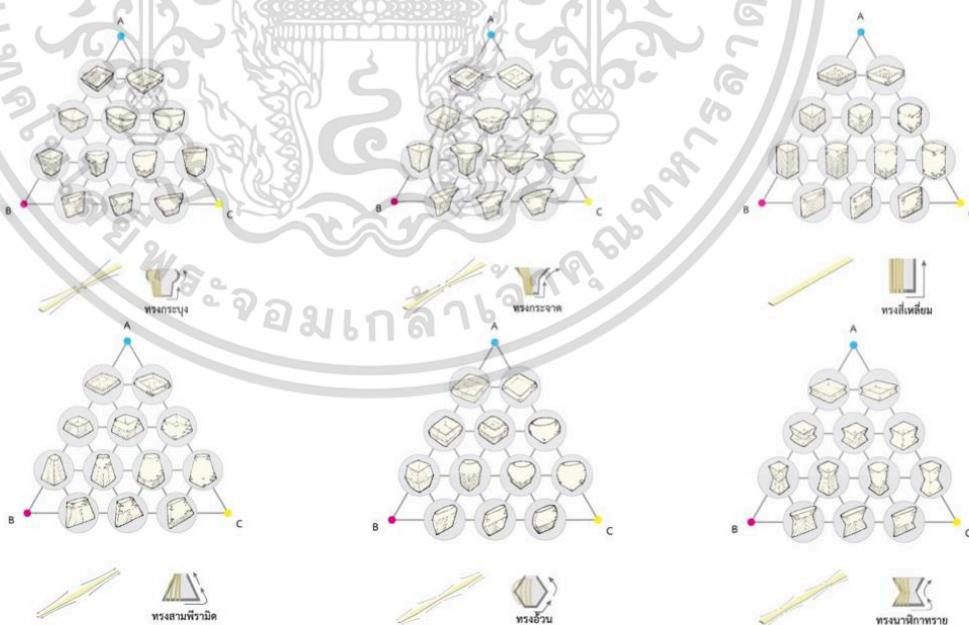
การกำหนดสัดส่วนของงาน

รูปทรงที่ช่างพื้นบ้านสานได้

แนวคิดการเชื่อมโยงและประยุกต์ใช้การแบ่งสัดส่วนจากสูตรสามเหลี่ยม ABC

แผนภาพตัวอย่างในสูตรสามเหลี่ยม ABC  
และการอ่านค่าปริมาณสัดส่วนงานจักสาน

แนวคิดการเชื่อมโยง และประยุกต์  
การแบ่งสัดส่วนของงานจักสานของช่างพื้นบ้านกับสูตรสามเหลี่ยม ABC



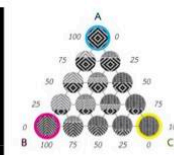
รูปทรงที่ได้จากการวิเคราะห์

แผนภาพและ กราฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## แบบประเมิน ส่วนที่ 1

วัตถุประสงค์: ประเมินแนวคิด (สูตรสามเหลี่ยมของผู้วิจัย) ในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักรสาน  
คำชี้แจง: โปรดทำเครื่องหมาย  ในช่องระดับการประเมินที่ตรงกับความคิดเห็นของท่าน



