

โครงการออกแบบกระเป่าสตรีโดยได้รับแรงบันดาลใจ
ขึ้นตาชใจมาจาก JACKSON POLLOCK
ให้กับแบรนด์ GREYHOUND ORIGINAL

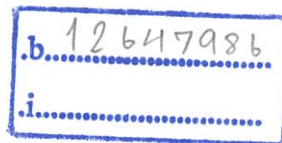
นางสาว รจนาจ สุขวงศ์ศิลป์

วิทยานิพนธ์เล่มนี้เป็นส่วนหนึ่งของวารสารบัณฑิตศึกษา
สถาบันพัฒนบริหารศาสตร์ สาขาวิชาศิลปอุตสาหกรรม
คณะศิลปกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
ปีการศึกษา 2556 - 2557

โครงการออกแบบกระเป๋าสตรีที่ได้รับแรงบันดาลใจมาจาก
Jackson Pollock ให้กับแบรนด์ Greyhound Original

Bag Design Project inspired by Jackson Pollock for Greyhound Original

นางสาวรจนาจ สุขวงษ์ศิลป์



วิทยานิพนธ์ฉบับนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร
สถาปัตยกรรมศาสตร์บัณฑิต สาขาวิชาศิลปะอุตสาหกรรม
คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
ปีการศึกษา 2556

สารบัญ

เรื่อง	หน้า
ใบอนุญาตวิทยานิพนธ์	
บทคัดย่อ	
กิตติกรรมประกาศ	
สารบัญ	
สารบัญตาราง	
สารบัญภาพ	
บทที่ 1 บทนำ	
1.1 ความเป็นมา	1
1.2 ความสำคัญของวิทยานิพนธ์	2
1.3 วัตถุประสงค์	3
1.4 ปัญหาและแนวทางแก้ไข	3
1.5 ความเป็นไปได้ของโครงการ	4
1.6 ขอบเขตของการทำวิทยานิพนธ์	5
1.7 แนวทางการศึกษาวิจัย	5
1.8 ผลที่คาดว่าจะได้รับ	6
บทที่ 2 การค้นคว้า รวบรวมข้อมูล วิเคราะห์และสรุปผล	
2.1 ข้อมูล รายละเอียดที่เกี่ยวข้องกับแบรนด์ Greyhound Original	7
2.1.1 ประวัติความเป็นมา	7
2.1.2 แนวความคิดของบริษัท	8
2.1.3 กลุ่มเป้าหมาย	8
2.1.4 ข้อมูลที่ตั้งสถานที่	8
2.1.5 ข้อมูลเกี่ยวกับรูปแบบเครื่องแต่งกายและระดับราคาสินค้า	10
2.1.6 ระดับราคาสินค้าของแบรนด์ Greyhound Original	11

2.2 ข้อมูลเกี่ยวกับผู้บริโภค	12
2.2.1 ข้อมูลด้านกายภาพ	13
2.2.2 ข้อมูลด้านพฤติกรรมด้านการซื้อของผู้บริโภค	13
2.2.3 พฤติกรรมการใช้งานของผู้บริโภค	14
2.2.4 สิ่งของเครื่องใช้ของกลุ่มเป้าหมายที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับกระเป๋าสตรี	15
2.2.5 คู่แข่งด้านการตลาด	15
2.2.6 การวางตำแหน่งกลุ่มผู้บริโภคของแบรนด์	20
2.3 ข้อมูล รายละเอียดที่เกี่ยวข้องกับศิลปิน Jackson Pollock	21
2.3.1 ประวัติของ Jackson Pollock	21
2.3.2 รูปแบบการทำงาน	23
2.3.3 ผลงานที่สำคัญ	25
2.4 ข้อมูล รายละเอียดเบื้องต้นของการพิมพ์สกรีน	26
2.4.1 การพิมพ์สกรีน	26
2.4.2 กระบวนการพิมพ์ผ้าแบบพิเศษ	37
2.5 ข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ประเภทกระเป๋า	38
2.5.1 รูปแบบของกระเป๋า	38
2.5.2 วัสดุอุปกรณ์ประกอบกระเป๋า	55
2.6 ข้อมูลเกี่ยวกับวัสดุที่ใช้ผลิตกระเป๋า	61
2.6.1 หนังแท้ (Genuine Leather)	61
2.6.2 หนังเทียม (Synthetic Leather)	63
2.6.3 ผ้า (Fabric)	65
2.7 ข้อมูลเกี่ยวกับการ laser cut	68
2.7.1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับ laser cut	68
2.7.2 ขั้นตอนต่างๆของ laser cut	68

บทที่ 3 การพัฒนาการออกแบบ

3.1 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับแนวทางการออกแบบและผลจากการทดลอง	76
3.1.1 การทดลองทำลวดลายผ้า	76
3.1.2 สรบลวดลายที่ทำการคัดเลือกเพื่อใช้ในการออกแบบ	80
3.1.3 การทดลองทำลวดลายผ้าโดยใช้เทคนิคต่างๆเพื่อให้เกิดลวดลายใหม่	83

บทที่ 4 การนำเสนอผลงานในการออกแบบ

4.1 แผ่นนำเสนอผลงาน	92
4.2 การประเมินต้นทุนราคา	106
4.3 ภาพงานจริง	112

บทที่ 5 บทสรุปการออกแบบและข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผลการออกแบบ	127
5.2 ข้อเสนอแนะ	128
5.2.1 ข้อเสนอแนะของกรรมการตรวจวิทยานิพนธ์	128
5.2.2 ข้อเสนอแนะจากทางแบรนด์ Greyhound Original	128
5.2.3 ข้อเสนอแนะจากนักศึกษา	128

บรรณานุกรม

ประวัติผู้เขียน

ภาคผนวก

สารบัญตาราง

เรื่อง	หน้า
ตารางที่ 1.1 ตารางแสดงปัญหาและแนวทางแก้ไขของโครงการ	3
ตารางที่ 2.1 แสดงระดับราคาสินค้าของแบรนด์ Greyhound Original	11
ตารางที่ 2.12แสดงคุณสมบัติของหนังแท้	62
ตารางที่ 2.3 แสดงคุณสมบัติของหนังเทียม	64
ตารางที่ 2.4 แสดงคุณสมบัติของผ้าฝ้าย	66
ตารางที่ 2.5 แสดงคุณสมบัติของผ้าใบ	67
ตารางที่ 4.1 ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของ Tote bag	106
ตารางที่ 4.2ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของกระเป๋าเป้	107
ตารางที่ 4.3 ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของกระเป๋าถือ clutch	108
ตารางที่ 4.4 ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของกระเป๋า Tote bag	109
ตารางที่ 4.5 ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของกระเป๋าถือ	110
ตารางที่ 4.6 ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของกระเป๋า Tote bag	111

สารบัญภาพประกอบ

เรื่อง	หน้า
ภาพที่ 1.1 ตัวอย่างผลงานของ Jackson Pollock	2
ภาพที่ 2.1 โลโก้ของแบรนด์ Greyhound Original	7
ภาพที่ 2.2 Greyhound Original สาขาต่างๆในประเทศไทย	9
ภาพที่ 2.3 Greyhound Original สาขาต่างๆในต่างประเทศ	9
ภาพที่ 2.4 แสดงคอลเลคชันแบรนด์ Greyhound Original ปี 2013-2014	10
ภาพที่ 2.5 ภาพแสดงกลุ่มเป้าหมาย	12
ภาพที่ 2.5 ภาพแสดงรูปแบบเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายแบรนด์ munchu's	16
ภาพที่ 2.6 ภาพแสดงตัวอย่างรูปแบบเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายแบรนด์ ISSUE	17
ภาพที่ 2.7 ภาพแสดงตัวอย่างรูปแบบเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายแบรนด์ FLYNOW III	18
ภาพที่ 2.8 ภาพแสดงตัวอย่างรูปแบบเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายของแบรนด์ THEODDYSSEE	19
ภาพที่ 2.9 ภาพแสดงการวางตำแหน่งกลุ่มผู้บริโภคของแบรนด์	20
ภาพที่ 2.10 ภาพแสดง Jackson Pollock	21
ภาพที่ 2.11 ภาพแสดง Jackson Pollock และภรรยา (ซ้าย) Jackson Pollock กำลังสร้างงานศิลปะ (ขวา)	22
ภาพที่ 2.12 ภาพแสดง Jackson Pollock กับลีลาสดดี	23
ภาพที่ 2.13 ภาพแสดงตัวอย่างผลงานของ Jackson Pollock	24
ภาพที่ 2.14 ภาพแสดงตัวอย่างกรอบแม่พิมพ์สีกรีน	28
ภาพที่ 2.15 ภาพแสดงตัวอย่างกระเป๋าแบบคงรูป	39
ภาพที่ 2.16 ภาพแสดงตัวอย่างกระเป๋าที่คงรูปแบบมีกัน	40
ภาพที่ 2.17 ภาพแสดงตัวอย่างกระเป๋าที่คงรูปแบบไม่มีกันกระเป๋า	40
ภาพที่ 2.18 ภาพแสดงตัวอย่างกระเป๋าแบบไม่คงรูป	41
ภาพที่ 2.19 แสดงตัวอย่างกระเป๋าใบ	41
ภาพที่ 2.20 แสดงตัวอย่างกระเป๋าคล้องไหล่	42
ภาพที่ 2.21 แสดงตัวอย่างกระเป๋าทรงขนมบั้งฝรั่งเศส	42
ภาพที่ 2.22 แสดงตัวอย่างกระเป๋าโบว์ลิง	43

ภาพที่ 2.23 แสดงตัวอย่างกระเป๋ากล่อง	43
ภาพที่ 2.24 แสดงตัวอย่างกระเป๋าหิ้ว	44
ภาพที่ 2.25 แสดงตัวอย่างกระเป๋าทรงถัง	44
ภาพที่ 2.26 แสดงตัวอย่างกระเป๋าใส่เงิน	45
ภาพที่ 2.27 แสดงตัวอย่างกระเป๋าถือ	45
ภาพที่ 2.28 แสดงตัวอย่างกระเป๋าใส่เครื่องสำอางค์	46
ภาพที่ 2.29 แสดงตัวอย่างกระเป๋าถือหูหิ้ว	46
ภาพที่ 2.30 แสดงตัวอย่างกระเป๋าคุณหมอบ	47
ภาพที่ 2.31 แสดงตัวอย่างกระเป๋าหูรูด	47
ภาพที่ 2.32 แสดงตัวอย่างกระเป๋าใส่เสื้อผ้า	48
ภาพที่ 2.33 แสดงตัวอย่างกระเป๋ารัดเอว	48
ภาพที่ 2.34 แสดงตัวอย่างกระเป๋าฝาปิด	49
ภาพที่ 2.35 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Hobo	49
ภาพที่ 2.36 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Kelly bag	50
ภาพที่ 2.37 แสดงตัวอย่างกระเป๋าเอกสาร	50
ภาพที่ 2.38 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Pocker book	51
ภาพที่ 2.39 แสดงตัวอย่างกระเป๋าถือขนาดเล็ก	51
ภาพที่ 2.40 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Quilted Bag	52
ภาพที่ 2.41แสดงตัวอย่างกระเป๋า Satchel Bag	52
ภาพที่ 2.42แสดงตัวอย่างกระเป๋า Signature Bag	53
ภาพที่ 2.43 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Top Handle Bag	53
ภาพที่ 2.44 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Tote Bag	54
ภาพที่ 2.45 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Wallet	54
ภาพที่ 2.46 แสดงตัวอย่างกระเป๋า	55
ภาพที่ 2.47 แสดงตัวอย่างโปรแกรมที่ใช้ในการ laser cut	72
ภาพที่ 2.48 ภาพแสดงตัวอย่างงานที่ lasercut	72
ภาพที่ 2.49 แสดงเครื่อง Laser cut ในห้องปฏิบัติการ.	73

ภาพที่ 2.50 ภาพแสดงเครื่อง Laser cut ในห้องปฏิบัติการ.	74
ภาพที่ 3.1 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้แปรงทาสีบนผ้าปกติ	76
ภาพที่ 3.2 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้แปรงทาสีบนผ้าแนวตั้ง	76
ภาพที่ 3.3 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้แปรงทาสีบนผ้าที่มัด	77
ภาพที่ 3.4 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้หลอดฉีดยาบนผ้าปกติ	77
ภาพที่ 3.5 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้หลอดฉีดยาบนผ้าแนวตั้ง	78
ภาพที่ 3.6 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้หลอดฉีดยาบนผ้าที่มัด	78
ภาพที่ 3.7 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้กระป๋องเจาะรูบนผ้าปกติ	79
ภาพที่ 3.7 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้กระป๋องเจาะรูบนผ้าที่มัด	79
ภาพที่ 3.8 แสดงลวดลายที่เลือกนำมาใช้ในการออกแบบ	81
ภาพที่ 3.9 แสดงลวดลายที่เลือกนำมาใช้ในการออกแบบ	82
ภาพที่ 3.10 แสดงภาพที่นำลวดลายมาปรับ	83
ภาพที่ 3.10 แสดงภาพที่นำลวดลายมาสกรีน	83
ภาพที่ 3.11 แสดงภาพนำลวดลายมาสกรีน	84
ภาพที่ 3.12 แสดงภาพที่นำลวดลายมามาสะบัดไฮเตอร์	84
ภาพที่ 3.13 แสดงภาพที่นำลวดลายมาสกรีน	85
ภาพที่ 3.14 แสดงภาพที่นำลวดลายมาสะบัดไฮเตอร์	85
ภาพที่ 3.15 แสดงภาพที่นำลวดลายมา lasercut	86
ภาพที่ 3.16 แสดงภาพที่นำส่วนลายที่ lasercut มาวางซ้อนทับบนลายที่สกรีนและสาดไฮเตอร์	86
ภาพที่ 3.17 แสดงภาพที่นำลวดลายไปทำการ digital print	87
ภาพที่ 3.18 แสดงภาพที่เกิดจากการสะบัดสีไป lasercut	87
ภาพที่ 3.19 แสดงภาพที่นำลายที่ lasercut มาวางซ้อนทับบนลายที่ digital print	88
ภาพที่ 3.20 แสดงภาพที่นำลายไป digital print	88
ภาพที่ 3.21 แสดงภาพลายที่นำไป digital print มาคลุกสีฝุ่นสีเทาด้วยวิธีการมัดย้อม	89
ภาพที่ 3.22 แสดงภาพที่นำลายที่ lasercut มาวางซ้อนทับลงบนลายที่สกรีน	89
ภาพที่ 3.23 แสดงภาพการบีบลาย	90
ภาพที่ 3.24 แสดงภาพที่นำลวดลายมาวางซ้อนกัน	91

ภาพที่ 4.1 แสดงภาพผลงานการนำเสนอ	92
ภาพที่ 4.2 แสดงภาพของ Tote bag	93
ภาพที่ 4.3 แสดงภาพสัดส่วนของ Tote bag	94
ภาพที่ 4.4 แสดงภาพกระเป๋าใบ้	95
ภาพที่ 4.5 แสดงภาพสัดส่วนของกระเป๋าใบ้	96
ภาพที่ 4.6 แสดงสัดส่วนของกระเป๋าใบ้	97
ภาพที่ 4.6 แสดงภาพของกระเป๋าถือ clutch	98
ภาพที่ 4.7 แสดงสัดส่วนของกระเป๋าถือ clutch	99
ภาพที่ 4.8 แสดงภาพของ Tote bag	100
ภาพที่ 4.9 แสดงสัดส่วนของ Tote bag	101
ภาพที่ 4.10 แสดงภาพของกระเป๋าถือ	102
ภาพที่ 4.11 แสดงสัดส่วนของกระเป๋าถือ	103
ภาพที่ 4.12 แสดงสัดส่วนของกระเป๋า Tote bag	104
ภาพที่ 4.13 แสดงสัดส่วนของกระเป๋า Tote bag	105
ภาพที่ 4.14 แสดงภาพใน lookbook	112
ภาพที่ 4.15 แสดงภาพใน lookbook	113
ภาพที่ 4.16แสดงภาพใน lookbook	114
ภาพที่ 4.17 แสดงภาพใน lookbook	115
ภาพที่ 4.18 แสดงภาพใน lookbook	116
ภาพที่ 4.19 แสดงภาพใน lookbook	117
ภาพที่ 4.20 แสดงภาพใน lookbook	118
ภาพที่ 4.21 แสดงภาพใน lookbook	119
ภาพที่ 4.22 แสดงภาพใน lookbook	120
ภาพที่ 4.23 แสดงภาพใน lookbook	121
ภาพที่ 4.24แสดงภาพใน lookbook	122
ภาพที่ 4.25แสดงภาพใน lookbook	123
ภาพที่ 4.26 แสดงภาพงานจริง	124

ภาพที่ 4.27 แสดงภาพงานจริง

125

ภาพที่ 4.28 แสดงภาพงานจริง

126

ใบรับรองวิทยานิพนธ์

คณะสถาปัตยกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง อนุมัติให้วิทยานิพนธ์ฉบับนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาสถาปัตยกรรมศาสตรบัณฑิต

.....
คณบดีคณะสถาปัตยกรรมศาสตร์

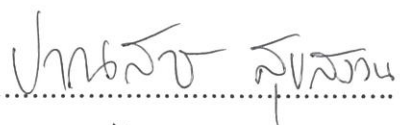
คณะกรรมการตรวจวิทยานิพนธ์

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ผ่องศรี รอดโพธิ์ทอง กรรมการ

อาจารย์ศักดิ์จิระ เวียงเก่า กรรมการ

อาจารย์ปานसार สุขสงวน กรรมการ

อาจารย์จารุพัชร อาชวะสมิต กรรมการและเลขานุการ

.....


อาจารย์ปานसार สุขสงวน

อาจารย์ที่ปรึกษา

กิตติกรรมประกาศ

โครงการออกแบบกระเป๋าสตรีโดยได้รับแรงบันดาลใจมาจาก Jackson Pollock ให้กับแบรนด์ Greyhound Original จะไม่อาจสำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี ถ้าขาดบุคคลต่างๆที่จะกล่าวถึงนี้ ซึ่งได้ให้ความช่วยเหลืออย่างดีในทุกๆด้านตลอดมา ซึ่งข้าพเจ้ามีความซาบซึ้งและขอขอบพระคุณเป็นอย่างยิ่งมา ณ ที่นี้

ขอขอบพระคุณทุกคนในครอบครัวของข้าพเจ้า ที่ได้ส่งเสียข้าพเจ้าให้ได้เรียน ให้ความช่วยเหลือในด้านการเงิน ค่าใช้จ่ายต่างๆในการทำโครงการนี้ คอยให้ความรักความอบอุ่นตลอดเวลา ให้คำปรึกษาและกำลังใจในยามที่ข้าพเจ้าเหนื่อย ถือเป็นแรงผลักดันที่สำคัญที่ทำให้โครงการนี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี หากหากใครคนใดคนหนึ่งไปโครงการนี้คงไม่เกิด

ขอขอบคุณพี่น้ำแข็ง Jaspal ที่ได้ให้คำปรึกษาและสอนในเรื่องการทำกระเป๋า ทำให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้เพิ่มขึ้นอีกมากสำหรับการออกแบบครั้งนี้และสามารถนำความรู้นี้ไปใช้ต่อไปในอนาคต

ขอขอบคุณพี่ฝน Greyhound ที่ได้ให้ข้าพเจ้านำผลงานเข้าไปปรึกษา และได้ให้คำแนะนำเล็กๆน้อยๆที่เป็นประโยชน์สำหรับทำโครงการ เพื่อนำมาใช้ในการพัฒนาแบบต่อ

ขอขอบคุณทีมงานทุกๆคนที่ถ่ายลูปบุคคลในวันนั้น ได้แก่ น้องเท่และน้องโบ๊ทที่ทำให้ได้รูปลูปบุคคลสวยๆ น้องวานางแบบคนสำคัญที่ใจดีมาก มาถ่ายให้ทั้งวันโดยที่ถึงแม้จะเหนื่อยแต่ก็ไม่เคยบ่นเหนื่อยเลยซักคำในระหว่างการถ่าย ขอขอบคุณน้องพีฟ้าสำหรับชุดสวยๆที่ทำให้ไม่ต้องเสียเงินแพงๆเลยแม้แต่บาทเดียว ขอขอบคุณพี่ชเพื่อนรัก ที่มาเป็นสไตลิสให้กับงานนี้ คอยเป็นธุระจัดการทุกอย่างในระหว่างการถ่ายลูปบุคคล ขอขอบคุณนุ้ม ช่างแต่งหน้าที่มาช่วยแต่งหน้าให้กับนางแบบ ถึงแม้จะเดินทางมาไกลก็ตาม ขอขอบคุณโต๊ส ที่มาช่วยในวันนั้น คอยไปรับไปส่ง จัดการเรื่องการซื้อข้าวซื้อของต่างๆ ขอขอบคุณเจนและน้องกรที่มาช่วยทำผมให้กับนางแบบ

ขอขอบคุณลุงเอิบ ที่ได้ให้ความช่วยเหลืออย่างมากในการทำ Exhibition สอนใช้เครื่องจักรต่างๆในโรงงาน หากไม่มีลุง โครงการนี้คงไม่มี Exhibition สวยๆตามที่อยากได้ ขอขอบคุณลุงมากจริงๆ

ขอขอบคุณป๊องและมายด์ที่เป็นธุระในเรื่องการขนส่งไม้ที่ไปซื้อวันนั้น

ขอขอบคุณเพื่อนๆทุกคนที่มีส่วนร่วมในการจัด Exhibition โดยเฉพาะอย่างยิ่ง ต้องขอขอบคุณตึกออน โต๊สและนัท ที่เป็นแรงสำคัญมากจริงๆ อยู่ตั้งแต่เริ่มจัดบูทจนเสร็จ

ขอขอบคุณอาจารย์ปภาณสาร สุขสงวน ที่ได้ให้คำปรึกษาที่ดี ให้คำแนะนำที่เกี่ยวกับโครงการจนทำให้โครงการนี้สำเร็จออกมาด้วยดี

ขอขอบคุณอาจารย์ผ่องศรี รอดโพธิ์ทอง อาจารย์ศักดิ์จิระ เวียงเก่า และอาจารย์ขจรพัชร อาชวะ
สมิต ที่ได้ให้คำแนะนำดี ๆ ในการทำโครงการนี้

ขอขอบคุณอาจารย์ทุกท่านที่สอนข้าพเจ้ามาตั้งแต่ปี 1 ถึงปี 5 ทำให้ข้าพเจ้ามีความรู้มากมาย มี
ประสบการณ์ในการทำงานที่หลากหลาย จนสามารถนำไปประยุกต์ใช้ในการใช้ในชีวิตประจำวันได้

สุดท้ายนี้ขอขอบคุณทุกคน ที่ได้ให้กำลังใจตลอดมา คอยถามไถ่ทั้งเรื่องงานและเรื่องสุขภาพ ทำให้ข้าพเจ้ามี
กำลังใจที่จะทำโครงการนี้ต่อไป หากมีใครที่ข้าพเจ้าไม่ได้กล่าวถึงก็ขออภัยมา ณ ที่นี้ด้วย

หัวข้อวิทยานิพนธ์	โครงการออกแบบกระเป๋าสตรีที่ได้รับแรงบันดาลใจมาจาก Jackson Pollock ให้กับแบรนด์ Greyhound Original Bag Design Project inspired by Jackson Pollock for Greyhound Original
นักศึกษา	นางสาวรจนาจ สุวงศ์ศิลป์
รหัสประจำตัว	52020215
ปริญญา	สถาปัตยกรรมศาสตร์บัณฑิต
สาขาวิชา	ศิลปอุตสาหกรรม
ปีการศึกษา	2556

บทคัดย่อ

โครงการออกแบบกระเป๋าสตรีที่ได้รับแรงบันดาลใจมาจาก Jackson Pollock ให้กับแบรนด์ Greyhound Original มีวัตถุประสงค์ที่เป็นโครงการในการออกแบบกระเป๋าให้เกิดลวดลายที่แปลกใหม่ไม่ซ้ำใคร จึงได้นำศิลปินอย่าง Jackson Pollock ที่มีชื่อเสียงในด้านการสร้างงานศิลปะแนวเอ็กเพรสชันนิสม์นามธรรม (abstract expressionism) พร้อมกับเป็นต้นแบบสไตล์การเขียนภาพที่เรียกว่า จิตรกรรมแอ็คชั่น (action painting) ด้วยการสาด เท หยด สลัดสีลงบนผ้าใบขนาดใหญ่แสดงถึงความเคลื่อนไหว ว่องไวและมีพลัง โดยนำมาประยุกต์ด้วยการใช้เทคนิคต่างๆให้เกิดลวดลาย มีความเหมาะสมกับแบรนด์

จากการศึกษาภาพลักษณ์ของแบรนด์ Greyhound Original แล้วทำให้สรุปประเภทของผลิตภัณฑ์ โดยผลิตภัณฑ์ในโครงการมีดังนี้

กระเป๋าเป้สะพายหลัง	1 ใบ
กระเป๋าทู	2 ใบ
กระเป๋าใบใหญ่	3 ใบ
รวมทั้งหมด	6 ใบ

บทที่ 1

บทนำ

ความเป็นมาและความสำคัญ

Greyhound Original เป็นหนึ่งในบริษัทผลิตเครื่องแต่งกายที่ถือกำเนิดขึ้นในปี พ.ศ.2523 โดยเริ่มจาก เครื่องแต่งกายสำหรับบุรุษก่อน หลังจากนั้นประมาณ 5-6 ปี จึงได้เพิ่มเครื่องแต่งกายสตรีเข้าไปด้วยซึ่งทาง Greyhound Original วาง positioning ชัดเจนว่าเป็นเสื้อผ้าเรียบง่าย มีกลิ่นอายของแฟชั่นบ้าง เน้นกลุ่มคนทำงาน ทางด้านศิลปะ มีทั้งเสื้อใส่ทำงาน วันหยุด และแฟชั่นหลุดโลก

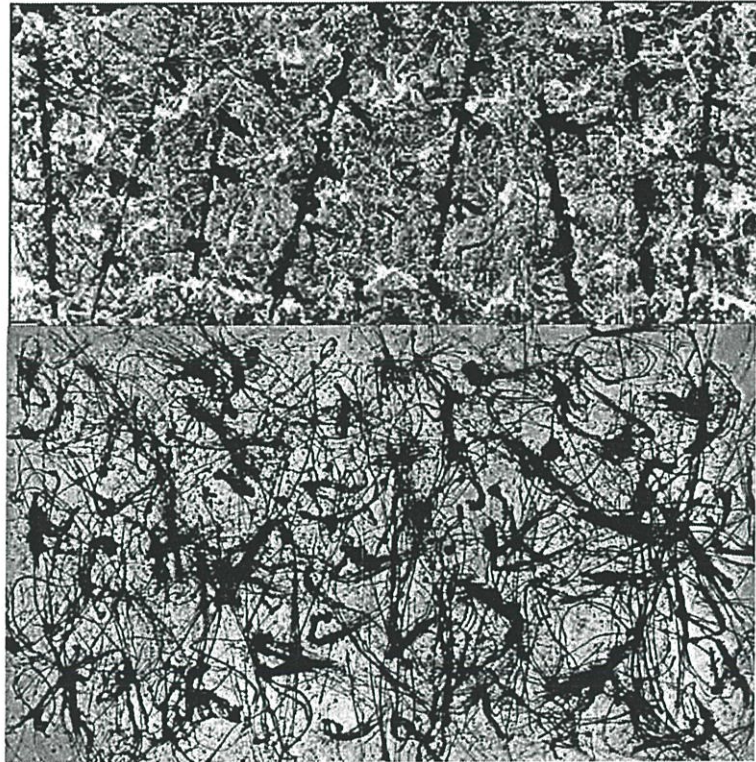
Greyhound Original ที่นำเสนอเครื่องแต่งกาย ทั้งบุรุษและสตรี โดยมี positioning ไว้ชัดเจน จับกลุ่มเป้าหมายที่มีอายุระหว่าง 20-40 ปี ตั้งแต่วัยเรียนไปจนถึงวัยทำงาน สนุกกับการช้อปปิ้ง แฟชั่น อยู่ในแวดวงศิลปะ ติดตามเทรนด์ใหม่ๆ ดูหนังฟังเพลง เปรียบเสมือนเป็นรภมินิหรือไฟร์ค ซึ่งในส่วนของกรออกแบบ ภายใต้การนำของคุณจิตต์สิงห์ สมบุญ นักออกแบบหลัก (Head designer) ของแบรนด์ Greyhound Original ได้วางคอนเซ็ปต์ของเครื่องแต่งกาย ไว้ว่า จะต้องมีความเรียบง่ายแต่ไม่น่าเบื่อ มีความคิดสร้างสรรค์ มีความทันสมัย ในทุกคอลเลคชัน จะมี เรื่องราวของการทดลองศิลปะ อยู่เสมอ

ด้วยแนวความคิดในการสร้างผลิตภัณฑ์ไม่ว่าจะเป็นเสื้อผ้าหรือกระเป๋าของแบรนด์ Greyhound original ที่มีเรื่องราวเกี่ยวกับการทดลองศิลปะมาใช้ จึงมีแนวความคิดที่อยากใช้ศิลปินที่มีชื่อเสียง ในการสร้าง ผลงานทางด้านศิลปะมาเป็นแรงบันดาลใจในการออกแบบโดยใช้เทคนิคการสร้างผลงานของศิลปินนั้นๆ มาใช้เป็นลวดลายของผลิตภัณฑ์เพื่อสร้างความแปลกใหม่ ซึ่งศิลปินที่สนใจคือ Jackson Pollock เพราะเป็นศิลปินที่มีชื่อเสียงในด้านการสร้างผลงานแนวนามธรรม (abstract)

พอลล็อกเกิดที่ รัฐไวโอมิ่ง เมื่อปี 1912 เรียนศิลปะที่ Manual Arts High School ในลอสแอนเจลิส ก่อนศึกษาต่อที่สถาบัน Art Students League ในนิวยอร์ก ตลอดชีวิตพอลล็อกพบแต่ความผิดหวัง เขาเป็นคนอารมณ์ร้อน ไวต่อความรู้สึกมาก โดยเฉพาะต่อคำพูดวิพากษ์วิจารณ์ผลงานของเขา เช่น ครั้งหนึ่ง จิม สวีเนีย แสดงความเห็นไว้ในบทความว่าพอลล็อกเป็นคนไม่มีหลักเกณฑ์ พอลล็อกโมโหมาก จึงลงมือเขียนภาพ Search for a Symbol แล้วหิ้วภาพนี้ไปพบสวีเนีย พร้อมกับพูดว่า “ผมต้องการให้คุณเห็นว่า ภาพที่ถูกต้องตามหลักเกณฑ์เป็นอย่างไร” (ชะวักชัย ภาคินธุ, ศิลปะศิลปิน หรือศิลปินศิลปะ, โอเดียนสโตร์ 2532, น.78-79)

เพราะนิสัยส่วนตัวเช่นนี้เองที่ทำให้พอลล็อกลงมือทำงานอย่างจริงจังเพื่อแสดงตัวตน และลบคำสบประมาทจนเขาได้รับการยกย่องยอมรับว่าเป็นผู้นำขบวนการเขียนภาพแนวเอ็กเพรสชันนิสึมนามธรรม

(abstract-expressionism) พร้อมกับเป็นต้นแบบสไตล์การเขียนภาพที่เรียกว่า จิตรกรรม แอ็คชั่น (action painting) ด้วยการสาด เท หยด สลักสีลงบนผ้าใบขนาดใหญ่แสดงถึงความเคลื่อนไหว ว่องไวและมีพลัง กระทั่งนิตยสารไทม์ให้สมญานามเขาว่า “แจ๊ค เดอะ ดริปปเปอร์” (Jack the Dripper)



รูปที่ 1.1 ตัวอย่างผลงานของ Jackson Pollock

1.2 ความสำคัญของวิทยานิพนธ์

- 1.2.1 สร้างเอกลักษณ์ที่จะช่วยผลักดันให้กระเป่ามีความโดดเด่น แตกต่างจากท้องตลาด
- 1.2.2 นำเสนอแนวทางการออกแบบลวดลายและการตกแต่งสำหรับการออกแบบกระเป่า

1.3 วัตถุประสงค์ของโครงการ

1.3.1 เพื่อออกแบบกระเป่าโดยได้นำเทคนิคการสร้างผลงานของ Jackson Pollock มาเป็น แรงบันดาลใจในการออกแบบให้กับแบรนด์ Greyhound Original

1.3.2 เพื่อศึกษาเทคนิคและหลักการสร้างผลงานของ Jackson Pollock เพื่อเป็นแนวทาง ในการออกแบบลวดลาย สี สัน สำหรับการออกแบบกระเป่า

1.3.3 เพื่อศึกษาเทคนิคการทำลวดลายต่างๆ เช่น การสกรีน การพิมพ์สกรีนดิสซาร์จ และนำวัสดุ มาประกอบ เป็นต้น เพื่อใช้ถ่ายทอดการออกแบบ ลวดลายให้เกิดความแปลกใหม่

1.3.4 เพื่อศึกษากระบวนการการออกแบบกระเป่า ตลอดจนถึงการตัดเย็บ เพื่อใช้ในการ การผลิตจริง

1.4 ปัญหาและแนวทางแก้ไข

ตารางที่ 1.1 ตารางแสดงปัญหาและแนวทางแก้ไขของโครงการ

ปัญหา	แนวทางแก้ไข
การออกแบบกระเป่าในปัจจุบันส่วนใหญ่ เป็นการออกแบบตามสมัยนิยม ทำให้ผลิตภัณฑ์มีความคล้ายคลึงกัน และไม่มีจุดเด่นในตัวเอง	ออกแบบกระเป่าโดยนำเทคนิคการสร้างผลงานของ Jackson Pollock ทำให้เกิดเป็นลวดลาย สี สันที่ต่างไปจากเดิม สร้างความแปลกใหม่รวมถึงเป็นการสร้างทางเลือกทางการออกแบบให้กับแบรนด์
เนื่องจากการสร้างผลงานของ Jackson Pollock เป็นผลงานเกี่ยวกับนามธรรม (Abstract) ทำให้ควบคุมลวดลายได้ยาก	ศึกษาคุณสมบัติของสี วัสดุที่จะนำมาใช้ เพื่อให้ลวดลายที่ออกมามีความเหมาะสมกัน ตลอดจนศึกษาเทคนิคในด้านอื่นๆ เพื่อผสมผสานกับเทคนิคของ Jackson Pollock ให้เกิดความเหมาะสม สวยงาม และลงตัว

1.5 ความเป็นไปได้ของโครงการ

1.5.1 ด้านนโยบาย

- เนื่องจากแบรนด์ Greyhound Original มีนโยบายที่จะผลิตสินค้าที่มีเอกลักษณ์โดดเด่น เน้นความเรียบง่าย แต่แฝงไปด้วยความคิดสร้างสรรค์ทางศิลปะ โครงการนี้จึงเป็นการตอบสนองนโยบายทางแบรนด์

1.5.2 ด้านเศรษฐกิจ

- โครงการนี้เป็นการนำวัตถุดิบและขั้นตอนการผลิตภายในประเทศ
- การพัฒนาสินค้าให้มีความแปลกใหม่ ทันสมัยและมีคุณค่าจะเป็นแรงจูงใจให้คนไทยหันมาส่งเสริมของไทย เกิดการหมุนเวียนของเงินภายในประเทศ

1.5.3 ด้านการออกแบบ

- โครงการนี้เป็นการนำเทคนิคการสร้างผลงานของ Jackson Pollock ซึ่งเป็นศิลปิน ที่มีชื่อเสียงในการสร้างผลงานทางศิลปะ มาเป็นแรงบันดาลใจในการสร้างลวดลายของกระเป๋า ผสมผสานกับเทคนิคแบบต่างๆ ทำให้สินค้ามีความโดดเด่นแตกต่างจากท้องตลาด

สรุปความเป็นไปได้ของโครงการ

โครงการออกแบบเครื่องแต่งกายสตรีโดยนำเทคนิคการสร้างผลงานของ Jackson Pollock มาเป็นแรงบันดาลใจในการออกแบบสำหรับแบรนด์ Greyhound Original มีความเป็นไปได้ในทุกๆด้าน และไม่ขัดต่อกฎหมายและศีลธรรม

1.6 ขอบเขตของโครงการ

1.6.1 โครงการนี้เป็นโครงการออกแบบกระเป๋าโดยนำเทคนิคการสร้างผลงานของ Jackson Pollock มาใช้ในการออกแบบให้กับแบรนด์ Greyhound Original ซึ่งจะทำการออกแบบ ประกอบด้วย

กระเป๋าเป้สะพายหลัง	1 ใบ
กระเป๋าถือ	2 ใบ
กระเป๋าใบใหญ่	3 ใบ
รวมทั้งหมด	6 ใบ

1.6.2 กลุ่มเป้าหมายของโครงการ

- กลุ่มประชากรทั้งชายและหญิง อายุประมาณ 20-40 ปี อยู่ในระดับอุดมศึกษา ถึงทำงาน
- กลุ่มประชากรทั้งชายและหญิงที่มีความทันสมัย สนุกกับการช้อปปิ้ง อยู่ในแวดวงศิลปะ ติดตามเทรนด์ใหม่ๆ ดูหนังฟังเพลง สนุกกับแฟชั่น ชอบการท่องเที่ยว ออกงานสังสรรค์หรืองานสังคมา
- กลุ่มประชากรทั้งชายและหญิงที่มีฐานะปานกลางถึงดี รายได้เฉลี่ยประมาณ 20,000 บาทขึ้นไป

1.6.3 ออกแบบลวดลายและสีสันทของกระเป๋าที่จะนำไปตัดเย็บ ตลอดจนการตกแต่งกระเป๋า ด้วยเทคนิคการสร้างผลงานของ Jackson Pollock ผสมผสานกับเทคนิคต่างๆ

1.6.4 ใช้แนวทางการออกแบบตามแนวโน้มฤดูร้อนในปี พ.ศ.2557 (Trend fashion 2014) ช่วง spring-summer

1.7 แนวทางการศึกษาวิจัย

1.7.1 ศึกษาข้อมูลเกี่ยวกับแบรนด์ Greyhound Original

- ข้อมูลทั่วไป ความเป็นเอกลักษณ์และจุดเด่นของแบรนด์
- นโยบายทางการตลาดของแบรนด์
- ศึกษากลุ่มเป้าหมาย
- ศึกษารูปแบบเสื้อผ้าเครื่องแต่งกาย และระดับราคาของสินค้า

1.7.2 ศึกษาเทคนิคของ Jackson Pollock และเทคนิคการตกแต่งต่างๆที่ใช้ร่วมกับลวดลายของ Jackson Pollock เพื่อให้ลวดลายของกระเป๋ามีลูกเล่นมากขึ้น มีความเป็นเอกลักษณ์เฉพาะไม่ซ้ำใคร

1.7.3 ศึกษาแนวทางการออกแบบตามแนวโน้มฤดูร้อนในปี พ.ศ.2557 (Trend fashion 2014) ช่วง spring-summer

1.7.4 ศึกษารูปแบบ ขนาด การผลิต ของกระเป๋าที่เกี่ยวข้อง

1.7.5 ศึกษาทัศนียภาพความชอบและความต้องการของกลุ่มเป้าหมายที่มีอายุ 20-30 ปี

1.7.6 ศึกษารูปแบบของเทรนที่เกี่ยวข้องกับกลุ่มเป้าหมายของงานวิจัย

1.7.7 ศึกษาเรื่องสีและองค์ประกอบของสีที่จะนำมาประยุกต์ใช้ในการออกแบบ

1.7.8 ศึกษาค้นคว้า ทดลองและวิเคราะห์

1.8 ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1.8.1 เกิดผลิตภัณฑ์กระเป๋าที่มีความโดดเด่นเป็นเอกลักษณ์ ต่างไปจากเดิมที่มีในท้องตลาด โดยสอดคล้องกับนโยบายแนวความคิดของแบรนด์

1.8.2 ได้รับความรู้ ความเข้าใจเทคนิคของ Jackson Pollock และเทคนิคการสร้างลวดลายในแบบต่างๆเพื่อนำมาในการออกแบบต่อไป

1.8.3 ทำให้เกิดรูปแบบลวดลายแบบใหม่ที่เกิดจากเทคนิคของ Jackson Pollock ผสมผสานกับเทคนิคต่างๆ

1.8.4 ทราบถึงขั้นตอนจริงในการผลิต ทำให้ทราบถึงปัญหา และสามารถหาทางแก้ไขปัญหาได้

บทที่ 2

การค้นคว้า รวบรวมข้อมูล วิเคราะห์ข้อมูล และสรุปผล

2.1 ข้อมูล รายละเอียดที่เกี่ยวข้องกับแบรนด์ Greyhound Original

2.1.1 ประวัติความเป็นมา

บริษัท Greyhound Original ซึ่งในปัจจุบัน ได้สร้างแบรนด์ย่อยเพื่อรองรับกลุ่มลูกค้าที่มีความต้องการและมีรูปแบบการใช้ชีวิตที่แตกต่างทั้งหมด 3 แบรนด์ คือ

1. Greyhound
2. Playhound
3. Hound & Friends

Playhound เปิด collection แรกในปี 2003 โดยเน้นกลุ่มเป้าหมายไปที่กลุ่มวัยรุ่นหรือคนทำงานรุ่นใหม่ที่ชอบศิลปะหรือทำงานอยู่ในแวดวงบันเทิง โฆษณา มีใจรักแฟชั่น และพิถีพิถันในการแต่งตัว แม้ว่าในปัจจุบันจะมีลูกค้าอายุตั้งแต่ 18-40 ปี คือตั้งแต่นักเรียน นักศึกษา ที่แต่งตัวตามสไตล์เด็กแนว กลุ่มคนทำงานที่ชอบแบรนด์ Greyhound Original จนถึงผู้ใหญ่ ที่สนใจดูแลตัวเองมากขึ้น มีความสดชื่น กระฉับกระเฉงและเยาว์วัยกว่าอายุจริง ที่ต้องการเครื่องแต่งกายที่มีสไตล์เปรี้ยว แปลก แหวกแนว ไม่ซ้ำใคร



รูปภาพที่ 2.1 โลโก้ของแบรนด์ Greyhound Original

ที่มา <http://elderzz.wordpress.com/2011/12/25/brand/>

2.1.2 แนวความคิดของบริษัท

Greyhound Original ดำเนินแนวทางตามสไตล์ของบริษัท คือ Modern Artist โดยมี Concept หลักประจำแบรนด์ คือ *เน้นการทดลอง (Experimental Artist)* ดังนั้นเสื้อผ้าของแบรนด์ Greyhound Original จึงเป็นลักษณะ Street Wears ที่มีความแปลกแหวกแนว เน้นการทดลอง สร้างสรรค์รูปทรงซึ่งสำคัญต้องอิงอยู่บนพื้นฐานของศิลปะ รวมถึงการเลือกใช้ผ้าและวัสดุใหม่ๆ อย่างไม่ยึดติดยังคงส่วนผสมของเครื่องแต่งกายอย่างไม่เป็นทางการ ล้าลอง ใส่ง่าย ใส่สบาย ราคาไม่แพงไว้ด้วย

2.1.3 กลุ่มเป้าหมาย

วัยรุ่นอายุ 16-22 ปี	25 %
คนทำงานรุ่นใหม่ 22-30 ปี	45 %
ผู้ใหญ่ 30-40 ปี	20 %
ชาวต่างชาติ	10 %

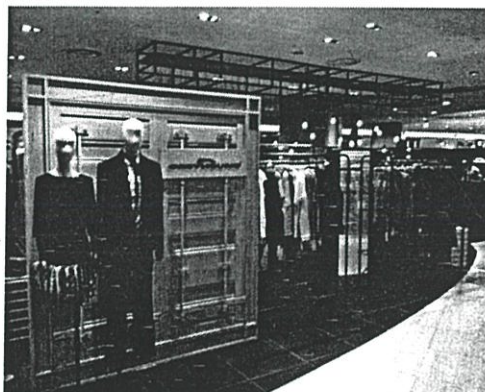
2.1.4 ข้อมูลที่ตั้งสถานที่

- 1.สยามเซ็นเตอร์
- 2.เซ็นทรัลลาดพร้าว
- 3.สยามพารากอน
- 4.อิเซตัน
- 5.เซ็นทรัลชิดลม
- 6.ดิเอ็มโพเรียม
- 7.เดอะมอลล์ บางกะปิ

นอกจากนี้ยังมีชอปปิงที่ต่างประเทศคือ ประเทศสิงคโปร์ ประเทศฟิลิปปินส์ ประเทศเกาหลี และกำลังขยายตลาดออกไปสู่ประเทศออสเตรเลีย ประเทศมาเลเซีย และไชนูโรป



