

บทที่ 2

เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

แนวคิดเกี่ยวกับเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย

เครื่องถ้วยสุโขทัย หรือเครื่องสังคโลก สังคโลกนี้ถึงแม้ว่าจะยังไม่เป็นที่ยุติว่าที่มาจากอะไร ระหว่างข้อสันนิษฐาน 2 ประการ คือ เป็นคำที่เพี้ยนมาจากภาษาจีนว่า “ซ็องโกลก” ซึ่งนักวิชาการบางท่านให้ความหมายว่า “เตาแผ่นดินซ็อง” หรือเครื่องปั้นดินเผาแผ่นดินซ็อง” ที่ได้ความหมายเช่นนี้ ก็เนื่องมาจากเครื่องถ้วยที่ผลิตจากแหล่งเตาเผาในจังหวัดสุโขทัย ที่มีลักษณะคล้ายกับเครื่องถ้วยที่ผลิตจากเตาเผาในประเทศจีนสมัยราชวงศ์ซ้อง (ระหว่าง พ.ศ. 1503-1822) ข้อสันนิษฐานอีกประการ คือสังคโลก น่าจะเพี้ยนมาจาก “สวรรคโลก” ซึ่งเป็นชื่อที่ใช้เรียก ชื่อเมืองศรีสัชนาลัย โดยปรากฏชื่อครั้งแรกในกฎมณเฑียรบาล ว่าด้วยกำหนดพระราชกฤษฎีกาไยการสมัยสมเด็จพระบรมไตรโลกนาถ (พ.ศ. 1991 - 2031) เนื่องจากเมืองศรีสัชนาลัย หรือสวรรคโลกนี้เป็นที่ตั้งของแหล่งเตาเผาเครื่องถ้วยที่สำคัญที่สุดของสุโขทัย และจากหลักฐานทางโบราณคดี ก็ได้พบว่าเครื่องถ้วยจากแหล่งเตาแห่งนี้ ได้ส่งเป็นสินค้าออกไปขายอย่างแพร่หลาย ในช่วงพุทธศตวรรษที่ 20-22 จึงทำให้นักวิชาการ ส่วนใหญ่ลงความเห็นว่า สังคโลกนี้น่าจะเกิดจากการที่ชาวต่างประเทศนิยมเรียกชื่อเครื่องถ้วยตามชื่อสถานที่ผลิต และออกสำเนียงไทยไม่ชัด สวรรคโลกจึงเพี้ยนเป็นสังคโลก หรือ สังคโลก ก็เป็นได้ (กฤษดา พิณศรี, 2535, หน้า 9, 19)

เนื่องจากความสับสนเกี่ยวกับที่มาของคำว่า “สังคโลก” จึงทำให้การตีความเกี่ยวกับสังคโลกของนักวิชาการและผู้รู้ในด้านนี้ต่างกัน ดังนั้นถ้าจะยุติที่มาของคำ สังคโลก โดยเห็นพ้องกับข้อสันนิษฐานที่ว่าเพี้ยนมาจากสวรรคโลกแล้ว ก็ควรใช้สังคโลกเรียกเฉพาะเครื่องเคลือบที่ผลิตจากแหล่งเตาเมืองศรีสัชนาลัย ในช่วงที่ผลิตเพื่อการส่งเป็นสินค้าออกเท่านั้น และควรจะรวมไปถึงเครื่องเคลือบจากแหล่งเตาเมืองสุโขทัยที่ผลิตขึ้นในช่วงเวลาเดียวกัน เพราะเหตุว่าจากหลักฐานเครื่องถ้วยที่พบในแหล่งโบราณคดีในต่างประเทศนั้นมีทั้งเครื่องเคลือบจากแหล่งเตาเมืองศรีสัชนาลัย และจากแหล่งเตาเมืองสุโขทัย

แหล่งผลิตและเตาเผาเครื่องถ้วยสุโขทัย จากการดำเนินการขุดสำรวจแหล่งเตาเผาในเขตจังหวัดสุโขทัยโดยกรมศิลปากรได้สำรวจพบแหล่งเตาเผาเครื่องถ้วยสุโขทัยแหล่งใหญ่ๆ 2 แหล่ง คือ

1. แหล่งเตาเผาเมืองสุโขทัย
2. แหล่งเตาเผาเมืองศรีสัชนาลัยซึ่งแบ่งออกเป็นแหล่งเตาบ้านเกาะน้อย (รวมถึงบริเวณบ้านเกาะน้อย และวัดดอนลาน) และแหล่งเตาบ้านปายาง