แนวคิดในการออกแบบ (สูตรสามเหลี่ยมของผู้วิจัย) ในการออกแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน					
องค์ประกอบ	ค่าน้ำหนัก	ระดับคุณภาพ			คะแนน
		ดี (3 คะแนน)	พอใช้ (2 คะแนน)	ควรปรับปรุง (1 คะแนน)	
ความสามารถช่างพื้นบ้าน	15	<input type="checkbox"/> แนวคิดในการออกแบบ อยู่ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน อย่างมาก	<input type="checkbox"/> แนวคิดในการออกแบบ อยู่ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน บางส่วน	<input type="checkbox"/> แนวคิดในการออกแบบอยู่นอกเหนือความสามารถของช่างพื้นบ้าน	
	15	<input type="checkbox"/> ช่างสามารถผลิตได้ด้วยตนเองทั้งหมด (100%) คือ เตรียมวัตถุดิบ จักเป็นเส้นตอก สานขึ้นรูปทรง ลวดลาย ผูกแต่ง และรมควัน	<input type="checkbox"/> ช่างสามารถผลิตได้ด้วยตนเองบางส่วน (>75%) คือ เตรียมวัตถุดิบ จักเป็นเส้นตอก สานขึ้นรูปทรง ลวดลาย ผูกแต่ง และรมควัน	<input type="checkbox"/> ช่างไม่สามารถผลิตได้ด้วยตนเองในหลายขั้นตอน ( $\leq 50\%$ ) คือ เตรียมวัตถุดิบ จักเป็นเส้นตอก สานขึ้นรูปทรง ลวดลาย ผูกแต่ง และรมควัน	
การพัฒนาต่อยอด	15	<input type="checkbox"/> ช่างสามารถนำแนวคิดในการออกแบบ ไปต่อยอดพัฒนาด้วยตนเองได้อย่างดี	<input type="checkbox"/> ช่างสามารถนำแนวคิดในการออกแบบ ไปต่อยอดพัฒนาด้วยตนเองได้บ้าง	<input type="checkbox"/> ช่างไม่สามารถนำแนวคิดในการออกแบบ ไปต่อยอดพัฒนาด้วยตนเอง	
	15	<input type="checkbox"/> แนวคิดในการออกแบบสามารถต่อยอดภูมิปัญญาของช่างพื้นบ้านได้อย่างดี	<input type="checkbox"/> แนวคิดในการออกแบบสามารถต่อยอดภูมิปัญญาของช่างพื้นบ้านได้บ้าง	<input type="checkbox"/> แนวคิดในการออกแบบไม่สามารถต่อยอดภูมิปัญญาของช่างพื้นบ้านได้	
การสร้างมูลค่าเพิ่ม	40	<input type="checkbox"/> แนวคิดในการออกแบบสามารถสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับเครื่องจักรสานบางเจ้า ฉ่ำจากเดิมได้อย่างดีในด้านรูปแบบ การใช้งาน รูปทรง ลวดลาย สี เทคนิคการสาน	<input type="checkbox"/> แนวคิดในการออกแบบสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับเครื่องจักรสานบางเจ้า ฉ่ำจากเดิมได้บ้าง อย่างน้อย สามถึงสี่ด้าน จากที่กล่าวข้างต้น	<input type="checkbox"/> แนวคิดในการออกแบบไม่สร้างมูลค่าเพิ่มให้กับเครื่องจักรสานบางเจ้า ฉ่ำจากเดิมได้น้อย หรือสร้างมูลค่าเพิ่มได้น้อยเพียงบางด้าน จากที่กล่าวข้างต้น	
	100				

ความคิดเห็นอื่นๆ .....

.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## ส่วนที่ 2

เอกสารประกอบการประเมินต้นแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ จำนวน 7 ชิ้น

## คำชี้แจง

แนวทางในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน เกิดขึ้นจากการลงพื้นที่ศึกษาสัมภาษณ์สังเกตการทำงานของช่างพื้นบ้านในแต่ละประเภทรูปแบบงาน ประกอบด้วย งานดั้งเดิมโบราณ งานดั้งเดิมผสมผสาน และงานประยุกต์รูปแบบใหม่ ที่แสดงในตารางที่ 1 จนทราบถึงรายละเอียดสำคัญของความสามารถที่อยู่ในแต่ละขั้นตอนกระบวนการผลิต และกำหนดเป็นแนวทางในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านในตารางที่ 2 ซึ่งเป็นแนวทางในการออกแบบพัฒนาผลิตภัณฑ์ภายใต้คำแนะนำของ ช่างพื้นบ้านปราชญ์ชาวบ้านและผู้ทรงคุณวุฒิ โดยต้นแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบจำนวน 7 ชิ้น ผลิตโดยช่างพื้นบ้าน บ้านบางเจ้าฉ่า อำเภोध์ทอง จังหวัดอ่างทอง เฉพาะขั้นตอนของการทำเครื่องจักสาน ยกเว้นขั้นตอนการเย็บปักด้วยผ้า และการตกแต่งอื่นๆ