รูปภาพที่ 2.2 Greyhound Original สาขาต่างๆในประเทศไทย



รูปภาพที่ 2.3 Greyhound Original สาขาต่างๆในต่างประเทศ

2.1.5 ข้อมูลเกี่ยวกับรูปแบบเครื่องแต่งกายและระดับราคาสินค้า

Autumn/Winter 2013-2014



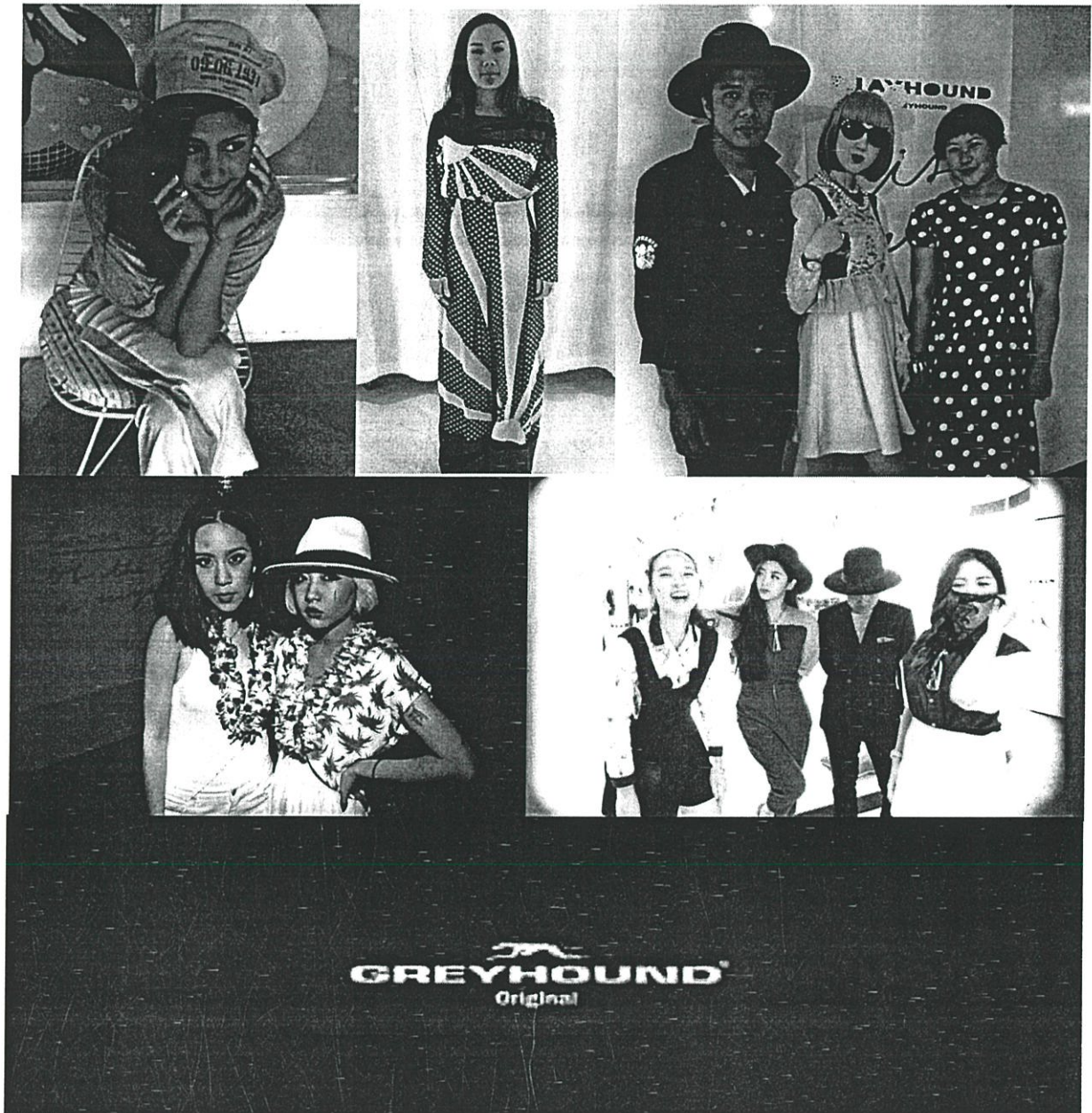
รูปภาพที่ 2.4 แสดงคอลเลคชันแบรนด์ Greyhound Original ปี 2013-2014

2.1.6 ระดับราคาสินค้าของแบรนด์ Greyhound Original

ตารางที่ 2.1 แสดงระดับราคาสินค้าของแบรนด์ Greyhound Original

ประเภท	ช่วงราคาโดยประมาณ
เสื้อเชิ้ต	1200-2500
เสื้อแขนสั้น	990-1600
เสื้อแขนยาว	1200-2000
กระโปรง	1200-4000
กางเกงขาสั้น	1200-2000
กางเกงขายาว	1600-3500
เสื้อคลุม	1600-3500
เสื้อแจ็คเก็ต	2000-4000
กระเป๋า	1200-6500
รองเท้า	2300-5000
Accessory อื่น ๆ	1200-5000

2.2 ข้อมูลเกี่ยวกับผู้บริโภค



รูปที่ 2.5 ภาพแสดงกลุ่มเป้าหมาย

2.2.1 ข้อมูลด้านกายภาพ

เพศ หญิง มีนิสัยสนุกกับการแต่งตัว ช้อปปิ้ง มีความชอบศิลปะ รักอิสระในการดำเนินชีวิตชีวิต ต้องพบปะผู้คนและเข้าสังคมเสมอ

อายุ ระหว่าง 20-35 เป็นวัยที่เรียนใกล้จะจบจนถึงทำงานแล้ว มีรายได้เป็นของตนเอง ต้องการดูแลภาพลักษณ์ของตัวเองอยู่เสมอ เมื่อต้องพบปะผู้คน

เชื้อชาติ เชื้อชาติไทย 90 % ชาวต่างชาติ 10 %

การศึกษา กำลังศึกษาในระดับปริญญาตรีขึ้นไป

ฐานะ ค่อนข้างดีถึงดีมาก

รายได้ มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนประมาณ 20,000 บาทขึ้นไป

อาชีพ ชื่นชอบศิลปะ กำลังศึกษาหรือทำงานอยู่ในแวดวงศิลปะ บ้านเทิง โฆษณา

ที่อยู่อาศัย กรุงเทพฯและปริมณฑล

รสนิยม มีลักษณะเฉพาะในการแต่งกาย กล้าแสดงความเป็นตัวเองออกมา มีแนวทางการแต่งกายที่ชัดเจน แปลกแหวกแนว ไม่ชอบซ้ำใคร รักงานศิลปะ

อุปนิสัยของกลุ่มเป้าหมาย

กลุ่มเป้าหมายนี้เป็นพวกที่ชอบซื้อเสื้อผ้าเป็นประจำ ใส่ไม่ค่อยซ้ำและติดตามแฟชั่นอยู่อย่างสม่ำเสมอ ไม่ยอมให้ตัวเองตกกระแส นิตยสารที่ชอบอ่านจะเป็นพวกนิตยสารแฟชั่น ดูการแต่งตัว ภาพรูปแบบทรงผม กระเป๋า รองเท้าใหม่ๆเป็นประจำ สถานที่ซื้อของเป็นประจำคือ สยามเซ็นเตอร์ สยามสแควร์

2.2.2 ข้อมูลด้านพฤติกรรมด้านการซื้อของผู้บริโภค

พฤติกรรมด้านการซื้อของผู้บริโภคในการเลือกซื้อสินค้าประเภทเสื้อผ้าและเครื่องแต่งกาย ในร้าน Playhound โดยส่วนใหญ่จะเป็นการเข้ามาในร้านเพื่อชมสินค้าโดยไม่มีเป้าหมายว่าต้องการอะไร แต่เพื่อจะดูว่าสินค้านั้นแตกต่างจากท้องตลาดอย่างไร มีอะไรแปลกแหวกแนวบ้าง ซึ่งต่างจากแบรนด์อื่นๆทั่วไป ที่คาดเดาได้ว่าสินค้านั้นจะมีรูปแบบใด

ปัจจัยที่มีผลต่อการเลือกซื้อสินค้าของผู้บริโภค

- 1.รูปแบบ ผู้บริโภคส่วนใหญ่ที่เลือกซื้อเครื่องแต่งกายของแบรนด์ เป็นกลุ่มคนที่ชื่นชอบศิลปะ มีเอกลักษณ์เฉพาะตัว ไม่ซ้ำแบบใคร ดังนั้นรูปแบบจึงเป็นเหตุผลหลักในการตัดสินใจเลือกซื้อ
- 2.ราคา เนื่องจากกลุ่มเป้าหมายของแบรนด์ส่วนใหญ่จะเลือกซื้อผลิตภัณฑ์ที่เน้นความโดดเด่นในเรื่องราคา
จึงเป็นเหตุผลรองลงมา
- 3.ความสะดวกในการใช้งาน เนื่องจากเหตุผลหลักคือในเรื่องรูปแบบและความแปลกใหม่ ผู้บริโภคจึงยอมรับการใช้งานแบบแตกต่างกันได้
- 4.ความคงทน ผู้บริโภคส่วนใหญ่มองเรื่องผลิตภัณฑ์เป็นงานศิลปะ จึงไม่เน้นเรื่องความคงทนมาก
- 5.การทำความสะดวก ผู้บริโภคส่วนใหญ่ให้ความสำคัญเรื่องการดูแลรักษาเป็นเรื่องสุดท้าย
- 6.การเข้าสังคม การได้รับการยอมรับในสังคมเป็นสิ่งสำคัญสำหรับกลุ่มคนสังคมอยู่เสมอ ดังนั้นเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายหรืออุปกรณ์แต่งกายที่ดี ทันสมัยและมีเอกลักษณ์จะทำให้ผู้บริโภคมีความมั่นใจมากขึ้น จึงเป็นอีกเหตุผลหลักอีกเหตุผลที่ผู้บริโภคตัดสินใจเลือกซื้อ
- 7.ความถี่ในการเลือกซื้อส่วนใหญ่ผู้บริโภคมักเลือกซื้อผลิตภัณฑ์ของแบรนด์ Greyhound Original เดือนละ 1-2 ครั้ง

2.2.3 พฤติกรรมการใช้งานของผู้บริโภค

กลุ่มเป้าหมายมีความเป็นตัวของตัวเองสูง สนุกกับการแต่งตัว รักอิสระในการดำเนินชีวิต มีความชื่นชอบในงานศิลปะ อารยธรรมและมีกิจกรรมที่หลากหลาย ต้องเข้าสังคมพบปะผู้คน ดังนั้นการแต่งตัวให้ทันสมัย มีเอกลักษณ์ จึงเป็นสิ่งสำคัญสำหรับคนกลุ่มนี้

2.2.4 สิ่งของเครื่องใช้ของกลุ่มเป้าหมายที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับกระเป๋าสตรี

เนื่องจากกลุ่มเป้าหมายเป็นผู้กำลังศึกษาหรือทำงานอยู่ในแวดวงสังคมที่ต้องพบปะผู้คน

ดังนั้นกระเป๋าที่ออกแบบควรต่อใส่สิ่งของเครื่องใช้ และเหมาะกับลักษณะในการใช้งานต่างๆ โดยส่วนใหญ่

สิ่งของเครื่องใช้จะประกอบไปด้วย

1. กระเป๋าสตางค์
2. โทรศัพท์มือถือ
3. กุญแจบ้าน
4. กุญแจรถ
5. เครื่องสำอางค์
6. อุปกรณ์ฟังเพลงพกพา
7. อุปกรณ์ทางเทคโนโลยีอื่นๆ เช่น iPad แท็บเล็ตต่างๆ
8. stationary ต่างๆ เช่น สมุดจด ปากกา ดินสอ
9. หนังสืออ่านเล่น
10. ลูกอม หมากฝรั่ง

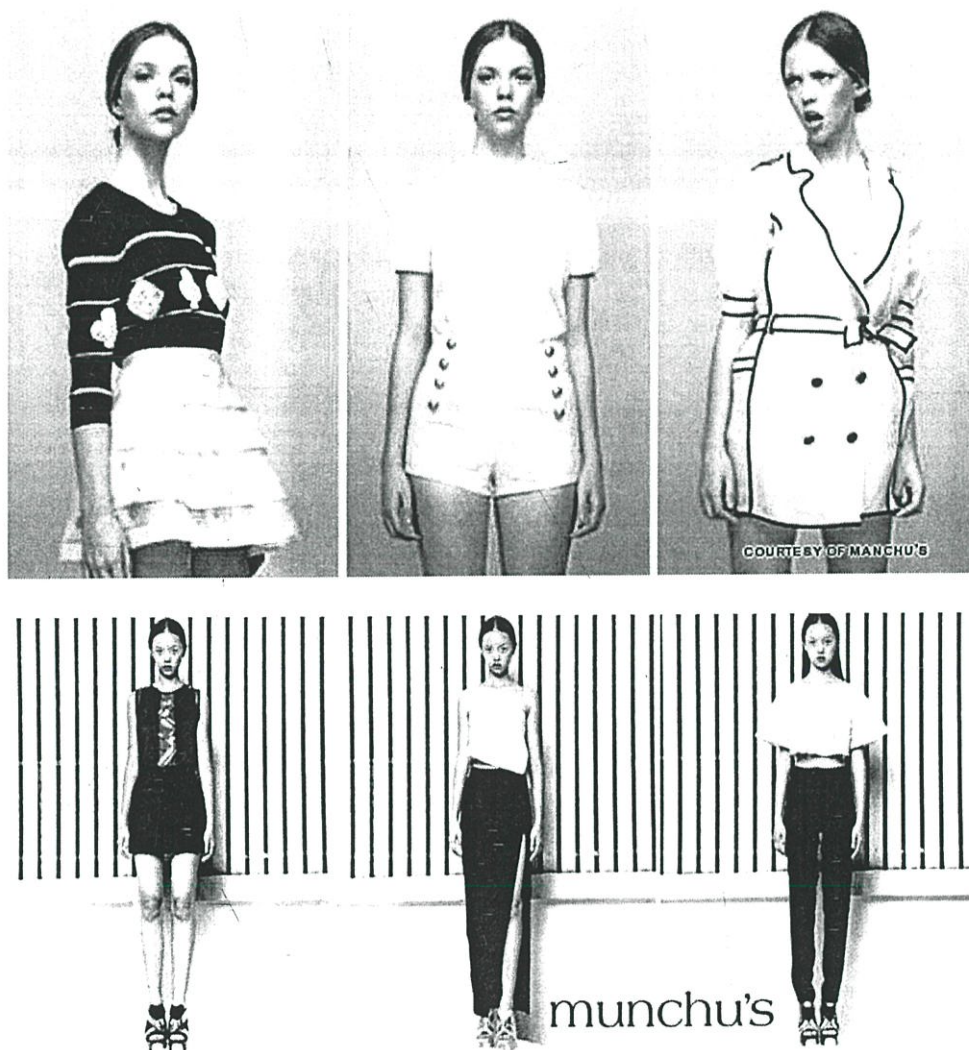
จึงสรุปได้ว่า กระเป๋าที่จะออกแบบต้องมีหลากหลายรูปแบบ เพื่อตอบสนองต่อความต้องการในลักษณะการใช้งานในรูปแบบต่างๆ อีกทั้งยังต้องสามารถบรรจุสิ่งของเครื่องใช้ของผู้บริโภคได้ตามความต้องการของผู้บริโภคอีกด้วย

2.2.5 คู่แข่งด้านการตลาด

บริษัทหรือแบรนด์ที่มีกลุ่มเป้าหมายเดียวกับ Playhound มีอยู่เป็นจำนวนมาก ซึ่งมีทั้งในประเทศและต่างประเทศ ได้แก่

1. Munchu's

เป็นผลิตภัณฑ์ที่นำเสนอเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายสำหรับสตรีโดยเฉพาะ มีลูกเล่นลายพิมพ์เป็น
โทนสีสันชัดเจน สดใส และคงความเป็นผู้หญิงไว้ในทุกๆชุด

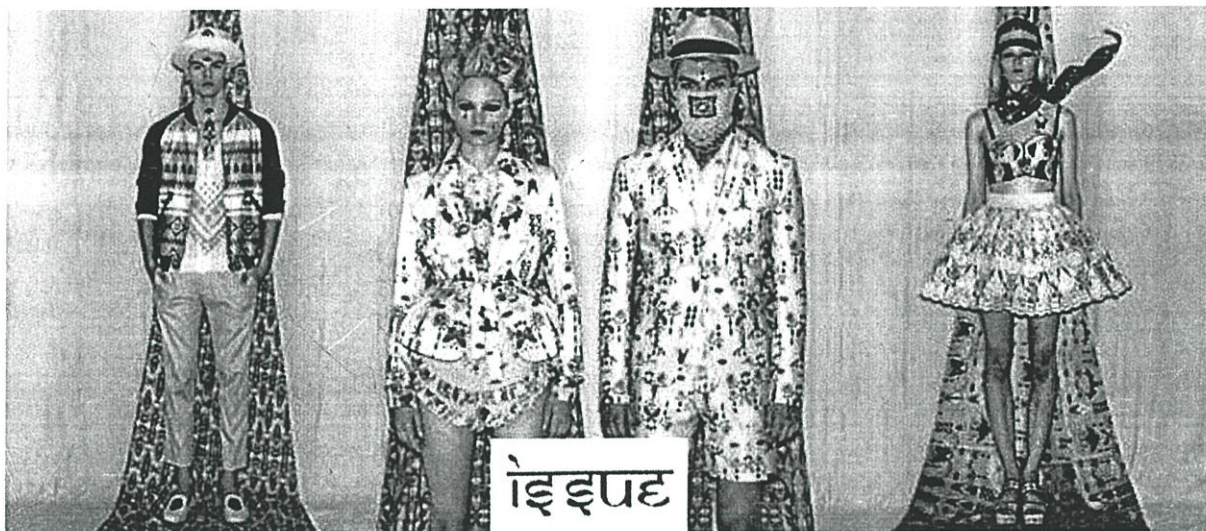


รูปที่ 2.5 ภาพแสดงรูปแบบเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายแบรนด์ munchu's

ที่มา <http://themallgroup.com/th/page/trendupdatedetail/contentid/732/>

2.Issue

ผลิตภัณฑ์ของ Issue จะมีลักษณะเน้นความสดใสหลงใหลในอารยธรรม พื้นบ้านที่เปี่ยมไปด้วยความเชื่อ และการประกาศความเป็นตัวของตัวเอง และมีรายละเอียด แอบแฝงไปด้วยงานฝีมือของชนเผ่าไวบน เสื้อผ้า เช่น งานปัก ลายพิมพ์ และสีจัดจ้าน

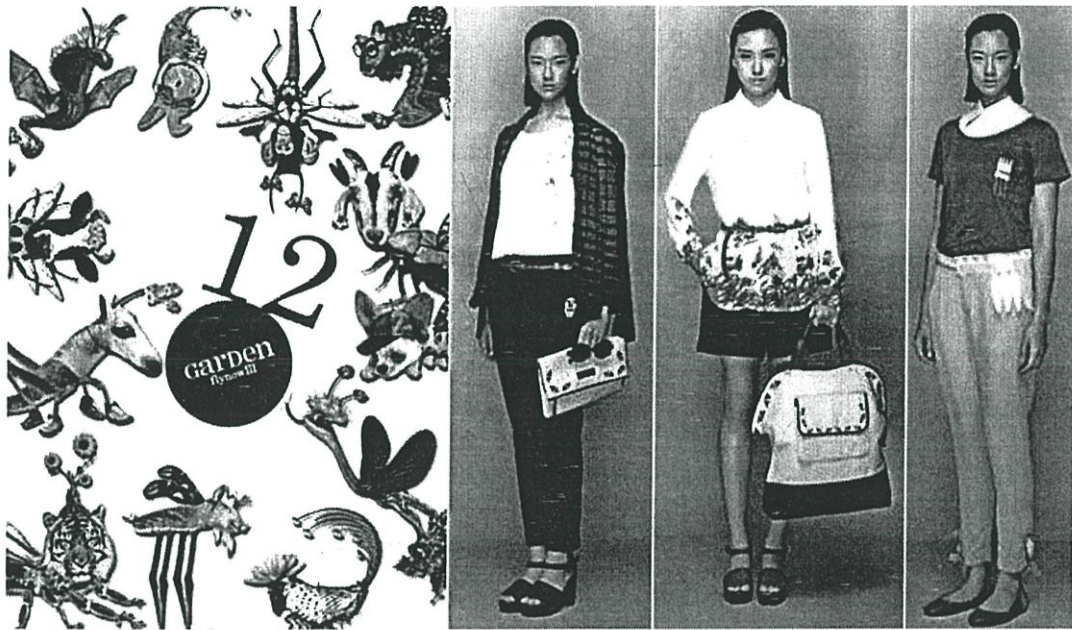


รูปที่ 2.6 ภาพแสดงตัวอย่างรูปแบบเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายแบรนด์ ISSUE



3. Flynow III

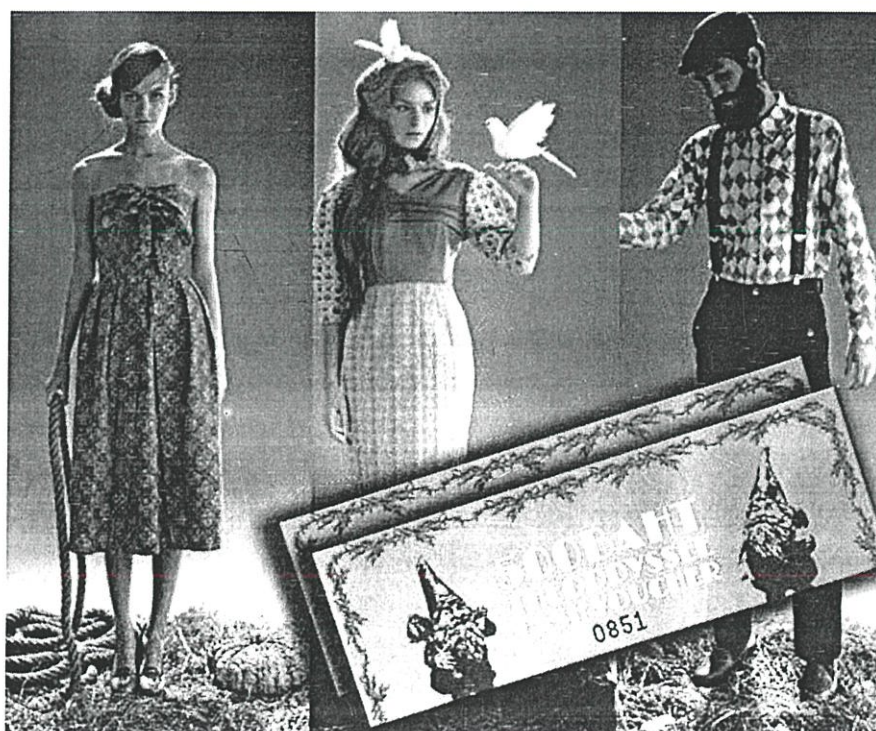
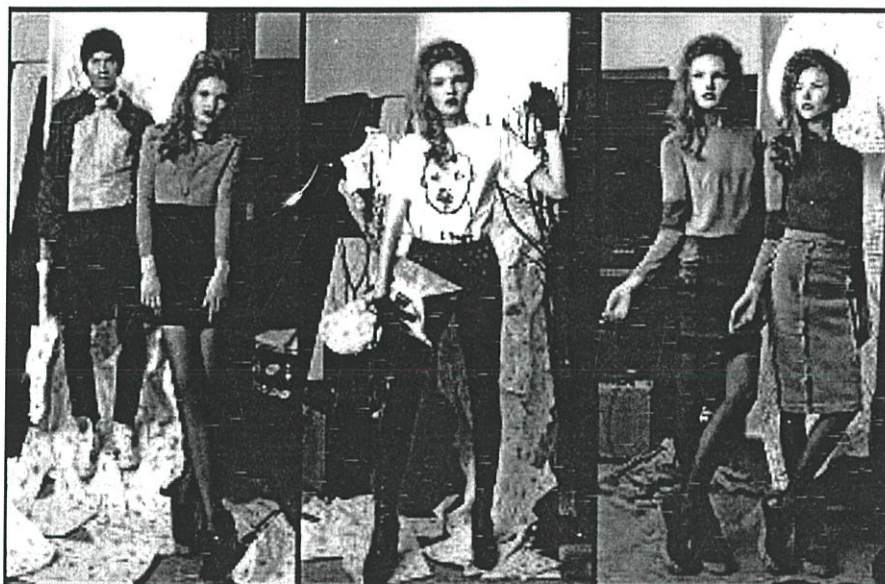
ผลิตภัณฑ์ของแบรนด์ Flynow III มีการเลือกใช้ผ้าที่มีสีสันสดใสหลากหลายมาประยุกต์ใช้ด้วยกันทำให้เสื้อผ้าเครื่องแต่งกายดูแปลกตา



รูปที่ 2.7 ภาพแสดงตัวอย่างรูปแบบเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายแบรนด์ FLYNOW III

4. THEODDYSSEE

ผลิตภัณฑ์ของแบรนด์ Theodyssey จะเน้นเสื้อผ้าที่มีแพทเทิร์นไม่ซับซ้อน เน้นการใช้สีล้วนและลวดลายบนเสื้อผ้าให้ออกมาโดดเด่น



รูปที่ 2.8 ภาพแสดงตัวอย่างรูปแบบเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายของแบรนด์ THEODDYSEE

2.2.6 การวางตำแหน่งกลุ่มผู้บริโภคของแบรนด์



รูปที่ 2.9 ภาพแสดงการวางตำแหน่งกลุ่มผู้บริโภคของแบรนด์

2.3 ข้อมูล รายละเอียดที่เกี่ยวข้องกับศิลปิน Jackson Pollock

2.3.1 ประวัติของ Jackson Pollock



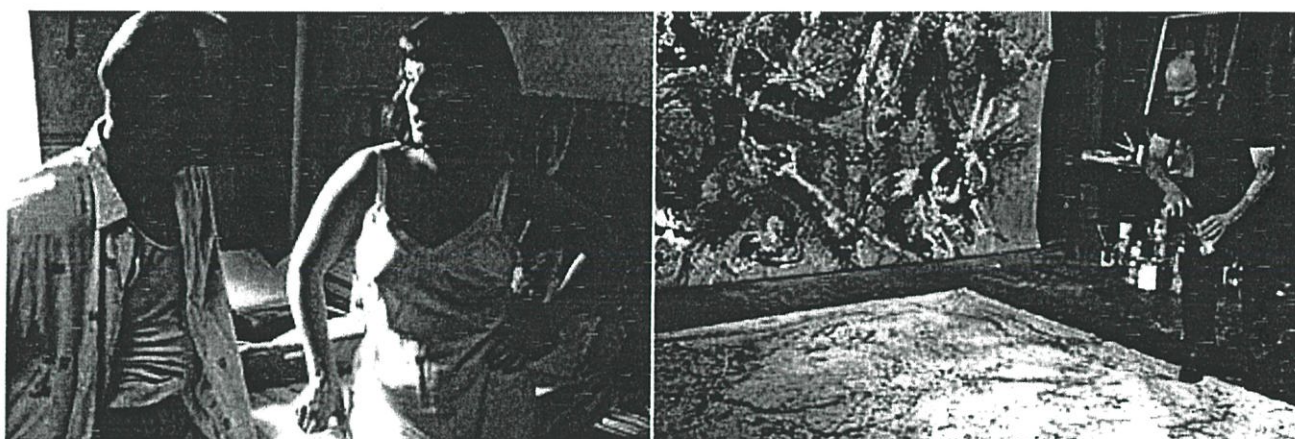
รูปที่ 2.10 ภาพแสดง Jackson Pollock

แจ๊คสัน พอลล็อก เกิดเมื่อวันที่ 28 มกราคม 1912 ที่เมืองโคดี รัฐไวโอมิง สหรัฐอเมริกาเขาเป็นลูกคนสุดท้องในจำนวนพี่น้อง 5 คน ในปีค.ศ. 1912 พอลล็อกเข้าเรียนไฮสกูล ที่ Losangles's Manual Arts High School ในลอสแอนเจลิส และในปีค.ศ.1930 เมื่ออายุได้ราว 17 ปี เขาได้ย้ายไปที่รัฐนิวยอร์กเพื่อ เข้าศึกษาต่อที่ The Art Students League ภายใต้การสอนของ โทมัส ฮาร์ท เบนตัน (Thomas Hart Benton) จิตรกรเขียนภาพ ฝาผนัง ผู้ซึ่งมีอิทธิพลต่อการวาดภาพของเขาในขณะนั้นเป็นอย่างมาก ปีค.ศ 1936 พอลล็อกเข้าทำงานที่สตูดิโอของ Siqueiros ซึ่งเป็นศิลปินชาวเม็กซิกันที่ทำให้เขาได้รับอิทธิพลในการเขียนภาพในช่วงนี้ ซึ่งนิยมการแสดงออกอย่างรุนแรง และต่อมาได้รับแรงบันดาลใจจาก ปิกัสโซ และพวกเซอเรียลลิสต์

ในปีค.ศ 1941 พอลล็อกตกอยู่ในสภาพย่ำแย่สุด ติดเหล้าหนัก งอมแงม เขาได้อาศัยอยู่กับพี่ชาย จนภรรยาของพี่ชายไม่พอใจ ต้องพาครอบครัวและแม่ย้ายหนีไป จุดเปลี่ยนของชีวิตพอลล็อก คือการได้พบกับ ลี แครสเนอร์ (Lee Krasner) จิตรกรหญิงผู้เชื่อมั่นในความสามารถของพอลล็อก จากนั้นทั้งสองก็ย้ายมาสร้าง สตูดิโอทำงานศิลปะด้วยกันที่ลองไอส์แลนด์ นิวยอร์ก ทั้งสองได้แต่งงานกัน แต่มีข้อสัญญาตกลงกันว่าพอลล็อก จะต้องเลิกดื่มเหล้าและหันมาสร้างงานศิลปะ อย่างจริงจัง

ในช่วงปี 1938-1944 เขาได้เข้ารับการรักษารักษาโรคพิษสุราเรื้อรัง และได้ศึกษामผลงานและทฤษฎีของ คาร์ล จุง (Carl Jung) นักจิตแพทย์ชาวสวิสที่ได้ชื่อว่าเป็นนักคิดที่ยิ่งใหญ่ที่สุดคนหนึ่ง ซึ่งทำให้พอลล็อก เกิดอิทธิพล กับงานของเขา งานของพอลล็อกในช่วงนี้จะแฝงไปด้วยความสงสัย และปริศนาต่างๆ

หลังจากที่พอลล็อกกลับมาสร้างผลงานศิลปะอีกครั้ง ผลงานของเขาจึงไปเข้าตา เพ็กกี้ กุกเกนไฮม์ (Peggy Guggenheim) เจ้าของแกลเลอรีใหญ่ในนิวยอร์ก กุกเกนไฮม์ยอมจัดแสดงงานเดี่ยวให้พอลล็อก แม้จะขายภาพไม่ได้เลยแต่พอลล็อกก็เริ่มเป็นที่สนใจในวงการศิลปะ และเป็นจุดเริ่มต้นให้เขาได้ค้นพบ วิธีการสร้างงานรูปแบบใหม่ เมื่อต้องไปวาดผนังบ้านพักของกุกเกนไฮม์เป็นคำตอบแทนตามสัญญา อาการ เครียด และอยากเก็บตัวเริ่มเกิดขึ้นกับพอลล็อกอีกครั้ง แครสเนอร์ คอยให้กำลังใจพอลล็อกอยู่เสมอ ภายหลังทั้งคู่ จึงตัดสินใจหลบความวุ่นวายในเมือง และย้ายไปหาความสงบในชนบท และใช้โรงนาเป็น สตูดิโอสร้างสรรค์ งานศิลปะ



รูปที่ 2.11 ภาพแสดง Jackson Pollock และภรรยา (ซ้าย) Jackson Pollock กำลังสร้างงานศิลปะ (ขวา)

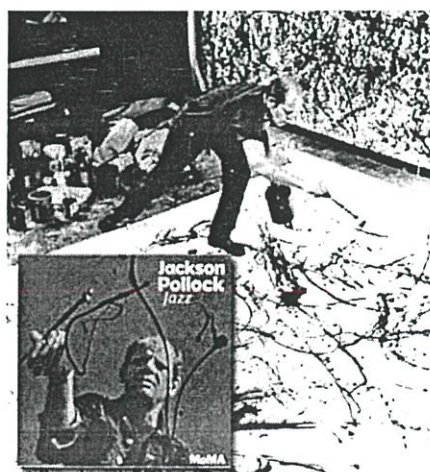
เมื่อพอลล็อกมีเวลาเต็มที่ สำหรับสร้างสรรค์งานศิลปะ วันหนึ่งเขาค้นพบเทคนิคการเขียนภาพ แบบใหม่โดยบังเอิญ ขณะกระป๋องสีล้มใส่ภาพที่เขากำลังเขียน ต่อมาเรียกเทคนิคแบบนี้ว่า กัมมันต จิตรกรรม (Action Painting) หรือ เอ็กเพรสชันนิสม์เชิงนามธรรม (Abstract Expressionist) ซึ่งเป็นการ สร้างงานศิลปะโดย การหยด สาด หรือ เทสีลงบนผ้าใบ โดยไม่ต้องคำนึงถึงองค์ประกอบศิลป์ หรือ แบบ แผนใดๆ แต่ปล่อยให้ จิตสำนึกของศิลปินเป็นผู้สร้างสรรค์งานศิลปะขึ้นนั้นแต่พอลล็อก ก็ยืนยันว่า ผลงานศิลปะของเขา ไม่ได้เกิดขึ้น โดยเหตุบังเอิญเพราะเขาสามารถ ควบคุมมันได้ รูปแบบงานของพอล ล็อกเป็นแบบเฉพาะตัว ทำให้เขากลายเป็น ศิลปินที่มีชื่อเสียง มีเงินทอง และชีวิตประจำวันที่เปลี่ยนแปลง

ไป แต่ความเปลี่ยนแปลงเหล่านี้ ทำให้พอลล็อก รู้สึกหวั่นไหวและหวาดกลัว เขาเริ่มหันไปเที่ยวเตร่และติดเหล้าองุ่นอีกครั้ง ภายใต้ความเศร้าเสียใจ ที่ไม่สามารถมีลูกกับ ลี แครสเนอร์ได้เพราะฝ่ายหญิงไม่ยอม เขาจึงทิ้งแครสเนอร์ และหันไปคว้าภรรยาคนใหม่ที่ชื่อ รูธ หญิงสาวอ่อนวัยมาทดแทน แต่ความทุกข์ระทมในจิตใจได้ล้าลึกของเขา ก็ไม่เคยจางหาย

แจ็กสัน พอลล็อก ได้ถึงแก่กรรมในปี 1956 จากอุบัติเหตุทางรถยนต์เมื่อเขาขับรถกลับบ้านด้วยอาการเมาที่เซาต์แธมตัน นิวยอร์ก ขณะมีอายุ 44 ปี

2.3.2 รูปแบบการทำงาน

แจ็กสัน พอลล็อก ตลอดชีวิตเขาพบแต่ความผิดหวัง เขาเป็นคนที่ขี้โมโห อารมณ์ร้อน และไม่อดทนต่อคำวิพากษ์วิจารณ์ จนครั้งหนึ่ง จิม สวีเนีย แสดงความเห็นไว้ในบทความว่าพอลล็อกเป็นคนไม่มีหลักเกณฑ์ ทำให้พอลล็อกโมโหมาก จึงลงมือเขียนภาพ Search for a Symbol แล้วหิ้วภาพนี้ไปพบสวีเนียพร้อมกับพูดว่า “ผมต้องการให้คุณเห็นว่า ภาพที่ถูกตัดตามหลักเกณฑ์เป็นอย่างไร” แต่อย่างไรก็ตามด้วยความที่พอลล็อกเป็นคนที่ขี้โมโห อารมณ์ร้อน และติดเหล้าอย่างหนัก ในระยะแรกก่อนที่เขาจะค้นพบตัวเอง เขาได้สร้างงานศิลปะขึ้นในแนวแอบสเตรคแต่ก็ไม่ประสบความสำเร็จ เมื่อผลงานไม่ประสบความสำเร็จและไม่ได้รับการยอมรับ เขาจึงเก็บตัวเครียดและกินเหล้าอยู่เสมอ แต่ด้วยนิสัยส่วนตัวเช่นนี้เอง ที่ทำให้พอลล็อกลงมือทำงานอย่างจริงจังเพื่อแสดงตัวตนและลบคำสบประมาท จนเขาได้รับการยกย่องยอมรับว่าเป็นผู้นำขบวนการเขียนภาพแนวเอ็กเพรสชันนิสึมนามธรรม (abstract-expressionism) พร้อมกับเป็นต้นแบบสไตล์การเขียนภาพที่เรียกว่า จิตรกรรมแอคชั่น (action painting)



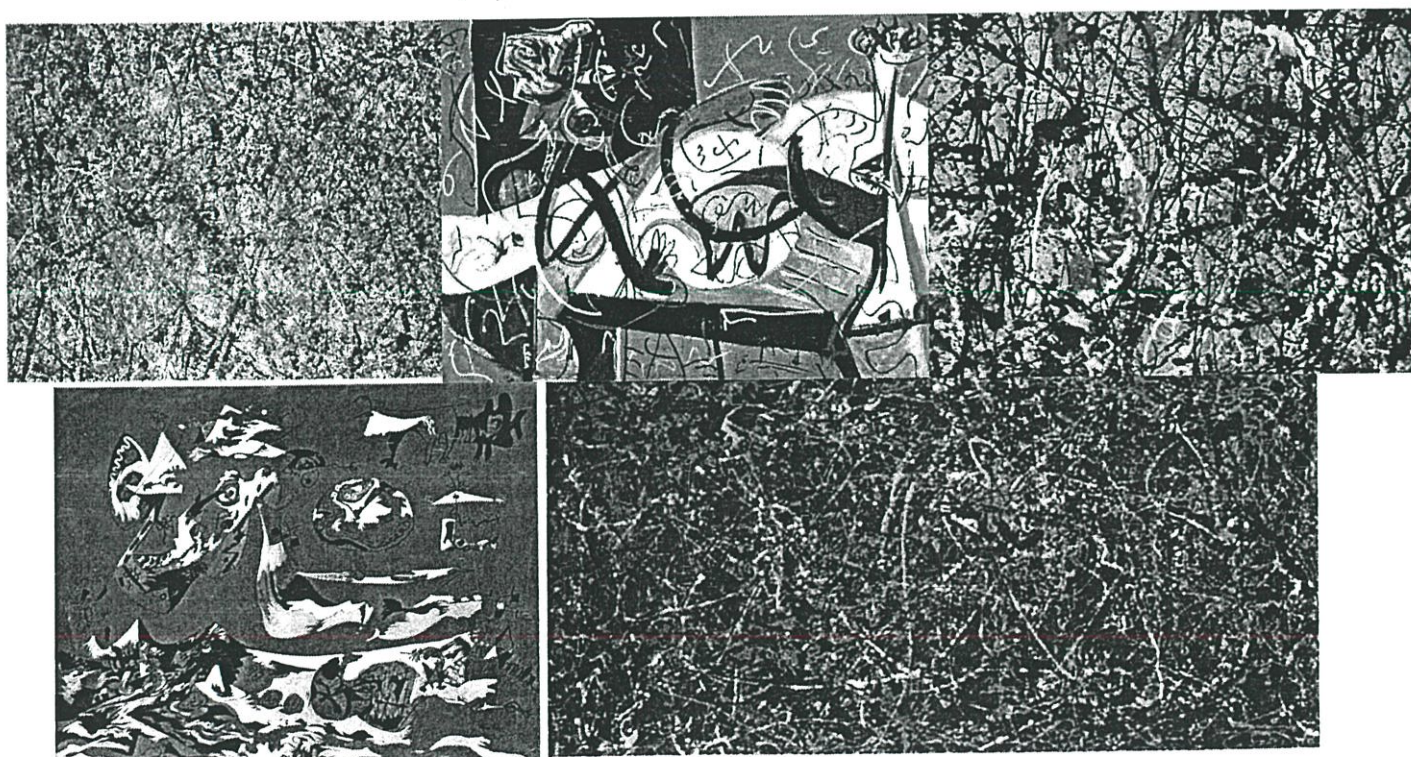
แจ็กสัน พอลล็อก (ตัวจริง) กับลีลาการสาดสี

รูปที่ 2.12 ภาพแสดง Jackson Pollock กับลีลาสาดสี

ในปี 1944 พอลล็อกได้กล่าวถึงอิทธิพลทางความคิดต่างๆที่เขาได้รับมา ไม่ว่าจะเป็น โทมัส ฮาร์ต เบนตัน , ศิลปะของชนเผ่าอเมริกันพื้นเมือง หรืออินเดียนแดง ซึ่งมีวิธีการสร้างงานศิลปะบนพื้นทราย รวมไปถึงศิลปินชื่อดัง อย่าง ปิกัสโซ่ และมาร์ก แอนส์ ทำให้เขาได้แรงบันดาลใจในการสร้างงานศิลปะที่แหวกแนวสุดๆ

ในสมัยนั้นเทคนิคการวาดภาพของเขานับว่าแปลกแหวกแนวที่สุด เขาไม่ชอบใช้แปรงหรือพู่กัน แต่นิยมใช้สีกระป๋อง หยดราดบนผืนผ้าใบซึ่งวางนอนราบกับพื้นห้อง ซึ่งเขามีแนวคิดที่ว่า ไม่ต้องการความยุ่งยาก และสามารถทำให้เดิน ด้รอบๆผืนผ้าใบ ซึ่งวิธีการนี้คล้ายคลึงกับวิธีการของจิตรกรชาวอินเดียนแดงทางซีกตะวันตก และกระทั่งใช้ เครื่องมือต่างๆ เช่น ด้ามแปรง เกรียงขนาดใหญ่ มีด ฯลฯ

ผลงานของเขาเต็มไปด้วยความรุนแรง มีความเด็ดขาดและอิสระเสรีอย่างถึงที่สุด รอยทับซ้ำซ้อนของสี ที่ถูกโรยราดบนผืนผ้าใบก่อให้เกิดมิติต่างๆ แรงเหวี่ยงสะบัดทำให้เกิดความรุนแรงของลีลา ลิ่งเหล่านี้ต่างเร้าอารมณ์ ผู้ชมได้อย่างดีเยี่ยม ซึ่งผลงานของเขานั้นได้ทำให้เกิดการพัฒนาก้าวหน้าแก่ศิลปินอเมริกันในสมัยหลังเป็นอย่างมาก



รูปที่ 2.13 ภาพแสดงตัวอย่างผลงานของ Jackson Polloc

2.3.3 ผลงานที่สำคัญ

- (1942) "Male and Female" Philadelphia Museum of Art
- (1943) "Moon-Woman Cuts the Circle"
- (1942) "Stenographic Figure" The Museum of Modern Art
- (1943) "The She-Wolf" The Museum of Modern Art
- (1943) "Blue (Moby Dick)" Ohara Museum of Art
- (1946) "Eyes in the Heat" Peggy Guggenheim Collection, Venice
- (1946) "The Key" The Art Institute of Chicago
- (1946) "The Tea Cup" Collection Frieder Burda
- (1946) "Shimmering Substance", from "The Sounds In The Grass" The Museum of Modern Art
- (1947) "Full Fathom Five" The Museum of Modern Art
- (1947) "Cathedral"
- (1947) "Enchanted Forest" Peggy Guggenheim Collection, Venice
- (1948) "Painting"
- (1948) "Number 5" (4ft x 8ft)
- (1948) "Number 8"
- (1948) "Summertime: Number 9A" Tate Modern
- (1949) "Number 3"
- (1950) "Number 1, 1950 (Lavender Mist)" National Gallery of Art
- (1950) "Autumn Rhythm: No.30, 1950"
- (1950) "One: No. 31, 1950" at the Museum of Modern Art (MoMA)
- (1950) "No. 32"
- (1951) "Number 7"
- (1952) "Convergence" Albright-Knox Art Gallery
- (1952) "Blue Poles: No. 11, 1952"
- (1953) "Portrait and a Dream"
- (1953) "Easter and the Totem" The Museum of Modern Art

(1953) "Ocean Greyness"

(1953) "The Deep"