วัตถุดิบในการทำเครื่องปั้นดินเผา

วัตถุดิบในปัจจุบันได้ถูกค้นพบมากมาย และได้นำมาใช้ในเทคโนโลยีการผลิตอย่างกว้างขวาง เช่น เซรามิก แก้ว โลหะ ไม้ พลาสติก เส้นใย ยาง และวัสดุสังเคราะห์อื่นๆ วัตถุดิบเหล่านี้ได้มีการศึกษาค้นคว้าวิจัยโดยละเอียดในสาขาวัสดุศาสตร์ (Material Science) อย่างไรก็ดีตาม ดินเป็นวัตถุดิบชนิดแรกที่มนุษย์รู้จักนำมาใช้ตั้งแต่สมัยยุคก่อนประวัติศาสตร์ ดินเป็นวัตถุดิบที่หาได้ง่าย มีอยู่ทั่วไปทุกท้องถิ่นบนผิวโลก และมีคุณสมบัติพิเศษ คือ มีความเหนียวสามารถปั้นเป็นรูปทรงต่างๆ ได้ตามความต้องการ มนุษย์รู้จักชุดทรัพยากรดินขึ้นมาใช้ปั้นเป็นภาชนะเผาไฟจนแกร่งแล้วนำมาใช้ในการหุงต้มอาหาร ใช้สำหรับเก็บเมล็ดพันธุ์พืช ใช้สำหรับใส่น้ำ เป็นต้น (ไพจิตร อิงศิริวัฒน์, 2541, หน้า 1) ได้กล่าวว่า “เครื่องปั้นดินเผาชนิดไม่เคลือบนี้ถือว่าเป็นเทคโนโลยีการผลิตอย่างแรกที่มนุษย์รู้จักคิดค้นขึ้นมา ตั้งแต่ยุค 4,000 ปี ก่อนคริสต์ศักราช หรือประมาณ 6,000 ปีมาแล้ว”

ดังนั้นอาจกล่าวได้ว่า เครื่องปั้นดินเผาที่ถูกสร้างขึ้นมาจากวัสดุที่เป็นดิน ไม่ว่าจะสร้างขึ้นเพื่อประโยชน์ใช้สอย หรือเพื่อความสะดวกในการดำรงชีวิตด้วย บริบทของสภาพแวดล้อมทางภูมิศาสตร์ ตลอดจนถึงความเชื่อ สังคม วัฒนธรรม ศาสนา ประเพณีก็ตาม สิ่งเหล่านี้ล้วนเป็นปัจจัยให้มนุษย์ได้ใช้ความคิด ลังเกตุ และรวบรวมเอาประสบการณ์ ความคิดสร้างสรรค์ ถ่ายทอดออกมาเป็นผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาที่มีคุณค่า มีเอกลักษณ์ และมีวิวัฒนาการสืบต่อมาให้ปรากฏจนถึงปัจจุบันนี้

ประวัติความเป็นมาของเครื่องปั้นดินเผาในประเทศไทย

ความสามารถในการผลิตเครื่องปั้นดินเผา ถือเป็นหนึ่งในเรื่องซึ่งวิวัฒนาการของมนุษย์ จากการศึกษาทางโบราณคดี พบว่า เครื่องปั้นดินเผาเป็นผลิตภัณฑ์ที่มนุษย์ทุกอารยะธรรมรู้จัก และพัฒนาขึ้นเพื่อประโยชน์ใช้สอย โดยเฉพาะจากหลักฐานทางโบราณคดีชี้ให้เห็นว่า เครื่องปั้นดินเผาเกิดขึ้นพร้อมกับการรู้จักการหุงต้มอาหาร เป็นต้นมา โดยมนุษย์รู้จักนำเอาภาชนะซึ่งทำด้วยดินเผาอย่างหยาบๆ ง่ายๆ จากการใช้เครื่องจักสานเป็นแบบในการปั้น หรือการขึ้นรูปด้วยมืออย่างอิสระ และค่อยๆ มีวิวัฒนาการด้านเทคโนโลยีการใช้แป้นหมุนเข้าช่วยในการขึ้นรูป (สงวน รอดบุญ, 2523, หน้า 79)

สำหรับแผ่นดินอาณาจักรไทย ได้พบหลักฐานทางโบราณคดี และหลักฐานทางประวัติศาสตร์ที่บ่งชี้ถึงการเริ่มต้นวิวัฒนาการเครื่องปั้นดินเผามาตั้งแต่สมัยหินใหม่ และมาเด่นชัดในยุคสำริด (ทรงพันธ์ วรรณมาศ, 2532, หน้า 2 - 3) ซึ่งนักโบราณคดีได้สำรวจพบหลักฐานเครื่องปั้นดินเผาในยุคนี้ กระจายอยู่ทั่วประเทศไทย เป็นต้นมา