ตารางที่ 1

ประเภทรูปแบบผลิตภัณฑ์ของช่างพื้นบ้าน			
งานดั้งเดิมโบราณ		งานดั้งเดิมผสมผสาน	งานประยุกต์รูปแบบใหม่
คานหาบ	กระบุงฐาน 4	กระบุงละเอียด ฐาน 8	กระเป๋าสตรี
			

ตารางที่ 2

แนวทางในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

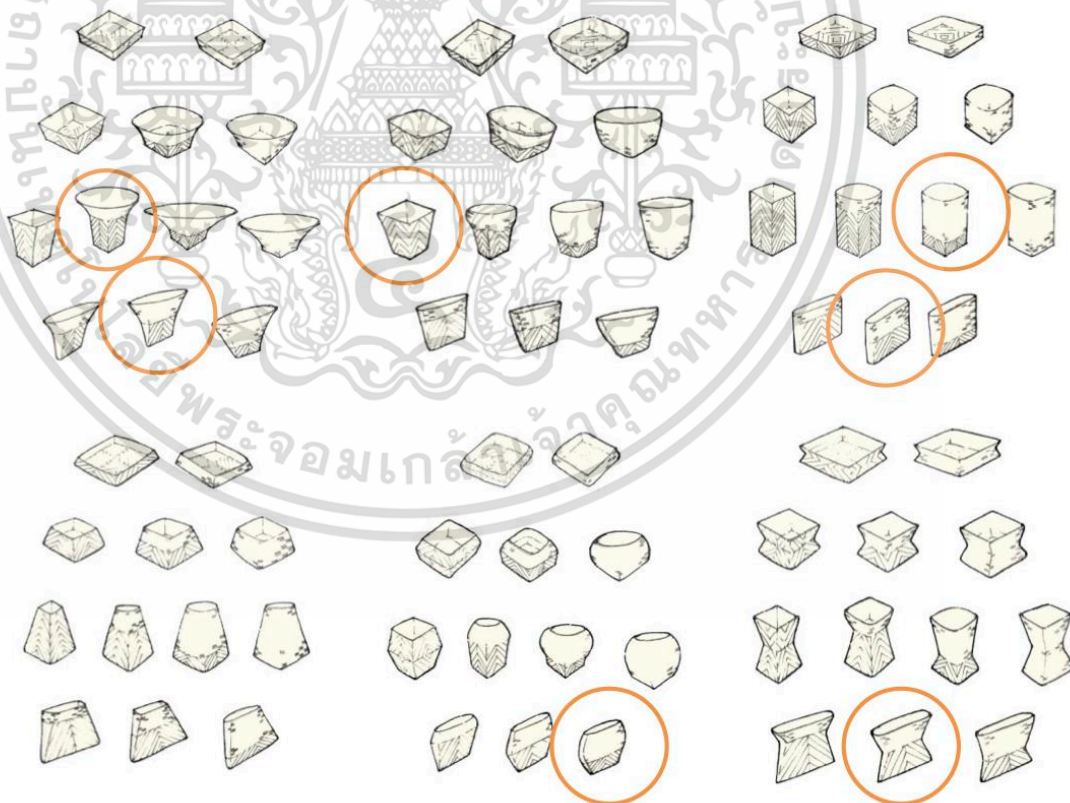
1. เล็งเห็นถึงการส่งเสริมให้ช่างพื้นบ้านใช้วัสดุที่มีในท้องถิ่นมากขึ้น
2. เล็งเห็นถึงคุณค่าของการจักสานอย่างประณีตบรรจง ที่ต้องใช้ทักษะความสามารถ
3. เล็งเห็นถึงคุณค่าของจักเป็นเส้นดอกที่มีหน้าตัดรูปแบบต่างๆ และเทคนิคการเสี้ยวดอที่ตั้งของช่างพื้นบ้าน
4. เล็งเห็นถึงคุณค่าของการขึ้นรูปแบบสามมิติของช่างของช่างพื้นบ้านที่เริ่มตั้งแต่การสานกันในแนวราบ แล้วขึ้นรูปการสานตัวในแนวตั้ง โดยเฉพาะวิธีการสานขึ้นรูปแบบสอด เป็นหลัก การสานขึ้นรูปแบบสอดการสานแบบดั้งเดิมโดยช่างจะควบคุมสัดส่วนด้วยมือ และสรีระร่างกาย รองลงมาคือ สานขึ้นรูปแบบใช้แม่พิมพ์ การสานบนแม่พิมพ์ไม่เป็นเทคนิคใหม่ที่เพิ่มเข้ามา ช่วยให้ควบคุมสัดส่วนงานได้ง่ายขึ้น
5. เล็งเห็นถึงวิธีการสานขึ้นรูปตามแบบแผน งานกระบุง กระจาด ของช่างพื้นบ้าน คือ สานแผ่นกันแบบฐานเหลี่ยม กัน ตัว ไพล ตั้งแต่การวางเส้นดอที่ตั้งกลาง กำหนดแกนกลางของงาน แล้วสานแผ่นกันงานแบบฐานเหลี่ยม และสานขึ้นรูปทรง เป็นส่วนตัว และส่วนไพล
6. เล็งเห็นถึงวิธีการสานยกข่มของช่างพื้นบ้านบางเจ้าฉ่า ประกอบด้วยการสานยกหนึ่งข่มหนึ่ง (ลายขัดแตะ) การสานยกสองข่มสองมีดกลาง (ตีหล่มคว่ำ ตีคว่ำ) สานยกสามข่มสามในส่วนไพล (ไพลยกคว่ำ)
7. เล็งเห็นถึงความสามารถในการสานลายที่เกิดจากสลับเส้นดอข้อมสี่ที่พัฒนามาจากการการย้อมดอ
8. เล็งเห็นถึงความสามารถในการตัดโค้งไม้โดยเฉพาะไม้ไผ่ การเหลาตัดโค้งเป็นขอบปาก เส้า จังมั่ง
9. เล็งเห็นถึงความสามารถในการผูกแต่งด้วยหวาย
10. เล็งเห็นถึงกรรมวิธี ที่เป็นเทคนิคดั้งเดิมของการถนอมเนื้อไม้แบบดั้งเดิม และสีที่เกิดจากขั้นตอนการรมควัน
11. เล็งเห็นถึงการใช้มรดกด้านทอสี ใช้โทนสีให้เข้ากับสเนียงของผู้คนในปัจจุบัน และใช้สีสร้างความหลากหลายของงาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