2.4 ข้อมูล รายละเอียดเบื้องต้นของการพิมพ์สกรีน

2.4.1 การพิมพ์สกรีน

2.4.1.1 ประวัติความเป็นมาของการพิมพ์สกรีน

การพิมพ์ด้วยการสกรีนนี้ ดัดแปลงมาจากมาจากสแตนซิลซึ่งเป็นที่รู้จักกันตั้งแต่ปี 1920 โดยชาวญี่ปุ่นเป็นผู้พัฒนา ซึ่งจะใช้ผ้าไหมหรือผ้าชนิดอื่นซึ่งนำมาซึ่งให้ตั้งแทนการใช้สแตนซิล เพลทผ้าที่ใช้ทำ

สกรีนนี้ทำมาจากผ้าไหมไนลอน โพลีเอสเตอร์ หรือโลหะซึ่งขึ้นอยู่กับว่าจะใช้ชนิดใดตามความเหมาะสม และแต่ละชนิดจะมีขนาดรู ความถี่ห่างของช่วงผ้าหยาบหรือละเอียดแตกต่างกัน ถ้าใช้ผ้าที่ขนาดของรูเล็ก จะทำให้ลวดลายที่ประณีตและสวยงามกว่า ในการทำสกรีนนี้ต้องอาศัยความชำนาญและประสบการณ์ เป็นอย่างมากเพื่อให้ได้สกรีนที่ดี

เป็นระบบการพิมพ์ที่ใช้หลักการปาดสีหรือหมึกพิมพ์ผ่านผ้าสกรีนที่ซึ่งตั้งบนกรอบที่ทำขึ้น โดยปิดและเปิดบริเวณรูผ้าสกรีนให้มีลายภาพตามความต้องการ การพิมพ์นี้สามารถพิมพ์ได้กับวัสดุหลายชนิด เช่น กระดาษ สติกเกอร์ ไม้ ผ้า กระฉก กระเบื้อง เซรามิค พลาสติกโลหะ ฯลฯ และหลายรูปทรง เช่น วัสดุพื้นราบ ทรงกระบอก และวัสดุรูปทรงไขเป็นต้น ทั้งที่มีขนาดเล็ก จนถึงขนาดใหญ่โดยไม่จำกัด

2.4.1.2 วิธีการพิมพ์สกรีน

วิธีพิมพ์ด้วยแม่พิมพ์สกรีนแบ่งออกเป็น 3 แบบที่ใช้ในอุตสาหกรรมคือ

1. การพิมพ์ด้วยมือบนโต๊ะสกรีน (table Screen Printing) การพิมพ์จะทำบนโต๊ะ พื้นเรียบปู ด้วยผ้าสักหลาด ปูทับด้วยผ้าไหมเทียมหรืออาจเป็นโต๊ะเทียม (ใช้ซีซีเอ็มอัดบนโต๊ะ) การพิมพ์แบบนี้ต้องเลื่อน สกรีนไปตลอดความยาวของผ้าใช้ไม้ปาดสีออกจากสกรีนให้ติดผ้า

2. การพิมพ์ด้วยเครื่องพิมพ์สกรีนแบบอัดโนมิตี (Flat Screen Printing) ใช้โต๊ะแม่พิมพ์พร้อมด้วย อุปกรณ์ยึดสกรีน ไม้ปาดสีและอุปกรณ์สำหรับเติมสีอัดโนมิตี พื้นโต๊ะพิมพ์ผ้าด้วยผ้าใบสายพานด้วยสารยึด ฝุ่นที่พิมพ์ลงบนสายพานใช้ไม้ปาดให้เรียบ ลายพิมพ์จะมีสีที่ติดสกรีนลงบนโต๊ะพร้อมกัน เครื่องพิมพ์ ขนาดใหญ่สามารถพิมพ์พร้อมกันได้ 15 สีหรือมากกว่านี้ คิดช่องว่างระหว่างสกรีนต่อสกรีนตามความเหมาะสม แต่อย่างน้อยประมาณ 1/3 ของความกว้างของสกรีน

3. การพิมพ์ด้วยเครื่องพิมพ์สกรีนแบบลูกกลิ้ง (Rotary Screen Printing) เป็นการทำสกรีนให้เป็น ลูกกลิ้งหมุนไปรอบๆ ขณะที่ผ้าก็เคลื่อนออกไปตามอัดโนมิตีพอดีกับกลาง โดยไม่ต้องเว้นจังหวะ (สำหรับการใช้ลูกกลิ้งหลากสี) มีการเติมแป้งพิมพ์ภายในของกลวงของสกรีน ไม้ปาดสกรีนที่ทำด้วยยางอ่อน ติดตั้งอยู่กับที่ เมื่อสกรีนหมุนก็จะปาดสีออกมา สกรีนแบบนี้จะช่วยติดตั้งให้ชิดมากกว่า ดังนั้นผ้าใบที่ใช้รองพิมพ์ จะสั้น บางแห่งใช้แม่เหล็กทรงกลมปาดสี ด้านล่างมีสนามแม่เหล็กกำลังสูงทำให้แท่งเหล็กแนบไปตามสกรีน หรือเมื่อใช้แท่งแม่เหล็กขนาดใหญ่ซึ่งจะทำให้สกรีนผิดรูปวางไปบ้างตามสกรีนและแท่งปาดสีจะสัมผัสกันดีขึ้น

2.4.1.3 กระบวนการพิมพ์สกรีน

การพิมพ์สกรีนขั้นพื้นฐานเป็นระบบการพิมพ์ที่มีขั้นตอนการทำงานที่ง่าย สามารถจำแนกออกได้ 3 ขั้นตอนคือ

- การเตรียมแม่พิมพ์สกรีน (pre-stencil)
- การสร้างแม่พิมพ์ (stencil)
- การพิมพ์ (printing)

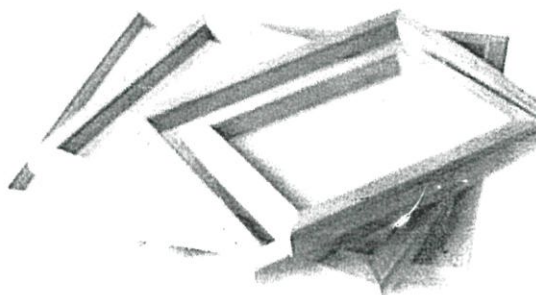
• การเตรียมแม่พิมพ์สกรีน

กระบวนการเตรียมแม่พิมพ์ จัดเป็นปัจจัยที่สำคัญอันดับแรกของการพิมพ์สกรีน โดยเริ่มศึกษาเรียนรู้

ตั้งแต่หลักการพิมพ์เบื้องต้น การพิจารณาเลือกใช้วัสดุอุปกรณ์ ขั้นตอน วิธีการปฏิบัติงานก่อนทำแม่พิมพ์

วัสดุอุปกรณ์

1. กรอบแม่พิมพ์



รูปที่ 2.14 ภาพแสดงตัวอย่างกรอบแม่พิมพ์สกรีน

2. फिल्मที่ใช้เตรียมและสร้างแม่พิมพ์สกรีน

ฟิล์มที่ใช้เตรียมและสร้างแม่พิมพ์สกรีนในการทำต้นแบบ เช่น พลาสติกเขียนแบบและฟิล์มที่ใช้ประกอบในการเขียนแบบซึ่งมีความหนาและความสดใส ให้เลือกหลายชนิด ฟิล์มเหล่านี้ทำมาจากโพลีเอสเตอร์ที่มีความทนทานและเหมาะสมต่อการใช้เป็นพิเศษ

3. ผ้าสกรีน

ผ้าที่ทอด้วยเส้นด้ายปลอดสนิมประเภทสเตนเลส ทนทานต่อสารเคมีสูง สามารถขึงได้ความสูงสุด โดยไม่สูญเสียความตึงเมื่อขึงเสร็จ คงสภาพได้ดี ทนต่ออุณหภูมิที่เปลี่ยนแปลงขณะพิมพ์งาน ส่วนใหญ่นิยมใช้นำมาพิมพ์เซรามิคและแผงวงจรไฟฟ้า

4. ยางปาดสกรีน

เป็นแปรงปาดหรือลูกกลิ้งสำหรับในด้านการซิลด์สกรีนอุปกรณ์ที่จะพาสีพิมพ์ในบล็อกสกรีนจากข้างหนึ่งไปยังอีกข้างหนึ่ง โดยสีที่ได้รับแรงกดจากยางปาดให้ผ่านผ้าสกรีนลงไปบนวัสดุที่พิมพ์ ใช้สำหรับปาดกาวหรือสีพิมพ์โดยยางปาดสกรีนมีให้เลือกตามความเหมาะสมของแม่พิมพ์แต่ละประเภทแต่ละแบบจะสามารถปาดหมึกพิมพ์ให้ไหลผ่านรูช่องเปิดของผ้าสกรีนได้มากน้อยไม่เท่ากัน ทั้งนี้การจะเลือกยางปาดสกรีนหน้าตัดแบบใดนั้นจะขึ้นอยู่กับลักษณะของวัสดุที่ใช้ในการพิมพ์ยางปาดสกรีนชนิดสีเหลืองเหมาะสำหรับงานพิมพ์กระดาษ วงจรอิเล็กทรอนิกส์หรือสิ่งพิมพ์ที่ต้องการให้หมึกน้อยลงยางปาดสกรีนชนิดสีเหลืองลบบวมเหมาะสำหรับงานที่ต้องการให้ปริมาณหมึกลงบนพิมพ์มากหรือเพื่อต้องการกုပ်พื้นของสิ่งพิมพ์ให้มิด แต่ขอบลายจะไม่คมชัดยางปาดสกรีนชนิดแหลมข้างเดียว เหมาะสำหรับพิมพ์สิ่งที่มีพื้นผิวหน้าแข็งเพราะยางปาดรูปทรงนี้สามารถยืดหยุ่นได้ยางปาดสกรีนรูปตัวยู เหมาะสำหรับพิมพ์ผ้าหรือสิ่งที่มีการดูดซึมสีมาก

การซิงสกรีน

แบ่งขั้นตอนวิธีการปฏิบัติได้ 2 ขั้นตอนดังนี้

การซิงสกรีน

การทำความสะอาดสกรีน

การซิงสกรีนนิยมทำกันอยู่ 2 วิธี ได้แก่

1. การซิงด้วยมือ การซิงด้วยมือเป็นวิธีที่ง่าย สะดวก รวดเร็ว ประหยัดเวลาและค่าใช้จ่าย

แต่ไม่เหมาะที่จะนำมาใช้ในงานพิมพ์ที่มีจำนวนมากๆหรือในงานพิมพ์หลายสี เนื่องจากคุณภาพของสกรีนที่ได้มีความตึงของผ้าที่ไม่สม่ำเสมอ ทำให้ได้พิมพ์ที่ไม่ตรงกับตำแหน่งของลายผ้าที่ต้องการหรือเมื่อมีการทำความสะอาดบ่อยครั้ง มีการพิมพ์งานต่อเนื่องเป็นเวลานานจะทำให้ผ้าสกรีนขาดง่าย

2. การซิงด้วยเครื่อง เป็นวิธีที่นิยมมากเนื่องจากการซิงด้วยวิธีนี้จะทำให้งานพิมพ์ที่ออกมา

นั้น มีคุณภาพสูงขึ้น สามารถเก็บรายละเอียดของภาพได้ดีโดยเฉพาะกรณีที่ต้องการพิมพ์หลายสี ดังนั้นจึงมีการจำหน่ายกรอบสกรีนที่ซิงด้วยเครื่องแบบสำเร็จแล้ว ซึ่งเป็นการสะดวกและได้งานที่มีคุณภาพ

การทำความสะดวกสกกรีน

ผ้าสกกรีนที่ซึ่งลงบนกรอบเสร็จใหม่ยังมีคราบสกปรกและไขมันติดอยู่ ดังนั้นก่อนที่จะนำสกกรีนมาสร้างแม่พิมพ์ ควรทำการล้างทำความสะอาดก่อน ซึ่งเมื่อนำสกกรีนไปสร้างแม่พิมพ์แล้วจะสามารถสร้างแม่พิมพ์ได้ง่าย แม่พิมพ์มีความคงทน สามารถพิมพ์งานได้จำนวนมากๆ และมีอายุการใช้งานที่ยาวนาน โดยมีขั้นตอนดังต่อไปนี้

วัสดุอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำความสะดวกสกกรีน

สกกรีนที่ซึ่งเสร็จเรียบร้อยแล้ว

ครีมขัดผ้าสกกรีน

น้ำยาล้างโซดาสกกรีน

แปรงขนนุ่ม

ฟองน้ำ

ไดร์เออร์

ขั้นตอนการทำความสะดวกสกกรีน

ทำสกกรีนให้เปียกด้วยน้ำสะอาด ใช้แปรงขนอ่อนนุ่มจุ่มครีมขัดผ้าทาลงบนสกกรีน แล้วขัดเป็นวงกลมหรือกันหอยให้ทั่วทั้ง 2 ด้าน ทิ้งไว้ประมาณ 3-5 นาที

ล้างออกด้วยน้ำสะอาด (ครีมขัดผ้านี้จะช่วยให้กาอัดเกาะติดกับผ้าสกกรีนดียิ่งขึ้น เมื่อนำไปสร้างแม่พิมพ์แล้วจะมีความทนทาน พิมพ์งานได้เป็นจำนวนมาก)

เสร็จแล้วใช้ฟองน้ำชุบน้ำยาล้างโซดาสกกรีน เช็ดทำความสะอาดสกกรีนทั้ง 2 ด้านเพื่อขจัดคราบสิ่งสกปรก และทิ้งไว้ประมาณ 3-5 นาที

ล้างออกด้วยน้ำสะอาดอีกครั้ง จากนั้นเป่าด้วยไดร์เออร์ แล้วนำไปตากแดดให้แห้งจะได้สกกรีนที่พร้อมจะนำไปสร้างแม่พิมพ์ได้ทันที

• การสร้างแม่พิมพ์ (stencil)

แม่พิมพ์ที่ใช้งานพิมพ์สกรีนปัจจุบันที่นิยมทำกันอยู่มีหลายชนิด ขึ้นอยู่กับชนิดและลักษณะรูปทรงของ

วัสดุที่พิมพ์ ประเภทของหมึกพิมพ์ ความหนาและละเอียดของต้นฉบับที่ต้องการพิมพ์ นอกจากนี้รวมไปถึง

เทคนิคการพิมพ์ของแต่ละบุคคลด้วย การสร้างแม่พิมพ์แบ่งได้เป็น 2 วิธีคือ

- 1.การสร้างแม่พิมพ์โดยไม่ใช้แสง (Non-Exposure)
- 2.การสร้างแม่พิมพ์ด้วยวิธีการถ่ายภาพแสง (Exposure)

การสร้างแม่พิมพ์โดยไม่ใช้แสง (Non-Exposure)

วิธีนี้สามารถทำได้ง่าย สะดวก รวดเร็วและลงทุนน้อย ประหยัดเวลาไม่ต้องอาศัยวัสดุอุปกรณ์มากนัก เหมาะสำหรับงานพิมพ์ด้วยมือที่มีลายค่อนข้างหนา โดยมีส่วนของการสร้างหลายวิธี ซึ่งจะยกตัวอย่างการสร้างแม่พิมพ์โดยวิธีฟิล์มน้ำ มีขั้นตอนดังต่อไปนี้ เตรียมสกรีนพร้อมทำความสะอาดให้เรียบร้อย ตัดฟิล์มน้ำให้ใหญ่กว่าแบบเล็กน้อย นำไปติดลึอกกับแบบที่เซ็นไว้ โดยหงายด้านเนื้อฟิล์มขึ้น ใช้มีดตัดฟิล์มกริดเบาๆตามลวดลาย ระวังอย่าให้มีดหนักจนเกินไป เพราะจะทำให้แผ่นพลาสติกที่รองหลังฟิล์มขาด ภาพที่ได้จะไม่สมบูรณ์เมื่อตัดเสร็จให้แกะออกหรือลอกเนื้อฟิล์มในส่วนที่ต้องการให้หมึกพิมพ์ไหลผ่านลงไปติดกับวัสดุพิมพ์ออกทิ้งไป โดยใช้ปลายมีดสะกิดตามมุมของลายให้เผยออกแล้วลอกออกด้วยมือจนหมดแกะแบบออก หลังจากนั้นนำฟิล์มที่ได้วางลงบนแผ่นรอง เช่น กระดาษหรือวัสดุแผ่นเรียบ โดยหงายด้านเนื้อฟิล์มขึ้น (แผ่นรองฟิล์มต้องมีขนาดใหญ่กว่าเนื้อฟิล์มแต่ควรมีขนาดเล็กกว่ากรอบสกรีนรอบใน เพื่อให้แผ่นฟิล์มแนบสนิทกับผ้าสกรีนมากที่สุด)

นำสกรีนที่เตรียมไว้วางทับลงบนแผ่นฟิล์ม จากนั้นใช้มือกดทับสกรีนเอาไว้เพื่อให้ผ้าสกรีนแนบกับฟิล์มใช้เศษผ้านุ่มๆ หรือสำลีชุบน้ำสะอาดพอหมาดๆ เช็ดลงบนสกรีน โดยเช็ดไปทางเดียวกันซ้ำๆเพื่อให้ น้ำซึมผ่านรูเปิดของผ้าสกรีนและใช้ลูกกลิ้ง กลิ้งทับกดไปมาเพื่อดูดซับน้ำส่วนที่ตกค้างออก นำสกรีนที่ติดฟิล์มแล้วไปแปาด้วยลมเย็นหรืออบจนแห้งสนิทลอกแผ่นพลาสติกใสรองหลังฟิล์มออก อุดรอยรั่วต่างๆด้วยกาวอุดสกรีนเมื่อพิมพ์งานเสร็จต้องการเปลี่ยนแบบลายใหม่ให้นำสกรีนไปล้างออกด้วยน้ำยาต่างๆ

การสร้างแม่พิมพ์ด้วยวิธีถ่ายด้วยแสง (Exposure)

เป็นการสร้างแม่พิมพ์ด้วยการอัดผสมสารไวแสงหรือแผ่นฟิล์มถ่ายชนิดต่างๆมาเคลือบลงบนสกรีนแม่พิมพ์วิธีนี้ได้รับความนิยมสูงสุด เนื่องจากให้ภาพหรืองานพิมพ์ที่มีรายละเอียดเหมือนกับต้นฉบับมาก โดยจะยกตัวอย่างด้วยวิธีการอัด มีขั้นตอนดังต่อไปนี้

1.เตรียมวัสดุอุปกรณ์

วัสดุอุปกรณ์

สกรีนที่ซิงและทำความสะอาดเสร็จเรียบร้อยแล้ว

ไดร์เออร์ ตู้อบ หรือพัดลม

กาวอัดและสารไวแสง

ตู้ถ่ายสกรีน

ยางปาดหรือรางปาด

ผงล้างกาวอัด

แบบถ่ายหรือต้นฉบับ

2.นำกาวอัดกับสารไวแสงตามชนิดของกาวอัดที่ใช้ในอัตราส่วนที่กำหนดคนให้เข้ากันทิ้งไว้ให้กาวอัดเซตตัว

3.เคลือบกาวอัดที่ผสมแล้วลงบนสกรีนโดยใช้ยางปาดหรือเครื่องปาดกาวตามความเหมาะสมในห้องมืดที่มีแสงสลัวๆ จากนั้นนำสกรีนไปเป่าด้วยลมเย็นหรือลมอุ่นจนแห้งสนิท

4.นำแบบถ่ายหรือต้นฉบับวางลงบนสกรีนด้านนอก โดยวางให้อยู่บริเวณกึ่งกลางสกรีนมากที่สุด จากนั้นใช้เทปใสติดเพื่อยึดแบบถ่ายให้ติดกับสกรีนได้แนบสนิท

5.นำไปฉายแสงเป็นเวลาประมาณ 3-5 นาที

6. เมื่อฉายแสงเสร็จแล้วนำไปแช่น้ำสะอาดประมาณ 5-10 นาที จากนั้นให้ใช้แรงดันน้ำฉีดล้างอีกครั้ง เพื่อเก็บรายละเอียดของภาพ

7.นำแม่พิมพ์สกรีนไปเป่าให้แห้งสนิทเพื่อทำการสกรีนต่อไป

- ลักษณะการพิมพ์ (Printing)

ลักษณะการพิมพ์สกรีนโดยทั่วไปสามารถจำแนกออกได้เป็น 3 แบบ คือ

1. การพิมพ์แบบสีเดียวหรือหลายสี เป็นการพิมพ์ด้วยหมึกพิมพ์สีทึบซึ่งแต่ละสีเกิดขึ้นจากการพิมพ์สีละ 1 ครั้ง โดยพิมพ์ลายภาพที่เป็นแบบสีเดียวหรือหลายสีก็ได้
2. การพิมพ์แบบหมึกชุดสอดสี โดยทั่วไปหมึกพิมพ์ประเภทนี้จะเป็นหมึกพิมพ์โปร่งแสงประกอบด้วยสีเหลือง สีบานเย็น สีครามและสีดำ การพิมพ์หมึกประเภทนี้จะเป็นการพิมพ์โดยใช้เม็ดสกรีนพิมพ์ซ้อนหรือเหลื่อมกัน เพื่อให้เกิดการผสมผสานระหว่างหมึกพิมพ์ได้สีต่างๆออกมามากมายตามต้นฉบับ
3. การพิมพ์ด้วยเทคนิคพิเศษเป็นการพิมพ์ลงบนชิ้นงานบางชนิดที่ไม่สามารถพิมพ์ด้วยระบบทั่วไป เช่น การพิมพ์วัสดุรูปทรงวงรี วัสดุผิวโค้งและวัสดุผิวขรุขระ เป็นต้น

การพิมพ์สกรีนสามารถพิมพ์วัสดุที่มีรูปร่างแตกต่างกันโดยยกตัวอย่างการพิมพ์วัสดุผิวเรียบ โดยมีขั้นตอนดังต่อไปนี้

เตรียมวัสดุอุปกรณ์ที่ใช้ในการพิมพ์ ประกอบไปด้วย แม่พิมพ์ ยางปาด หมึกพิมพ์ แท่นพิมพ์พื้นเรียบ นำยาล้างหมึกพิมพ์ ชิ้นงานที่จะใช้พิมพ์ โดยจะยกตัวอย่างเป็นผ้า เศษผ้า และสเปรย์กาว เป็นต้น นำฟิล์มต้นแบบติดชิ้นงานที่ต้องการพิมพ์เพื่อช่วยในการหาตำแหน่งของลายภาพบนชิ้นงาน นำชิ้นงานที่ติดกับต้นแบบมาติดกับแม่พิมพ์เพื่อกำหนดตำแหน่งของลายภาพโดยใช้เทปใสในการติด

นำแม่พิมพ์เข้าเครื่องสวมลอคเข้ากับแท่นพิมพ์

ฉีดสเปรย์กาวลงบนแท่นพิมพ์เพื่อช่วยยึดชิ้นงานในการหาตำแหน่ง

หนุนแม่พิมพ์ให้สูงขึ้นจากชิ้นงาน เพื่อตั้งหาระยะระหว่างแม่พิมพ์กับชิ้นงานประมาณ 2 มิลลิเมตร วางแม่พิมพ์วางบนแท่นพิมพ์ จากนั้นใช้มือกดผ้าสกรีนให้แนบสนิทกับแท่นพิมพ์ ชิ้นงานจะถูกดึงด้วยสเปรย์กาวทำให้ติดกับแท่นพิมพ์ทำเครื่องหมายไว้ที่มุมของชิ้นงานพิมพ์เพื่อช่วยในการกำหนดตำแหน่งการใส่ชิ้นงานพิมพ์

ผสมน้ำยาผสมสีกับสีพิมพ์ จากนั้นเทสีพิมพ์ลงในแม่พิมพ์ปริมาณที่พอเหมาะ

ยกแม่พิมพ์ขึ้นเล็กน้อย ใช้ยางปาดปาดสีผ่านลายภาพลงบนแม่พิมพ์ และออกแรงกดอย่างสม่ำเสมอวางแม่พิมพ์ขึ้นปาดสีพิมพ์กลบลายภาพบนผ้าสกรีนอีกครั้ง เพื่อป้องกันไม่ให้สีพิมพ์อุดตันลายภาพ นำชิ้นงานไปตากหรืออบให้แห้ง

ทำความสะอาดแม่พิมพ์และยางปาดให้เรียบร้อย

การพิมพ์ในระบบอุตสาหกรรม มีกรรมวิธีการพิมพ์ดังต่อไปนี้

เตรียมวัสดุก่อนพิมพ์ วัสดุที่ต้องการจะพิมพ์จะต้องผ่านกระบวนการขจัดแป้งและสิ่งสกปรกเสียก่อนโดยอาจจะฟอกหรือไม่ฟอกก็ขึ้นอยู่กับวัสดุ วัตถุประสงค์ที่ต้องการและกรรมวิธีการพิมพ์ผ้าหรือวัสดุที่ต้องการพิมพ์จะต้องเรียบเสมอไม่มีเศษด้ายหรือขน เพราะอาจจะทำให้วัสดุที่พิมพ์ได้ไม่ชัดเจน การเตรียมสีพิมพ์ สีพิมพ์มีหลายชนิดต้องเตรียมให้เหมาะกับวัสดุที่ต้องการจะพิมพ์ตัวสีที่ผลิตจำหน่ายมีทั้งละเอียด เป็นเม็ด บางชนิดไม่ละลายน้ำก็ต้องทำให้ละลายน้ำให้ได้เสียก่อน

การพิมพ์มีด้วยกัน 4 แบบคือ

- 1.การพิมพ์โดยใช้บล็อก (Block Printting)
- 2.การพิมพ์โดยใช้ลูกกลิ้ง (Roller Printing)
- 3.การพิมพ์โดยใช้รูปลอก (Transfer Printing)
- 4.การพิมพ์โดยใช้สกรีน (Screen Printing)

สำหรับการพิมพ์เพื่อใช้ในการเย็บผลิตภัณฑ์เคหะสิ่งทอนั้น ปัจจุบันการผลิตในประเทศไทยจะเป็นการพิมพ์โดยใช้สกรีน (Screen Printing)

การทำให้สีพิมพ์แห้ง

การทำให้สีพิมพ์ติด

การซัก

การตกแต่งหลังพิมพ์

สีพิมพ์ผ้า

ประเภทและชนิดของสีที่พิมพ์สีหรือหมึกที่พิมพ์เป็นวัสดุที่นำมาพิมพ์ผ้าหรือวัสดุที่ต้องการจะนำมาพิมพ์ ในปัจจุบันมีหลายบริษัทที่ผลิตสีออกจำหน่ายในท้องตลาด ปัจจุบันมี 2 ประเภท คือ

1.สีพิมพ์เชื่อน้ำมัน ใช้ในการพิมพ์พลาสติก PVC, PP, PE และ Polydry เช่น ของเล่นเด็ก โลหะ นามบัตร พิมพ์ยาง ฯลฯ

2.สีพิมพ์เชื่อน้ำมัน ส่วนใหญ่ใช้ในการพิมพ์ผืนผ้าสำหรับผลิตภัณฑ์เคหะสิ่งทอ มีคุณสมบัติพิเศษไม่เป็นอันตรายกับผู้ใช้งาน (Non-Toxic) แบ่งออกได้เป็น 4 ประเภท

- *สีธรรมดาหรือสีจม (Normal Inks)* พิมพ์ลงบนผ้าขาวหรือสีอ่อน มีหลากหลายสี

คุณสมบัติ

เหมาะสำหรับการพิมพ์ผ้าที่ทำจากเส้นใยธรรมชาติ เช่น ผ้าฝ้ายหรือผ้าที่มีส่วนผสมของฝ้าย อยู่ด้วยแต่สีชนิดนี้ไม่เหมาะกับการพิมพ์ผ้าสีเข้ม เพราะสีจะจมหายไปทำให้มองไม่ค่อยเห็นลายพิมพ์ โดยส่วนใหญ่มักจะใช้ในการพิมพ์สีอ่อนหรือสีขาวเท่านั้น เนื่องจากสีพิมพ์ชนิดนี้เป็นสีโปร่ง เมื่อพิมพ์เสร็จจะสดใสดวงทวาร มีความทนทานต่อการซักล้างดีเยี่ยม หากนำไปพิมพ์ลงบนผ้าสีเข้ม สีจะจมหายไป เนื้อผ้า

หรือสีจะเพี้ยนไป

การใช้งาน

ใช้พิมพ์ลงบนผ้าได้ทันที ในกรณีที่สีมีความเข้มมากเกินไป ให้ใช้น้ำต้มสุกผสมลงในสีพิมพ์ จะทำให้สีมีสีสดใสดวงทวาร โดยผสมน้ำยาลงในหมึกพิมพ์ 3% คนให้เข้ากันก่อนพิมพ์ ถ้าใช้ในปริมาณน้อยจะใช้มีดคนในการตัก แต่ถ้าใช้ในปริมาณมากจะใช้วิธีการเท

- *สีลอย (Opaque Inks)* มักใช้ในงานพิมพ์บนผ้าดำหรือผ้าสีเข้ม มีหลากหลายสี มีสีพิเศษคือ สีเงินและสีทอง เป็นสีที่มีความเงางาม

คุณสมบัติ

เหมาะในการพิมพ์ผ้าทุกชนิด ใช้ได้ในการพิมพ์ผ้าสีอ่อนและสีเข้ม เป็นสีเชื่อน้ำเวลานำไปพิมพ์ บนผ้าสีอ่อนจะได้สีออกตุ่นๆ อบอุ่น สีพิมพ์จะมีลักษณะลอยเด่นบนเนื้อผ้า หลักการพิมพ์ให้สีสดใสดวงทวาร มีความทึบสูงและมีความทนทานต่อการซักล้างดีเยี่ยม

การใช้งาน

คนให้เข้ากันก่อนใช้งานทุกครั้งในกรณีที่มีสีที่มีความเข้มข้นมากเกินไปใช้น้ำต้มสุกผสมลงในสีพิมพ์ประมาณ 5-10 % คนให้เข้ากันแล้วพิมพ์ได้ทันที แต่กรณีที่ต้องการให้สีพิมพ์มีสีที่สดใส ให้ผสมน้ำยาผสมสีลงในหมึกพิมพ์ผ้าสีธรรมชาติ

- สียาง (*Rubber Inks*) สามารถพิมพ์ลงบนผ้าคอตตอน สีสีลักษณะมันวาวและยึดได้

คุณสมบัติ

เหมาะในการพิมพ์ผ้าทุกชนิด ใช้ในการพิมพ์บนผ้าทั้งสีอ่อนและสีเข้มเมื่อแห้งแล้วสีพิมพ์จะมีลักษณะมันเงาคลายวาง ให้สีที่สดใสและเมื่อดึงยืดฟิล์มของสีจะไม่แตก งานพิมพ์มีความอ่อนนุ่มเมื่อสัมผัส

- สีขน (*Expansion Inks*) พิมพ์ลงบนผ้าคอตตอนได้ทุกสี เมื่อให้ความร้อนจะฟูและนูนขึ้นมา

คุณสมบัติ

เหมาะในการพิมพ์ผ้าทุกชนิด ใช้ในการพิมพ์บนผ้าทั้งสีอ่อนและสีเข้มเมื่อพิมพ์เสร็จแล้วใช้เตารีดรีดที่ด้านหลังหรือใช้ผ้าปิดบนลายแล้วใช้เตารีดรีดทับ สีขนจะเด่นขึ้นมาจากเนื้อผ้า สีจะจางลงเล็กน้อย จะมีความทนทานต่อการซักล้างดีเยี่ยม

การใช้งาน

คนให้เข้ากันก่อนการใช้งานทุกครั้ง ในกรณีที่มีสีที่มีความเข้มข้นมากเกินไปใช้น้ำต้มสุกผสมลงในสีพิมพ์ประมาณ 5-10% คนให้เข้ากันแล้วพิมพ์

นอกจากสีพิมพ์ผ้าแล้วยังต้องมีน้ำยาผสมสี (*Reducer*) เพื่อช่วยปรับความเข้มข้นและความสดใสให้กับสี เพื่อทำให้สีมีคุณสมบัติที่ดียิ่งขึ้น โดยผสมลงในสีประมาณ 5-10%

2.4.2 กระบวนการพิมพ์ผ้าแบบพิเศษ

2.4.4.1 การพิมพ์ด้วยการกัดสี (Discharge Printing)

การพิมพ์ผ้าด้วยสารกัดสี (Discharge Printing) เป็นการพิมพ์บนผ้าที่ย้อมแล้ว สีที่ย้อมเป็นพื้นเรียกว่า Ground Shade และสีพื้นบริเวณที่พิมพ์จะถูกทำลายโดยรีดิวส์ คือ สารเคมีที่ใช้ในการ

กำจัดสีพื้น เรียกว่า ตัวกำจัดสีหรือสารดิสชาร์จ (Discharging Agent) ในการพิมพ์ด้วยสารสกัดสีนั้น ต้องมีการผสมสารขึ้นทึบไว้ก่อน 1 คืน โดยมีส่วนประกอบดังนี้

Indrez etg-10	8%
Chutex gum alm	5%
Dialgin 300 HV	5%

สูตรการพิมพ์สารสกัดสี

สูตรในการพิมพ์สารสกัดสีขาว (White Discharge)

กรีเซอริน	5 g
น้ำ	10 g
สารขึ้น	65 g
สารรีดิวส์	15 g

สูตรในการพิมพ์สารสกัดสีสี (Colored Discharge)

สีแวต	3 g
กรีเซอริน	5 g
น้ำ	10 g
สารขึ้น	65 g
สารรีดิวส์	15 g

ขั้นตอนการพิมพ์

- 1.เตรียมผ้าที่จะใช้ในการพิมพ์ด้วยสารสกัดสี
- 2.นำสารที่ผสมไว้แล้ว 1 คืบ มาทำการสกรีนลงบนผ้า
- 3.นำผ้าที่สกรีนไว้แล้วไปทำให้แห้ง
- 4.จากนั้นเตรียมหม้อสำหรับอบ โดยอบที่อุณหภูมิ 102 องศาเซลเซียส นาน 15 นาที
- 5.เมื่ออบผ้าเสร็จแล้วให้นำผ้าไปล้างน้ำแล้วทำให้แห้ง

2.5 ข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ประเภทกระเป๋า

หลักการออกแบบสำหรับกระเป๋าสตรีนั้น จะต้องทราบถึงประโยชน์การใช้งานของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด และออกแบบให้มีความเหมาะสม กับการใช้งานในแต่ละประเภทซึ่งจะแสดงถึงการใช้งานของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด ดังนี้

2.5.1 รูปแบบของกระเป๋า

กระเป๋าสามารถแบ่งได้เป็น 2 ประเภท คือ

ก. แบ่งตามลักษณะโครงสร้าง

ข. แบ่งตามลักษณะการใช้งาน

ซึ่งมีรูปแบบและรายละเอียดดังนี้

ก. แบ่งตามลักษณะโครงสร้าง มีทั้งหมด 3 ลักษณะดังนี้

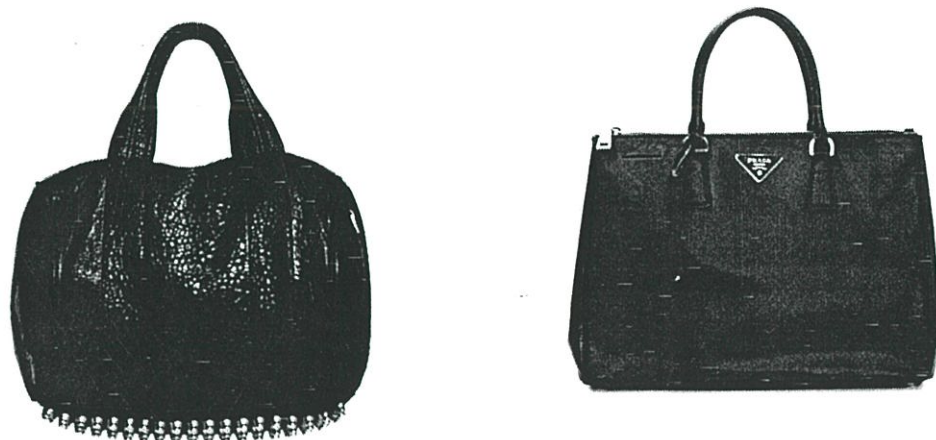
กระเป๋าแบบคงรูป (Luggage Bag) กระเป๋าประเภทนี้จะมีโครงสร้างบุด้านในให้มีความแข็งแรงด้วยวัสดุชนิดต่างๆ เช่น พลาสติก แผ่นฟองน้ำ ไฟเบอร์กลาส เป็นต้นซึ่งจะทำให้กระเป๋าสามารถคงรูปได้ตามความต้องการ และคุ้มครองวัตถุที่อยู่ภายในได้เป็นอย่างดี



รูปที่ 2.15 ภาพแสดงตัวอย่างกระเป๋าแบบคงรูป

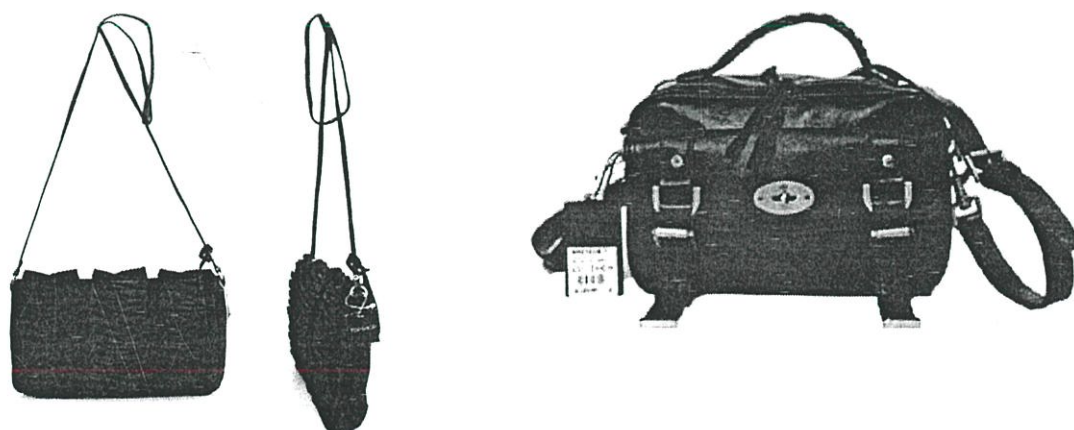
กระเป๋าแบบกึ่งคงรูป (Truince Bag) เป็นกระเป๋าที่มีลักษณะก้ำกึ่งระหว่างกระเป๋าทั้งสองประเภทคือ เป็นกระเป๋าที่มีโครงสร้างไม่แข็งแรงมากนัก พอที่จะคงรูปอยู่ได้ วัสดุที่ใช้บุโครงสร้างบริเวณด้านใน ได้แก่ แผ่นกระดาษแข็ง แผ่นพลาสติก เป็นต้น ซึ่งสามารถแบ่งได้ 2 ลักษณะคือ

1. แบบที่มีก้นกระเป๋า เป็นแบบที่พอจะตั้งอยู่ได้โดยไม่ล้ม สามารถจุของค่อนข้างมาก หยิบของใช้จากกระเป๋าได้สะดวก



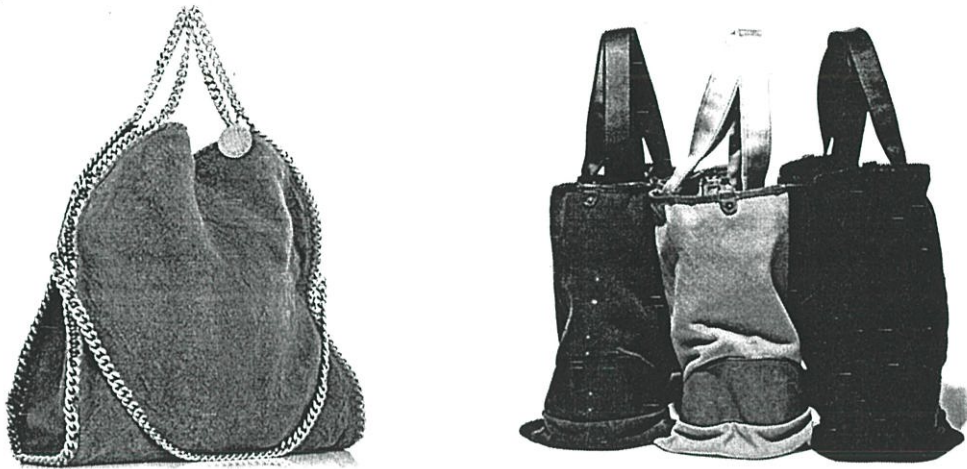
รูปที่ 2.16 ภาพแสดงตัวอย่างกระเป๋าถึงคงรูปแบบมีก้น

2. แบบที่ไม่มีก้นกระเป๋า แบบนี้จะบรรจุของได้น้อยกว่าแบบที่มีก้นกระเป๋าแต่มีความสะดวกในการพกพา ขนาดเล็กกระทัดรัด



รูปที่ 2.17 ภาพแสดงตัวอย่างกระเป๋าถึงคงรูปแบบไม่มีก้นกระเป๋า

กระเป๋าแบบไม่คงรูป (Bag) กระเป๋าแบบนี้ส่วนมากจะไม่มีโครงสร้างเสริมความแข็งแรงบริเวณด้านในไม่สามารถตั้งคงรูปอยู่ได้เลย วัสดุที่ใช้ส่วนมากจึงใช้เพียงผ้า



รูปที่ 2.18 ภาพแสดงตัวอย่างกระเป๋าแบบไม่คงรูป

ข. แบ่งตามลักษณะการใช้งาน กระเป๋าที่แบ่งตามลักษณะการใช้งานจะมีทั้งหมด ลักษณะคือ

กระเป๋าเป้ หรือ สะพายหลัง (Backpack bag)มีลักษณะ ทั้งสี่เหลี่ยม สามเหลี่ยม ทรงกลม ทรงแข็ง และทรงอ่อน จะใช้สะพายกับหลังหรือ สะพายเฉียงพาดมาด้านหน้า หรือ ด้านหลัง วัสดุที่ใช้ทำเป้ มีทั้งผ้า หนังแท้ หนังเทียม อโลหะ โลหะ ไนลอน ผ้าใบ ลักษณะแบบนี้ เหมาะกับใช้ใส่ของลุยไปได้ในหลายๆที่ เช่น เดินป่า ขึ้นเขา ลงห้วย ใส่หนังสือไปเรียน ใส่ของไปเที่ยวต่างจังหวัด ต่างประเทศ เป็นต้น จุดเด่นของกระเป๋า คือมีสาย 2 สายไว้สำหรับสะพายที่บ่าทั้ง 2 ข้าง บางครั้งเราอาจได้พบคำเหล่านี้ใช้เรียกกระเป๋านิดนี้เช่นกัน Rucksack, Knapsack, Packsack, Pack หรือ Bergen



รูปที่ 2.19 แสดงตัวอย่างกระเป๋าเป้

กระเป๋าคล้องไหล่ หรือ สะพายไหล่ (Shoulder bag)

ส่วนใหญ่แล้ว ทรงสะพายนี้จะมีเป็นทรงสี่เหลี่ยมผืนผ้า ความยาวของสายจะยาวพอให้คล้องไหล่ได้ ขนาดจะมีตั้งแต่ขนาดเล็ก ไปจนถึงขนาดกลาง ปัจจุบันเพื่อตอบสนองการใช้งานมากขึ้น สายสะพายจะสามารถปรับให้คล้องไหล่ และสะพายข้างได้ในสายเดียว หรือ มีสายมาให้เปลี่ยนหลายสาย เหมาะทั้งออกงาน และไปเที่ยวสบายๆ



รูปที่ 2.20 แสดงตัวอย่างกระเป๋าคล้องไหล่

กระเป๋าทรงขนมปังฝรั่งเศส (Baguette Bag) รูปทรงกระเป๋าเป็นทรงยาวเหมือนขนมปังฝรั่งเศส คือ ตัวกระเป๋ามักจะมีความยาวมากกว่าความสูงส่วนใหญ่จะพบในกระเป๋าขนาดเล็ก-กลาง



รูปที่ 2.21 แสดงตัวอย่างกระเป๋าทรงขนมปังฝรั่งเศส

กระเป๋าโบว์ลิ่ง (Bowler Bag หรือ Bowling Bag)