ภาคเหนือที่จังหวัดเชียงราย เชียงใหม่ น่าน อุตรดิตถ์

ภาคอีสานที่จังหวัดเลย อุดรธานี กาฬสินธุ์ มหาสารคาม อุบลราชธานี นครพนม

ภาคกลางที่จังหวัดอุทัยธานี ลพบุรี กาญจนบุรี ราชบุรี

ภาคใต้ที่จังหวัดนครศรีธรรมราช

ในจำนวนแหล่งเครื่องปั้นดินเผาตั้งเดิมดังกล่าว นักวิชาการจำนวนมากเชื่อว่า เครื่องปั้นดินเผายุคแรกสุด คือ ชั้นที่พบที่ถ้ำผีแมน ในเขตภาคเหนือ ซึ่งมีอายุราว 8,000 ปี จากปัจจุบันสำหรับ หลักฐานที่บ่งชี้ถึงอารยธรรมยุคหินที่สำคัญคือ วัฒนธรรมบ้านเก่า จังหวัดกาญจนบุรี ซึ่งพบเครื่องปั้นดินเผาชนิดต่างๆ ในอุณหภูมิต่ำไม่เคลือบเป็นจำนวนมาก ภาชนะที่สำคัญคือ ภาชนะ 3 ขา ขาทั้งสามมีลักษณะกลวงและเรียว การผลิตเครื่องปั้นดินเผาแบบนี้คงจะผลิตขึ้นแบบง่าย ๆ และการเผากลางแจ้งด้วยฟางข้าว ดังนั้นจึงไม่ปรากฏเตาเผาในช่วงยุคนี้

สำหรับภาชนะแบบมีขานี้ ปวิวรรต ธรรมมาปริชากร (2539, หน้า 29) กล่าวว่าน่าจะมีอายุร่วมสมัยกับวัฒนธรรมหลงซานของจีน ซึ่งเป็นวัฒนธรรมยุคหินใหม่ตอนปลาย ส่วนใหญ่มีลักษณะคล้ายหม้อก้นกลม มีสามขา ชาวจีนเรียกว่า “หลี่ (Li)” และหม้อสามขาที่ค้นพบตามแหล่งโบราณคดีต่างๆ เช่น กัวชา (Gua - Cha) ในประเทศมาเลเซีย ฉะนั้นการแพร่กระจายของเครื่องปั้นดินเผาแบบนี้มีอาณาเขตตั้งแต่จีน ไท และมาเลเซีย ส่วนภาคใต้มีการค้นพบที่จังหวัดสุราษฎร์ธานี นครศรีธรรมราช ตรัง และกระบี่

อย่างไรก็ตาม การสันนิษฐานว่าเครื่องปั้นดินเผาแบบสามขาที่จังหวัดกาญจนบุรี อาจเป็นการอพยพมาจากประเทศจีนเมื่อหลายพันปีมาแล้วหรือไม่ก็มนุษย์มีวัฒนธรรมหินใหม่สามารถติดต่อกันอย่างสะดวก ทั้งนี้ดูจากสิ่งแวดล้อมดูเหมือนจะไม่มีอุปสรรคแต่อย่างใด ยังมีนักวิชาการบางท่านเชื่อว่า มนุษย์เราสามารถผลิตเครื่องปั้นดินเผาขึ้นมาใช้พร้อมกันโดยไม่มีความสัมพันธ์กันเลย ดังนั้นการกล่าวถึงประวัติความเป็นมาของเครื่องปั้นดินเผาในประเทศไทยสามารถแบ่งออกได้ดังนี้

เครื่องปั้นดินเผาวัฒนธรรมบ้านเชียง

บ้านเชียง เป็นชื่อหมู่บ้าน ตั้งอยู่ในตำบลบ้านเชียง อำเภอหนองหาน จังหวัดอุดรธานี ปัจจุบันบ้านเชียงเป็นที่รู้จักกันในนามของวัฒนธรรมโบราณ และแหล่งโบราณคดีสมัยก่อนประวัติศาสตร์ที่สำคัญแห่งหนึ่งในเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ ซึ่งมีอายุประมาณ 5,600 ปีมาแล้ว เป็นชุมชนที่มีการตั้งบ้านเรือนเป็นหลักแหล่งถาวร มีความเจริญก้าวหน้าทางวิทยาการสูง เนื่องจากพบชิ้นส่วนเครื่องประดับที่เป็นโลหะ การแพร่กระจายของวัฒนธรรมบ้านเชียง จะพบในหลายพื้นที่ของภาคตะวันออกเฉียงเหนือ เช่น อำเภอหนองหาน อำเภอเพ็ญ อำเภอกุมภวาปี อำเภอไชยวาน อำเภอทุ่งฝน และอำเภอบ้านดุง จังหวัดอุดรธานี ที่อำเภอสว่างแดนดิน อำเภอ