แผนภาพ: แนวทางในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน

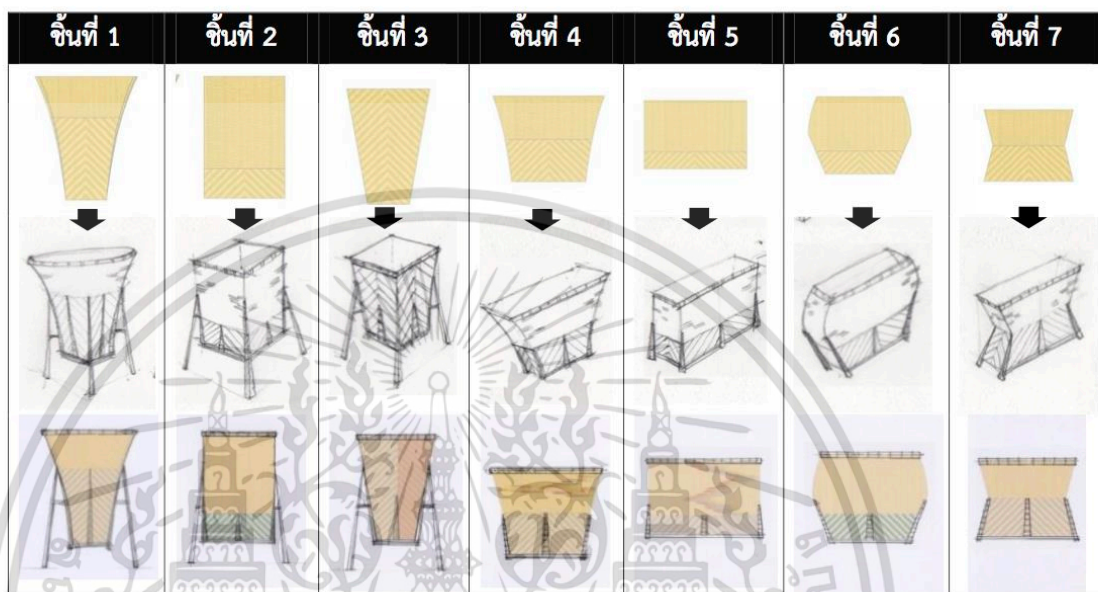
จากแนวคิดสูตรสามเหลี่ยมที่กล่าวข้างต้นในแบบประเมิน ส่วนที่ 1 ผู้วิจัยเลือกแบบร่างภายใต้คำแนะนำของช่างพื้นบ้านปราชญ์ชาวบ้าน และผู้ทรงคุณวุฒิ เพื่อนำมาออกแบบพัฒนา ภายใต้แนวทางในการพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้าน ดังที่แสดงเป็นแผนภาพ