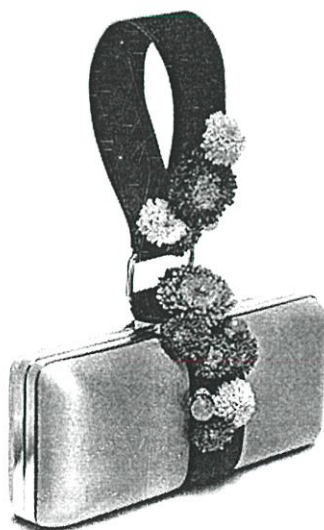
กระเป๋าสำหรับใส่ลูกโบว์ลิ่งเป็นทรงครึ่งวงรี ต่อมากลายเป็นกระเป๋าแฟชั่นมีรูปทรง
แข็งแรงส่วนฐานกว้าง ปากมักสอดเข้ากันกระเป๋ามีความหนามาก มีหูหิ้วสั้นๆ หูกระเป๋ามักจะทำ
จากสายหนังที่มีความแข็งแรง-ทนทาน



รูปที่ 2.22 แสดงตัวอย่างกระเป๋าโบว์ลิ่ง

กระเป๋ากล่อง (Box Bag)

รูปทรงเหมือนกล่อง ทัวไป มีทั้งแบบเหลี่ยมและกลม ตัวกระเป๋ามีเนื้อแข็ง ส่วนใหญ่
ดีไซน์มาสำหรับกระเป๋าขนาดเล็ก-กลาง



รูปที่ 2.23 แสดงตัวอย่างกระเป๋ากล่อง

กระเป๋าหิ้ว (Briefcase)

มีลักษณะเป็นทรง แบนฐานแคบเหมือนกล่อง จุดประสงค์เพื่อใส่เอกสาร ปกติกระเป๋า
สไตล์นี้จะดีไซน์ออกมาสำหรับให้ถือ แต่ก็อาจจะมีบางแบบที่ดีไซน์ให้มีสายสำหรับสะพายบ่า
เพิ่มขึ้น เพื่อให้สะดวกมากขึ้น



รูปที่ 2.24 แสดงตัวอย่างกระเป๋าหิ้ว

กระเป๋าทรงถัง (Bucket Bag)

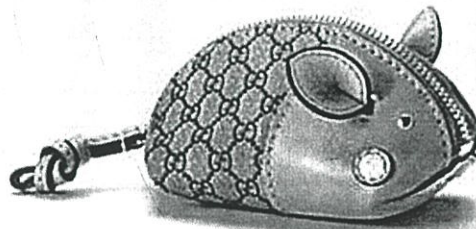
ลักษณะรูปทรงเหมือนถัง อาจมีหูหิ้ว, ที่จับหรือที่ถือ 1 เส้น บางครั้งอาจมีการผสมผสาน
โดยการนำเอา Tote Bag เข้ามาร่วมตกแต่งด้วย



รูปที่ 2.25 แสดงตัวอย่างกระเป๋าทรงถัง

กระเป๋าใส่เงิน (Change Purse)

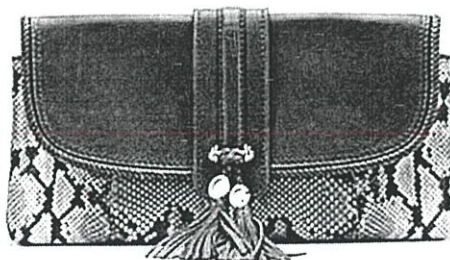
กระเป๋าใส่เงินขนาดเล็ก ที่บางครั้งก็อาจรวมถึงกระเป๋าสตางค์ที่มีช่องเก็บเศษเหรียญเงิน
ทอนต่างๆ



รูปที่ 2.26 แสดงตัวอย่างกระเป๋าใส่เงิน

กระเป๋าถือ (Clutch Bag)

กระเป๋าถือขนาดเล็กที่ไม่มีสายหรือที่จับ รูปทรงส่วนใหญ่จะมีความกว้างมากกว่าความสูง
และมักมีที่เปิด-ปิดอยู่ด้านบนของกระเป๋า สไตล์ออกแบบมาเพื่อให้สามารถใช้ได้ทั้งเวลา
กลางวัน-กลางคืน รวมไปถึงในโอกาสงานปาร์ตี้ด้วย โดยส่วนมากมักจะถูกหนีบไว้ใต้รักแร้หรือถือ
ธรรมดาปกติ



รูปที่ 2.27 แสดงตัวอย่างกระเป๋าถือ

กระเป๋าใส่เครื่องสำอางค์ (Cosmetic Case Bag)

มีลักษณะคล้ายๆเหมือนเป็นกระเป๋าเดินทางขนาดเล็ก รูปทรงก็มักจะคล้ายๆกับ Box

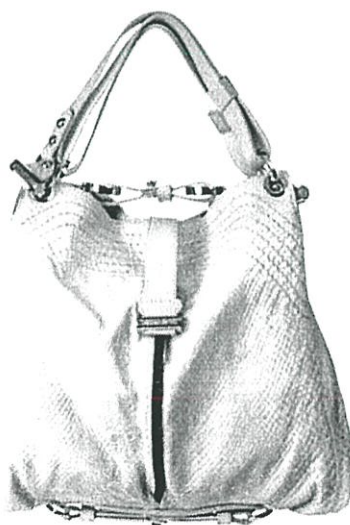
Bag



รูปที่ 2.28 แสดงตัวอย่างกระเป๋าใส่เครื่องสำอางค์

กระเป๋าถือหิ้ว (Demi Handbag)

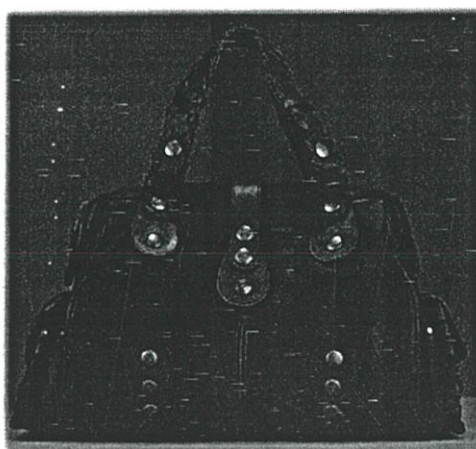
กระเป๋าถือที่มีหู หิ้วหรือสายสะพายอยู่ด้านบน โดยที่สายสะพายหรือหูหิ้วมีความยาวพอที่จะใช้คล้องไหล่ได้ แต่ก็จะไม่ยาวเท่ากับแบบ Handbag



รูปที่ 2.29 แสดงตัวอย่างกระเป๋าถือหิ้ว

กระเป๋าคุณหมอ (Doctor's Bag)

บางครั้งอาจเรียกว่า Gladstone Bag ถูกดีไซน์มาให้เหมือนกระเป๋าของหมอมีลักษณะรูปทรงเป็นแบบสามเหลี่ยม ปกติกระเป๋าสไตล์นี้จะมีหูจับสั้นๆ 1-2 อัน ไว้สำหรับถือ ส่วนใหญ่ถูกออกแบบมาให้มีที่เปิดกระเป๋ายู่ด้านบน เพื่อให้ง่ายต่อการใส่-หาของในกระเป๋า และช่วยให้มีพื้นที่ใส่ของได้เยอะมากขึ้นด้วย



รูปที่ 2.30 แสดงตัวอย่างกระเป๋าคุณหมอ

กระเป๋าที่มีที่เปิด-ปิดอยู่ด้านบน และเปิด-ปิดด้วยวิธีการรูดและคลายสายรัด



รูปที่ 2.31 แสดงตัวอย่างกระเป๋าหูลูด

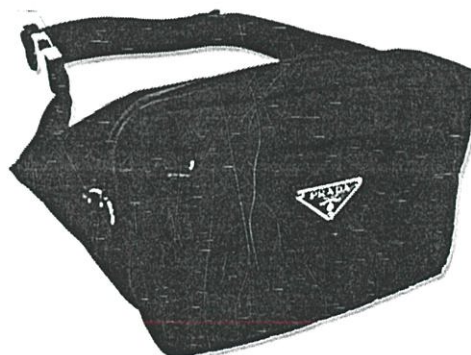
กระเป๋าใส่เสื้อผ้า (Duffle Bag)

รูปทรงเป็นลักษณะ เหมือนทรงกระบอกในแนวนอน ส่วนมากมักมีขนาดใหญ่-ใหญ่มาก และมักจะทำจากวัสดุเนื้อนุ่ม เช่น ผ้าหรือหนัง จุดประสงค์ในการออกแบบ คือ เพื่อให้สะดวกต่อการใช้งานเวลาเดินทาง บางครั้งจึงอาจเรียกกระเป๋าแบบนี้ว่า Weekend Bag



รูปที่ 2.32 แสดงตัวอย่างกระเป๋าใส่เสื้อผ้า

กระเป๋าแบบนี้ถูกดีไซน์ให้มีสายรัดหรือเข็มขัดสำหรับใช้รัดรอบเอว



รูปที่ 2.33 แสดงตัวอย่างกระเป๋ารัดเอว

กระเป๋าแบบนี้จะมีส่วนที่ยื่นออกมาจกตัวกระเป๋า เพื่อให้ใช้พับปิดลงมาเป็นส่วนเปิด-ปิดตัวกระเป๋า



รูปที่ 2.34 แสดงตัวอย่างกระเป๋าฝาปิด

Hobo Bag

ส่วนใหญ่นิยมมา สำหรับกระเป๋าสะพายขนาดกลาง-ใหญ่ เมื่อมองจากด้านบนของ กระเป๋าจะเห็นเป็นลักษณะรูปทรงคล้ายพระจันทร์เสี้ยว สายสะพายมีความยาวปานกลาง จนถึงยาวมาก ทำให้กระเป๋าดูเหี่ยวๆ ห่อๆ



รูปที่ 2.35 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Hobo

Kelly Bag

ถึงไม่บอกก็เชื่อ ว่าหลายคนคงรู้จักกันดีสำหรับกระเป๋า รุ่นนี้ แต่ผู้ที่ทำให้กระเป๋า Kelly เป็นที่รู้จักและเป็นที่ยอมรับ คือ เจ้าหญิง Grace แห่งโมนาโค (หรือ Grace Kelly นักแสดง Hollywood นั่นเอง) รูปทรงของกระเป๋าจะมีลักษณะเป็นทรงสามเหลี่ยม มีหูจับ 1 อัน และมีที่เปิด-ปิดกระเป๋าทำจากโลหะ



รูปที่ 2.36 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Kelly bag

กระเป๋าเอกสาร (Messenger Bag)

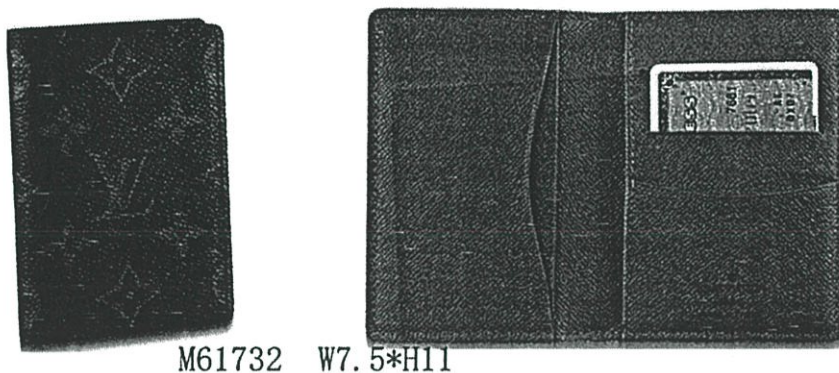
กระเป๋าลักษณะนี้ ออกแบบมาเพื่อรองรับการใช้งานของบรรดา Messenger เพื่อไว้สำหรับใส่จดหมาย, เอกสารต่างๆ หรือหนังสือพิมพ์ที่จะนำส่ง ดังนั้นกระเป๋าจึงต้องมีขนาดใหญ่และมีสายสะพายที่ค่อนข้างยาวไว้สำหรับสะพาย คาดขวางลำตัว และจะมีฝาพับลงมา สำหรับเปิด-ปิดกระเป๋าด้านหน้า แต่ในบางครั้งก็พบว่ามีการใช้ซิปสำหรับเปิด-ปิดกระเป๋าทนก็ได้



รูปที่ 2.37 แสดงตัวอย่างกระเป๋าเอกสาร

Pocket Book

ลักษณะทรงแบนและพับได้ เพื่อไว้สำหรับใส่เงินหรือเอกสารส่วนตัว, บัตรต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นนามบัตรหรือบัตรเครดิต เป็นต้น



M61732 W7.5*H11

รูปที่ 2.38 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Pocker book

Pouchette

กระเป๋าทรงแบนที่มีรูปทรงเป็นรูปไข่



รูปที่ 2.39 แสดงตัวอย่างกระเป๋าทรงแบนเล็ก

Quilted Bag

กระเป๋าที่ทำจากหนังเนื้อนุ่มหรือวัสดุอื่นๆ โดยมีเอกลักษณ์คือรอยเย็บที่ทำเป็นลวดลายตาข่าย ตามแบบที่เห็นกันในงานฝีมือ



รูปที่ 2.40 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Quilted Bag

Satchel Bag

กระเป๋าถือที่มีลักษณะเป็นรูปทรงสามเหลี่ยมหรือสี่เหลี่ยมคางหมู โดยส่วนมากมักมีขนาดกลาง-ใหญ่มีที่หิ้วอยู่ด้านบน



รูปที่ 2.41 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Satchel Bag

Signature Bag

กระเป๋าที่กลายมา เป็นที่รู้จักกันดีเพราะตัว Logo และเอกลักษณ์หรือดีไซน์ของกระเป๋า โดยชื่อเสียงของดีไซน์เนอร์ผู้ออกแบบจะเป็นการรับรองคุณภาพของกระเป๋า ทำให้เกิดความเชื่อมั่น-เชื่อถือแก่ผู้ซื้อ



รูปที่ 2.42 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Signature Bag

Top Handle Bag

กระเป๋าที่ออกแบบมาให้มีที่จับอยู่ด้านบน เพื่อให้สะดวกและง่ายต่อการใช้งาน



รูปที่ 2.43 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Top Handle Bag

Tote Bag

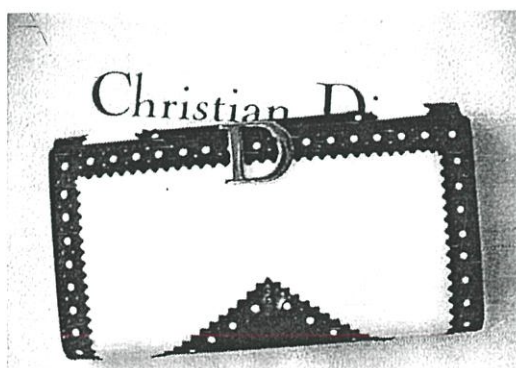
กระเป๋าที่ออกแบบ มาสำหรับใช้เวลาไปเดินเล่นที่ชายหาด, ซอปปิ้งหรือจะเป็นช่วงเวลาใดก็ได้ที่ออกไปข้างนอก โดยปกติกระเป๋าแบบนี้มักจะมีขนาดใหญ่ และมีที่จับ 2 อัน



รูปที่ 2.44 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Tote Bag

Wallet

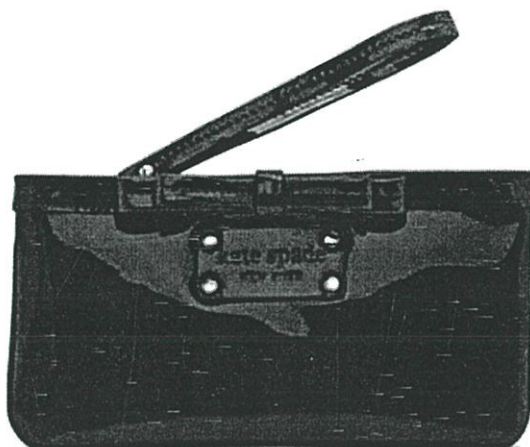
กระเป๋าพับที่มีขนาดเล็ก และมีช่องสำหรับใส่บัตรต่างๆและเงิน



รูปที่ 2.45 แสดงตัวอย่างกระเป๋า Wallet

Wristlet

กระเป๋าที่ออกแบบมาให้มีสายห้อยเพื่อเอาไว้คล้องข้อมือสำหรับถือ ลักษณะส่วนใหญ่มีความใกล้เคียงกับ Clutch



รูปที่ 2.46 แสดงตัวอย่างกระเป๋า

2.5.2 วัสดุอุปกรณ์ประกอบกระเป๋า

ก. วัสดุรองชั้นในกระเป๋า

วัสดุสิ่งทอที่ใช้ในการรองชั้นในกระเป๋าก็เป็นส่วนประกอบสำคัญ ดังนั้นการเลือกใช้เราควรเลือกให้มีความเหมาะสมกับรูปแบบและลักษณะการใช้งานของกระเป๋าแต่ละชนิด เช่น ความคงทน คุณสมบัติ ความสวยงาม ความปลอดภัย ซึ่งในปัจจุบันก็มีเลือกให้เลือกใช้มาก เช่น ฝ้ายดาวน์ ฝ้ายร่วม ฝ้ายกำมะหยี่ ฝ้ายไบ เป็นต้น

วัสดุที่ใช้รองชั้นในกระเป๋าสามารถแบ่งออกเป็น 2 ลักษณะ คือ

1. แบ่งตามลักษณะการใช้งาน เพื่อช่วยในการลดแรงกระแทกและการเสียดสีกับร่างกายของผู้ใช้ที่สัมผัสกับกระเป๋า อีกทั้งวัสดุเหล่านี้จะทำให้กระเป๋ามีการคงรูปอยู่ได้ ได้แก่ โพลีเอสเตอร์ (Polyester), ฟองน้ำยาง, ฟองน้ำวิทยาศาสตร์ ,เอทิลีนไวนิล (Ethylene Vinyl), แผ่น Acetate และ Ethylene Vinyl Acetate (EVA Foam)

2. แบ่งตามประเภทของวัสดุ

- ผ้าพลาสติก มีความแตกต่างกันไปตามวิธีการผลิต มี 3 แบบคือ

- การผลิตผ้าพลาสติกโดยไม่ใช้เส้นใย พลาสติกชนิดนี้จะเป็นแผ่นบาง ๆ

ความชื้นซึมผ่านไม่ได้ เย็บตะเข็บให้ติดกันด้วยความร้อน

- การผลิตผ้าพลาสติกโดยมีเส้นใยรองรับพื้น ผ้าชนิดนี้จะทนทานกว่าชนิดอื่น

ทั้งหมด อาจเป็นผ้าอัดเส้นใย หรือผ้าถักก็ได้ แล้วใช้พลาสติกเคลือบผิว ถ้าเป็นการเคลือบบางๆ จะทำเพื่อป้องกันไม่ให้ผ้าหดและยับ เป็นการตกแต่งผ้า

- การผลิตผ้าพลาสติกแบบทอ เหมือนการทอผ้าธรรมดา ใช้พลาสติกใยยาวทอ

เส้นอ่อนข้างใหญ่

ทั้ง 3 วิธีนี้จะมีคุณสมบัติคล้ายกันคือ อ่อนพับไปมาได้ นุ่ม ไม่ดูดน้ำ เรียบ ไม่เปื้อน รักษา

ง่าย ราคาถูก แต่ทนความร้อนสูงไม่ได้

- ใยสังเคราะห์ (Polyester) วัสดุอ่อนนุ่ม มีลักษณะเป็นกลุ่มเส้นใยคล้ายลำลี

มีคุณสมบัติทนทาน ระบายความร้อนได้ดี น้ำหนักเบา ทำความสะอาดได้ง่าย มีความยืดหยุ่นน้อย

- เอทิลีน ไวนิล อะซิเตท (Ethylene Vinyl Acetate)

เกิดจากพลาสติกสังเคราะห์เป็นแผ่น

มีคุณสมบัติหยุ่นตัวสูง ใช้แทนยางธรรมชาติได้ ทนอุณหภูมิได้ปานกลาง รับแรงกระแทกได้ดี ทนต่อแรงดึงได้

บ้าง น้ำหนักเบา ทนทานพอสมควร เมื่อโดนแสงแดดอาจเปลี่ยนสีและคุณสมบัติบ้างเล็กน้อย แต่สะดวกต่อการผลิต ใช้แทนยางธรรมชาติ

ข. อุปกรณ์ปรับขนาด

อุปกรณ์ปรับขนาด คือ อุปกรณ์สำหรับปรับลดหรือขยายขนาดความยาวของผลิตภัณฑ์ เพื่อให้ผู้บริโภคจะสามารถปรับความยาวของผลิตภัณฑ์นั้นๆ ให้เหมาะสมกับแต่ละบุคคลได้ ผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดมีอุปกรณ์ปรับขนาดเฉพาะตัว แต่มีหลักการทำงานคล้ายคลึงกัน สามารถแบ่งได้ดังนี้

ห่วงปรับขนาด มีหลายรูปแบบแต่หลักการทำงานคล้ายกันคือการสอดสายเข้าไปในห่วงและสามารถปรับเลื่อนสายนั้นให้สั้นหรือยาวได้ตามความต้องการ เพื่อให้การปรับขนาดอยู่กับที่ไม่เลื่อนหลุด บางชนิดจะมีการออกแบบให้สามารถล็อคการปรับขนาดนั้นให้อยู่กับที่ เช่น อาจมีเข็มสำหรับเสียบเข้าไปในรูที่ตำแหน่งต่างๆ ของสายที่คล้องอยู่ในห่วงปรับขนาด วิธีนี้ใช้กับผลิตภัณฑ์ที่ต้องมีการปรับสายที่มีลักษณะแบนเท่านั้น เช่น สายกระเป๋า สายเข็มขัด เป็นต้น

ห่วงปรับขนาดแบบหัวเข็มขัดการปรับขนาดแบบนี้ใช้หลักการของหัวเข็มขัดแบบห่วงมีเข็มและเจาะรู สามารถปรับความยาวได้ตามรูที่เจาะ ผู้บริโภคสามารถเลือกใช้ตัวล็อคตัวที่เหมาะสมกับตนเอง แต่วิธีนี้สามารถปรับขนาดได้เป็นช่วง คือ เฉพาะตำแหน่งที่มีการติดตั้งตัวล็อคหรือข้อต่อเท่านั้น

ค. ตัวล็อค ข้อต่อ หรืออุปกรณ์ยึดขึ้นส่วนแบบต่างๆ

ตัวล็อค ข้อต่อหรืออุปกรณ์ยึดขึ้นของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดมีการออกแบบรูปร่างและขนาดให้เหมาะสมกับผลิตภัณฑ์นั้นโดยเฉพาะ โดยแต่ละหลายๆชนิดมีหลักการทำงานที่คล้ายคลึงกัน และบางชนิดสามารถนำไปประยุกต์ ดัดแปลงเพื่อนำไปใช้ในผลิตภัณฑ์ที่ใกล้เคียงกัน จำแนกได้ดังนี้

ตัวล็อคแบบเกี่ยว อาศัยหลักการทำงานของสปริง คือการติดตัวกลับทำให้เมื่อเกี่ยวตะขอเข้าไปในห่วงและสปริงจะติดตัวปิดตัวล็อค ทำให้ล็อคได้แน่นสนิท สามารถเปิด-ปิดได้สะดวกรวดเร็ว

ตัวล็อคแบบหัวเข็มขัด ตัวล็อคหรือข้อต่อแบบนี้ใช้หลักการของหัวเข็มขัดแบบห่วงมีเข็มและเจาะรู วิธีนี้ล็อคได้แน่นหนามาก ปรับความยาวได้ตามรูที่เจาะ แต่ถอดออกและใส่ได้ไม่สะดวก

ตัวล็อคแบบเสียบ วิธีนี้ประกอบไปด้วยอุปกรณ์ 2 ชิ้นคือ อุปกรณ์ชิ้นที่หนึ่งเป็นชิ้นที่มีคุณสมบัติเหมือนสปริง อุปกรณ์ชิ้นที่สอง จะต้องมียุ้งสำหรับให้อุปกรณ์ชิ้นที่หนึ่งเสียบเข้าไปได้ เมื่อนำอุปกรณ์ทั้งสองชิ้นมาล็อคเข้าหากันก็จะติดกันแน่นหนา เนื่องจากเมื่อชิ้นที่หนึ่งเข้าไป

ในช่องชั้นที่สอง ชั้นที่หนึ่งจะแดงและลีดคเข้าพอดีในช่องของชั้นที่สอง เมื่อต้องการจะปลดออก ให้กดชั้นที่หนึ่งให้หดตัว เป็นการใช้งานที่สะดวก และแน่นอน

ตัวลีดคแบบรูดวิธีนี้ใช้เส้นเชือกสอดเข้าไปรอบปากของตัวผลิตภัณฑ์แล้วปล่อยให้สายเชือกส่วนหนึ่งโผล่พ้นตัวผลิตภัณฑ์ อาจจะมีเชือกฝั่งเดียวหรือทั้งสองฝั่งก็ได้ เมื่อจะเปิดก็จับที่ปากของผลิตภัณฑ์แล้วเปิดให้ขยายออก ส่วนเวลาปิดก็ให้ดึงเส้นเชือกแล้วรูดปากของผลิตภัณฑ์ ปากของผลิตภัณฑ์จะหดติดกันสนิท วิธีนี้อุปกรณ์ประกอบสำหรับช่วยไม่ให้หลุดคลายออกได้ด้วย โดยการกดปุ่มให้ลีดคหรือคลายออก

ตัวลีดคแบบบิด วิธีนี้ใช้หลักการขัดกันของตัวลีดค ทำให้ตัวลีดคไม่หลุดจากกัน ลักษณะในการเปิดกระเป๋าเพียงแค่หมุนหรือบิดตัวลีดคก็จะหลุดจากกัน ทำให้กระเป๋าเปิดได้ วิธีลีดคนี้สะดวกต่อการใช้งาน คงทน และไม่ชำรุดเสียหาย

ตัวลีดคแบบหมุน ตัวลีดคแบบหมุนนี้มีหลายรูปแบบ เช่น ทรงกระบอก ทรงกรวย เป็นต้นการใช้งานคือหมุนตัวลีดคเพื่อลีดคหรือคลายออกให้การเปิด-ปิดกระเป๋า ข้อเสียของวิธีลีดคแบบนี้คือ ตัวลีดคสามารถหมุนหรือคลายตัวเองได้

ซิป

ซิป ใช้ยึดระหว่างผ้า 2 ผืน เปิด-ปิด โดยการรูดซิป โดยจะเย็บซิปให้ติดกับผ้า ให้แนวของรอยต่อตรงกันรูปซิปให้ติดแยกออกจากกัน ซิปมีทั้งซิปโลหะและซิปไนลอน โดยในงานด้านเสื้อผ้า นั้น ซิปที่เรามักจะใช้มีอยู่หลายชนิดตามลักษณะการใช้งานดังนี้

ซิปแบบทั่วไป (Non Separating) เป็นชนิดปิดท้ายมีเฉพาะตัวกั้นกลางหรือมีทั้งตัวกั้นด้านบนและด้านล่าง สำหรับยึดแถบทั้งสองให้ติดกัน เพื่อไม่ให้ปลายทั้งสองแยกเป็นอิสระเมื่อซิปเปิดจนสุด ซึ่งซิปแบบโลหะนิยมนำมาประกอบเป็นกระเป๋าและเสื้อผ้าเครื่องแต่งกาย ซิปแบบซ่อน เป็นซิปชนิดปิดท้ายเช่นเดียวกัน แต่ลักษณะของซิปเมื่อติดเข้ากับชิ้นส่วนของเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายแล้วจะไม่เห็นตัวซิป

ซิปเปิดท้าย (One-way separating) เป็นซิปที่มีเดือยและสวมที่ปลายแถบผ้าทั้ง 2 ด้านเพื่อให้สามารถแยกได้เป็นอิสระเมื่อรูดซิปเปิดและสวมทับกลับให้เข้าที่พอดีก่อนรูดซิปปิด

ซิป Two-way head to head close end เป็นซิปที่สามารถเปิด-ปิดได้ทั้งสองด้านเพื่อสะดวกในการใช้งานโดยผู้ใช้สามารถเลือกเปิดส่วนใดของซิปก็ได้ ซิป Two-way back to close end

เป็นซิปที่สามารถรูดเปิดได้ทั้งสองด้านเพื่อความสะดวกสบายในการเปิด-ปิด โดยที่ผู้ใช้สามารถเลือกที่จะเปิดส่วนบนหรือส่วนล่างของซิป และยังสามารถแยกออกจากกันได้อีกด้วย

ซิป Coverall เป็นซิปที่สามารถรูดได้ทั้งสองด้าน เพื่อความสะดวกในการเปิด-ปิด โดยที่ผู้ใช้สามารถเลือกที่จะเปิด-ปิด ส่วนใดของซิปก็ได้

เวลโครเทป (Velcro) หรือที่เรียกว่า ดินตุ๊กแก มีลักษณะเป็นแถบยาวโดยแถบด้านหนึ่งเป็นปุ่มเล็ก ๆ และอีกแถบจะเป็นฝอย การเย็บเวลโครเทปนั้นจะต้องติดไว้กับผลิตภัณฑ์ในส่วนที่ต้องการติดด้านตรงข้ามกัน เวลาปิดเพียงแค่อัดแถบทั้งสองแถบให้ชนกันก็จะเกี่ยวติดกันสนิท และเมื่อต้องการจะเปิดให้ดึงออก ข้อเสียของการใช้เวลโครเทปคือ เมื่อใช้ไปนาน ๆ คุณภาพจะเสื่อมลง ทำให้ติดกันไม่แน่น

กระดุม แบ่งได้เป็น 2 ประเภทตามการใช้งานคือ

- กระดุมแบบมีรังดุม กระดุมแบบนี้ด้านหนึ่งจะเป็นตัวกระดุม ส่วนอีกด้านจะเป็นรังดุม เมื่อจะใช้งานก็ลือคตัวกระดุมเข้าไปในรังดุม กระดุมชนิดนี้ใช้งานง่าย
- กระดุมแบบกด กระดุมแบบนี้ชุดหนึ่งจะประกอบไปด้วย 2 ชิ้น คือ ชิ้นที่หนึ่งจะมีลักษณะมีตุ่มยื่นออกมา ส่วนอีกชิ้นหนึ่งจะมีลักษณะเป็นหลุม เมื่อต้องการใช้งานก็ให้นำทั้งสองชิ้นมากดเข้าด้วยกัน หรือถ้าเป็นลักษณะที่เป็นแม่เหล็กก็ให้เอาทั้งสองชิ้นมาชนกัน แต่ข้อเสียของกระดุมแบบนี้คือ ถ้าเป็นแบบแม่เหล็ก แม่เหล็กอาจจะเกิดการเชื่อมได้ หรือถ้าเป็นแบบหัวกดกระดุมอาจจะหลวมหรือหักง่าย
- กระดุมแบบแม่เหล็ก (Magnet) มีลักษณะคล้ายกระดุมแบบกดแต่ติดกันด้วยแรงดึงดูดของแม่เหล็ก กระดุมชนิดนี้มีความสะดวกและรวดเร็ว โดยกระดุม 1 ชุดประกอบไปด้วยชิ้นส่วน 2 ชิ้น เหมือนกระดุมแบบกด ข้อเสียของกระดุมชนิดนี้คือ มีอายุการใช้งานที่จำกัดและอาจเสื่อมคุณภาพได้เร็ว

2.5.3 กรรมวิธีการผลิตกระเป๋าก

ขั้นตอนนี้เป็นขั้นตอนที่สำคัญต่อผู้ผลิต ทั้งในด้านต้นทุนและคุณภาพของงาน การผลิตกระเป๋าส่งที่สำคัญสูงสุดคือ การใช้ผ้าหรือวัสดุให้เกิดประโยชน์สูงสุด เนื่องจากวัสดุ เหล่านั้นมีราคาแพง และผลิตช่วยช่างฝีมือซึ่งทำได้ยากและต้องใช้เวลา ในการผลิตกระเป๋านั้น หลังจากที่ได้แบบและขนาด

กระเป๋ามาแล้ว โดยทั่วไปสรุปเป็นขั้นตอน ดังนี้

ก. การสร้างแบบ (Pattern)

การสร้างแบบกระเป๋ากที่ฝ่ายออกแบบได้ทำการออกแบบไว้เพื่อนำมาตัดจริง การ วาดแบบต้องอาศัยช่างที่มีความชำนาญ เพราะเป็นส่วนที่กำหนดต้นทุนการผลิตที่สำคัญ

ข. การวางแบบ

การวางแบบเป็นการวางแบบลงบนกระดาษที่เตรียมไว้ลงบนผ้าก่อน แล้วจึงใช้ ลูกกิ้งหรือ ดินสอกดแล้วนำมาวางบนผ้า โดยจะต้องคำนวณให้ถี่เพื่อให้ได้เหลือเศษผ้าในจำนวนที่น้อยที่สุด

ค. การตัดผ้า

การตัดผ้าในระบบกึ่งอุตสาหกรรมนั้นจะมีเครื่องมือต่างๆไว้สำหรับการตัด ซึ่งจะ สามารถตัดผ้าได้อย่างสะดวกสบายมากขึ้น อีกทั้งยังประหยัดเวลา เมื่อตัดแล้วให้แยกชิ้นส่วน ให้เป็นระเบียบเพื่อความสะดวกในการตัดเย็บ

ง. การเย็บผ้า

การเย็บผ้าสามารถแยกเป็นส่วนๆได้ดังต่อไปนี้

- การเย็บต่อชิ้น ได้แก่ การเย็บผ้าเข้ากับแผ่นฟองน้ำ

การเย็บติดระหว่างชิ้นหน้ากับชิ้นหลัง การเย็บผ้าซิปเข้ากับตัวกระเป๋าก

- การเย็บทับ ได้แก่ การเย็บขอบ การประกอบตัวกระเป๋ากเข้ากับหู

- การเย็บริม ได้แก่ การเย็บริมผ้าให้เรียบร้อย

จ. การตกแต่ง

การตกแต่ง คือ การติดตั้งอุปกรณ์เสริมทั้งหลายลงบนผลิตภัณฑ์หลังจากการเย็บเรียบร้อยแล้ว

ฉ. การตรวจสอบคุณภาพ

ส่วนนี้เป็นอีกส่วนหนึ่งที่มีความสำคัญ เนื่องจากชิ้นงานทุกชิ้นที่จะออกสู่ท้องตลาดได้ จะต้องผ่านการตรวจสอบเพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีมาตรฐานเดียวกันทุกชิ้น

2.6 ข้อมูลเกี่ยวกับวัสดุที่ใช้ผลิตกระเป๋า

ชนิดและคุณสมบัติของวัสดุที่นำมาใช้ สามารถแบ่งวัสดุออกเป็น 3 ประเภทใหญ่ ๆ ดังนี้

2.6.1 หนังแท้ (Genuine Leather)

ลักษณะและรายละเอียด

ผลิตภัณฑ์หนังสัตว์ประเภทต่างๆ หนังสัตว์ที่นิยมนำมาใช้คือ หนังวัวตัวผู้ หนังวัวตัวเมีย หนังลูกวัว หนังแกะ ฯลฯ ถึงแม้ว่าจะมีการผลิตหนังเทียมหรือเศษวัสดุสังเคราะห์ต่างๆ ซึ่งมีราคาถูกออกมาใช้

ทดแทนหนังมากมาย แต่ผลิตภัณฑ์หนังแท้ก็ยังคงได้รับความนิยมอย่างไม่เสื่อมคลาย เพราะหนังแท้จากสัตว์ เป็นหนังธรรมชาติที่มีกระบวนการผลิตอย่างดีจากช่างทำหนัง ไม่ว่าจะการฟอก การย้อม หรือการแปรรูปเป็นแผ่น หนังแท้เป็นวัสดุที่มีคุณสมบัติดีกว่าวัสดุสังเคราะห์ใดๆ ที่มนุษย์ทำขึ้น โดยหนังแท้มีด้วยกันอยู่หลายชนิด สามารถจำแนกลักษณะของหนังแท้ได้ดังนี้

- หนังผิวแท้ (Full-Grain) ผิวหนังชนิดนี้จะเป็นหนังชั้นบนสุดของสัตว์ที่เรานำมาทำแผ่นหนัง โดยไม่มีการขัดแต่ง ปกปิดรอย และยังคงรักษาผิวแท้ไว้อย่างครบถ้วน การใช้หนังชนิดนี้เหมาะสำหรับงาน

ที่ต้องการลายที่เกิดจากธรรมชาติเป็นพิเศษ โดยใช้เพียงการย้อมสีเท่านั้น ไม่มีการปั๊มลาย

- หนังผิวแท้ผ่านกรรมวิธีการขัดให้เรียบ (Plated, Embossed, Buffed or Corrected)

การขัดทำให้รอยหนังแท้อันไม่พึงประสงค์ซึ่งมีอยู่มาก จึงต้องทำการแก้ไขด้วยการขัดผิวหน้าออกบางส่วน โดยในส่วนนี้ จะทำให้สูญเสียผิวที่เป็นธรรมชาติไป ทำให้เกิดลายที่ไม่สม่ำเสมอ จึงต้องมีการปั๊มเลียนแบบลายธรรมชาติ โดยลายผิวบนแผ่นหนังจะไม่ชัดเจนมาก

- **หนังผิว (Top-Grain)** เป็นหนังที่ผ่านการแยกชั้นผิวระหว่างผิวชั้นบนและผิวชั้นล่าง ด้วยการใช้เครื่องปาดหนังให้บาง โดยผลที่ได้คือ จะได้หนังชั้นบนหนึ่งผืนและแบบหนังกลับอีกหนึ่งผืน

หนังท้อง (Split) เป็นส่วนที่เหลือจากการทำหนัง (Top-Grain) หนังชนิดนี้มีลักษณะโครงสร้างของเนื้อเยื่อไม่เท่ากับหนังผิว หนังชนิดนี้ไม่เหมาะสมที่จะใช้ทำผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการเสียดสีบ่อย เนื่องจากโครงสร้างหนังที่หลวม ไม่จับตัวกันแน่นเหมือนหนังผิว

ตารางที่ 2.12 แสดงคุณสมบัติของหนังแท้

ข้อดี	ข้อเสีย
<p>ดูสวยงามเป็นธรรมชาติ</p> <p>มีความยืดหยุ่นตามลักษณะเฉพาะและการรักษา</p> <p>รูปทรงในการรับน้ำหนักได้ดี</p> <p>หนังสามารถดูดอากาศเข้าไปได้ และไม่เก็บความร้อน</p> <p>ทนทานต่อการสึกหรอ การถูกเจาะ ความร้อน</p> <p>ความหนาวและแรงกด</p> <p>ไม่เก็บฝุ่นเหมือนผ้า</p>	<p>ราคาแพง</p> <p>ไม่ทนความชื้นและแสงแดด</p> <p>เกิดรอยที่ผิวได้ง่าย</p> <p>ทำความสะอาดยาก และละเอียดอ่อน หากทำความสะอาดผิดวิธี อาจทำให้หนังเกิดความเสียหายได้</p>

ความสามารถในการทำสี

สามารถแบ่งได้เป็น 2 ขั้นตอนหลักๆ คือ การฟอกทับ (Retannage) และการย้อมสี (Dyeing)

การฟอกทับ (Retannage) เป็นการหนังเขียว (Wet Blue) ที่ได้จากการฟอกโครม (Chrome Tanning) มาฟอกทับเพื่อปรับปรุงคุณภาพของหนังให้เหมาะสมกับความต้องการของตลาด สารที่ใช้ฟอกทับมีทั้งที่เป็นสารเคมี เช่น โครเมียม สารสกัดจากธรรมชาติ เช่น แตนนิน และสารสังเคราะห์ เช่น ซีนแทน หลังจากนั้นจะนำหนังที่ได้จากการฟอกทับนี้ไปทำการย้อมสี (Dyeing)

การบำรุงรักษา

ใช้ผ้าแห้งที่สะอาดเช็ดสิ่งสกปรกแล้วจึงตามด้วยน้ำยารักษาหนัง (Leather Care)

ราคา

โดยส่วนใหญ่หนังแท้จะขายเป็นผืน โดยราคาจะแตกต่างกันไปตามคุณภาพของหนัง

2.6.2 หนังเทียม (Synthetic Leather)

ลักษณะและรายละเอียด

ผลิตภัณฑ์ที่ผลิตจากหนังเทียมมีหลายประเภท โดยมีรายละเอียดดังนี้

- PVC (Poly Vinyl Chloride) ผลิตภัณฑ์หนังเทียมส่วนมากใช้ PVC ซึ่งมีความหนาแน่น $g/cm = 1.30 - 1.40$ หลอมเหลวที่ $71 - 93$ องศาเซลเซียส ป้องกันการซึมผ่านของน้ำและไขมันได้ดี แต่หนังเทียม PVC มีข้อเสียคือติดไฟง่ายและมีกลิ่นเหม็นเปรี้ยว โดยหนังเทียม PVC แบ่งออกเป็น 2 ชนิดคือ

- PVC Leather Cloth (หนังเทียม)
- Sponge Leather Cloth (หนังฟองน้ำ)

หนังเทียมประเภทนี้คล้ายกับหนังแท้มาก ข้อแตกต่างของหนังเทียม 2

ประเภทนี้คือ PVC Leather Cloth จะมี 2 ชั้นได้แก่ ชั้นผ้าและชั้นผิว นิยมใช้ทำกระเป๋า ผลิตภัณฑ์เครื่องหนังประเภทต่างๆ ส่วน Sponge Leather Cloth จะมี 3 ชั้น ได้แก่ ชั้นผ้า ชั้นฟองน้ำ และชั้นผิว PVC โดย Sponge Leather Cloth มักใช้กับเฟอร์นิเจอร์ เบาะรถยนต์ เป็นต้น

- PVC Flim & Sheet แบ่งออกเป็น-3 ชนิดคือ

- PVC Flim มีลักษณะใส โปร่งแสง นิยมใช้หุ้มปกสมุดหรือหนังสือ
- PVC Sheet มีลักษณะทึบแสง มีทั้งชนิดหนาและบาง ชนิดบางนิยมใช้ทำรองเท้า

ส่วนชนิดหนาจะใช้ทำเข็มขัด ผ้าใบ เต็นท์ เป็นต้น

• PU (Poly Urethane) ผลิตภัณฑ์หนังเทียมอีกประเภทหนึ่งที่สามารถนำมาผลิตรองเท้าได้ มีความหนาแน่น $g/cm = 1.15 - 1.20$ หลอมเหลวที่ $195 - 230$ องศาเซลเซียส แต่ถ้าเป็น PU ชนิดแข็งจะสามารถทนความร้อนได้ ไม่ติดไฟ

ผลิตภัณฑ์หนังเทียมจะผลิตจากพอลิเมอร์โพลีเอสเตอร์หรือชนิดเม็ดซึ่งมีกรรมวิธี

การรีดเป็นแผ่น (Calendering)

ตารางที่ 2.3 แสดงคุณสมบัติของหนังเทียม

ข้อดี	ข้อเสีย
<p>สามารถกันน้ำได้แต่จะมีรูเล็กๆที่อากาศสามารถผ่านเข้าออกได้</p> <p>ทำเป็นรูปทรงได้ง่าย</p> <p>ทนความร้อน</p> <p>ทนต่อการขีดสี</p> <p>เป็นฉนวนไฟฟ้าและความร้อน</p> <p>มีน้ำหนักเบา</p> <p>สามารถซักล้างทำความสะอาดได้ง่าย</p>	<p>ชำรุดแล้วซ่อมยาก</p> <p>ไหม้แล้วมีกลิ่นเหม็นเปรี้ยว</p> <p>ถ้าถูกความร้อนจัดเกินไปจะเสื่อมคุณภาพเร็ว</p> <p>ความทนทานและความสวยงามสู้หนังแท้ไม่ได้</p>

ความสามารถในการทำสี

ไม่สามารถทำการย้อมสี (Dyeing) ได้แต่สามารถกรีนได้โดยใช้สีน้ำมันประเภทสี PVC

การบำรุงรักษา

ใช้ผ้าชุบน้ำบิดหมาดๆเช็ดทำความสะอาดแล้วจึงใช้ผ้าแห้งเช็ดตามอีกครั้ง

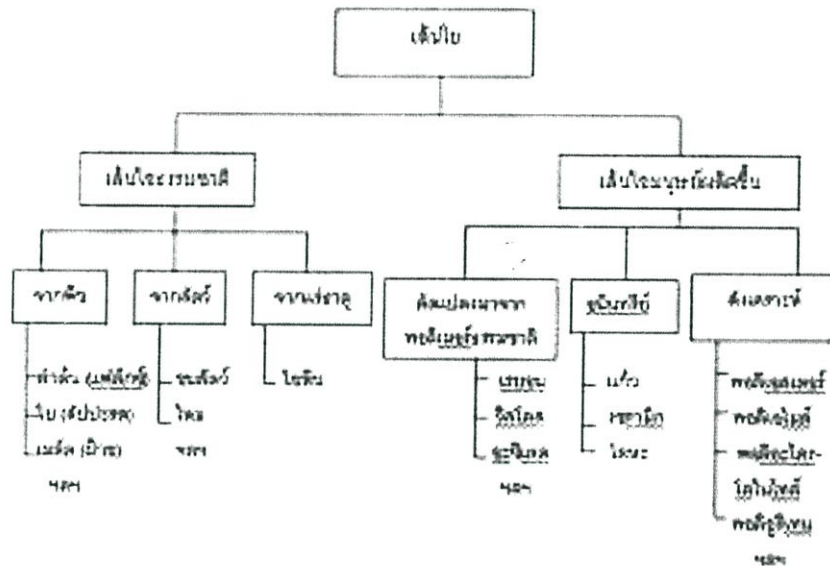
ราคา

70-300 บาทต่อหลา

2.6.3 ผ้า (Fabric)