พังโคน อำเภอวานรนิวาสและอำเภวาริชภูมิ จังหวัดสกลนคร ที่อำเภอภูเวียง จังหวัดขอนแก่น และที่จังหวัดมุกดาหาร เป็นต้น

ลักษณะเครื่องปั้นดินเผาของวัฒนธรรมบ้านเชียงนั้นจะขึ้นรูปด้วยมือ และใช้ไม้ไผ่ตีผิวด้านนอกให้เรียบ หรือให้ได้รูปตามต้องการ โดยใช้เครื่องมือที่เรียกว่า "หินดู" รองผิวด้านใน ภาชนะ ส่วนแบบที่มีเชิงหรือมีฐานมักจะทำคนละชิ้นแล้วนำมาต่อเข้ากันในภายหลัง จากนั้นจึงตกแต่งด้วยวิธีการขูดขีด การทาบ การกดประทับ หรือเขียนลายด้วยสีแดง ซึ่งเชื่อว่าได้จากดินเทศหรือดินที่มีส่วนผสมของแร่เฮมาไทท์ (Hematite) ผสมกับยางไม้ หรือไขสัตว์ จึงทำให้สีสามารถติดคงทนบนผิวของเครื่องปั้นดินเผาเป็นเวลานาน แล้วนำไปเผาด้วยวิธีสุ่มไฟกลางแจ้ง (ปริวรรต ธรรมาปริชากร, 2539, หน้า 29 – 30)

เครื่องปั้นดินเผาที่พบรุ่นแรกทั้งที่มีลวดลายประดับ และไม่มีลวดลายประดับ ลวดลายประดับเป็นลวดลายที่ใช้แม่พิมพ์กดลง หรือขูดขีดลงบนเนื้อดินเป็นลวดลายอย่างง่าย ๆ แต่ในรุ่นหลังต่อมารูปทรงของภาชนะได้ทำอย่างประณีตมากยิ่งขึ้นด้วยสีเหลืองอ่อน ลวดลายก็พิถีพิถันมากขึ้น เป็นลวดลายพิมพ์นิ้วมือ หรือลายเส้นวน ส่วนรูปทรงเครื่องปั้นดินเผาที่พบมีหลายชนิด เช่น หม้อ ไห แจกัน ทัพพี เบ้าหลอมรูปปั้นตัวสัตว์ รูปอวัยวะเพศชาย และลูกบิด ฯลฯ

อย่างไรก็ตามบ้านเชียงจะเป็นที่สนใจของนักโบราณคดี นักประวัติศาสตร์ นักวิชาการต่าง ๆ เป็นจำนวนมากได้ค้นหาหลักฐานอย่างมากมายเพียงใด คงจะหาข้อมูลสรุปในทุกมิติร่วมกันยาก จอห์น ซอร์ (2531, หน้า 7) กล่าวว่า "วัฒนธรรมบ้านเชียงก็ยังคงมีปัญหาอีกมากและท้าทายอยู่เสมอ"

บ้านเชียงในทุกวันนี้ ยังคงเป็นหมู่บ้านแห่งหนึ่ง ที่อยู่ในเขตตำบลบ้านเชียง อำเภอหนองหาน จังหวัดอุดรธานี แม้ว่าเครื่องปั้นดินเผาในวัฒนธรรมก่อนประวัติศาสตร์ที่เคยปรากฏมีอยู่ใต้พื้นดินในบริเวณหมู่บ้านจะไม่มีเหลืออีกแล้ว เนื่องจากถูกขุดขายไปจนเกือบหมดสิ้น แต่ชาวบ้านเชียงและบริเวณใกล้เคียงก็ยังคงมีการผลิตเครื่องปั้นดินเผาแบบบ้านเชียง โดยเฉพาะภาชนะดินเผาลายเขียนสีอยู่ เพียงแต่ว่าเครื่องปั้นดินเผาเหล่านี้มิได้ทำขึ้นเพื่อใช้ในพิธีกรรมเกี่ยวกับการฝังศพ แต่จะเป็น สินค้าที่ระลึกสำหรับจำหน่ายให้ผู้คนที่มาเยือนแหล่งโบราณคดีบ้านเชียง ซึ่งปัจจุบันองค์การ การศึกษาวิทยาศาสตร์และวัฒนธรรมแห่งสหประชาชาติหรือยูเนสโกได้มีมติประกาศยกย่องให้แหล่งโบราณคดีบ้านเชียงเป็น "มรดกโลก" ลำดับที่ 359 เมื่อ 13 ธันวาคม พ.ศ. 2535