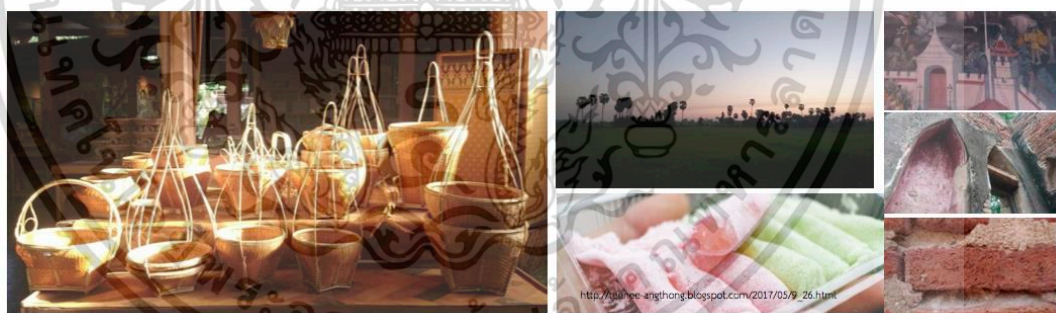
แผนภาพ: การเลือกแบบร่าง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## การพัฒนาแบบร่างของผู้วิจัย



## พิจารณาพร้อมกับภาพถ่าย



เนื้อหา แผนภาพ และกราฟฟิกโดย: มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## แบบประเมิน

งาน  
ชิ้นที่  
1

วัตถุประสงค์: เพื่อประเมินแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ผู้วิจัยออกแบบ 7 ชิ้น