เส้นใย

การจำแนกเส้นใย



เส้นใยทั่วไปที่นำมาใช้แบ่งออกเป็น 3 ประเภทใหญ่ ๆ

เส้นใยธรรมชาติ (Natural Fiber) เป็นเส้นใยที่ได้จากสิ่งมีชีวิต คือ

เส้นใยจากพืชและเส้นใยจากสัตว์ ได้แก่

- ฝ้าย (Cotton)

ลักษณะรายละเอียด

ฝ้ายเป็นเส้นใยเก่าแก่ชนิดหนึ่งที่ถูกใช้กันมาตั้งแต่สมัยโบราณจนกระทั่งปัจจุบัน ฝ้ายมีประโยชน์มากมายและราคาไม่แพง ซึ่งสามารถนำมาทำเสื้อผ้าเครื่องแต่งกาย เครื่องนุ่งห่มได้ทุกชนิด นอกจากนี้ยังสามารถใช้เป็นผ้าสำหรับตกแต่งบ้านได้อีกด้วย ทั้งนี้เนื่องจากผ้าฝ้ายมีคุณสมบัติหลายประการ มีให้เลือกหลากหลายรูปแบบ ทั้งผิวสัมผัส นุ่ม น้ำหนัก และสี เป็นต้น

การตกแต่งฝ้ายได้แก่ การทำกันหนด ทำให้ยับยับและการซักแล้วไม่ต้องรีด เป็นต้น

ตารางที่ 2.4 แสดงคุณสมบัติของผ้าฝ้าย

ข้อดี	ข้อเสีย
<p>สามารถตกแต่งผ้าได้หลากหลาย เช่น การชุบ การกัน หด การกันยับ การลงแป้ง เป็นต้น</p> <p>มีราคาไม่แพง</p> <p>ดูความชื้นได้ง่าย ทำให้สามารถย้อมสีหรือพิมพ์ลาย ได้ง่าย</p> <p>ระบายความร้อนได้ดี ไม่เกิดไฟฟ้าสถิตย์</p> <p>สีไม่ตกและทนทาน</p> <p>ทนต่อความร้อน</p> <p>ทนต่อการซักรีดและซักรีดได้ง่าย</p> <p>ทนต่อต่างได้ดี</p> <p>ทนต่อการขีดถูได้ค่อนข้างดี</p> <p>สามารถนำไปรวมกับเส้นใยสังเคราะห์เพื่อเพิ่ม คุณสมบัติได้</p>	<p>ผ้าฝ้ายที่ยังไม่ได้ตกแต่งจะค่อนข้างยับ ง่าย</p> <p>ไม่ทนต่อกรด รา และแสงแดด</p> <p>ติดไฟง่าย</p>

ความสามารถในการทำสี

สามารถย้อมสี (Dyeing) ได้ง่ายโดยย้อมผ้าฝ้ายได้ คือ สีไคเรค สีรีแอคทีฟ สีวัต
 และสีแนฟทอล สีที่ย้อมติดมากที่สุดคือ สีวัตและสามารถนำผ้าไปสกรีนต่อได้

การบำรุงรักษา

สามารถซักล้าง ทำความสะอาดได้ง่าย และทนต่อการฟอกขาวทุกชนิด

ราคา

ขึ้นอยู่กับเนื้อผ้า ทอกจากโรงงานราคาตั้งแต่ 50 บาท/หลาขึ้นไป ทอมีอราคาตั้งแต่ 200
 บาท/หลา ขึ้นไป

ตัวอย่างผ้าฝ้ายที่ใช้ทำประโยชน์ต่าง ๆ

- ผ้าฝ้ายบาง น้ำหนักเบา ได้แก่ ผ้ามัสลิน (Muslin), ผ้าแก้วอร์แกนดี (Organdy)
 และผ้าบาติส (Batiste)

โดยลักษณะของผ้าเหล่านี้เหมาะสำหรับการทำเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายประเภทเสื้อผ้าเด็กอ่อน
 ผ้าเช็ดหน้า หรือใช้สำหรับตกแต่ง ตัดเป็นเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายสำหรับสตรี

- ผ้าฝ้ายหนาปานกลาง ได้แก่ ผ้าปอปอลิน (Poplin), ผ้าทาท๊า (Taffeta), ผ้าฝ้ายพิมพ์ลายตาราง (Percale), ผ้าออกซ์ฟอร์ด (Oxford) และผ้าสำลี (Flanne) โดยลักษณะของผ้าเหล่านี้เหมาะสำหรับการตัดเสื้อผ้าเครื่องแต่งกาย เช่น เสื้อเชิ้ต เสื้อนอน เป็นต้น เหมาะสำหรับเครื่องใช้ภายในบ้าน เช่น ปลอกหมอน ผ้าปูที่นอน เป็นต้น

- ผ้าฝ้ายหนามาก ได้แก่ ผ้าเสิร์จ (Serge), ผ้าการ์บาดิน (Garbadine) ผ้าเหล่านี้เหมาะสำหรับตัดกางเกง สูท และเครื่องแบบ เป็นต้น ผ้าขนหนู (Terry) เหมาะสำหรับตัดเสื้อกันหนาว และผ้าเช็ดตัว ผ้ากำมะหยี่ (Velvet, Velveteen) ใช้สำหรับเสื้อผ้าเครื่องแต่งกายที่ต้องการความหรูหรา และผ้าใบ (Cotton canvas) ใช้สำหรับการตัดรองเท้า กระเป๋า ถุงและเต็นท์ เป็นต้น

- ผ้าใบ (Cotton Canvas)

ลักษณะรายละเอียด

ผ้าใบ คือ ผ้าฝ้ายที่ทอแบบขัด (Plain Weave) ลักษณะมีเนื้อหนาแน่น แข็งแรง มีน้ำหนักต่อตารางเมตรตั้งแต่ 200-1700 กรัม เส้นด้ายยืนและเส้นด้ายพุ่งที่ใช้ทอ อาจเป็นเส้นด้ายเดี่ยว เส้นด้ายหลายเส้นควบคู่กัน (Double Yarn) หรือเส้นด้ายที่ตีเป็นเกลียว (Twisted Yarn)

ตารางที่ 2.5 แสดงคุณสมบัติของผ้าใบ

ข้อดี	ข้อเสีย
มีเนื้อแน่นและแข็งแรงรับน้ำหนักได้มาก ทนต่อการขีดข่วนและแรงดึง สามารถนำมาเย็บประกอบเป็นรูปทรงต่างๆได้ง่าย มีการตกแต่งย้อมสีได้หลากหลาย	สีมักจะซีดลงเมื่อถูกแสงแดด มีน้ำหนักค่อนข้างมากเมื่อเทียบกับผ้าชนิดอื่น ติดไฟง่าย

ความสามารถในการทำสี

สามารถย้อมสี (Dyeing) ได้ง่ายและสามารถสกรีนได้

การบำรุงรักษา

สามารถซักล้าง ทำความสะอาดได้ง่าย

ราคา

ขึ้นอยู่กับความละเอียดของเนื้อผ้า ตั้งแต่ 90 บาท/หลา ขึ้นไป

2.7 ข้อมูลเกี่ยวกับการ laser cut

2.7.1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับการ laser cut

การตัดด้วยเครื่อง Laser มีความเที่ยงตรงรวดเร็ว และได้ชิ้นงานที่มีความเที่ยงตรงตามแบบที่เราได้เขียนไว้.. เพราะลำแสง laser จะมีขนาดเล็กมากประมาณ 0.20-0.80 mm. ซึ่งสามารถทำให้ตัดเข้าซอกมุมได้ดี..และไม่เกิด ขุยจากการตัด(ไม้) แต่ทั้งนี้และทั้งนั้น เครื่อง Laser cut ถ้าเปรียบไปก็เหมือนกับเครื่องโร้ท CD (คุณเอาอะไรใส่เข้าไปมันก็โร้ทแบบนี้) เครื่องจะเดินตรงและประสิทธิภาพสูงขนาดไหนนั้นนอกจากจะได้รับการปรับและการ ควบคุมที่มีประสิทธิภาพแล้ว..การได้มาซึ่งแบบที่ถูกต้อง และการชดเชยชิ้นงานเพื่อการตัดด้วย Laser cut นั้นเป็นสิ่งสำคัญมากๆด้วยเช่นกัน

2.7.2 ขั้นตอนของการ laser cut

1.การทำแบบเพื่อการตัด Laser cut

- การที่จะตัด Laser cut นั้น file งานที่ software รองรับคือ file .ai จากโปรแกรม CorelDraw หรือ .dxf file จากโปรแกรม Auto cad จากที่ผมได้ทำงานมา file .dxf จาก Auto cad นั้นไม่เคยมีปัญหาใดๆเลยในการใช้งานร่วมกับ software Laser cut

- ซึ่ง file .dxf หรือ .ai นี้ เป็น ไฟล์ดิจิทัล และเส้นรูปชิ้นงานจะเป็น Vector ซึ่ง software Laser cut จะอ่านค่าจาก เส้น Vector รูปชิ้นงานนั้นๆ แปลงเป็น Gcode ให้เครื่อง Laser cut ตัดตามขนาดของชิ้นงานนั้นๆ ตามที่เราได้เขียนแบบไว้

- ท่านที่มีแบบแปลนหรือไฟล์งานที่เป็นไฟล์ Jpec หรือนำไปสแกนแล้วสามารถตัดได้หรือไม่..ตัดได้ครับแต่ต้องได้รับการ draft เส้นจากชิ้นงานในไฟล์ Jpec ที่สแกนมาด้วยโปรแกรม Auto Cad เพื่อให้ได้เส้นชิ้นงานไฟล์ดิจิทัลที่เป็น Vector เสียก่อน หรือเรียกว่าการทำ CAD

- การทำ CAD นี้ ทางเราคิดราคาในการทำ ชั่วโมงละ 300 บาท หรือแล้วแต่ความยากง่ายและจำนวนชิ้นงาน

- ท่านที่ทำ CAD มาเองจะไม่มีค่าใช้จ่ายในส่วนนี้

2. การชดเชยการตัดของชิ้นงานด้วย Laser cut

ทำไม ต้องมีการชดเชย ด้วยเหตุที่ว่า Software Laser cut ไม่มีคำสั่งในการ offset tool เหมือน Software ของ CNC ผมขอยกตัวอย่าง สมมุติชิ้นงานไม้อัดหนา 3 mm.ขนาด 20X20 mm. ถ้าตัดด้วย CNC เราป้อนขนาด tool ที่เราจะใช้ตัดได้เลยโปรแกรม CNC ก็จะแปลงเป็น Gcode เรานำไปใส่เครื่อง CNC และใส่ tool ตามขนาดที่เราป้อนและเดินเครื่องเราก็จะได้ชิ้นงาน ขนาด 20X20 mm. ตามแบบ ...

แต่ถ้านำมาแบบชิ้นนั้นมาตัดด้วย Laser จะได้ชิ้นงานที่เล็กกว่า จาก 20X20mm. เป็น 19.5X19.5 mm. หรือเล็กกว่านั้น..ไม่ใช่ว่า Software Laser cut นั้นไม่ฉลาดไม่มีคำสั่ง offset ชิ้นงาน แต่การตัดด้วย Laser นั้นมีตัวแปรมากมาย...เช่น...

- การใช้ power กำลังไฟในการตัด...
 - การป้อน feed ความเร็วในการตัด...
 - การปรับระยะโฟกัส ของหัว Laser กับชิ้นงาน
 - ความแข็ง+ความหนาของวัสดุ
 - คุณภาพของ Lens โฟกัสที่ติดตั้งในหัวยิง Laser
 - และที่สำคัญมากคือ คุณภาพของหลอด Laser ที่ใช้ว่ามีความเหมาะสมกับงานนั้นๆมากน้อยเพียงใด
- ทั้งหมดนี้คือตัวแปรที่สำคัญและมีผลต่อขนาดชิ้นงาน ซึ่งค่าการชดเชยการตัดนั้นๆ ขึ้นอยู่กับสมรรถนะของเครื่องกำลังวัตต์+คุณภาพของหลอด Laser และการปรับตั้งของผู้ปฏิบัติงานควบคุมเครื่อง Laser machine

ถ้าไม่ซีเรียสกับการชดเชยเพื่อการตัด...หรือต้องการทราบค่า Offset ในการชดเชยการตัดกรุณาแจ้งวัสดุที่คุณจะตัด..เพื่อรับค่า Offset นั้นไปปรับแก้ชิ้นงานของคุณ...เพื่อส่งงานกลับมาให้เราตัด

- ท่านที่ทำ CAD หรือชดเชยการตัดในส่วนนี้ก็จะประหยัดค่าใช้จ่ายไปได้อีกและได้ชิ้นงานตรงตามแบบที่คุณสร้างขึ้น

3. การจัดวาง Layout บนวัสดุ

- การจัดเรียง Layout ชิ้นงานบนวัสดุไม้ Balsa หรือวัสดุอื่นๆ ควรมี Gap ระหว่างชิ้นงานประมาณ 1.5 - 2 mm.
- เครื่อง Laser cut machine ที่เราใช้ตัดชิ้นงานให้คุณสามารถรองรับชิ้นงานขนาด 1300X900 mm. รับชิ้นงานได้หนา 150 mm.
- มี working table แบบ T-slot และ Honeycomb (ตะแกรงรังผึ้ง) รองรับวัสดุอ่อนเช่น ฝ้า, หนัง, ฯลฯ
- ท่านที่ทำ Layout ในส่วนนี้จะประหยัดค่าใช้จ่ายในส่วนนี้ไป(แต่ถ้าเป็นชิ้นงานเหมือนกันตัด เป็นจำนวนมากเราจะทำ Layout ฟรีไม่มีค่าบริการ)

4. การตรวจเช็คแบบเพื่อตัด Laser cut

- ขั้นตอนนี้มีความสำคัญมาก เพราะถ้าการเขียนแบบ ใช้ layer, คำสั่งการเขียนเส้นต่างๆไม่ถูกต้อง หรือมี เส้นทับซ้อนเป็นจำนวนมากและมี Dot เส้น ชยะจากการเขียนแบบที่ไม่มีประสบการณ์ รวมถึงการ save as ให้เป็น .dxf file จาก โปรแกรมอื่นๆ บางครั้ง Software laser cut ไม่สามารถเปิด file เหล่านี้ได้..หรือบางครั้งเปิดได้แต่ทำ Gcode ไม่ผ่าน...

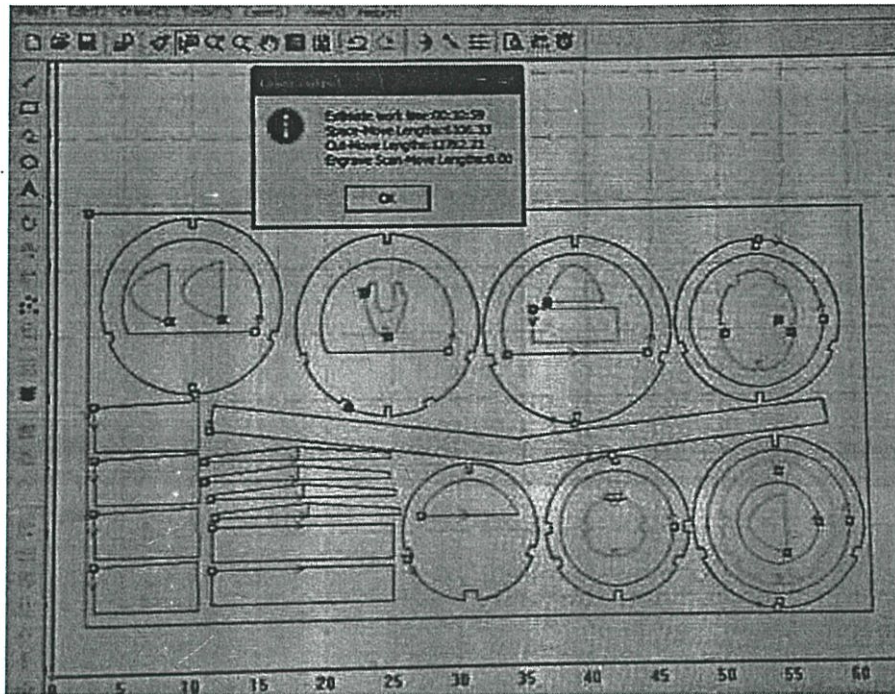
- ค่าบริการในการตรวจเช็คแบบและทำ file เพื่อการตัด Laser cut = 300 บาท/ชั่วโมง เราคิดตามจริงที่เราตรวจเช็คแก้ไขเช่น 20 นาที = 100 บาท และถ้าครั้งต่อไปคุณต้องการให้เราตัดอีกใน file เดิม เราจะไม่คิดค่าบริการในส่วนนี้ (ถ้าเป็นงานตัดแบบมีจำนวนมากๆในส่วนนี้ไม่คิดค่าบริการ)

- แต่ถ้ามีการแก้ไขจำนวนมากเราจะแจ้งให้ทราบเพื่อคุณจะได้รับ file กลับไปเพื่อแก้ไขจะได้ไม่ต้องเสียค่าบริการในส่วนนี้ มากเกินงบประมาณของคุณ...

- การตรวจเช็คแบบเพื่อตัด Laser cut ในส่วนนี้คุณไม่สามารถดำเนินการเองได้ เพราะ Software laser cut ที่ใช้แปลงเป็น Gcode สำหรับเครื่อง laser นั้น มีใช้แต่เพียงผู้ที่ครอบครองเครื่องเท่านั้นเพราะ Software จะมีและ update firmware มาจากโรงงานให้ตรงกับเครื่องที่ผลิตมา..

5. การคิดราคาตัด Laser cut นาที่ละ 15-40 บาทแล้วแต่งานนั้นๆ ตัวอย่าง

- ไม้ Balsa หนา 1-1.5 mm. = 15 บาท/นาที่
 - ไม้ Plywood หนา 0.8 - 1.0 mm. = 15 บาท/นาที่
 - PVC หรือ Acrylic หนา 0.5-1.5 mm. = 15 บาท/นาที่
 - ไม้ Balsa หนา 2-6 mm. = 20 บาท/นาที่
 - ไม้ Plywood หนา 1.5-3 mm. = 20 บาท/นาที่
 - Acrylic หนา 2 mm. ขึ้นไป = 20 บาท/นาที่
 - ส่วนวัสดุอื่นๆที่ตัดได้ทั่วไปจะคิดราคาประมาณ = 15 - 20 บาท/นาที่
 - ส่วนวัสดุที่มีกลิ่นรุนแรงและควันเขม่าเป็นจำนวนมากเช่น ABS, PVC หรืออื่นๆจะคิดราคาประมาณ = 30 - 40 บาท/นาที่
- ในความเป็นจริงที่สากลโดยทั่วไป จะนิยมใช้ Laser ตัดไม้ Balsa หนา 1-5 mm และไม้ Plywood หนา 2-5 mm. เท่านั้นในวงการ ผู้ผลิตชุดคิท และ โมเดล จาก Laser cut service จากทั่วโลก หนากว่านี้จะไม่นิยมครับ...
- ราคาวัสดุไม้ Balsa และ Plywood เท่าๆกับร้านทั่วไปหรือนำมาเองก็ได้
 - ระยะเวลาการส่งมอบงานหลังชำระเงิน (ภายใน 7 วัน)
 - ไม่รับทำงานละเมิดลิขสิทธิ์ใดๆทั้งปวง
 - งานที่ตัดให้คุณนั้นถึงแม้ว่า file งานอยู่ที่ทางโรงงาน แต่มีเพียงคุณเท่านั้นที่มีสิทธิ์ที่จะให้ทำซ้ำ...
 - มีความซื่อตรงต่อวิชาชีพที่ทำ จะไม่ดำเนินการเพื่อให้ได้ค่าจ้าง ตัด แล้วขึ้นงานและราคาไม่ตรงจุดประสงค์ ถ้าเราทราบเราจะแจ้งก่อนดำเนินการ

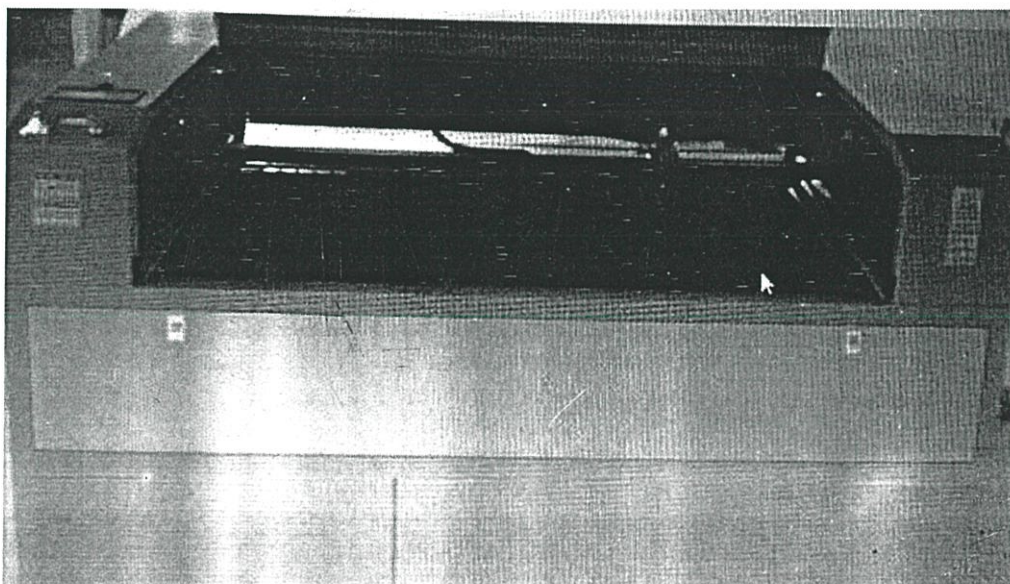


รูปที่ 2.47 แสดงตัวอย่างโปรแกรมที่ใช้ในการ laser cut

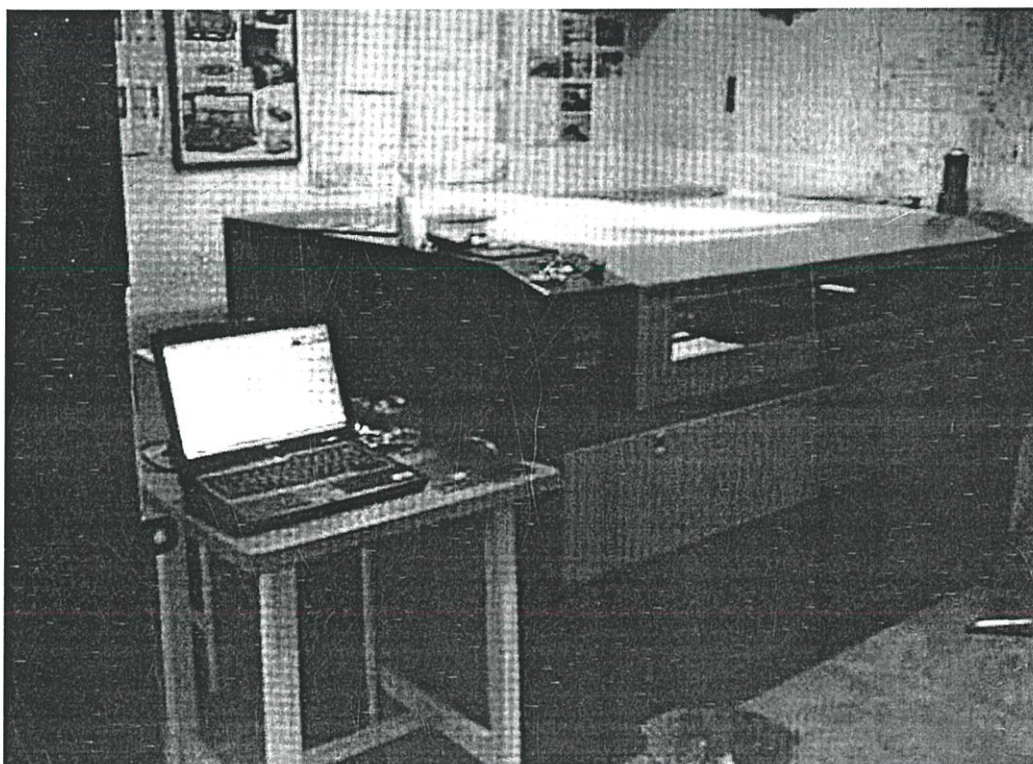
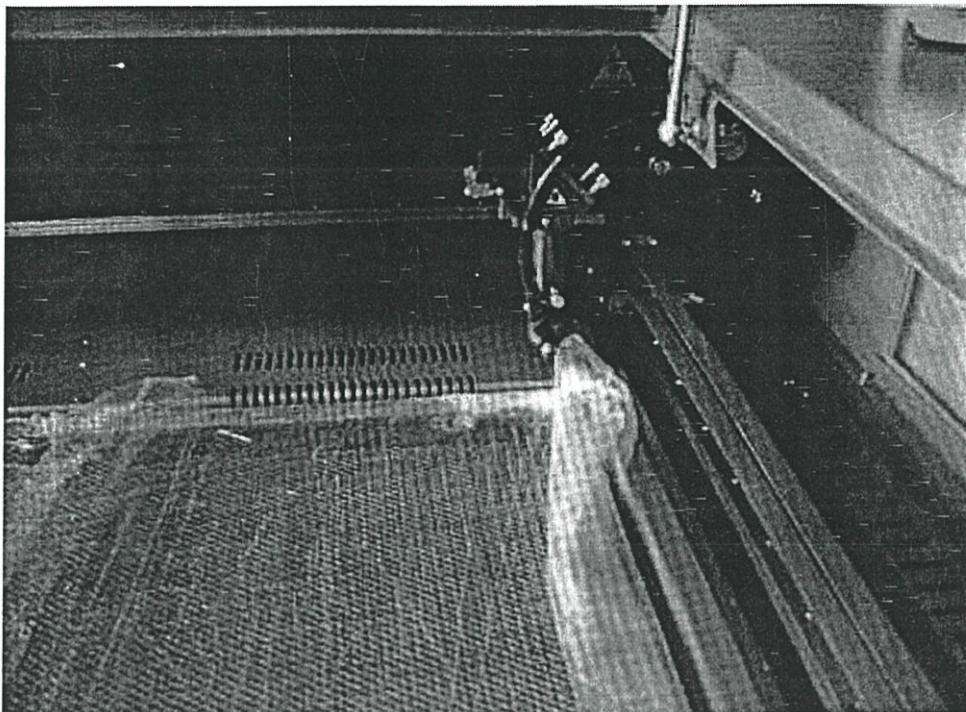


ภาพที่ 2.48 ภาพแสดงตัวอย่างงานที่ lasercut

ขนาด A3 ใช้เวลา 15 นาที ราคา 60 บาท



ภาพที่ 2.49 แสดงเครื่อง Laser cut ในห้องปฏิบัติการ.



ภาพที่ 2.50 ภาพแสดงเครื่อง Laser cut ในห้องปฏิบัติการ.

Character and Specifications:

- Cutting Speed 0 ~ 30,000mm / min
- Engraving Speed 0 ~ 60,000mm / min
- Reposition Accuracy = 0.01mm
- Min. letter size = 1.0mm
- Max laser power 100W High performance
- Red Dot pointer simulator

- Work table size 1300mm X 900mm
- Z Axis auto up/down worktable. 150mm.
- Platform Aluminum slot

บทที่ 3

การพัฒนาการออกแบบ

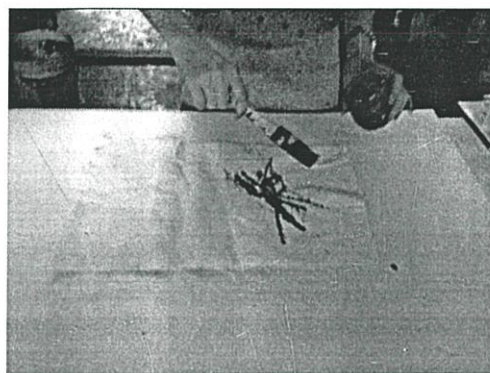
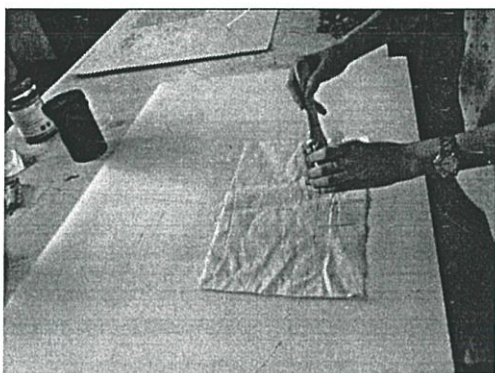
3.1 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับแนวทางการออกแบบและผลจากการทดลอง

3.1.1 การทดลองทำลวดลายผ้า

ในการทดลองทำลวดลายผ้าจะใช้อุปกรณ์ทั้งหมด 3 อย่าง คือ แปรงทาสี หลอดฉีดยา และกระป๋องเจาะรู

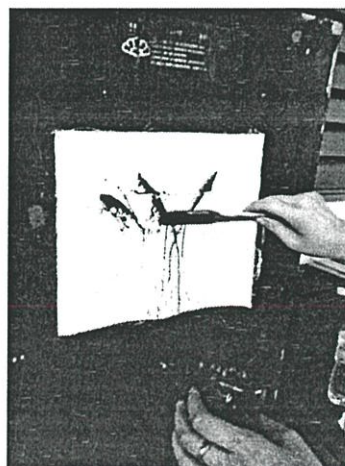
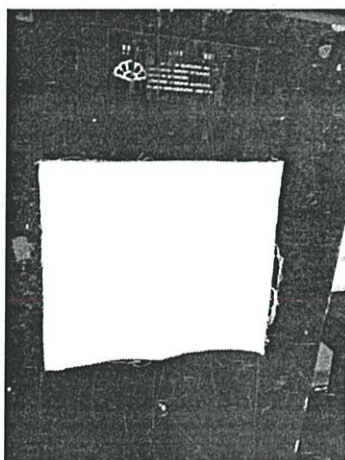
3.1.1.1 การสร้างลวดลายผ้าโดยใช้แปรงทาสี

วางผ้าแบบปกติ



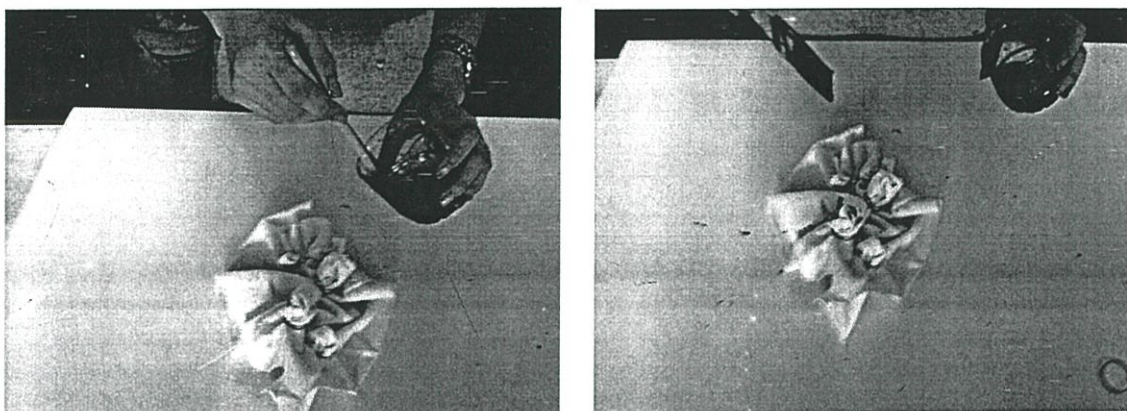
รูปที่ 3.1 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้แปรงทาสีบนผ้าปกติ

วางผ้าในแนวตั้ง



รูปที่ 3.2 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้แปรงทาสีบนผ้าแนวตั้ง

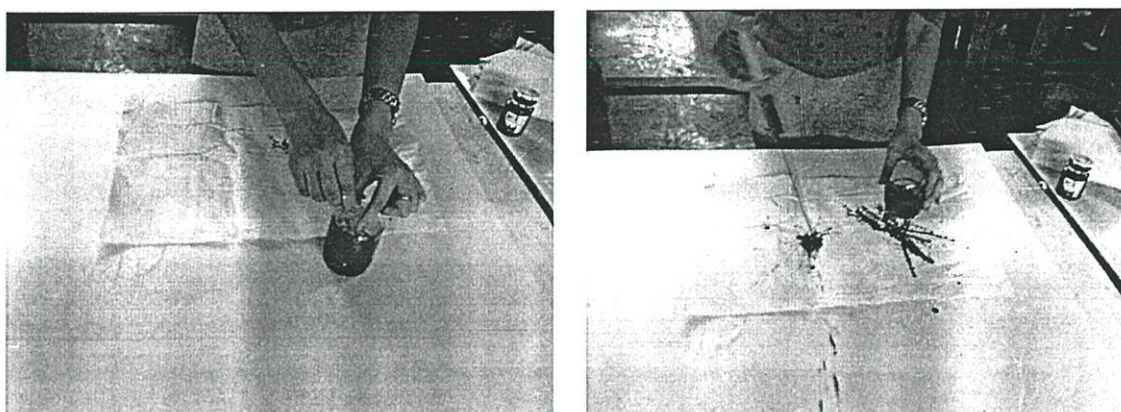
วางผ้าโดยมัดผ้า



รูปที่ 3.3 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้แปรงทาสีบนผ้าที่มัด

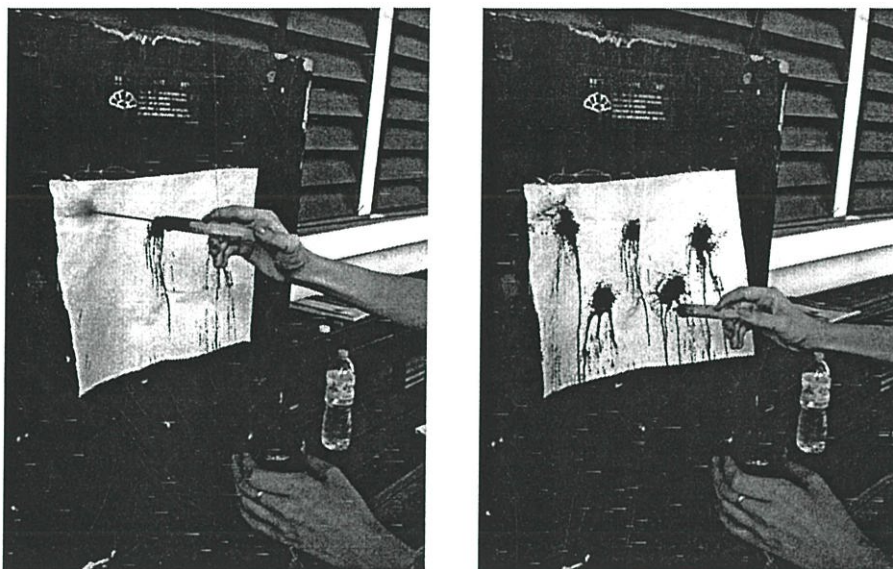
3.1.1.2 การสร้างลวดลายผ้าโดยใช้หลอดจีดเยา

วางผ้าแบบปกติ



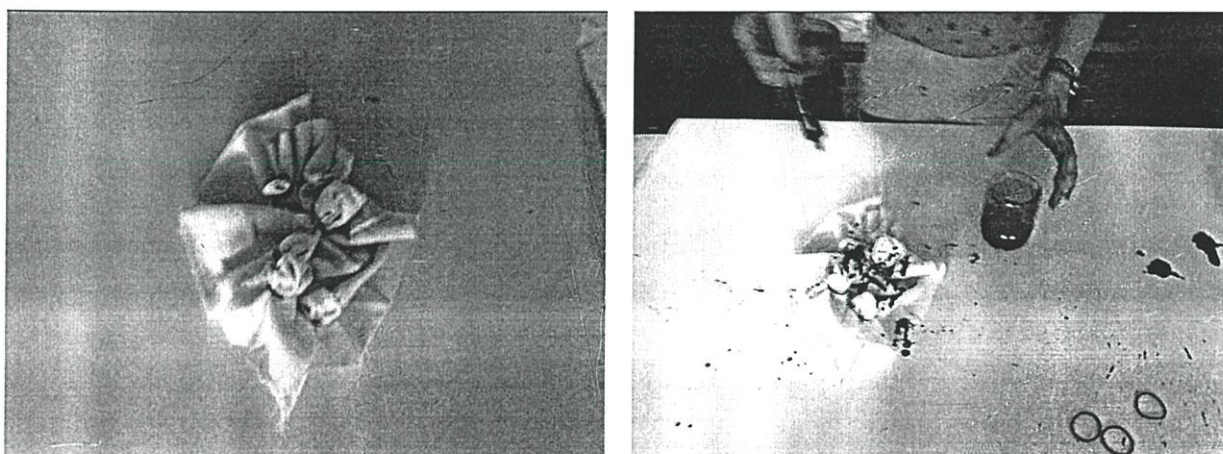
รูปที่ 3.4 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้หลอดจีดเยาบนผ้าปกติ

วางผ้าในแนวตั้ง



รูปที่ 3.5 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้หลอดฉีดยาบนผ้าแนวตั้ง

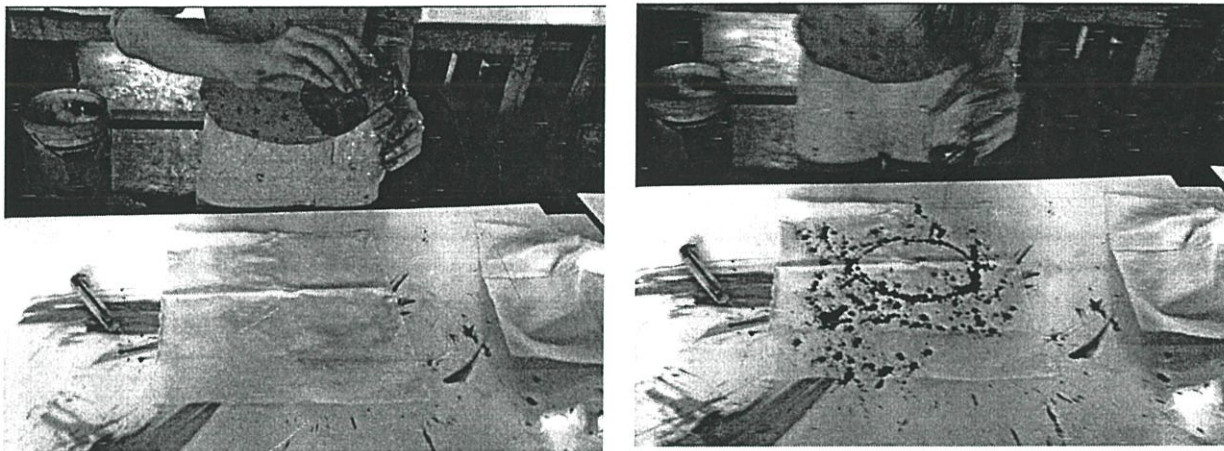
วางผ้าโดยมัดผ้า



รูปที่ 3.6 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้หลอดฉีดยาบนผ้าที่มัด

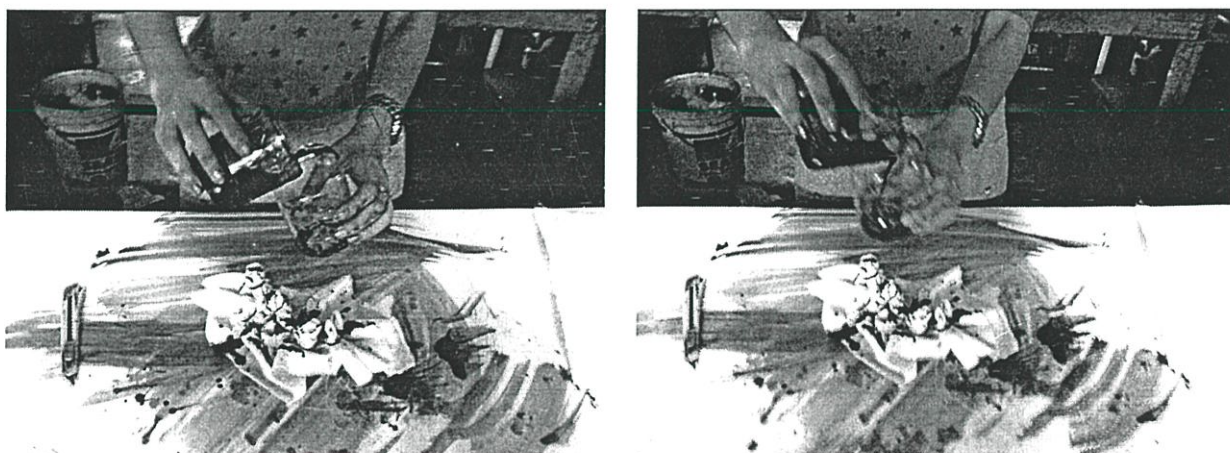
3.1.1.3 การสร้างลวดลายผ้าโดยใช้กระป๋องเจาะรู

วางผ้าแบบปกติ



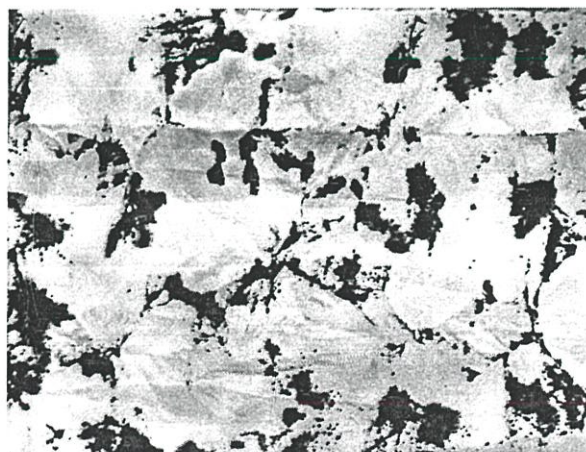
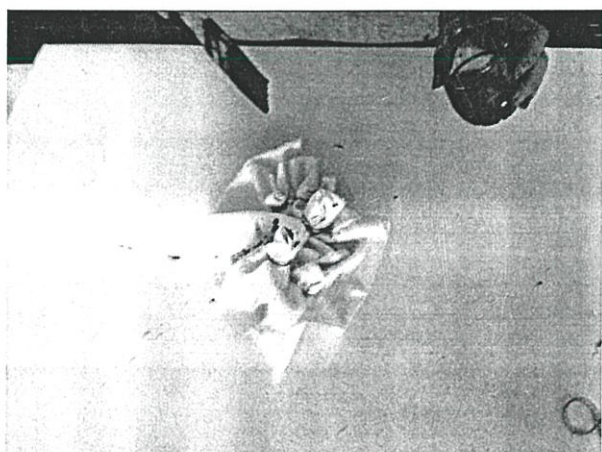
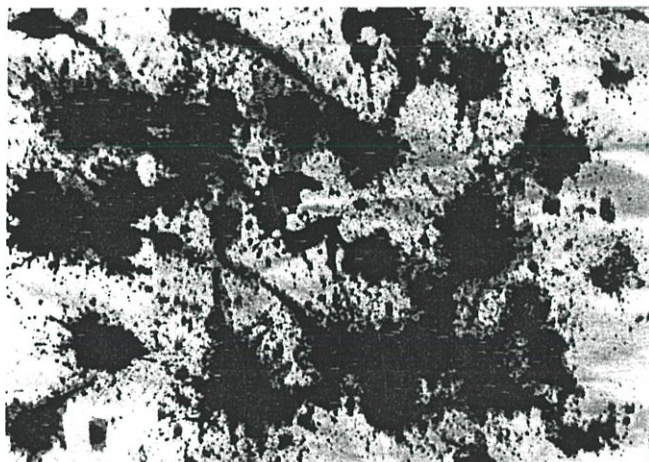
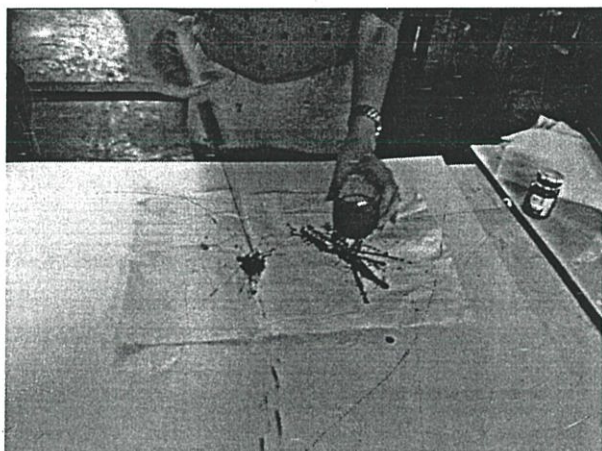
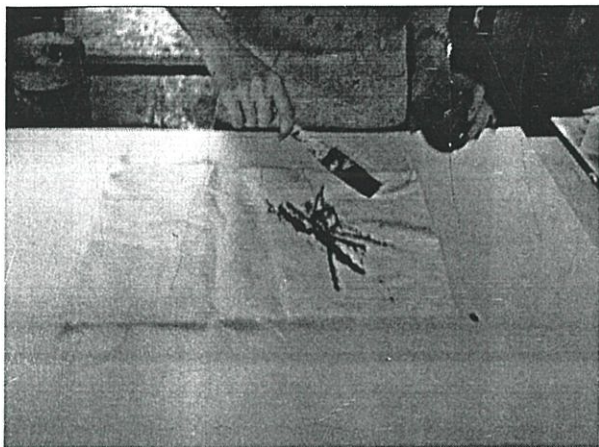
รูปที่ 3.7 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้กระป๋องเจาะรูบนผ้าปกติ