เครื่องปั้นดินเผาสมัยทวารวดี

อาณาจักรทวารวดี มีศูนย์กลางอยู่บริเวณลุ่มแม่น้ำเจ้าพระยาและลุ่มแม่น้ำแม่กลอง มีเมืองราชบุรี สุพรรณบุรี และนครปฐม และแผ่อำนาจกระจายไปยังลุ่มแม่น้ำมูลและแม่น้ำโขง

ด้วยการผลิตเครื่องปั้นดินเผาสมัยทวารวดีส่วนใหญ่เกี่ยวข้องกับพุทธศาสนา เช่น พระพิมพ์ดินเผาเศียร พระพุทธรูป แต่สำหรับภาชนะดินเผาที่เผาในอุณหภูมิต่ำโดยรูปทรงภาชนะจะเป็นเครื่องใช้ในครัวเรือน ได้แก่ คนโท และตะเกียงน้ำมัน ฯลฯ นอกจากนี้ยังมีเครื่องปั้นดินเผาจำพวกเครื่องใช้ในพิธีกรรม คือ โกศบรจตุ มีลักษณะเป็นไหขนาดใหญ่ก้นกลมมีฝาเป็นรูปสถูป นอกจากนี้ยังมีรูปทรงอื่นๆ เช่น รูปควายและนก ตลอดจนเครื่องประดับสถาปัตยกรรม (จอร์น ซอร์, 2531, หน้า 12)

นอกจากจะพบตัวสถาปัตยกรรมและปฏิมากรรมแล้ว สิ่งหนึ่งซึ่งมักพบตามแหล่งโบราณคดีสมัยทวารวดีทุกแห่งที่เป็นแหล่งที่อยู่อาศัยก็คือ เครื่องปั้นดินเผา เช่น ที่เมืองโบราณจันเสน อำเภอดาคลี จังหวัดนครสวรรค์ เมืองโบราณบ้านคูเมือง จังหวัดสิงห์บุรี เมืองโบราณคูบัว จังหวัดราชบุรี และเมืองโบราณนครปฐม จังหวัดนครปฐม เป็นต้น (ปริวรรต ธรรมมาปริชากร, 2539, หน้า 34)

เครื่องปั้นดินเผาสมัยทวารวดีที่ปรากฏขึ้นในแต่ละภูมิภาคนั้น จะมีลักษณะที่แตกต่างกัน ในที่นี้จะกล่าวถึงเครื่องปั้นดินเผาสมัยทวารวดีในกลุ่มสำคัญๆ ที่มีลักษณะทางศิลปกรรมเด่นเฉพาะตัว

ภาชนะดินเผาสมัยทวารวดีที่ปรากฏหลักฐานอยู่ในเมืองต่างๆ ในแถบลุ่มแม่น้ำเจ้าพระยานั้น อาจแบ่งออกได้เป็น 2 กลุ่มใหญ่ คือ (สุรพล ดำริห์กุล, 2542, หน้า 115)

1. ภาชนะที่ใช้ในชีวิตประจำวัน

ภาชนะดินเผาในกลุ่มนี้พบมาก ส่วนใหญ่จะเป็นภาชนะประเภทเครื่องครัว เป็นหม้อมีสัน หม้อก้นกลม ไห ชาม หม้อมีพวย และถ้วยมีพวย เป็นต้น นอกจากนั้นก็ยังมีภาชนะที่ใช้ในการให้แสงสว่าง เช่น ตะคัน

2. กลุ่มภาชนะที่ใช้ในโอกาสพิเศษ หรือใช้ในกิจพิธีทางศาสนา

ภาชนะดินเผากลุ่มนี้ ส่วนใหญ่จะเป็นภาชนะประเภทจานหรือชามมีเชิงสูง หม้อน้ำปากขวด (Sprinkler) หม้อน้ำปากผายขนาดเล็ก ไห ตกแต่งด้วยลายประดับ

ภาชนะดินเผาสมัยทวารวดีจะมีการตกแต่งด้วยเทคนิคต่างๆ เช่น การขูดขีด การกดหรือทาบ การประทับ และการเขียนสี เป็นลวดลายต่างๆ งดงาม มีทั้งแบบที่มีลายตกแต่งตลอดทั้งใบ ตั้งแต่คอภาชนะไปถึงก้น และแบบที่มีการตกแต่งเพียงบางส่วน ลวดลายที่ตกแต่งนั้น นอกจากจะเป็นลวดลายพื้นเมืองเดิมที่นิยมสืบทอดมาตั้งแต่สมัยก่อนประวัติศาสตร์แล้ว เช่น ลายเชือกทาบหรือลายขูดขีด ฯลฯ ลวดลายตกแต่งภาชนะดินเผาสมัยทวารวดีบางแบบยังสะท้อนให้เห็นถึงอิทธิพลวัฒนธรรมอินเดียสมัยคุปตะอย่างเด่นชัด นั่นคือ การตกแต่งบริเวณลำตัวของ