คำชี้แจง: โปรดทำเครื่องหมาย  ในช่องระดับการประเมินที่ตรงกับความเห็นของท่าน

ด้านการออกแบบ					
องค์ประกอบ	ค่าน้ำหนัก	ระดับคุณภาพ			คะแนน
		ดี (3 คะแนน)	พอใช้ (2 คะแนน)	ควรปรับปรุง (1 คะแนน)	
รูปทรง	10	<input type="checkbox"/> รูปทรงมีความน่าสนใจมาก โดดเด่นแปลกใหม่	<input type="checkbox"/> รูปทรงมีความน่าสนใจ แต่ยังไม่โดดเด่นมากนัก	<input type="checkbox"/> รูปทรงไม่มีความน่าสนใจ คล้ายงานทั่วไป	
	10	<input type="checkbox"/> มีความเป็นศิลปะที่ดัดกรรม พื้นบ้านปรากฏในรูปทรงชัดเจน	<input type="checkbox"/> มีความเป็นศิลปะที่ดัดกรรม พื้นบ้านปรากฏในรูปทรงบางส่วน	<input type="checkbox"/> ไม่มีความเป็นศิลปะที่ดัดกรรม พื้นบ้านปรากฏในรูปทรง	
ลวดลาย	5	<input type="checkbox"/> ลวดลายมีความน่าสนใจมาก โดดเด่นแปลกใหม่	<input type="checkbox"/> ลวดลายมีความน่าสนใจ แต่ยังไม่โดดเด่นมากนัก	<input type="checkbox"/> ลวดลายไม่มีความน่าสนใจ คล้ายงานทั่วไป	
	5	<input type="checkbox"/> มีความเป็นศิลปะที่ดัดกรรม พื้นบ้านปรากฏในลวดลายชัดเจน	<input type="checkbox"/> มีความเป็นศิลปะที่ดัดกรรม พื้นบ้านปรากฏในลวดลายบางส่วน	<input type="checkbox"/> ไม่มีความเป็นศิลปะที่ดัดกรรม พื้นบ้านปรากฏในลวดลาย	
สัดส่วนองค์ประกอบและความงาม	10	<input type="checkbox"/> มีสัดส่วนระหว่างรูปทรงและลวดลายที่เหมาะสม และงดงาม	<input type="checkbox"/> มีสัดส่วนระหว่างรูปทรงและลวดลายที่เหมาะสม	<input type="checkbox"/> มีสัดส่วนระหว่างรูปทรงและลวดลายที่ไม่เหมาะสมกัน	
	10	<input type="checkbox"/> มีความเป็นศิลปะที่ดัดกรรม พื้นบ้านปรากฏในงานชัดเจน	<input type="checkbox"/> มีความเป็นศิลปะที่ดัดกรรม พื้นบ้านปรากฏในงานบางส่วน	<input type="checkbox"/> ไม่มีความเป็นศิลปะที่ดัดกรรม พื้นบ้านปรากฏในงาน	
การใช้งาน (ความเป็นปัจจุบัน)	15	<input type="checkbox"/> มีหน้าที่ใช้สอยเข้ากับยุคสมัยปัจจุบันได้ดี	<input type="checkbox"/> มีหน้าที่ใช้สอยเข้ากับยุคสมัยปัจจุบันได้บ้าง	<input type="checkbox"/> ไม่สามารถใช้งานในยุคสมัยปัจจุบันได้	
ความแปลกใหม่	15	<input type="checkbox"/> แปลกใหม่จากรูปแบบเดิมมาก	<input type="checkbox"/> แปลกใหม่จากรูปแบบเดิมบ้าง	<input type="checkbox"/> ไม่แปลกใหม่จากรูปแบบเดิม	
สร้างมูลค่าเพิ่ม	20	<input type="checkbox"/> การพัฒนารูปแบบสามารถสร้างมูลค่าเพิ่ม (ในด้านรูปแบบการใช้งาน รูปทรงลวดลาย สี เทคนิคการสาน) จากเดิมได้อย่างดี	<input type="checkbox"/> การพัฒนารูปแบบสามารถสร้างมูลค่าเพิ่ม (ในด้านรูปแบบการใช้งาน รูปทรงลวดลาย สี เทคนิคการสาน) จากเดิมได้บางส่วน	<input type="checkbox"/> การพัฒนารูปแบบไม่สามารถสร้างมูลค่าเพิ่ม (ในด้านรูปแบบการใช้งาน รูปทรงลวดลาย สี เทคนิคการสาน) จากเดิมได้	
	100				

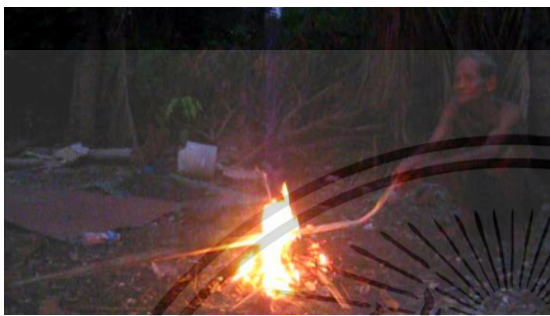
ความคิดเห็นอื่นๆ .....

.....

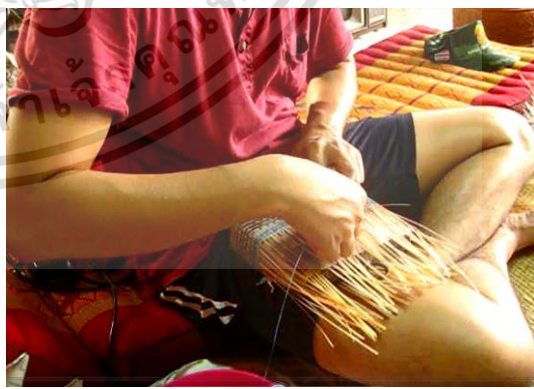
เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



สัมภาษณ์เชิงลึกการผลิตและสังเกตอย่างมีส่วนร่วมของผู้วิจัย



การศึกษาด้วยการลงมือทำด้วยตนเองของผู้วิจัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