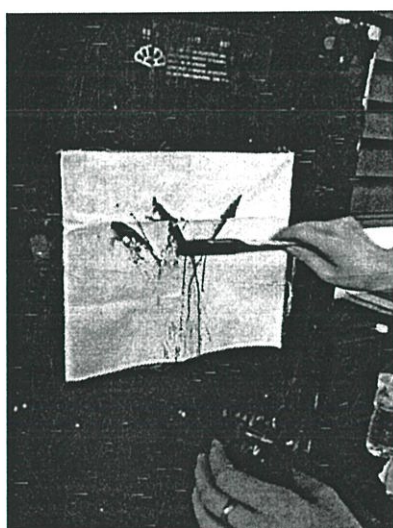
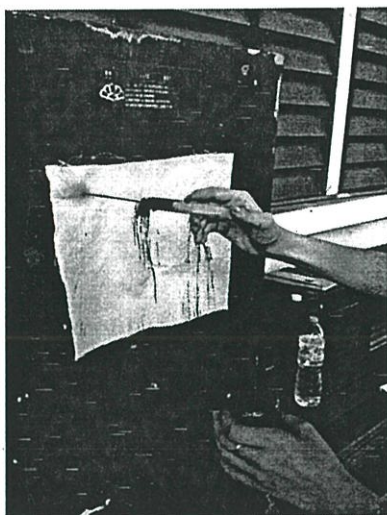
วางผ้าโดยมัดผ้า



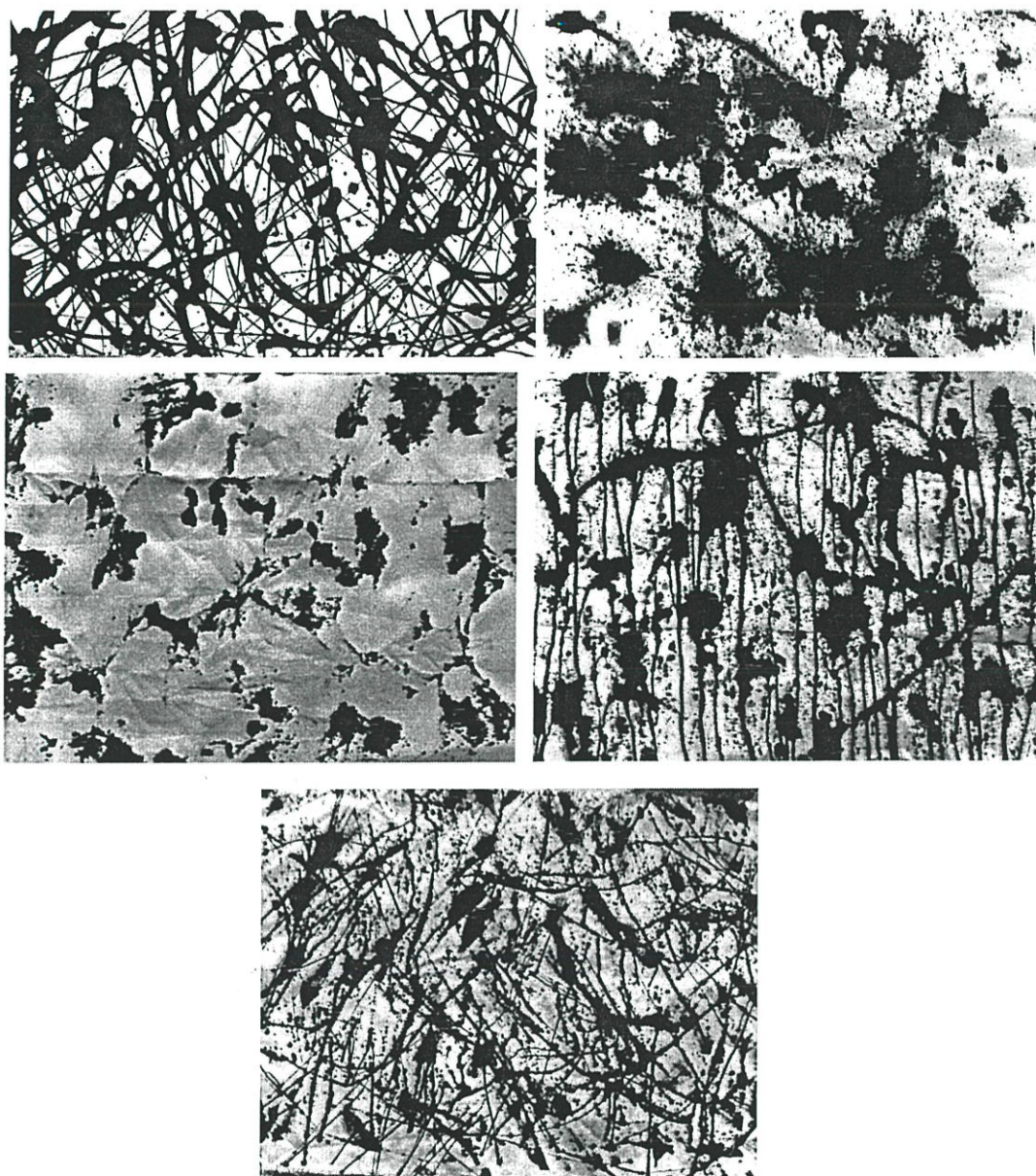
รูปที่ 3.7 ภาพแสดงการสร้างลวดลายโดยใช้กระป๋องเจาะรูบนผ้าที่มัด

3.1.2 สรุลวดลายที่ทำการคัดเลือกเพื่อใช้ในการออกแบบ





รูปที่ 3.8 แสดงลวดลายที่เลือกนำมาใช้ในการออกแบบ



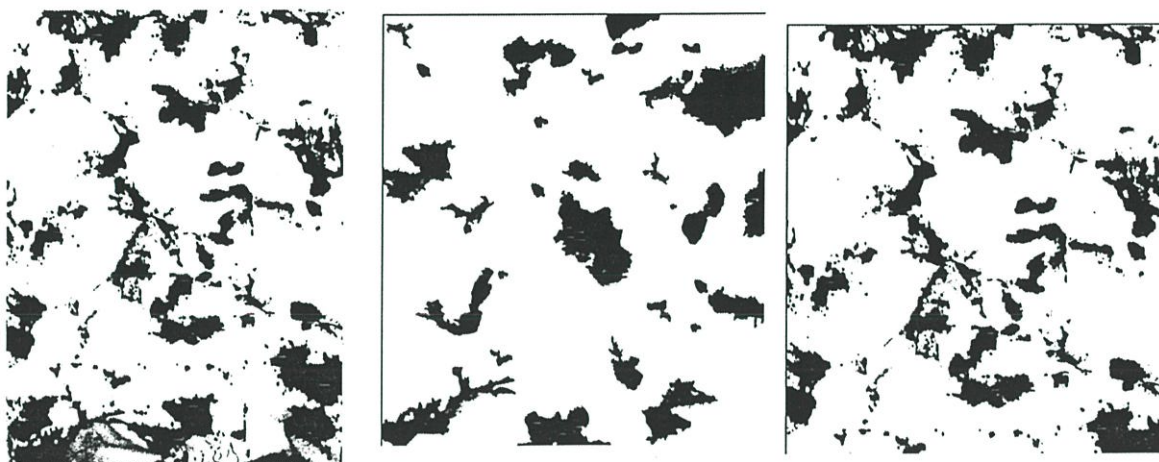
รูปที่ 3.9 แสดงลวดลายที่เลือกนำมาใช้ในการออกแบบ

3.1.3 การทดลองทำลวดลายผ้าโดยใช้เทคนิคต่างๆเพื่อให้เกิดลวดลายใหม่

ลายผ้าลายที่ 1

นำลายที่เกิดจากการใช้แปรงสะบัดสีลงบนผ้าที่มัดไว้มาทำการปรับโดยเพิ่มลาย

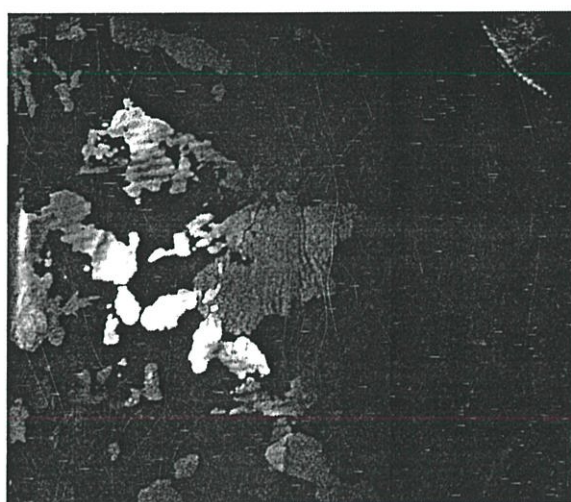
ให้เป็น 2 ลาย



รูปที่ 3.10 แสดงภาพที่นำลวดลายมาปรับ

นำลายผ้าที่ปรับเป็น 2 ลายแล้วมาทำการสกรีนลงบนผ้ากำมะหยี่สีดำ โดยแบ่งเป็นสกรีน

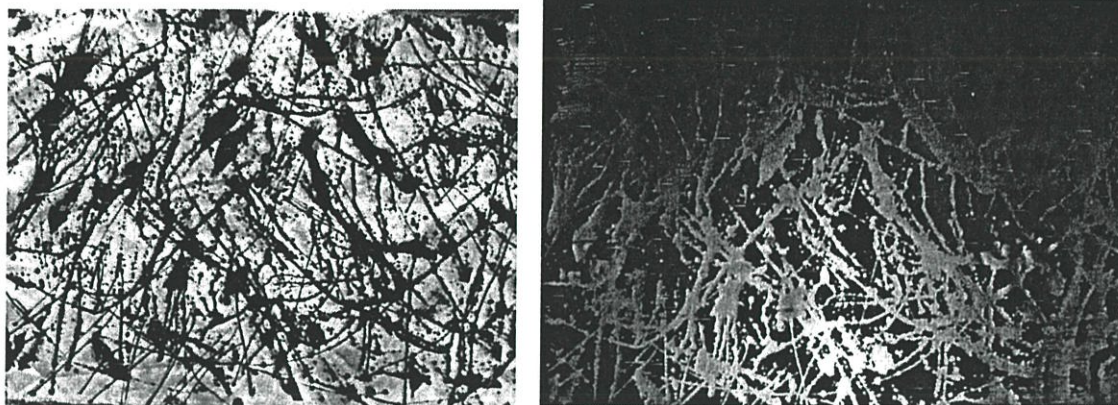
สีฟักเมนต์ดำ 1 ลาย และสกรีนฟรอยด์ดำ 1 ลาย



รูปที่ 3.10 แสดงภาพที่นำลวดลายมาสกรีน

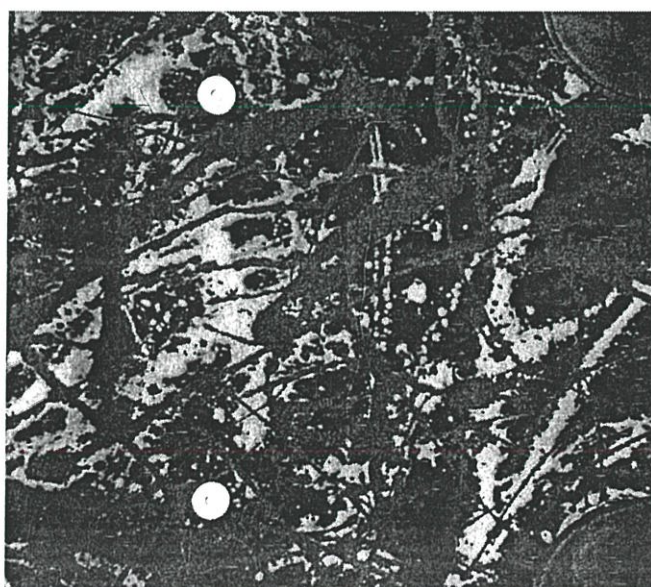
ลายผ้าลายที่ 2

นำลายผ้าที่ได้จากการสับสีโดยใช้แปรงสับลงบนผ้าที่วางในแนวตั้ง มาทำการสกรีนสีฟักมันต์สีดำลงบนผ้ากำมะหยี่สีดำ



รูปที่ 3.11 แสดงภาพนำลวดลายมาสกรีน

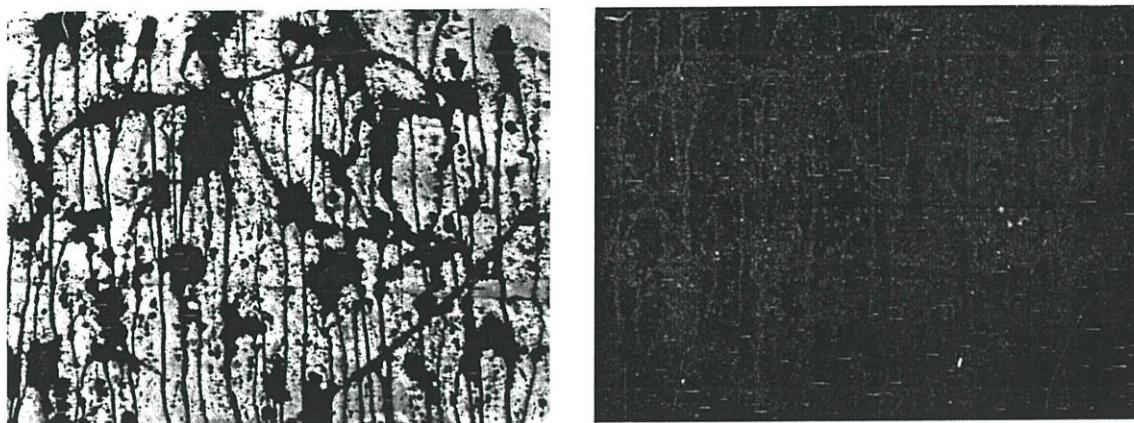
นำลายผ้าที่ได้หลังจากการสกรีนสีฟักมันต์สีดำแล้ว มาเพิ่มลวดลายต่อโดยใช้ไฮเตอร์ไม่ต้องผสมน้ำมาสับเป็นลวดลายด้วยแปรงทาสี



รูปที่ 3.12 แสดงภาพที่นำลวดลายมามาสับไฮเตอร์

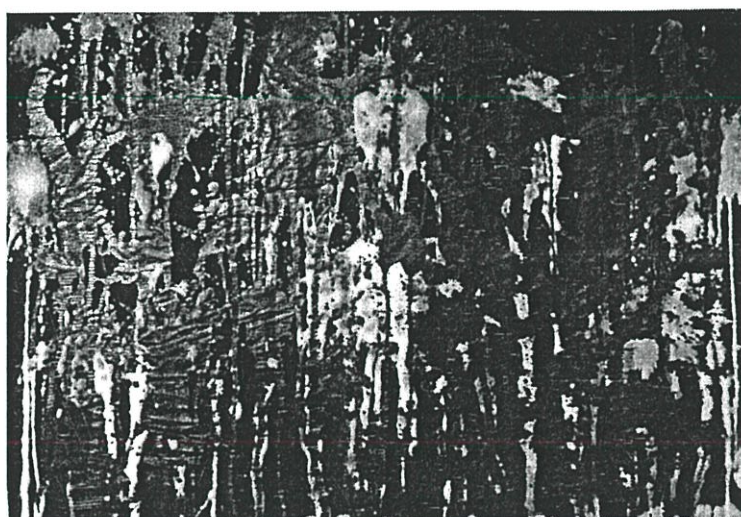
ลายผ้าลายที่ 3

นำลายผ้าที่ได้จากการใช้หลอดฉีดยาสะบัดสีลงบนผ้าที่วางในแนวตั้ง มาทำการ สกรีนฟรอยด์สีดำลงบนผ้าคอตตอนสีดำ



รูปที่ 3.13 แสดงภาพที่นำลวดลายมาสกรีน

นำลายผ้าที่สกรีนฟรอยด์สีดำมาทำลวดลายต่อโดยใช้ไฮเตอร์เข้มข้นแบบไม่ผสมน้ำมา สะบัดเพื่อให้เกิดลวดลายด้วยแปรงทาสี



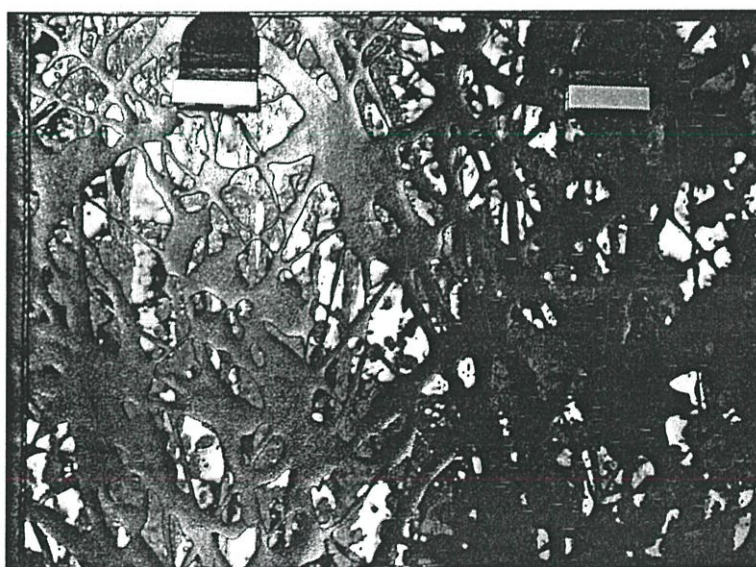
รูปที่ 3.14 แสดงภาพที่นำลวดลายมาสะบัดไฮเตอร์

นำลายผ้าที่เกิดจากการสับดสีด้วยแปรงทาสีไป lasercut บนผ้า PU



รูปที่ 3.15 แสดงภาพที่นำลวดลายมา lasercut

นำลายผ้าที่ได้จากการ lasercut มาวางซ้อนทับบนผ้าผืนแรกที่ได้จากการสกรีนดีพรอยด์กับไฮเตอร์ เพื่อสร้างลวดลายใหม่และเพิ่มเลเยอร์ของงาน



รูปที่ 3.16 แสดงภาพที่นำส่วนลายที่ lasercut มาวางซ้อนทับบนลายที่สกรีนและสาดไฮเตอร์

ลายผ้าลายที่ 4

นำลายผ้าที่ได้จากการใช้แปรงสะบัดสีลงบนผ้าที่วางในแนวปกติมาทำการ digital printing ลงบนผ้าแคนวาสสีขาว



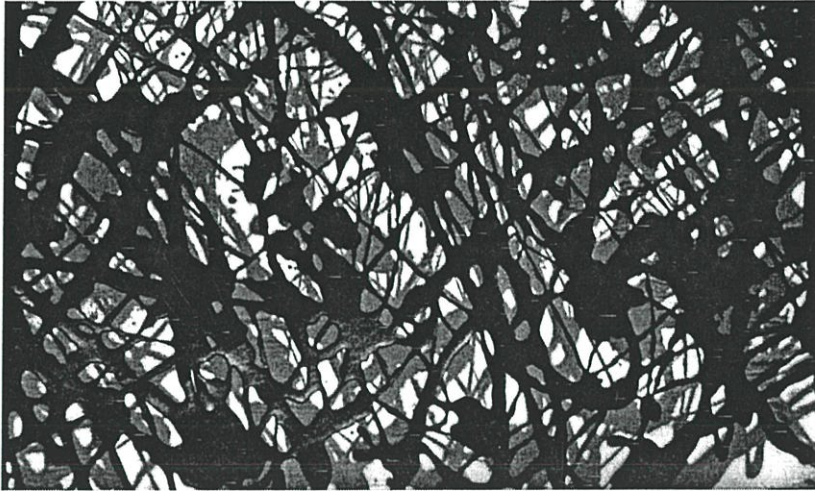
รูปที่ 3.17 แสดงภาพที่นำลวดลายไปทำการ digital print

นำลายผ้าที่เกิดจากการสะบัดสีด้วยแปรงทาสีไป lasercut บนผ้า PU



รูปที่ 3.18 แสดงภาพที่เกิดจากการสะบัดสีไป lasercut

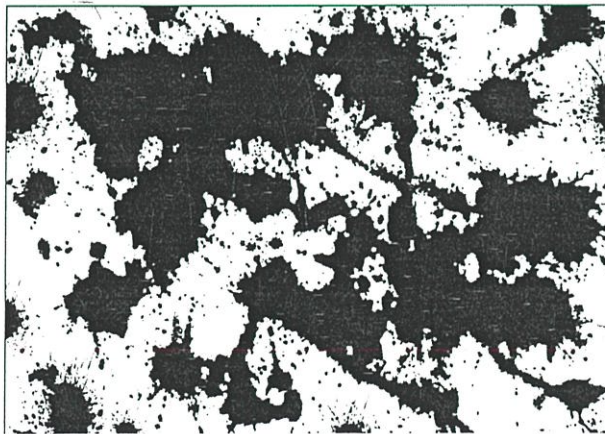
นำลายที่ได้จากการ laser cut มาวางซ้อนบนลายที่ได้จากการ digital printing โดยวางในลักษณะเหลื่อมกันเล็กน้อย เพื่อสร้างมิติและ layer ให้กับงาน



รูปที่ 3.19 แสดงภาพที่นำลายที่ lasercut มาวางซ้อนทับบนลายที่ digital print

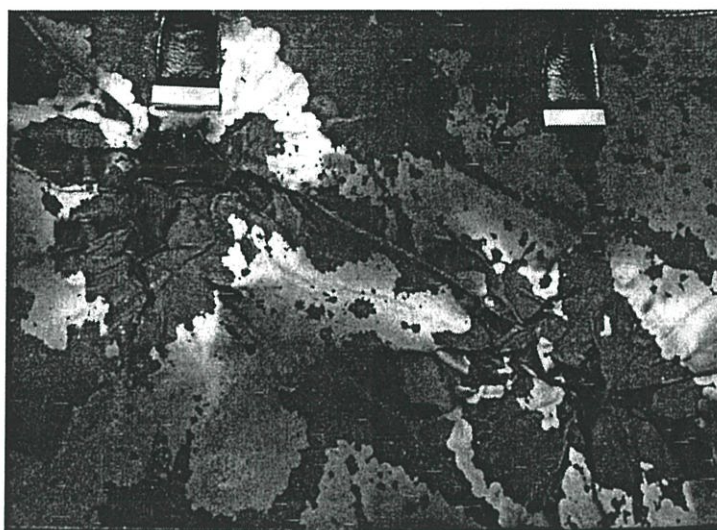
ลายผ้าลายที่ 5

นำลายที่ได้จากการใช้หลอดฉีดยาสะบัดสีลงบนผ้าที่วางในแบบปกติมาทำการ digital printing



รูปที่ 3.20 แสดงภาพที่นำลายไป digital print

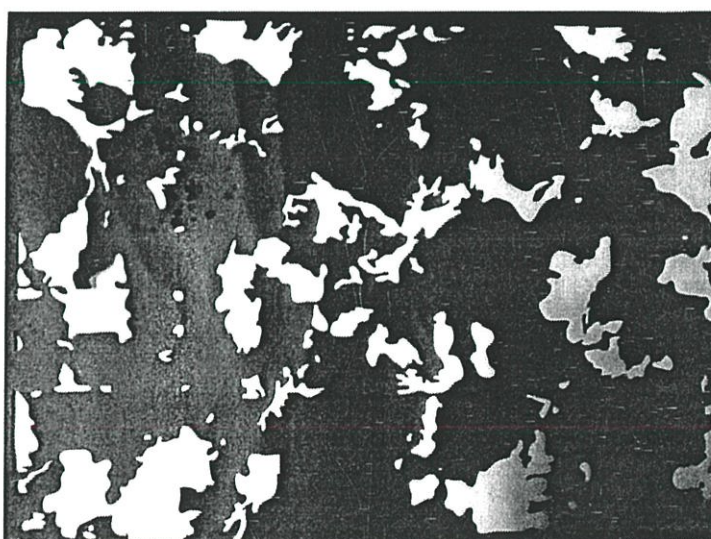
นำลายที่ได้จากการ digital printing ไปทำการคลุกสีฝุ่น โดยก่อนไปคลุกสีจะต้องทำการมัดผ้าในลักษณะมัดย้อมก่อน เพื่อให้ลวดลายของสีฝุ่นที่ติดมีความสม่ำเสมอไม่เท่ากัน เกิดเป็นลวดลายใหม่



รูปที่ 3.21 แสดงภาพลายที่นำไป digital print มาคลุกสีฝุ่นสีเทาด้วยวิธีการมัดย้อม

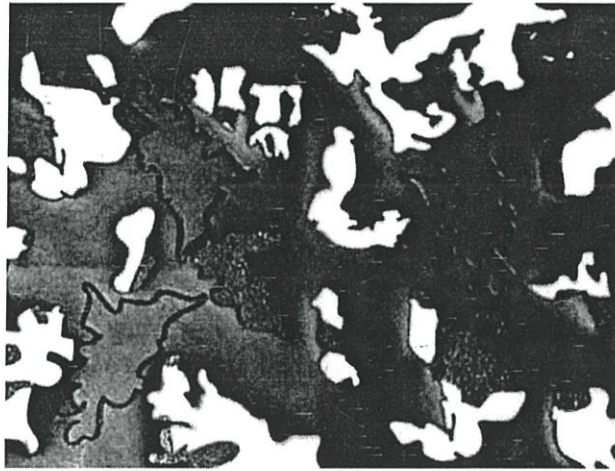
ลายผ้าลายที่ 6

นำลายที่เกิดจากการใช้แปรงสะบัดสีลงบนผ้าที่มัดไว้มาทำการสกรีนสีดำลงบนผ้า PU สีขาวนำลายเดียวกันที่ได้จากการใช้แปรงสะบัดสีลงบนผ้าที่มัดไว้ไป laser cut บนผ้า PU สีดำอีกผืนหนึ่ง



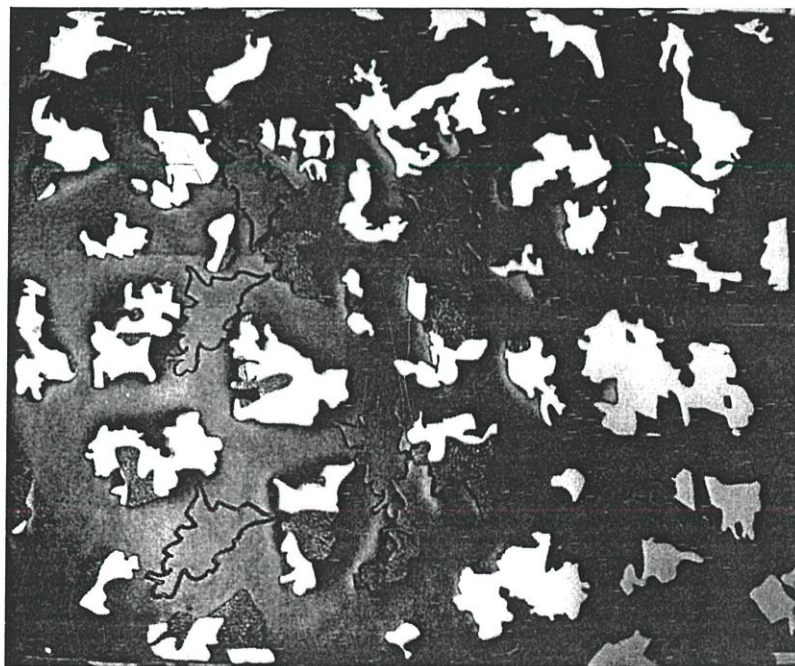
รูปที่ 3.22 แสดงภาพที่นำลายที่ lasercut มาวางซ้อนทับลงบนลายที่สกรีน

หลังจากนั้นทำการบีมลายในส่วนที่ยังมีพื้นที่ว่างของผ้า PU สีดำที่นำไป laser cut



รูปที่ 3.23 แสดงภาพการบีมลาย

เมื่อได้ลายผ้าผืนที่นำไป laser cut และบีมแล้วนำมาวางซ้อนทับลงบนผ้า PU สีขาวที่ได้ สกรีนสีดำไว้ก่อนหน้า เพื่อให้ได้ลวดลายที่ใหม่และสร้าง layer ให้กับงาน



รูปที่ 3.24 แสดงภาพที่นำลวดลายมาวางซ้อนกัน

สรุปเทคนิคที่นำมาใช้ในการสร้างลวดลายบนผืนผ้า

1. ใช้เทคนิคการสกรีนดำและสกรีนฟรอยด์ลงบนผืนผ้าสีดำ
2. ใช้เทคนิคการสัปดาห์ไฮเตอร์ลงบนผืนผ้าที่ได้ทำการสกรีนไว้แล้ว
3. ใช้เทคนิคการดิจิตอลปริ้นท์ลงบนผืนผ้า
4. ใช้เทคนิคการมัดย้อมด้วยการคลุกสีฝุ่น
5. ใช้เทคนิคการปั๊มลวดลายลงบนผืนผ้า PU เพื่อสร้างเทกเจอร์ให้กับงาน
6. ใช้เทคนิคการ lasercut ลวดลาย
7. ใช้เทคนิคการวางซ้อนกันของผ้าเพื่อสร้างเลเยอร์ให้กับงาน ทำให้งานดูมีมิติ

บทที่ 4

การนำเสนอผลงานในการออกแบบ

การนำเสนอผลงานในขั้นสุดท้ายเป็นการได้รับการปรับปรุง แก้ไข ตามข้อเสนอแนะของ คณะกรรมการตรวจวิทยานิพนธ์

4.1 แผ่นนำเสนอผลงาน

GREYHOUND
Original



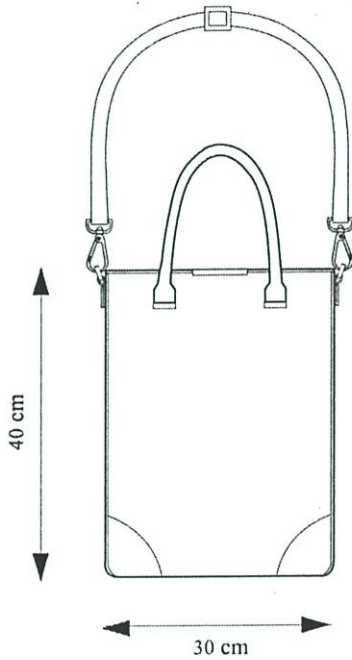
รูปที่ 4.1 แสดงภาพผลงานการนำเสนอ

GREYHOUND
Original

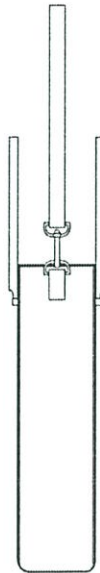


รูปที่ 4.2 แสดงภาพของ Tote bag

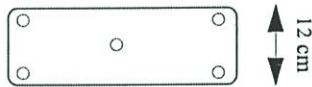
• Tote Bag



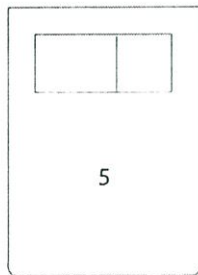
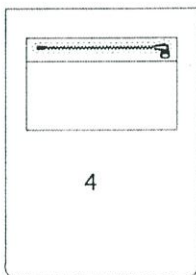
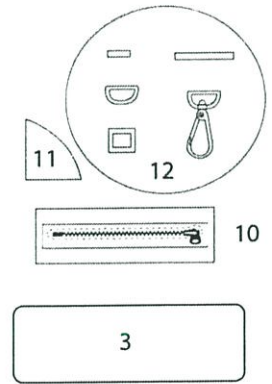
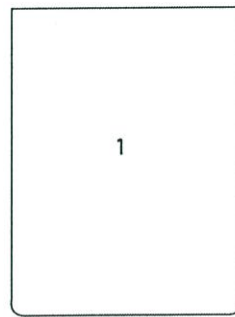
Front View



Side View



Bottom View



1. ผ้าส่วนหน้า
2. ผ้าส่วนด้านข้าง
3. ผ้าส่วนก้น
- 4, 5, 6 และ 7 ผ้าซับใน
- 8 และ 9 สายกระเป๋า
10. ผ้าส่วนปากกระเป๋า
11. หนังเทียมสำหรับตกแต่ง
12. ะไหล่ล่กระเป๋า

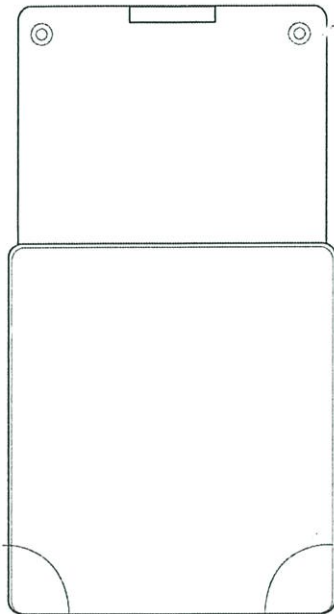
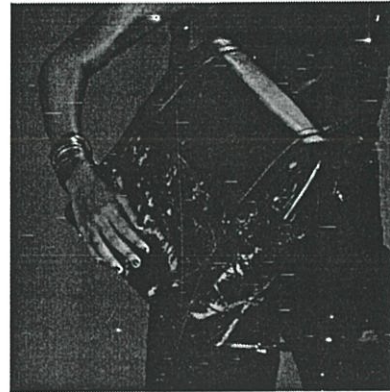
รูปที่ 4.3 แสดงภาพลัดส่วนของ Tote bag

GREYHOUND
Original

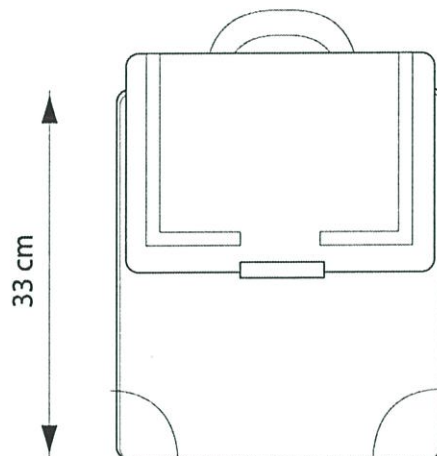


รูปที่ 4.4 แสดงภาพกระเป๋านี้

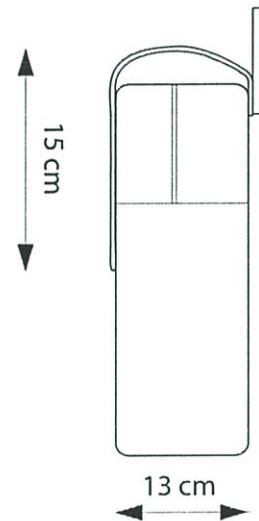
• Backpack Bag



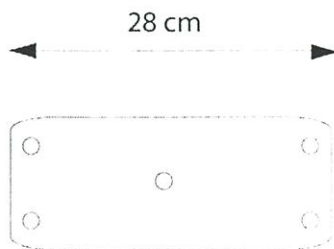
Front View



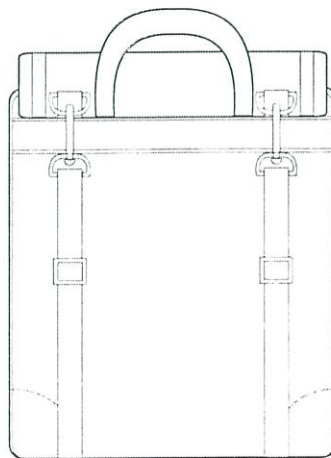
Front View



Side View



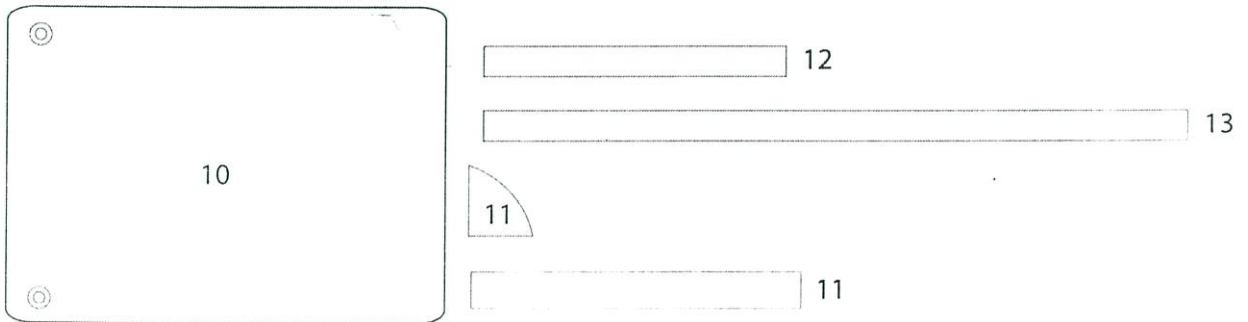
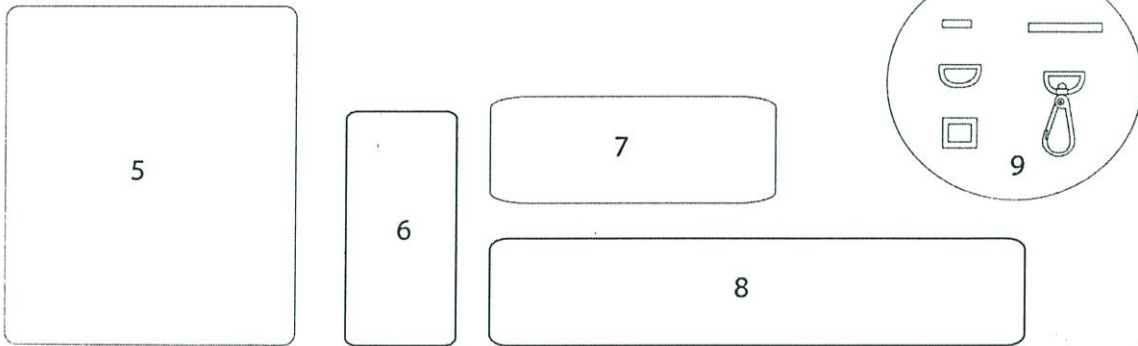
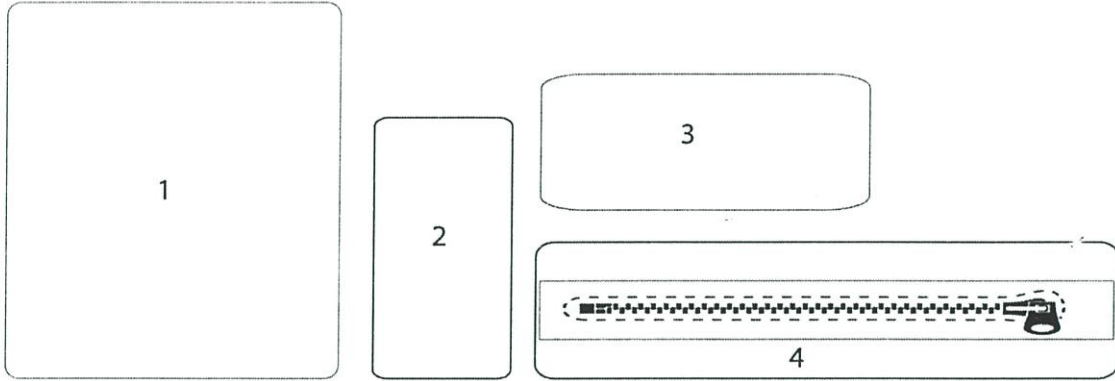
Bottom View



Back View

รูปที่ 4.5 แสดงภาพสัดส่วนของกระเป๋าเป้

• Backpack Bag



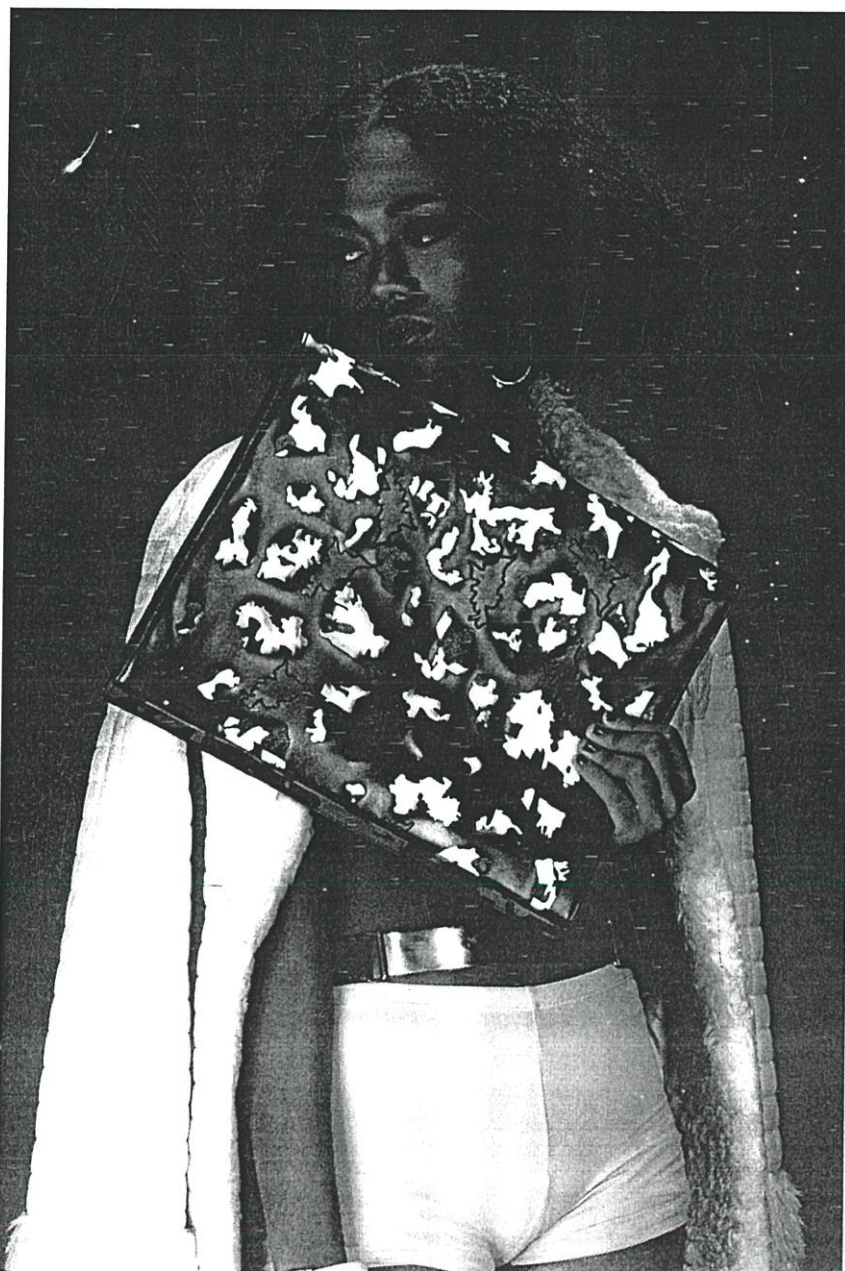
1. ผ้าส่วนด้านหน้าและด้านหลัง
2. ผ้าส่วนด้านข้าง
3. ผ้าส่วนก้น
4. ผ้าส่วนด้านบน