ภาชนะดินเผาด้วยลายประทับในกรอบสี่เหลี่ยมผืนผ้า เป็นรูปบุคคลในอิริยาบถต่างๆ รูปสัตว์ตามคติ ความเชื่อทางศาสนาพุทธและฮินดู และรูปดอกไม้ เป็นต้น นอกจากตกแต่งด้วยลวดลายต่างๆ แล้วยังมีการตกแต่งสีภาชนะให้สดใสโดยการเคลือบน้ำดิน (Slip) อีกด้วย (ผาสุ อินทราวุธ, 2538, หน้า 121)

นอกจากนี้ยังมีเครื่องปั้นดินเผาที่ใช้เป็นส่วนประกอบของศาสนสถานด้วย เช่น อัฐกระเบื้องมุงหลังคา กระเบื้องชายคา สลุปจำลอง ลวดลายประดับดินเผาต่างๆ และรูปเคารพทางศาสนาดินเผา ได้แก่ พระพุทธรูป พระพิมพ์ และเทวรูป เป็นต้น

เครื่องปั้นดินเผาสมัยศรีวิชัย

เมื่อประมาณพุทธศตวรรษที่ 13 เป็นต้นไป บริเวณคาบสมุทรมณฑลใต้ของประเทศไทยได้มีการติดต่อค้าขายทางทะเลกับภายนอกทั้งทางตะวันตก เช่น อินเดีย ตะวันออกกลาง และทางตะวันออก เช่น จามปา และจีน ทำให้มีพ่อค้าต่างชาติเข้ามาตั้งแหล่งพักสินค้าหรือสถานีทางการค้าขึ้นจึงเกิดเป็นบ้านเมืองที่มีความเจริญ มั่งคั่ง มั่นคงขึ้น และงานศิลปกรรมที่ปรากฏขึ้นในกลุ่มบ้านเมืองเหล่านี้จะมีลักษณะคล้ายคลึงกับที่พบในเกาะชวาภาคกลาง ซึ่งในขณะนั้นเป็นส่วนหนึ่งของอาณาจักรศรีวิชัย อาณาจักรศรีวิชัยนี้มีความเจริญรุ่งเรืองอยู่ในระหว่างพุทธศตวรรษที่ 13 – 18 มีราชธานีตั้งอยู่ใกล้กับเมืองปาเล็มบังในเกาะสุมาตรา และเชื่อว่าอาณาจักรนี้บางครั้งได้แผ่อำนาจมาครอบครองแหลมมลายูและดินแดนบางส่วนของภาคใต้ของประเทศไทยด้วย เหตุนี้งานศิลปกรรมที่เกิดขึ้นในภาคใต้ขณะนั้น จึงได้ชื่อว่า ศิลปะแบบศรีวิชัย

พัฒนาการของเครื่องปั้นดินเผาสมัยศรีวิชัยที่ผลิตขึ้นในภาคใต้ของประเทศไทยนั้นในระยะแรกๆ เครื่องปั้นดินเผาแบบพื้นเมืองชนิดเนื้อดินธรรมดา เผาด้วยไฟแรงต่ำ ไม่มีการควบคุมอุณหภูมิ ขึ้นรูปด้วยมือ มีทั้งชนิดผิวเรียบและชนิดตกแต่งผิวให้เป็นลายขูดขีดและลายเชือกทาบ ยกเว้นภาชนะบรรจุพระพิมพ์ที่จะขึ้นรูปด้วยแป้นหมุน และมีรูปแบบคล้ายๆ กับภาชนะดินเผาสมัยทวารวดีในภาคกลาง ต่อมาเมื่อมีการติดต่อทางการค้ากับอินเดียและประเทศอื่นๆ มากขึ้น จึงได้รับเครื่องปั้นดินเผาที่ผลิตขึ้นในช่วงเวลานี้จะมีการพัฒนาการทางเทคโนโลยีสูงขึ้นด้วย (สุรพล ดำริห์กุล, 2542, หน้า 147)