การลงมือช่วยเหลืองาน



การร่วมงานประเพณี



การร่วมพักอาศัยในชุมชน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เข้าพบอาจารย์ที่ปรึกษาเพื่อผลิตต้นแบบ



เข้าพบผู้ทรงคุณวุฒิเพื่อแบบร่าง



เข้าพบผู้ทรงคุณวุฒิเพื่อประเมินผลิตภัณฑ์



เข้าพบผู้ทรงคุณวุฒิเพื่อประเมินผลิตภัณฑ์

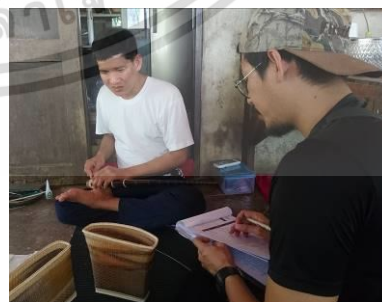


เข้าพบผู้ทรงคุณวุฒิเพื่อประเมินผลิตภัณฑ์

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



พัฒนาแบบร่างของผลิตภัณฑ์ร่วมกับปราชญ์ชาวบ้าน และช่างพื้นบ้าน



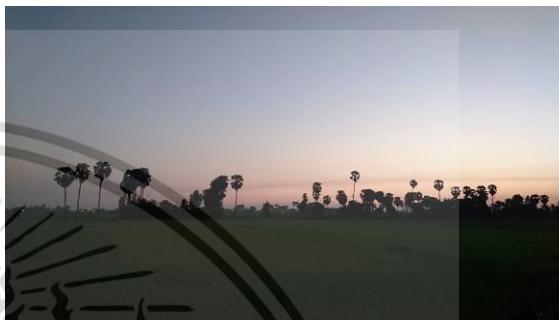
สอบถามความคิดเห็นช่างพื้นบ้าน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



### บรรยากาศการลงพื้นที่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



บรรยากาศการลงพื้นที่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้





ข้อเสนอแนะจากปราชญ์ชาวบ้าน และช่างพื้นบ้าน



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

## ประวัติผู้เขียน

ชื่อ-นามสกุล นายมานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร  
 วัน เดือน ปีเกิด 10 พฤศจิกายน 2532  
 ที่อยู่ 103/16 หมู่ 8 ถนน สกุดดี เขตหนองจอก แขวงหนองจอก  
 กรุงเทพมหานคร 10530  
 e-mail manasak.kul@gmail.com

### ประวัติการศึกษา

2550 โรงเรียนเตรียมอุดมศึกษาน้อมเกล้า  
 2555 ศิลปบัณฑิต (ศ.บ.) ภาควิชาเครื่องเคลือบดินเผา คณะมัณฑนศิลป์  
 มหาวิทยาลัยศิลปากร  
 2561 สถาปัตยกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาการออกแบบอุตสาหกรรม  
 คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์  
 สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

### บทความวิจัยที่ตีพิมพ์

2559 มานะศักดิ์ กุลวัฒนาพร และ ดร. เกษมร์สมิ์ วิวิตกรกุลเกษม. การพัฒนารูป  
 แบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า จังหวัดอ่างทอง สู่แนวทางการสร้างมูลค่า  
 เพิ่ม. การประชุมวิชาการระดับบัณฑิตศึกษา คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์  
 สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง (7<sup>th</sup> Graduate  
 Integrity). เมษายน 2559. ฉบับที่ 7. หน้า 127-141.  
 2561 ได้รับทุนสนับสนุนงานวิจัย ภายใต้แผนพัฒนาศักยภาพบัณฑิตวิจัยรุ่นใหม่  
 ระดับปริญญาโท ประจำปีงบประมาณ 2561 จากสำนักงานคณะ  
 กรรมการวิจัยแห่งชาติ (วช.). การพัฒนารูปแบบเครื่องจักสานบางเจ้าฉ่า  
 ภายใต้ความสามารถของช่างพื้นบ้านอำเภอโพธิ์ทอง จังหวัดอ่างทอง เพื่อ  
 สร้างมูลค่าเพิ่ม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า  
 ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้