5. ผ้าซับในส่วนหน้าและหลัง
6. ผ้าซับในส่วนด้านข้าง
7. ผ้าซับในส่วนก้น
8. ผ้าซับในส่วนปากกระเป๋า
9. อะไหล่ลักระเบ้า

10. ผ้ากระเป๋ (หนังเทียม)
11. หนังเทียมในส่วนตกแต่ง
- 12, 13 สายกระเป๋

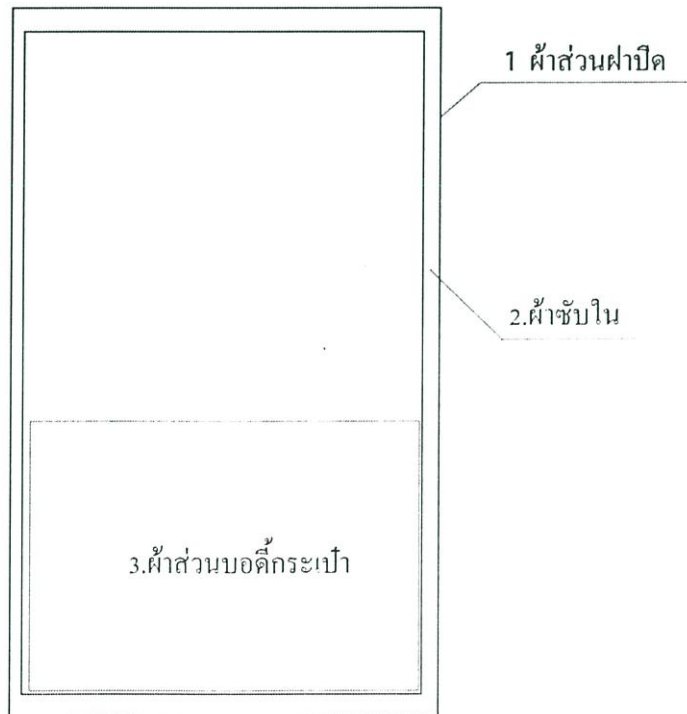
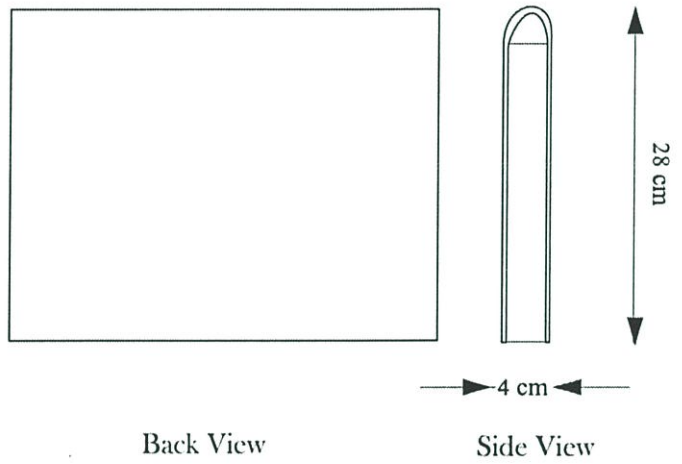
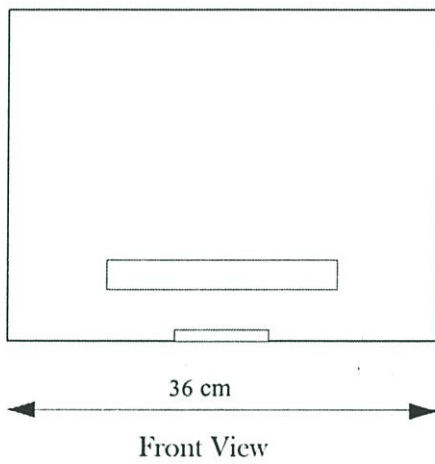
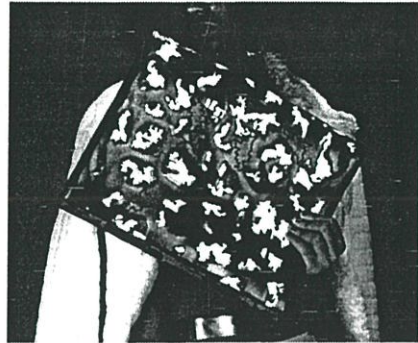
รูปที่ 4.6 แสดงสัดส่วนส่วนของกระเป๋าเป้


GREYHOUND
Original



รูปที่ 4.6 แสดงภาพของกระเป๋าถือ clutch

- Clutch



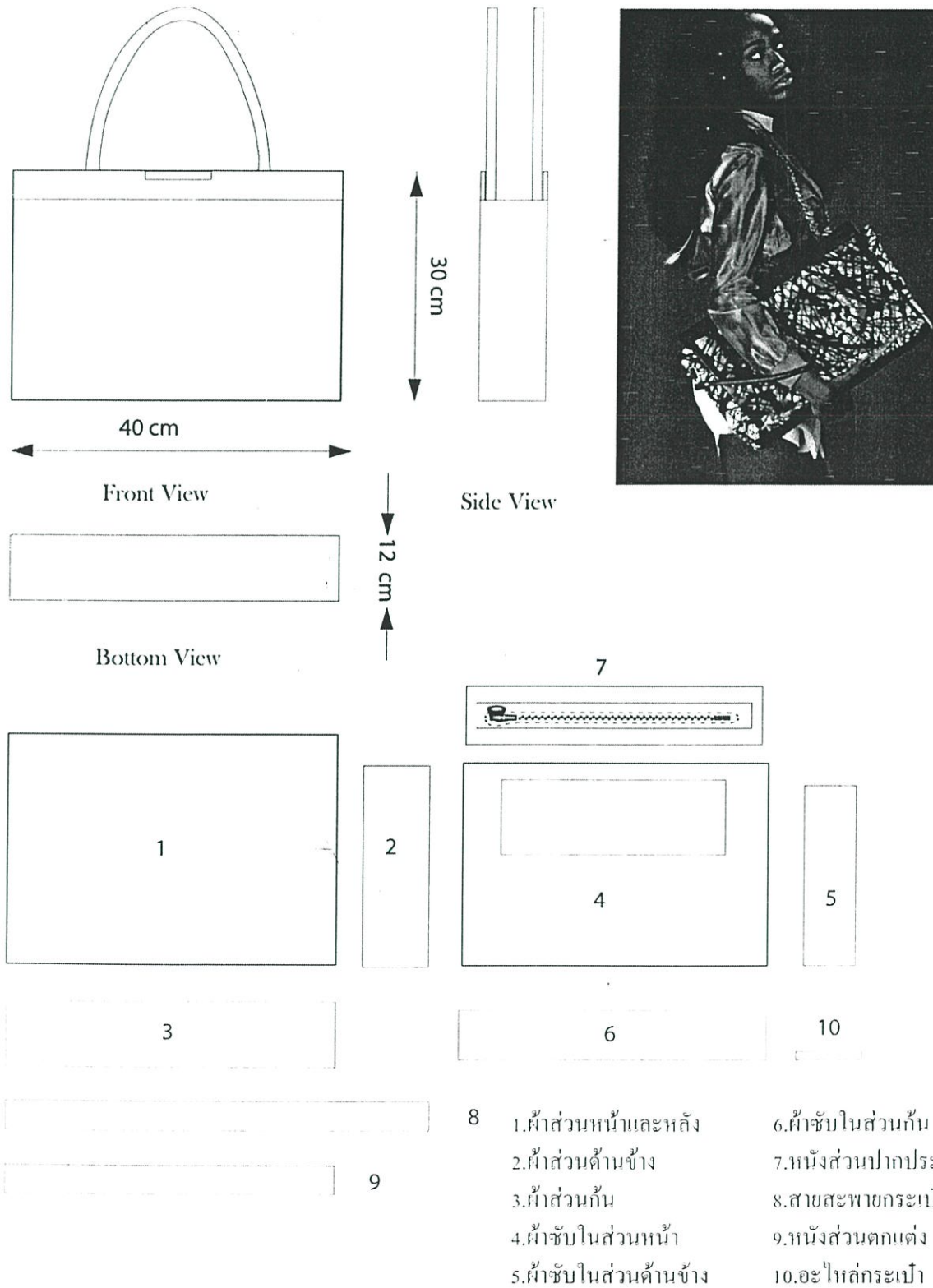
รูปที่ 4.7 แสดงสัดส่วนของกระเป๋าถือ clutch

GREYHOUND
Original



รูปที่ 4.8 แสดงภาพของ Tote bag

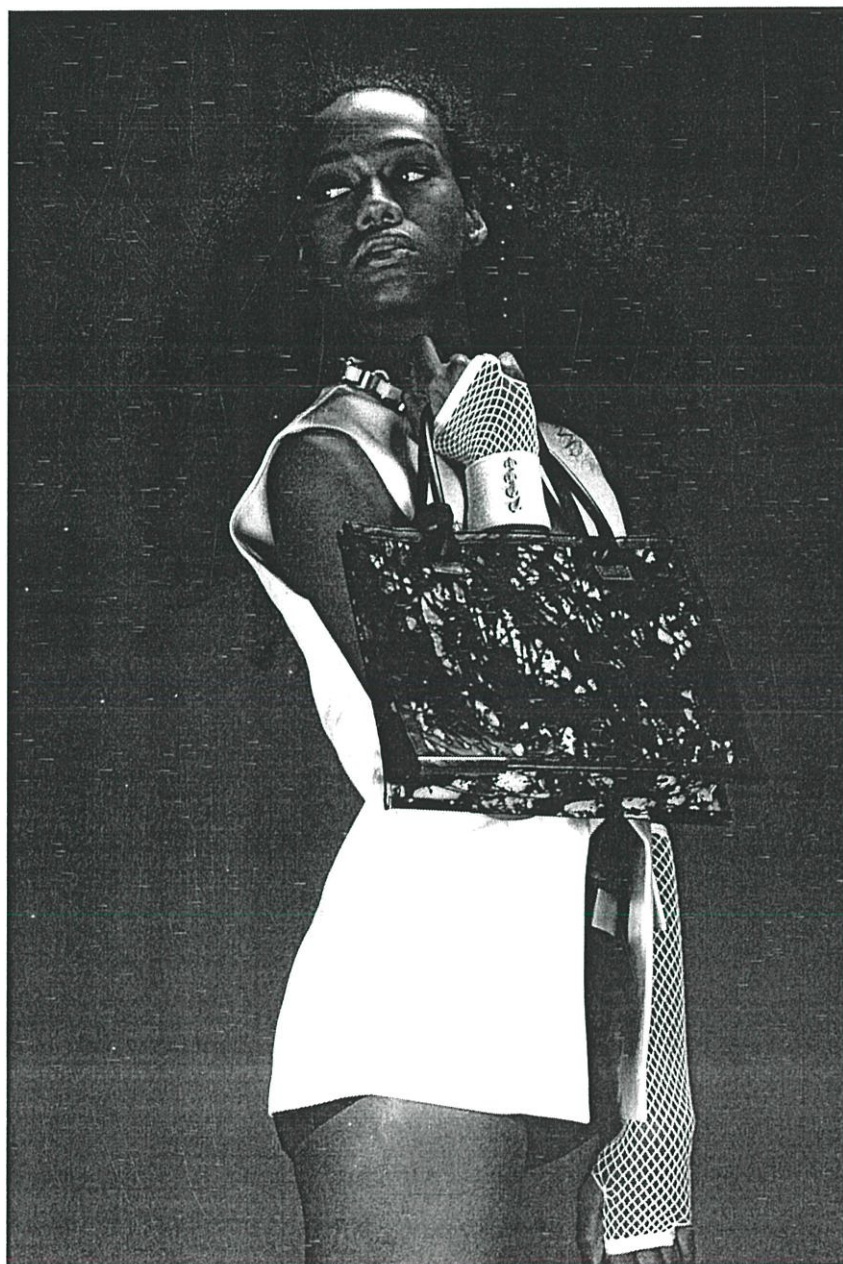
• Tote Bag



- | | | |
|---|------------------------|----------------------|
| 8 | 1.ผ้าส่วนหน้าและหลัง | 6.ผ้าซับในส่วนก้น |
| | 2.ผ้าส่วนด้านข้าง | 7.หนังส่วนปากกระเป๋า |
| | 3.ผ้าส่วนก้น | 8.สายสะพายกระเป๋า |
| | 4.ผ้าซับในส่วนหน้า | 9.หนังส่วนตกแต่ง |
| | 5.ผ้าซับในส่วนด้านข้าง | 10.อะไหล่กระเป๋า |

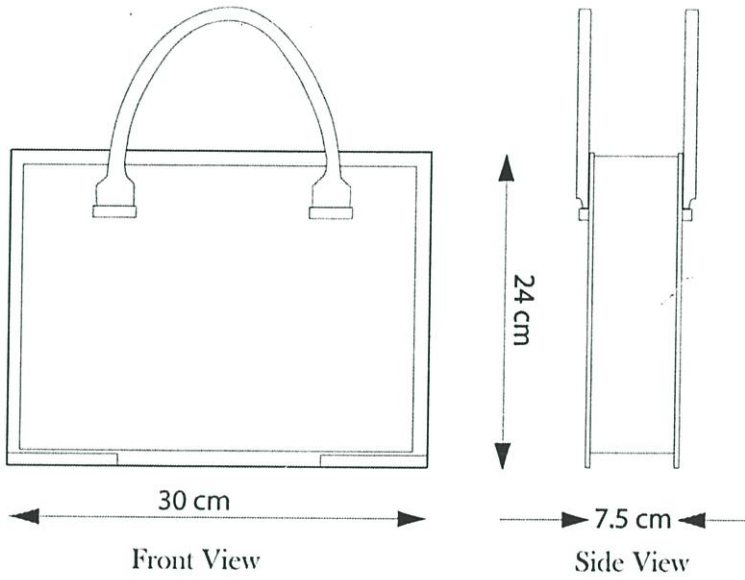
รูปที่ 4.9 แสดงสัดส่วนของ Tote bag


GREYHOUND
Original

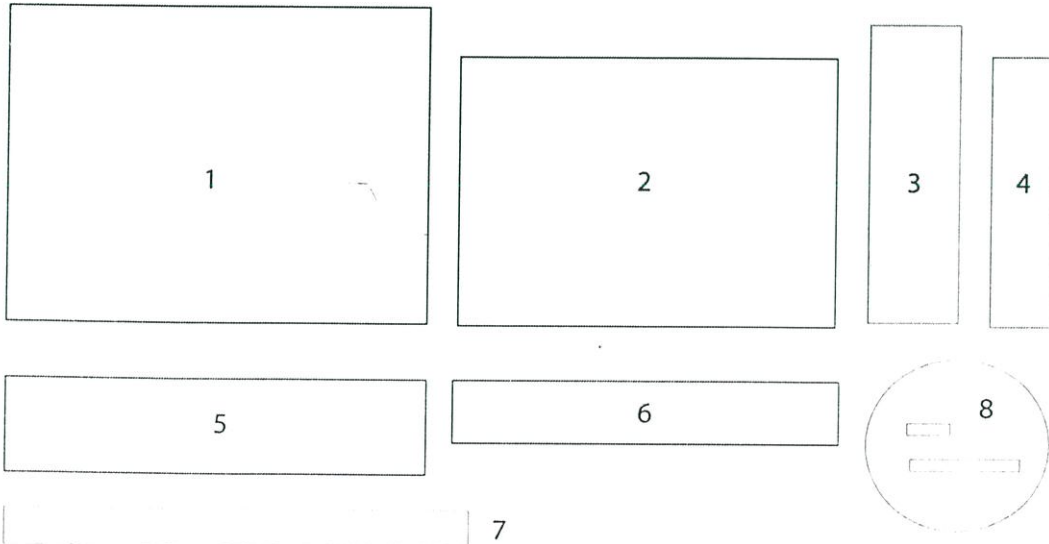


รูปที่ 4.10 แสดงภาพของกระเป๋าทึอ

• Hand Bag



Bottom View



1. ผ้าส่วนหน้าและหลัง

2. ผ้าซั้บในส่วหน้าและหลัง

3. ผ้าส่วด้านข้าง

4. ผ้าซั้บในส่วด้านข้าง

5. ผ้าส่วก้น

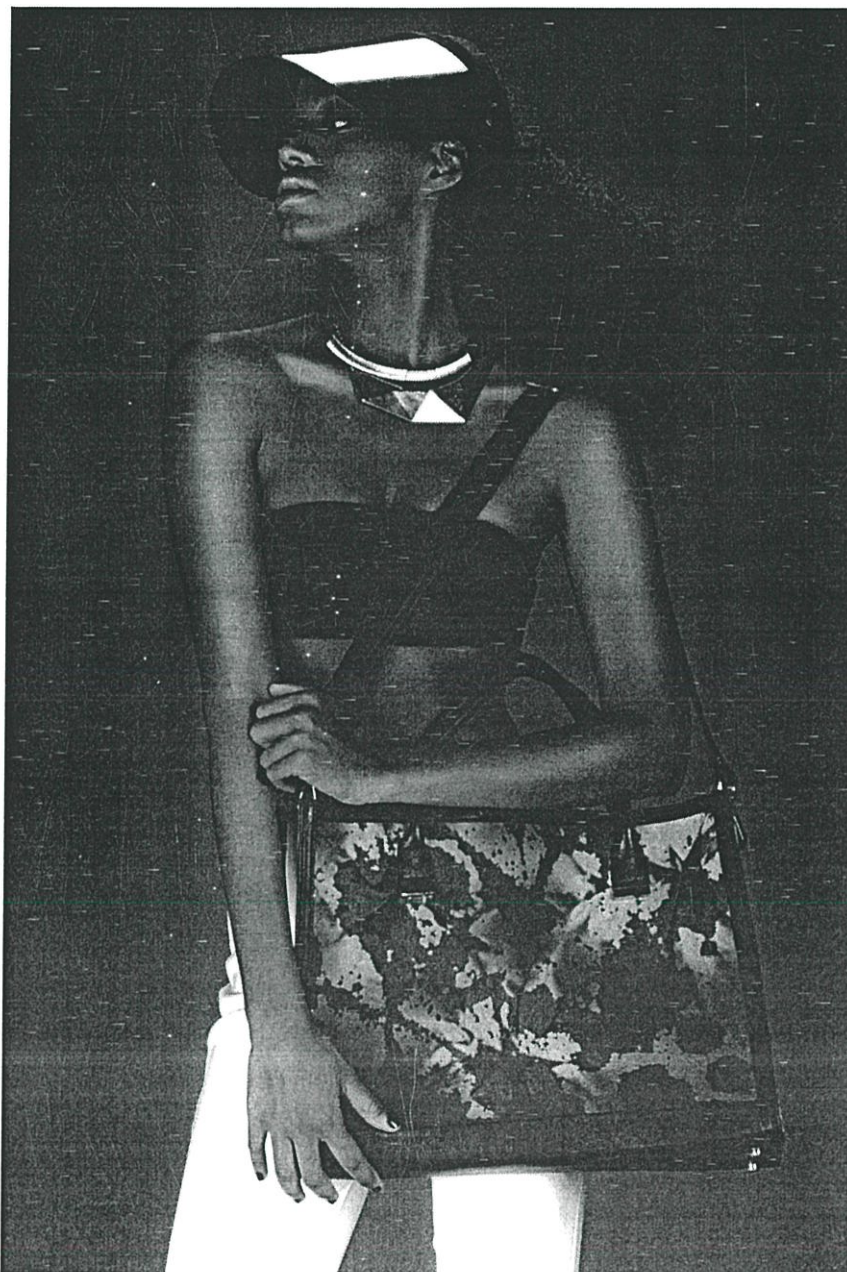
6. ผ้าซั้บในส่วก้น

7. สายกระเป๋า

8. อะไหล่กระเป๋า

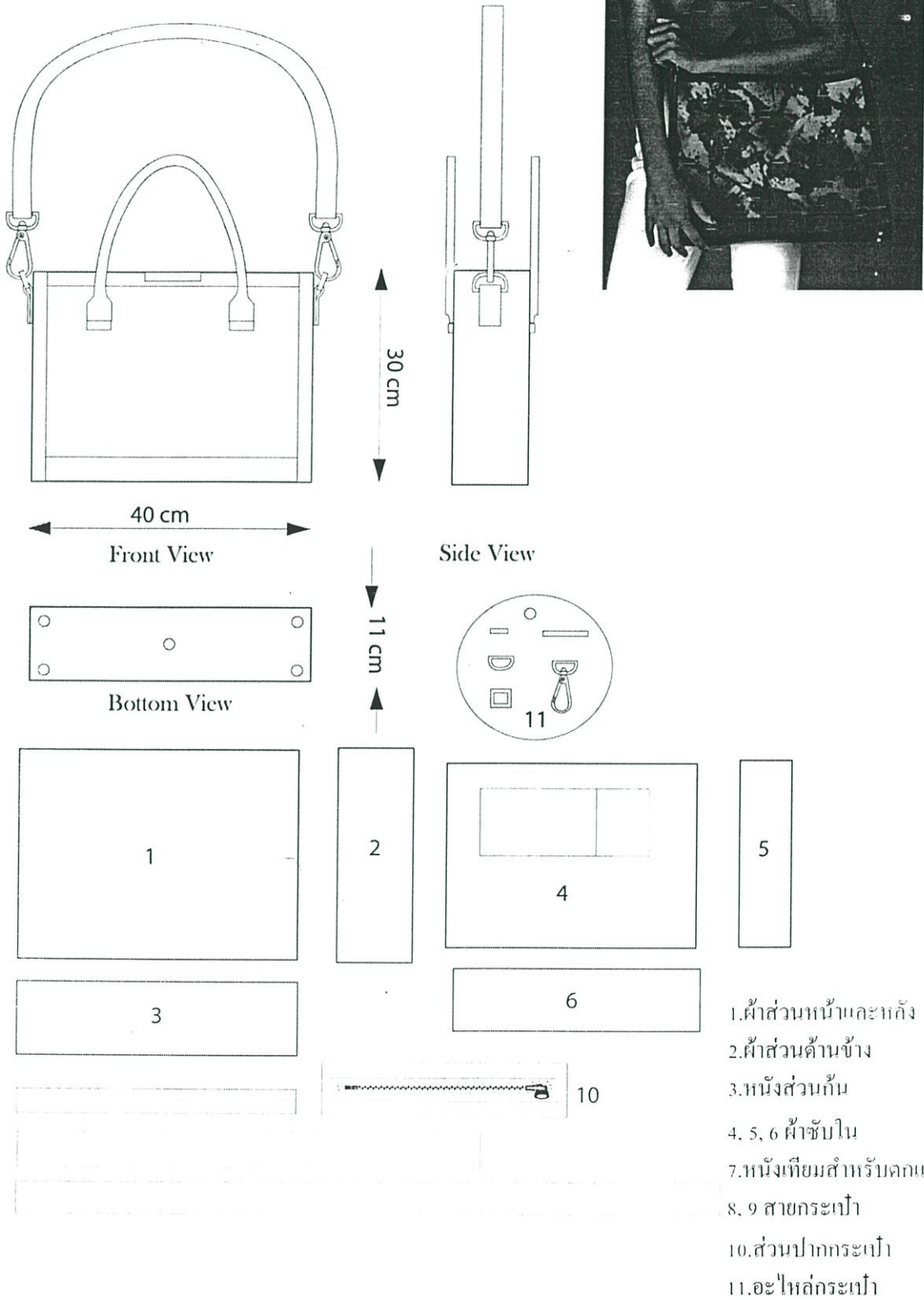
รูปที่ 4.11 แสดงสั้ดส่วของกระเป๋าถือ


GREYHOUND
Original



รูปที่ 4.12 แสดงสัดส่วนของกระเป๋า Tote bag

• Tote bag



รูปที่ 4.13 แสดงสััดส่วนของกระเป๋าทอ Tote bag

4.2 การประเมินต้นทุนราคา

ตารางที่ 4.1 ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของ Tote bag

รายการ	ราคาต่อหน่วย	จำนวน	ราคารวม (บาท)
<u>วัสดุ</u>			
- ผ้ากำมะหยี่	40 บาท/หลา	0.5 หลา	20 บาท
- หนังเทียม	100/หลา	0.2 หลา	20 บาท
- ผ้าซับใน	40 บาท/หลา	0.5 หลา	20 บาท
<u>อะไหล่กระเป๋า</u>			
- คอหมา	21 บาท/ ตัว	2 ตัว	42 บาท
- ตัวดี	13 บาท /ตัว	2 ตัว	26 บาท
- ตัวปิดสายกระเป๋า	9 บาท /ตัว	4 ตัว	36 บาท
- ตัวติดขอบกระเป๋า	18 บาท/ตัว	2 ตัว	36 บาท
- :ชิป	35 บาท/หลา	0.3 หลา	10.5 บาท
- หมุดรอกกันกระเป๋า	12 บาท/ตัว	5 ตัว	60 บาท
- ตัวปรับสายกระเป๋า	12 บาท/ตัว	1 ตัว	12 บาท
<u>ค่าแรง</u>			
- ค่าบลอคสกรีน	1000/ชิ้น	0.01 ชิ้น	10 บาท
- ค่าสกรีน	50 บาท/ชิ้น	6 ชิ้น	300 บาท
- ค่าออกแบบ	50 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	50 บาท
- Overhead cost (ค่าแรง+ค่าวัสดุสิ้นเปลือง)	70 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	70 บาท
รวม			712.5 บาท
ราคาขาย (ต้นทุน + กำไร 30%)			213.75+712.5 = 926.25

ตารางที่ 4.2 ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของกระเป๋าน้ำ

รายการ	ราคาต่อหน่วย	จำนวน	ราคารวม (บาท)
<u>วัสดุ</u>			
- ผ้ากำมะหยี่	40 บาท/หลา	0.5 หลา	20 บาท
- หนังเทียม	100/หลา	0.5 หลา	50 บาท
- ผ้าซับใน	40 บาท/หลา	0.5 หลา	20 บาท
- ค่าไฮเตอร์	30 บาท/ขวด	0.1 ขวด	3 บาท
<u>อะไหล่กระเป๋า</u>			
- คอหมา	21 บาท/ ตัว	4 ตัว	84 บาท
- ตัวดี	13 บาท/ตัว	4 ตัว	52 บาท
- แม่เหล็ก	12 บาท/ตัว	2 ตัว	24 บาท
- ตัวติดขอบกระเป๋า	18 บาท/ตัว	1 ตัว	18 บาท
- :ชิป	35 บาท/หลา	0.5 หลา	17.5 บาท
- หมุดรอกกันกระเป๋า	12 บาท/ตัว	5 ตัว	60 บาท
- ตัวปรับสายกระเป๋า	12 บาท/ตัว	2 ตัว	24 บาท
<u>ค่าแรง</u>			
- ค่าบลดคสกรีน	500/ชิ้น	0.01 ชิ้น	5 บาท
- ค่าสกรีน	50 บาท/ชิ้น	6 ชิ้น	300 บาท
- ค่าออกแบบ	50 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	50 บาท
- Overhead cost (ค่าแรง+ค่าวัสดุสิ้นเปลือง)	70 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	70 บาท
รวม			797.5
ราคาขาย (ต้นทุน + กำไร 30%)			239.25+797.5=1,036.75

ตารางที่ 4.3 ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของกระเป่าถือ clutch

รายการ	ราคาต่อหน่วย	จำนวน	ราคารวม (บาท)
<u>วัสดุ</u>			
- ผ้า PU สีขาว	100 บาท/หลา	0.34 หลา	34 บาท
- ผ้า PU สีดำ	100 บาท/หลา	0.17 หลา	17 บาท
- ผ้า PU สีดำ (เลเซอร์)	180 บาท/หลา	0.17 หลา	30.6 บาท
<u>อะไหล่กระเป๋า</u>			
- แม่เหล็ก	12 บาท /ตัว	2 ตัว	24 บาท
- ตัวติดขอบกระเป๋า	18 บาท/ตัว	1 ตัว	18 บาท
<u>ค่าแรง</u>			
- ค่าบล็อกคสกรีน	700/ชิ้น	0.01 ชิ้น	7 บาท
- ค่าสกรีน	100 บาท/ชิ้น	3 ชิ้น	300 บาท
- ค่าโมล	400 บาท/ชิ้น	0.01 ชิ้น	4 บาท
- ค่าปั๊ม	2 บาท/จุด	40 จุด	80 บาท
- ค่าเลเซอร์คัท	4 บาท/นาที	15 นาที	60 บาท
- ค่าออกแบบ	50 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	50 บาท
- Overhead cost (ค่าแรง+ค่าวัสดุสิ้นเปลือง)	70 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	70 บาท
รวม			694.6
ราคาขาย (ต้นทุน + กำไร 30%)			208.38+694.6=902.98

ตารางที่ 4.4 ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของกระเป๋า Tote bag

รายการ	ราคาต่อหน่วย	จำนวน	ราคารวม (บาท)
<u>วัสดุ</u>			
- ผ้าแคนวาส	90 บาท/หลา	0.5 หลา	45 บาท
- หนังเทียม	100/หลา	0.5 หลา	50 บาท
- ผ้าซับใน	40 บาท/หลา	0.5 หลา	20 บาท
<u>อะไหล่กระเป๋า</u>			
- ตัวติดขอบกระเป๋า	18 บาท/ตัว	2 ตัว	36 บาท
- :ซิป	35 บาท/หลา	0.34 หลา	11.9 บาท
- หมุดรอกกันกระเป๋า	12 บาท/ตัว	5 ตัว	60 บาท
- ตัวปิดปลายสายกระเป๋า	9 บาท/ตัว	4 ตัว	36 บาท
<u>ค่าแรง</u>			
- ค่าบล็อกสกรีน	500/ชิ้น	0.01 ชิ้น	5 บาท
- ค่าสกรีน	50 บาท/ชิ้น	3 ชิ้น	150 บาท
- ค่าออกแบบ	50 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	50 บาท
- ค่า digital print	350/หลา	0.5 ชิ้น	175 บาท
- ค่า เลขเซอร์คัท	4 บาท/นาที	30 นาที	120 บาท
- Overhead cost (ค่าแรง+ค่าวัสดุสิ้นเปลือง)	70 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	70 บาท
รวม			828.9
ราคาขาย (ต้นทุน + กำไร 30%)			248.67+828.9=1,077.57

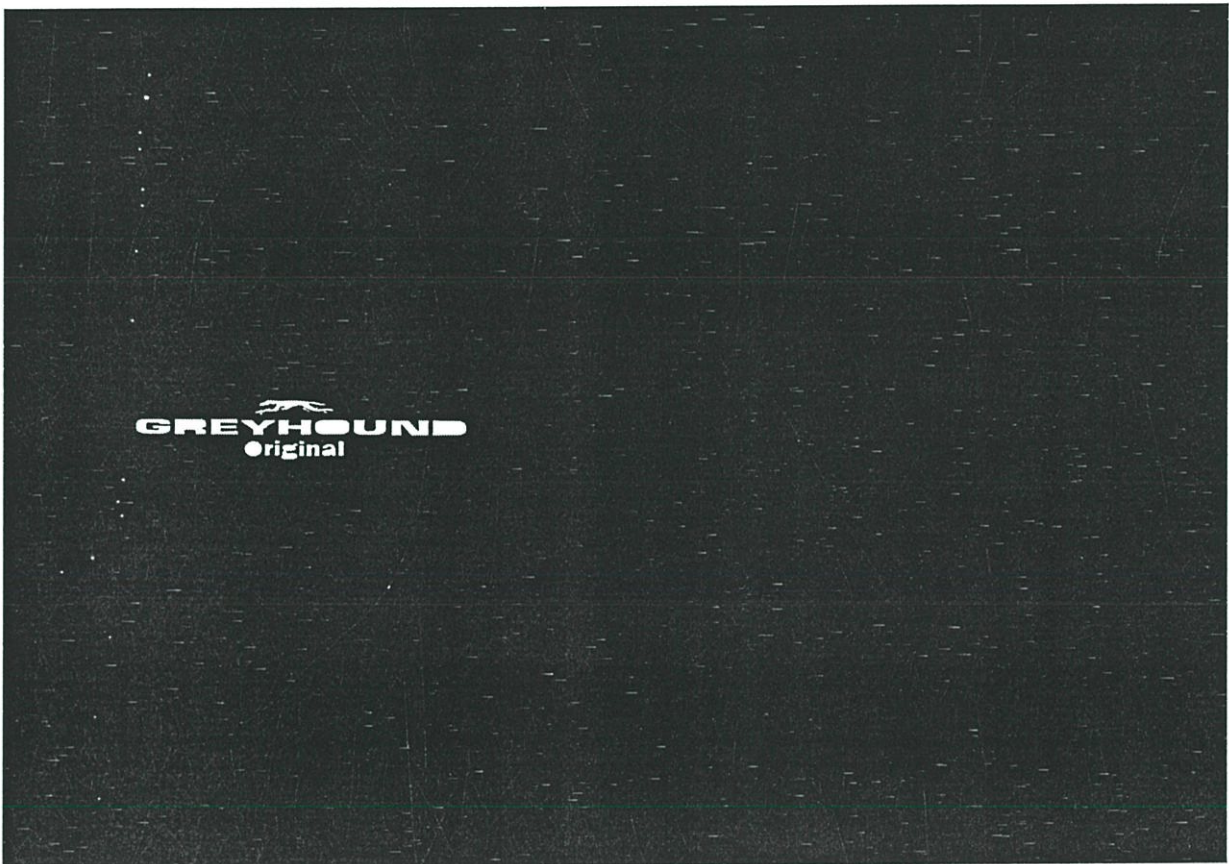
ตารางที่ 4.5 ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของกระเป๋าถือ

รายการ	ราคาต่อหน่วย	จำนวน	ราคารวม (บาท)
<u>วัสดุ</u>			
- ผ้าซีที	85 บาท/หลา	0.34 หลา	28.9 บาท
- หนังเทียม	100/หลา	0.3 หลา	30 บาท
- ผ้าซับใน	40 บาท/หลา	0.34 หลา	13.6 บาท
- ค่าน้ำยาไฮเตอร์	30 บาท/ขวด	0.1 ขวด	
<u>อะไหล่กระเป๋า</u>			
- ตัวติดขอบกระเป๋า	18 บาท/ตัว	4 ตัว	72 บาท
- ตัวปิดปลายสายกระเป๋า	9 บาท/ตัว	4 ตัว	36 บาท
<u>ค่าแรง</u>			
- ค่าบลอคสกรีน	500/ชิ้น	0.01 ชิ้น	5 บาท
- ค่าสกรีน	50 บาท/ชิ้น	2 ชิ้น	100 บาท
- ค่าออกแบบ	50 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	50 บาท
- ค่า เลเซอร์คัท	4 บาท/นาที	25 นาที	100 บาท
- Overhead cost (ค่าแรง+ค่าวัสดุสิ้นเปลือง)	70 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	70 บาท
		รวม	505.5
		ราคาขาย (ต้นทุน + กำไร 30%)	151.65+505.5=657.15

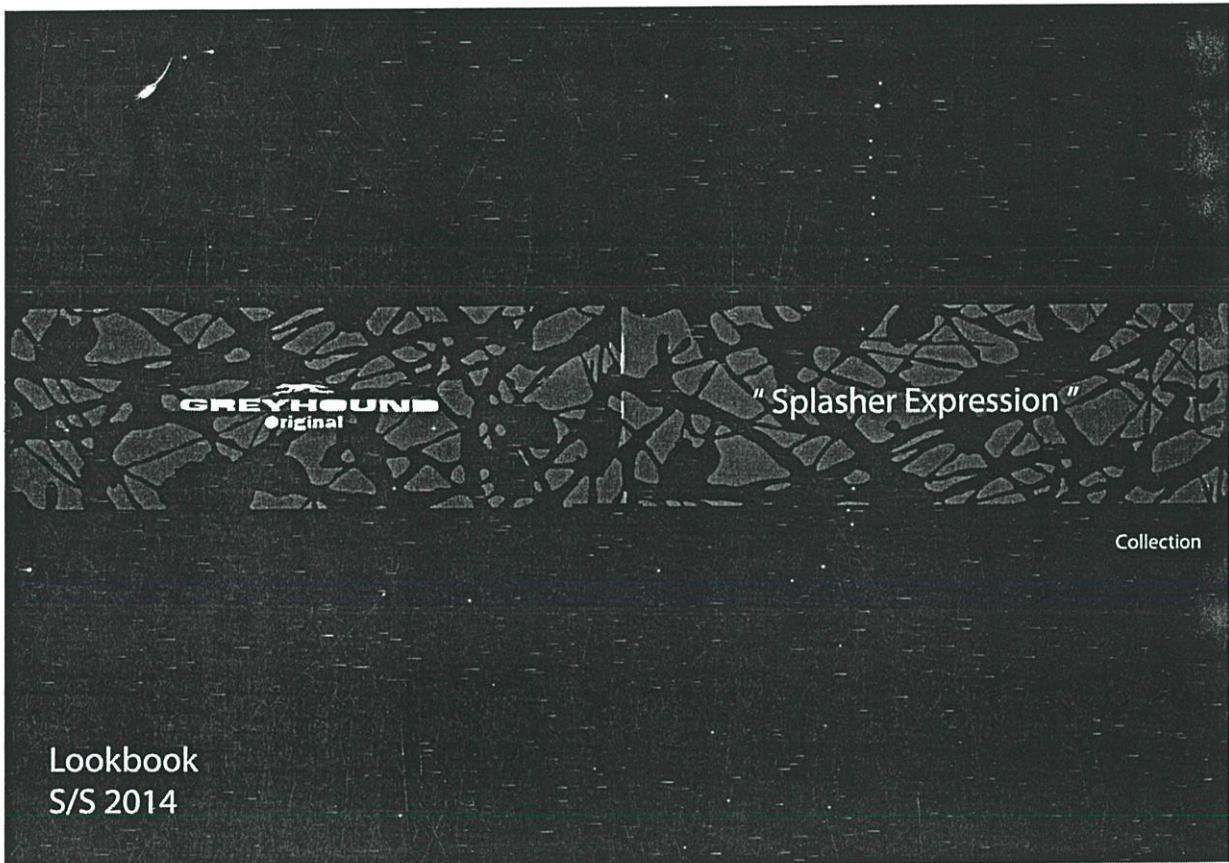
ตารางที่ 4.6 ตารางแสดงการประเมินต้นทุนของกระเป๋า Tote bag

รายการ	ราคาต่อหน่วย	จำนวน	ราคารวม (บาท)
<u>วัสดุ</u>			
- ผ้าแคนวาส	90 บาท/หลา	0.5 หลา	45 บาท
- หนังเทียม	100/หลา	0.3 หลา	30 บาท
- ผ้าซับใน	40 บาท/หลา	0.5 หลา	20 บาท
<u>อะไหล่กระเป๋า</u>			
- คอหมา	21 บาท/ ตัว	2 ตัว	42 บาท
- ตัวดี	13 บาท /ตัว	2 ตัว	26 บาท
- ตัวปิดสายกระเป๋า	9 บาท /ตัว	4 ตัว	36 บาท
- ตัวติดขอบกระเป๋า	18 บาท/ตัว	2 ตัว	36 บาท
- :ชิป	35 บาท/หลา	0.5 หลา	17.5 บาท
- หมุดรองกันกระเป๋า	12 บาท/ตัว	5 ตัว	60 บาท
- ตัวปรับสายกระเป๋า	12 บาท/ตัว	1 ตัว	12 บาท
<u>ค่าแรง</u>			
- ค่าบลอคสกรีน	-500/ชิ้น	0.01 ชิ้น	5 บาท
- ค่าสกรีน	50 บาท/ชิ้น	6 ชิ้น	300 บาท
- ค่าออกแบบ	50 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	50 บาท
- ค่าคลุกสี	20 บาท/ชิ้น	3 ชิ้น	60 บาท
- Overhead cost (ค่าแรง+ค่าวัสดุสิ้นเปลือง)	70 บาท/ชิ้น	1 ชิ้น	70 บาท
รวม			1,044.5
ราคาขาย (ต้นทุน + กำไร 30%)			313.35+1,044.5=1,357.85

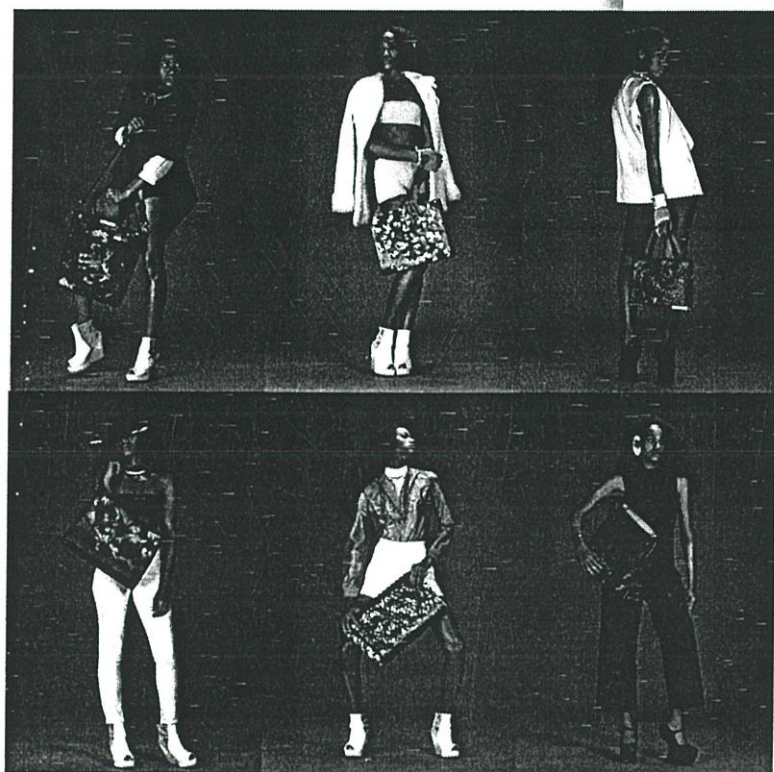
4.3 ภาพงานจริง



รูปที่ 4.14 แสดงภาพใน lookbook

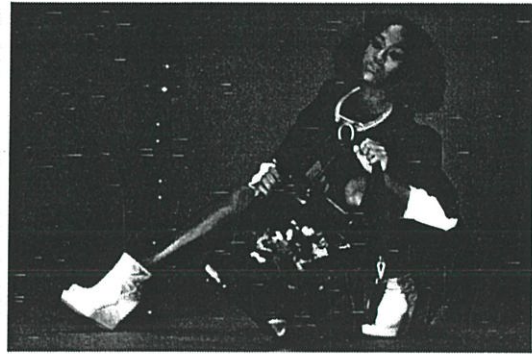
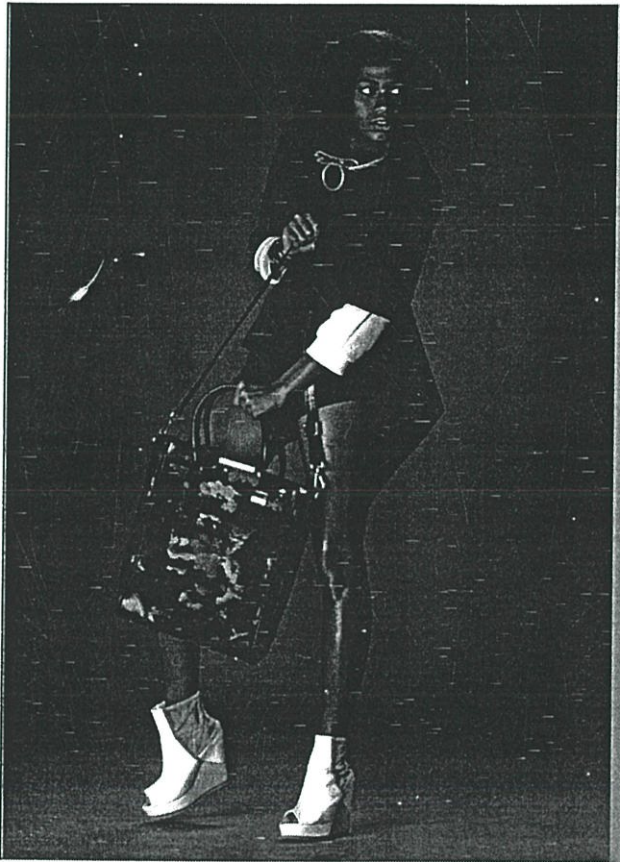