อย่างไรก็ตามลักษณะที่ชัดเจนของเครื่องปั้นดินเผาสมัยศรีวิชัยที่ผลิตขึ้นในบริเวณภาคใต้ของประเทศไทยนั้น จะเห็นได้จากหลักฐานที่ได้จากการขุดค้นทางโบราณคดีแหล่งเตาเผาเครื่องปั้นดินเผาสมัยศรีวิชัยของกรมศิลปากร ที่บ้านปะโอ อำเภอสิงหนคร จังหวัดสงขลา ซึ่งได้จำแนกเครื่องปั้นดินเผาออกได้เป็น 2 กลุ่มใหญ่ คือ (สุรพล ดำริห์กุล, 2542, หน้า 148)

กลุ่มที่ 1 ภาชนะดินเผาเนื้อดินหยาบ ที่ผลิตขึ้นเพื่อการใช้งานในชีวิตประจำวัน ซึ่งได้แก่ จาน ชนิดที่มีเชิงเดี่ยวและชนิดมีเชิงสูง ชาม พาน กา หม้อชนิดก้นกลม และชนิดมีสัน

เป็นต้น ภาชนะเหล่านี้ขึ้นรูปด้วยการใช้แป้นหมุน เนื้อดินธรรมดา ค่อนข้างหยาบและหน้า ตกแต่งผิวภาชนะด้วยการขีด ขีด การปั้นติด และการเจาะร่อง บางชิ้นเขียนเป็นลวดลายสีแดงบน พื้นสีครีม

กลุ่มที่ 2 ภาชนะดินเผาเนื้อดินละเอียด เป็นคนที่มีลักษณะกลมแป้นคอคอสูง ปาก ผายออกเป็นปีกทั้งชนิดเชิงสูง หรือชนิดเชิงเตี้ย พวยเรียวยาวติดอยู่ด้านข้างของคน ที่ บางครั้งมี การทำพวยคนที่เป็นรูปหัวสัตว์ เนื้อดินของเครื่องปั้นดินเผาในกลุ่มนี้ละเอียด มีระดับสีตั้งแต่สีแดง สีเทา จนถึงสีเหลือง และที่เด่นที่สุดคือ สีขาว ซึ่งมีส่วนผสมของดินเหนียว สีขาวคล้ายดินเกาหลี ที่ใช้ผลิตเครื่องถ้วยจีน ขึ้นรูปด้วยการใช้แป้นหมุน เผาด้วยไฟแรงสูง ผิวของภาชนะขัดมันเรียบ ส่วนมากจะไม่ตกแต่งลวดลาย

เครื่องปั้นดินเผาสมัยศรีวิชัยปรากฏอีกแหล่งหนึ่งคือ “สทิงพระ” สทิงพระเป็นเมืองเล็กๆ ที่ตั้งอยู่บริเวณทะเลตอนในของแหลมมลายู ปัจจุบันเป็นอำเภอในจังหวัดสงขลา ในสมัยโบราณ สทิงพระเป็นเมืองท่าสำหรับจอดพักเรือและเป็นศูนย์กลางการค้าระหว่างเมืองต่างๆ ในแถบนี้ บริเวณนี้ได้พบเตาเผาที่ผลิตเครื่องปั้นดินเผาเนื้อละเอียด สีขาวหรือสีชมพูหลายรูปทรง เช่น คนที่ พบมากในประเทศอินโดนีเซีย และฟิลิปปินส์ด้วย (จอห์น ซอว์, 2531, หน้า 17)

ผลของการศึกษาและกำหนดอายุภาชนะดินเผาที่พบในแหล่งเตาเผาบ้านปะโอ โดยวิธี เทอร์โมลูมิเนสเซนซ์ของมหาวิทยาลัยเคมบริดจ์ ปรากฏว่า มีอายุอยู่ในพุทธศตวรรษที่ 17 ดังนั้น จึงอาจกำหนดอายุการผลิตเครื่องปั้นดินเผาของแหล่งเตาดังกล่าวนี้ไว้ว่า อยู่ในระหว่างพุทธ ศตวรรษที่ 16 – 18 โดยการทำให้เครื่องปั้นดินเผาในแหล่งดังกล่าวนี้ มักผลิตขึ้นเพื่อใช้ในชุมชนจึง ทำให้พบเครื่องปั้นดินเผาแบบนี้กระจายกระจัดกระจายอยู่ในที่ต่างๆ หลายแห่ง อาทิ ที่อำเภอสทิงพระ อำเภอระโนด จังหวัดสงขลา อำเภอเมือง จังหวัดนครศรีธรรมราช และที่อำเภอไชยา จังหวัด สุราษฎร์ธานี อย่างไรก็ตามเครื่องปั้นดินเผาที่ผลิตจากแหล่งเตาบ้านปะโอนี้ยังถูกส่งไปจำหน่ายยัง บริเวณใกล้เคียง ดังได้พบคนที่ชนิดนี้เป็นอันมากอยู่ในประเทศอินโดนีเซียและฟิลิปปินส์ด้วย (ปริวรรต ธรรมาปริชากร และคณะ, 2539, หน้า 36 -37)