รูปที่ 4.15 แสดงภาพใน lookbook



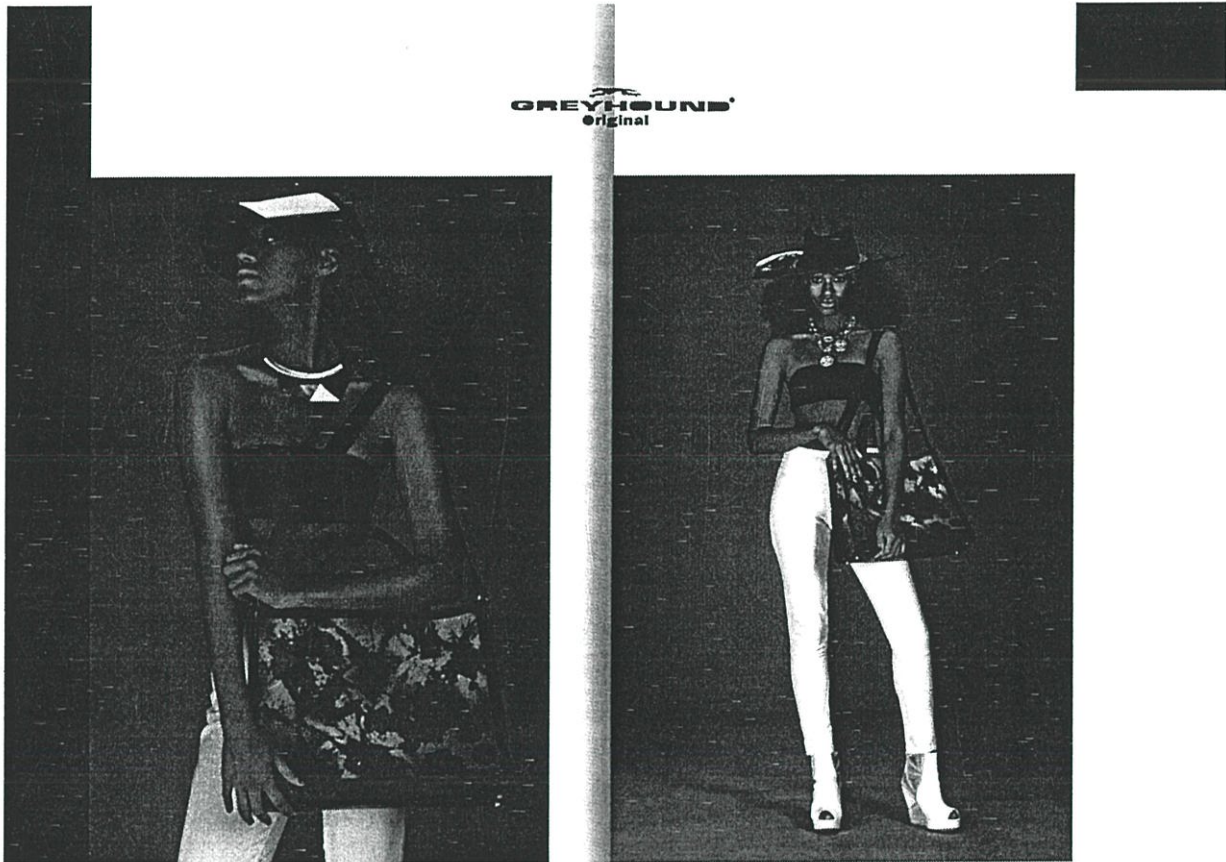
GREYHOUND
original

รูปที่ 4.16 แสดงภาพใน lookbook



GREYHOUND
original

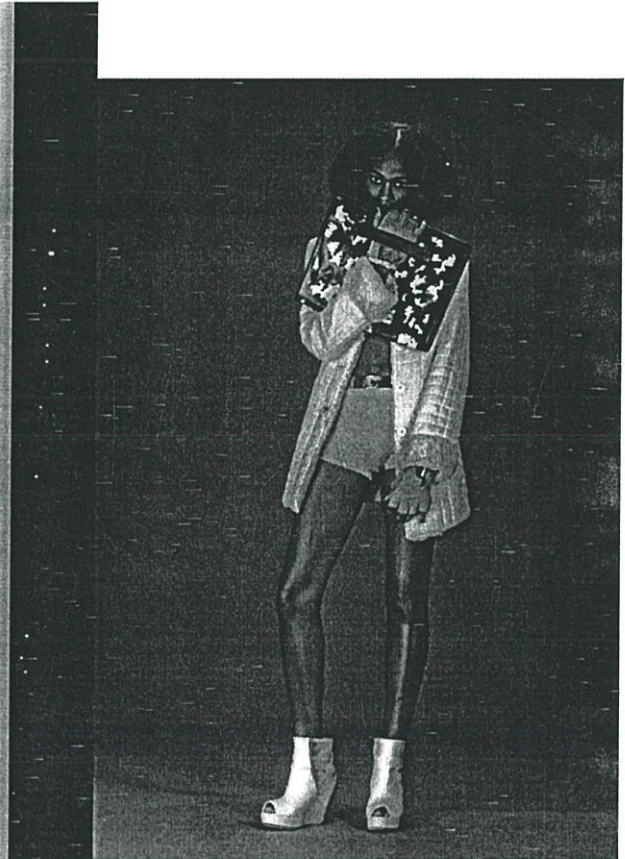
รูปที่ 4.17 แสดงภาพใน lookbook



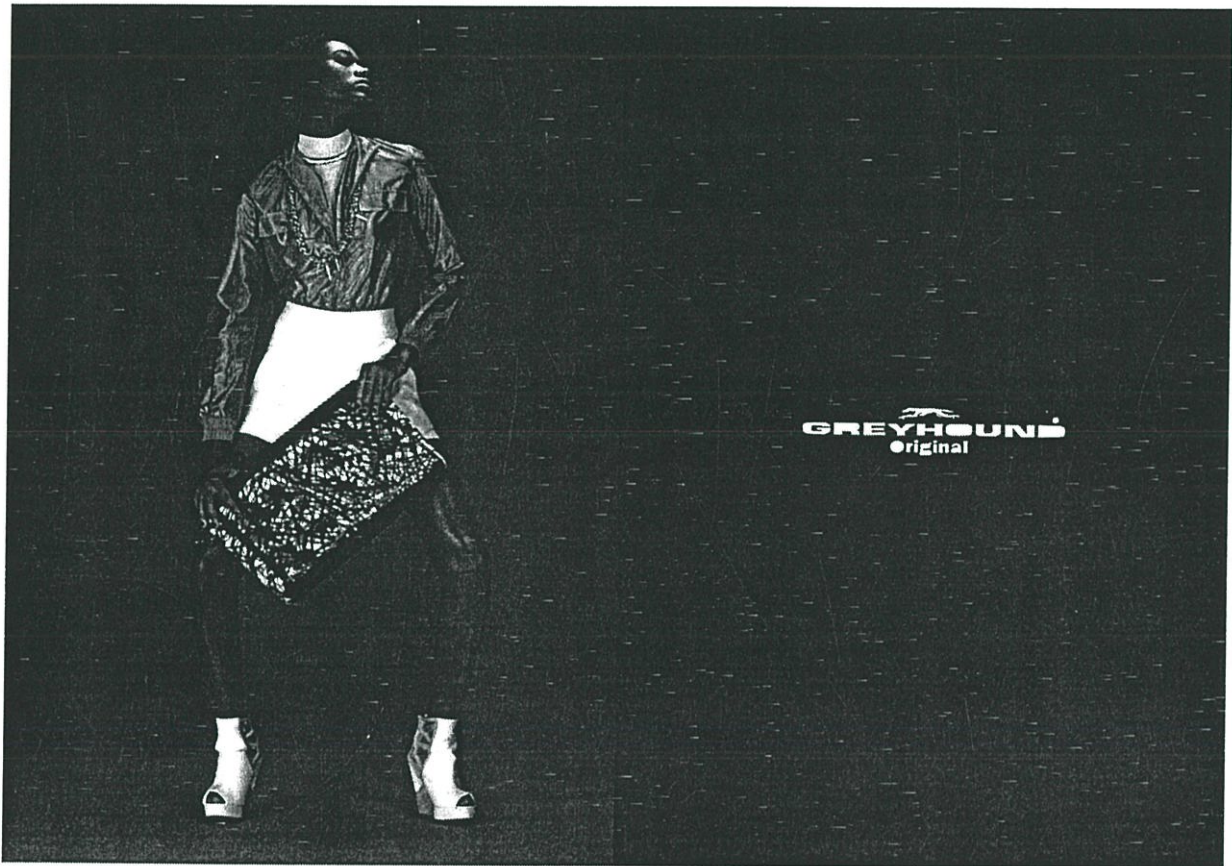
รูปที่ 4.18 แสดงภาพใน lookbook



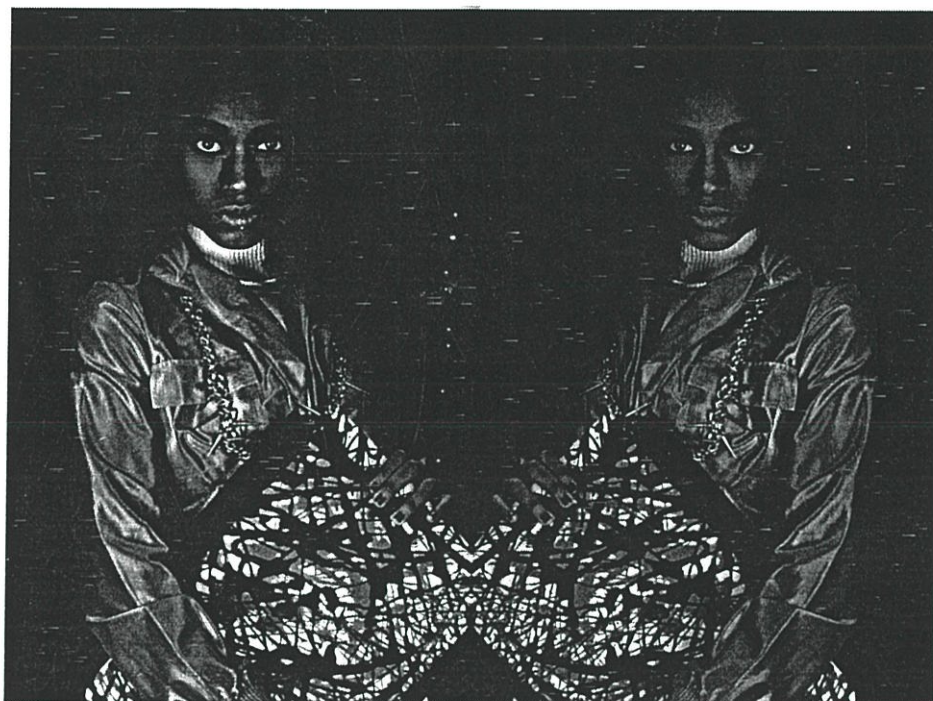
GREYHOUND
original



รูปที่ 4.19 แสดงภาพใน lookbook

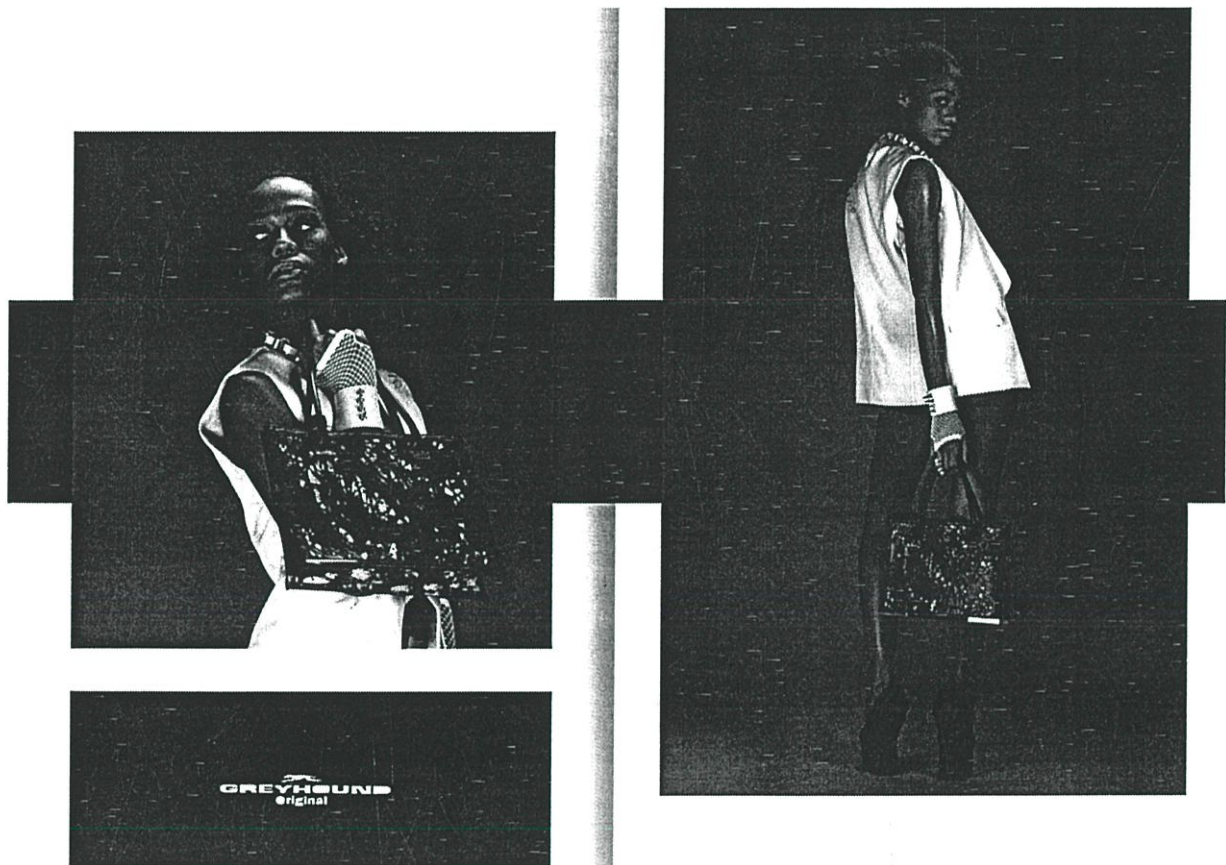


รูปที่ 4.20 แสดงภาพใน lookbook

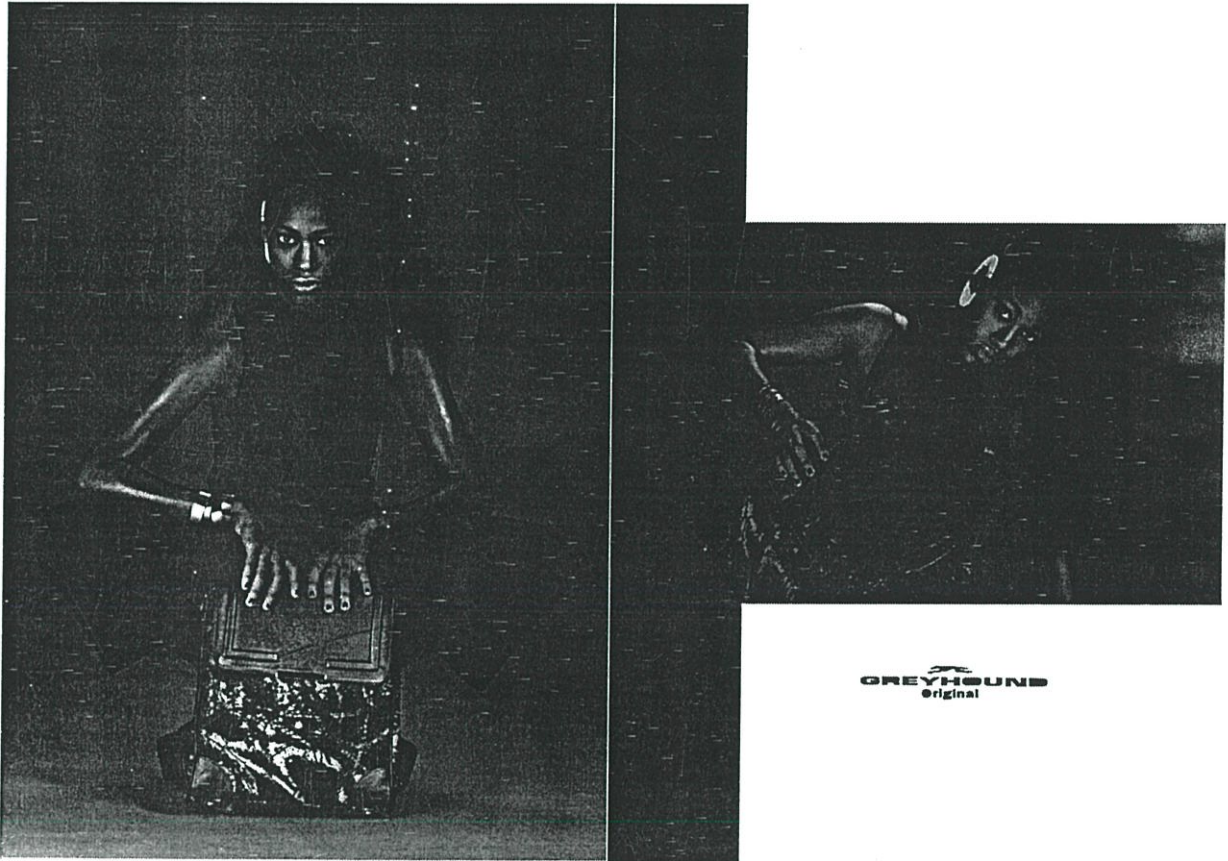


GREYHOUND
original

รูปที่ 4.21 แสดงภาพใน lookbook



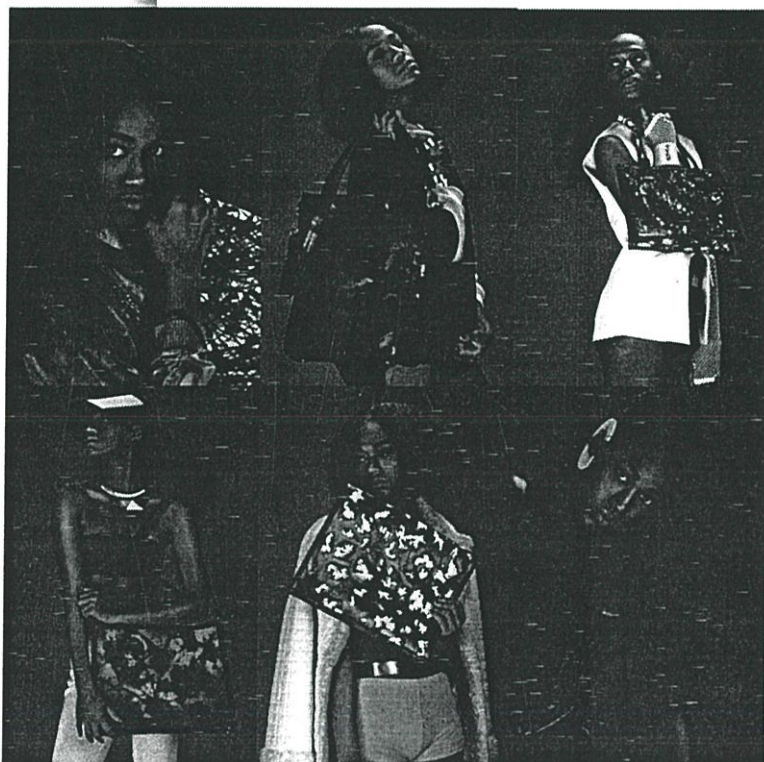
รูปที่ 4.22 แสดงภาพใน lookbook



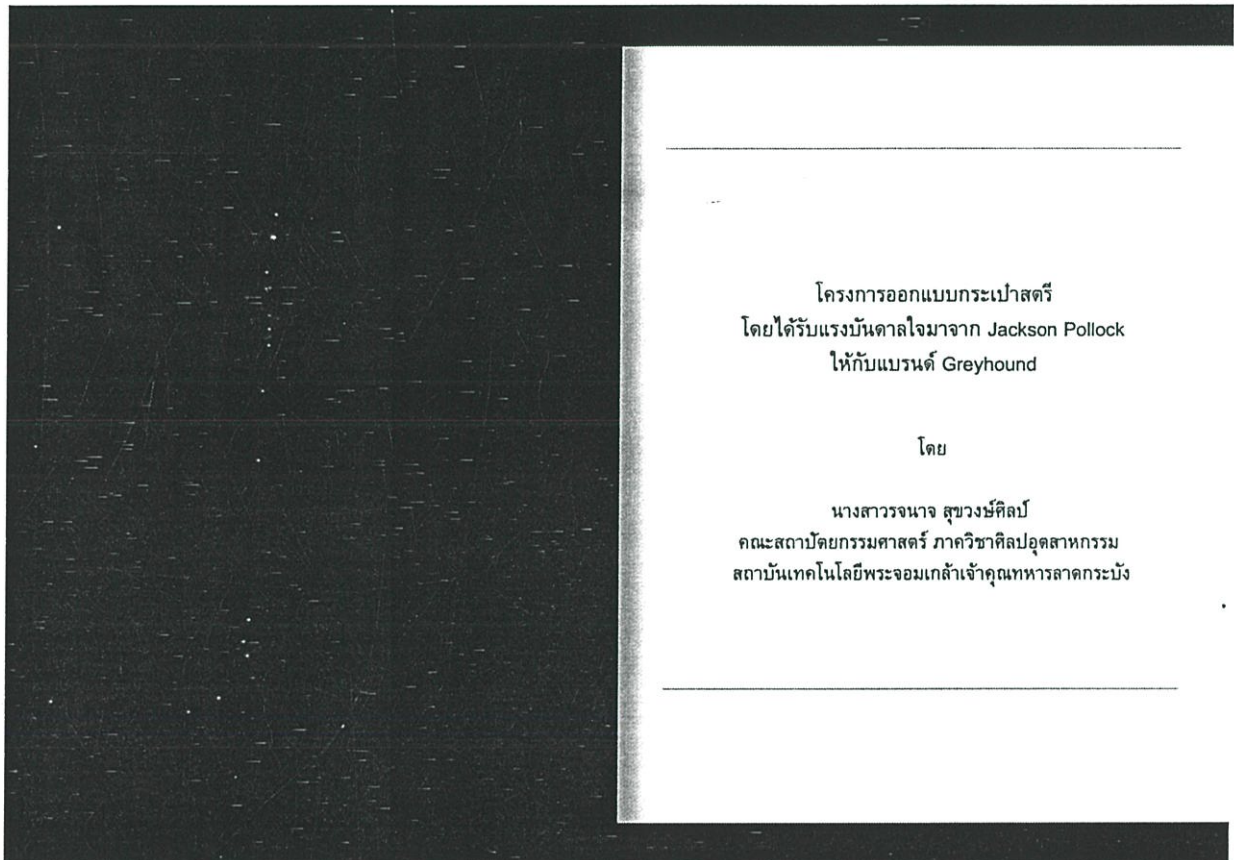
รูปที่ 4.23 แสดงภาพใน lookbook

GREYHOUND
Original

Designer : Rojjanaja Sukwongsilp
Photographer : Sereechai Puttes
Stylist : Chaiyapruk Kruthangca
Clothing : Finnere Atibodevong
Model : Raduwa Al-Mabruk
Make up : Savarin Panyathamkhun
Hair : Jannejira Bualoy &
Thakorn Thavornchotivong



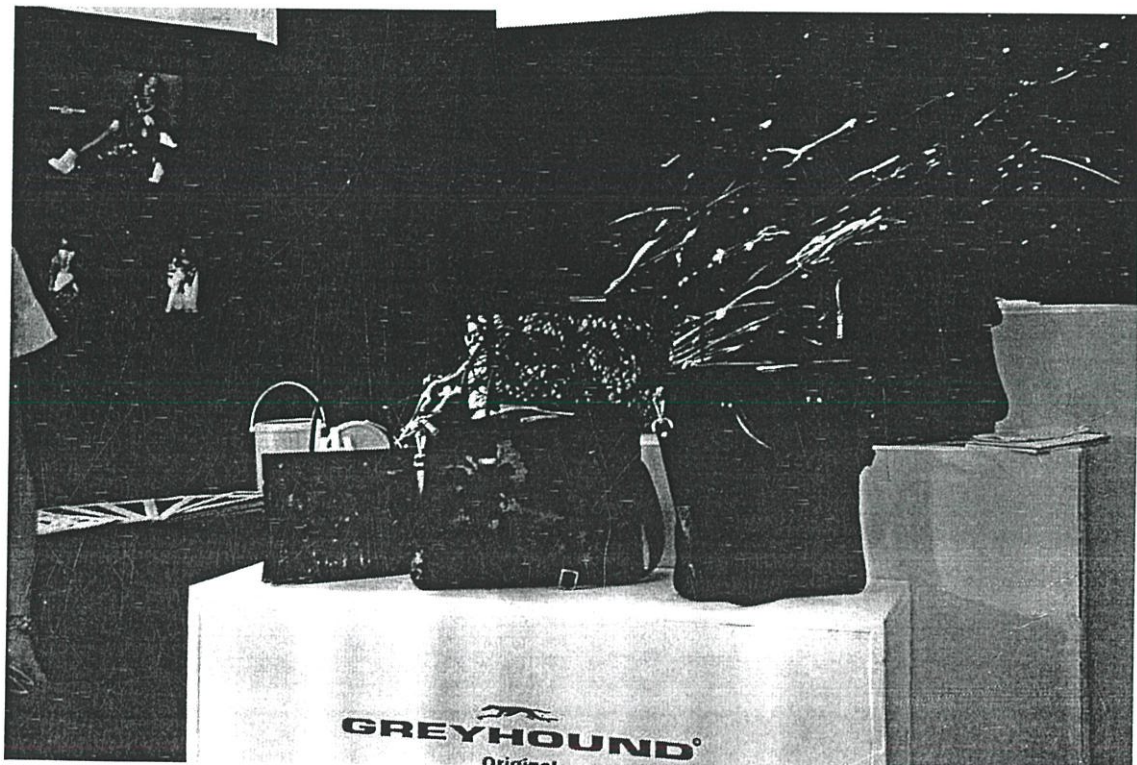
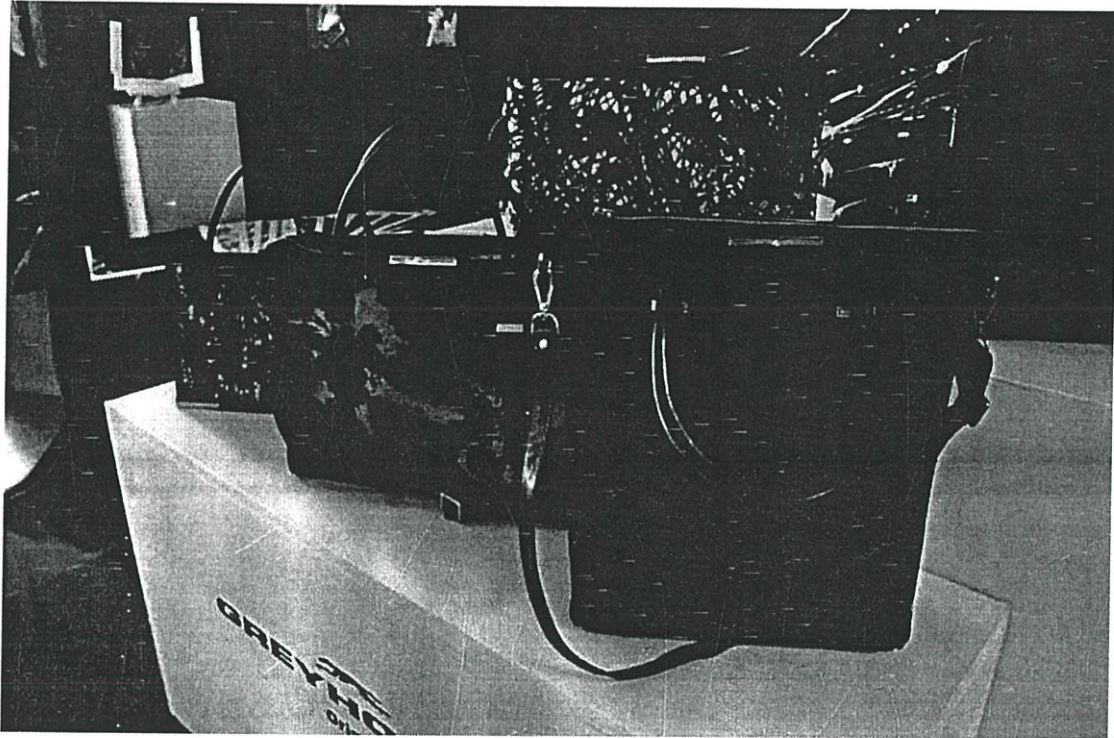
รูปที่ 4.24 แสดงภาพใน lookbook



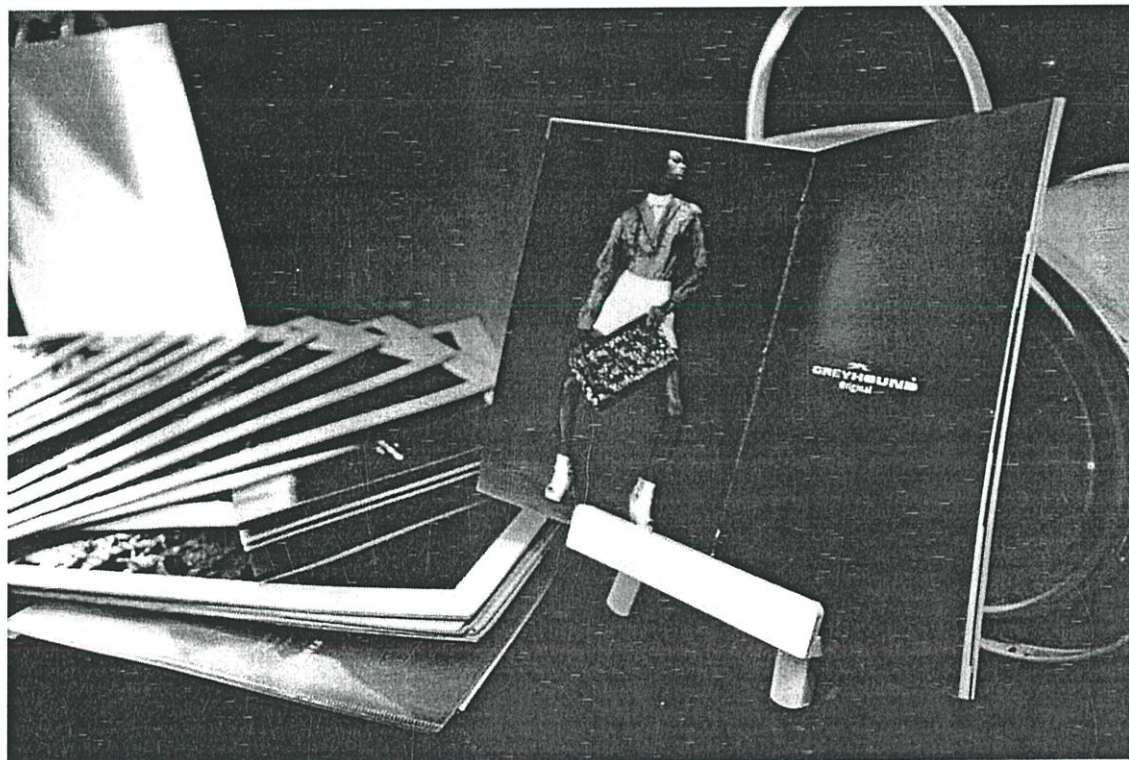
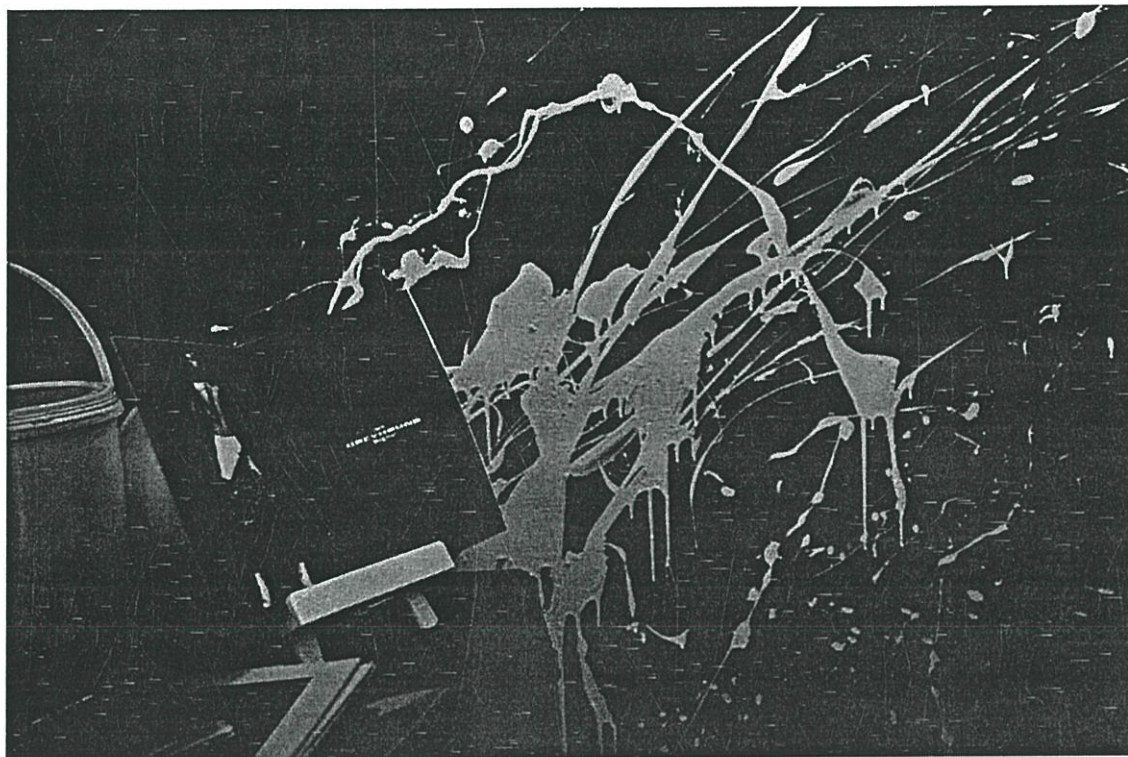
รูปที่ 4.25 แสดงภาพใน lookbook



รูปที่ 4.26 แสดงภาพงานจริง



รูปที่ 4.27 แสดงภาพงานจริง



รูปที่ 4.28 แสดงภาพงานจริง

บทที่ 5

บทสรุปการออกแบบและข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผลการออกแบบ

การออกแบบกระเป๋าสตรีในโครงการนี้เป็นไปตามวัตถุประสงค์โดยมีผลิตภัณฑ์ดังต่อไปนี้

1. กระเป๋าขนาดใหญ่ (Tote bag) จำนวน 3 ใบ
2. กระเป๋าถือ (Cluth และ Hand bag) จำนวน 2 ใบ
3. กระเป๋าสะพาย (Backpack bag) จำนวน 1 ใบ

ในการออกแบบสามารถสรุปผลงานการออกแบบได้ดังนี้

1. ออกแบบกระเป๋าสตรีโดยได้รับแรงบันดาลใจมาจาก Jackson Pollock ให้กับแบรนด์ Greyhound Original
2. จากการศึกษาเทคนิคการสร้างผลงานทางศิลปะของศิลปิน Jackson Pollock ทำให้สามารถนำเทคนิคที่มีความเป็นเอกลักษณ์เฉพาะตัวมาใช้ในโครงการโดยนำมาประยุกต์ให้มีความเหมาะสม
3. จากการทดลองวิธีต่างๆในการสร้างลวดลายลงบนผืนผ้า เพื่อให้สอดคล้องกับแรงบันดาลใจและแนวทางการออกแบบของแบรนด์ Greyhound Original ซึ่งหลังจากการทดลองแล้ว สามารถสรุปได้ว่า กรรมวิธีในการสร้างลวดลายให้เกิดความแปลกใหม่และสอดคล้องกับแรงบันดาลใจสามารถทำได้โดยการสกรีน ดิจิตอลพริ้นท์ การใช้สารที่มีความเป็นกรดในการกัดผ้าให้เกิดลวดลาย การมัดย้อม การเลเซอร์คัท
4. การออกแบบครั้งนี้มีการศึกษาเรื่องแพทเทิร์นกระเป๋า การวางลวดลาย เพื่อให้เกิดความผิดพลาดน้อยที่สุดในกระบวนการผลิตจริง

5.2 ข้อเสนอแนะ

5.2.1 ข้อเสนอแนะของกรรมการตรวจวิทยานิพนธ์

1. ผลงานสุดท้ายโดยรวมมีความน่าพอใจในเรื่องของการตัดเย็บกระเป๋าที่มีความเรียบร้อย ทรงกระเป๋าเหมาะสม มีความทันสมัย ดีเทลต่างๆสามารถเก็บรายละเอียดได้ดี
2. มีการใช้เทคนิคที่หลากหลายในการมาประยุกต์ใช้ทำลวดลายกระเป๋า
3. ลวดลายมีความแตกต่าง ทำให้บางครั้งดูไม่เป็น collection เดียวกัน
4. กระเป๋าถือ Clutch ใช้กาวในการเย็บติดไม่ค่อยดี ทำให้งานดูไม่ค่อยเรียบร้อย

5.2.2 ข้อเสนอแนะจากทางแบรนด์ Greyhound Original

1. มีการคุมโทนสีได้ดีมีความเหมาะสมกับทางแบรนด์
2. สวยงาม มีความน่าใช้ แต่อาจต้องใส่ใจกับเรื่องทรงกระเป๋าเพื่อให้มีความเหมาะสมกับทางแบรนด์มากขึ้น
3. ะไหล่ของกระเป๋าไม่ควรมีเยอะเกินไป

5.2.3 ข้อเสนอแนะจากนักศึกษา

1. ในการเลือกหัวข้อวิทยานิพนธ์ ควรเลือกให้ตรงกับความชอบและความถนัดของตนเอง เนื่องจากต้องใช้เวลาในการศึกษาค้นคว้า เพื่อให้ได้งานที่มีคุณภาพมากที่สุด
2. ควรมีการวางแผนที่ดี มีการจัดตารางเวลาในการทำงาน วางแผนการเดินทางในการไปเลือกซื้อวัตถุดิบหรือติดต่อกับโรงงานต่างๆ เพื่อเป็นการประหยัดค่าใช้จ่ายและทำงานได้รวดเร็วขึ้น
3. ควรศึกษาข้อมูลของทางแบรนด์ที่จะทำวิทยานิพนธ์ให้ดี เพื่อให้ผลงานออกมามีความเหมาะสมและคงความเป็นเอกลักษณ์กับทางแบรนด์มากที่สุด

4. ในการทำกระเป๋าควรทำโมเดลกระดาษคร่าวๆก่อน เพื่อให้ผลงานที่ออกมามีความถูกต้องมากที่สุด

5. หากการผลิตจริงควรมีจุดต่างๆที่ต้องแก้ไข เพื่อลดขั้นตอนในการผลิต

บรรณานุกรม

- จิตต์สิงห์ สมบุญ ให้สัมภาษณ์. 21 สิงหาคม 2550. ญัฐดา โสภณพินิจ ผู้สัมภาษณ์. แนวคิดและ
 แนวทางการออกแบบของแบรนด์ PLAYHOUND. กรุงเทพฯ
- ศุภชัย สิงห์ยะบุศย์. รศ. 2547. ประวัติศาสตร์ศิลปะตะวันตกฉบับสมบูรณ์. กรุงเทพฯ :
 โรงพิมพ์มิตรสัมพันธ์กราฟฟิค.
- สำนักพิพิธภัณฑสถานแห่งชาติ 2547. ผ้าทอพื้นเมืองภาคเหนือ. กรุงเทพฯ : โรงพิมพ์ดอกเบี๋ย.
- โครงการพัฒนาผ้าพื้นเมืองในทุกจังหวัดของประเทศ 2543. ผ้าทอพื้นเมืองในภาคเหนือ. กรุงเทพฯ :
 มหาวิทยาลัยศิลปากร.
- Cyrrill Barrett 1970. **OP ART**. London : Great Britain by Richard Clay.
- Rene Parola. 1969. **OP ART Theory and Practice**. New York : Halliday Lithograph.
- Polly Powell. Lucy Peel 1988. **50'S & 60'S Style**. London : South Sea Int'l.
 Greyhound. 2550. History. [online]. เข้าถึงได้จาก : <http://www.greyhound.co.th>
- Playhound. 2550. Collection. [online]. เข้าถึงได้จาก : <http://www.thaicatwalk.com>
- Playhound. 2550. Collection. [online]. เข้าถึงได้จาก : <http://www.bangkokbiznews.com>
- Playhound. 2550. Collection. [online]. เข้าถึงได้จาก : <http://women.sanook.com>
- Playhound. 2550. Marketing. [online]. เข้าถึงได้จาก : <http://positioningmag.wordpress.com>
- หนึ่งตำบลหนึ่งผลิตภัณฑ์. 2550. ผ้าทอลายน้ําไหล. [online]. เข้าถึงได้จาก :
<http://www.thaitambon.com>
- ผ้าทอลายน้ําไหล. 2550. [online]. เข้าถึงได้จาก : <http://www.thaitextilemuseum.com>
- ผ้าทอลายน้ําไหล. 2550. [online]. เข้าถึงได้จาก : <http://www.otop5stars.com>
- Op Art. 2550. [online]. เข้าถึงได้จาก : <http://www.ritsumei.ac.jp>
- Op Art. 2550. [online]. เข้าถึงได้จาก : <http://kmyo.bleublog.ch>
- Op Art. 2550. [online]. เข้าถึงได้จาก : <http://www.diabeacon.org>
- Op Art. 2550. [online]. เข้าถึงได้จาก : <http://www.adlucis.org>

ประวัติผู้เขียน

ชื่อ นางสาวรจนาจ สุขวงศ์ศิลป์

วุฒิการศึกษา

ระดับประถมศึกษา จบการศึกษาจากโรงเรียนสุพรรณภูมิ จังหวัดสุพรรณบุรี

ระดับมัธยมศึกษา จบการศึกษาจากโรงเรียนสงวนหญิง จังหวัดสุพรรณบุรี

ภาคผนวก

1.ร้านพิมพ์ผ้า Premiumpops

สถานที่ : ย่านตลาดสำเพ็ง

รายละเอียด : งานพิมพ์บนผ้าทุกชนิด บนผิวไม้ บนหนังพิมพ์เสียด งานพิมพ์ต่อเนื่อง

โทร : 02 622 5764

อีเมล : Premiumpops@gmail.com

เว็บไซต์ : <https://www.facebook.com/Premiumpops.Ltd>

2.ร้าน laser cut

สถานที่ : เจริญรัถ ซอย 1

รายละเอียด : laser cut หนังเทียมทุกชนิด PU PVC

โทร : 086 8006008

3.คุณนิพล ร้านสกรีน

สถานที่ : ตลาดกระบี่

รายละเอียด : รับสกรีน ทำบล็อค

โทร : 086 3866009

4.ร้านสกรีน วัฒนาภรณ์

สถานที่ : จุฬา ซอย 44

รายละเอียด : รับสกรีน ทำบล็อค

โทร : 081 5591919

FB : <https://www.facebook.com/vattanaphanscreen>

5.ร้านทำโมลสำหรับปั้มหนัง

สถานที่ : เจริญรัถ ซอย 1

รายละเอียด : รับทำโมล ทำบลอค สำหรับทำโลโก้ ป้ายชื่อร้าน (ทำโมลอย่างเดียว ไม่รับปั้ม)

โทร : 081 3044473

อีเมลล์ : moldydigg@gmail.com

6.ร้านเจลิ้มพร

สถานที่ : เจริญรัถ ซอย 1

รายละเอียด : รับทำโมล ทำบลอค สำหรับทำโลโก้ ป้ายชื่อ รับปั้มด้วย

โทร : 02 4376902

7.ช่างตัดกระเป๋า

สถานที่ : หมอเหล็ง แอร์พอร์ตลิงค์ ราชปรารภ

รายละเอียด : รับตัดกระเป๋าทั้งหนังแท้และหนังเทียม พร้อมขึ้นแพทเทิร์นให้ด้วย

โทร : 081 7000905 , 086 6883933