เครื่องปั้นดินเผาสมัยลพบุรี

อาณาจักรลพบุรี เป็นอาณาจักรที่มีความเจริญรุ่งเรืองในดินแดนภาคตะวันออกเฉียงเหนือ บริเวณนครราชสีมา บุรีรัมย์ สุรินทร์ ส่วนภาคกลางอยู่บริเวณจังหวัดลพบุรี ซึ่งเป็นอาณาจักรบริเวณ เขตการครอบครองของเขมร ดังนั้นศิลปกรรมแบบลพบุรีจึงหมายถึง ศิลปกรรมแบบเขมรหรือขอม ที่อยู่บนอาณาจักรไทยในปัจจุบันนั่นเอง

อย่างไรก็ตามได้ปรากฏแหล่งเตาเครื่องปั้นดินเผาแบบลพบุรีในดินแดนประเทศไทยอยู่ เช่นกัน ในแถบตอนใต้ของภาคตะวันออกเฉียงเหนือ โดยพบมีกลุ่มเตาเผาโบราณกระจัดกระจาย

อยู่หลายแห่ง เช่น ที่อำเภอปะทิว อำเภอบ้านกรวด อำเภอประโคนชัย อำเภอหนองกี่ อำเภอลำปลายมาศ และอำเภอเมือง จังหวัดบุรีรัมย์ รวมทั้งในเขตอำเภอบ้านสวาย จังหวัดสุรินทร์ ลัทธิฐานว่าแหล่งเตาเหล่านี้คงเริ่มผลิตเครื่องปั้นดินเผาในพุทธศตวรรษที่ 16 เป็นต้นมา ซึ่งเป็นระยะเวลาที่อาณาจักรเขมรได้แผ่อำนาจเข้ามาปกครองดินแดนแถบนี้ และคงเลิกผลิตไปราวปลายพุทธศตวรรษที่ 18 เมื่ออาณาจักรเขมรเริ่มเสื่อมอำนาจลง

จากการสำรวจและขุดค้นทางโบราณคดีแหล่งเตาเผาโบราณในเขตจังหวัดบุรีรัมย์ของ กรมศิลปากร ทำให้ได้ความรู้เกี่ยวกับเครื่องปั้นดินเผาแบบลพบุรีของกลุ่มนี้ว่า (สุรพล ดำริห์กุล, 2542, หน้า 154)

เครื่องปั้นดินเผาที่ผลิตจากแหล่งเตาเผาโบราณต่างๆ ในเขตจังหวัดบุรีรัมย์ จะมีอยู่หลากหลายชนิด ซึ่งได้แก่ ตลับทรงฟักทอง ตลับลูกพลับ กระจุกขนาดเล็ก กระจุกรูปนก ประติมากรรมรูปสัตว์ เช่น แพะ ช้าง ม้า กระจ่าง ซึ่งจะมีทั้งที่เป็นแบบต้นเป็นรูปสัตว์จริงๆ หรือทำเป็นกระจุกหรือกาน้ำก็มี นอกจากนี้ยังมี ขามตะคันทรงขาม โถทรงโถศ โถทรงแดง ไหเท้าช้าง ไห ไม่มีเชิงขนาดต่างๆ ไหเหล่านี้บางครั้งก็ประดับเป็นรูปหน้าคนที่สวยงามหรือบางครั้งก็ประดับด้วยรูปหัวช้าง หัวม้า หรือหัวกวาง ตามบริเวณไหล่ของไห

เครื่องปั้นดินเผาแบบลพบุรีในแหล่งเตาแถบจังหวัดบุรีรัมย์นี้ จะขึ้นด้วยรูปปั้นหมุน ลักษณะการตกแต่งภาชนะจะมีทั้งการตกแต่งลายกลีบบัว ลายขูดขีด ลายกากบาทชั้นเดียว ลายกากบาทสองชั้น ลายซิกแซก ลายเส้นคดโค้งแบบระย้าและลายหวี ส่วนลวดลายพิเศษที่ใช้ประดับจะเป็นรูปหัวช้าง หัวม้า หรือรูปศรีษะคน และบางครั้งก็เป็นภาพเล่าเรื่องชีวิตประจำวัน เช่น การล่าหมูป่า หรือภาพแสดงพิธีกรรมบางอย่าง จะใช้แม่พิมพ์กดออกมา แล้วนำมาติดกับตัวภาชนะ เช่น กระจุก ไห หรือคนโทที่ขึ้นรูปแล้ว จากนั้นจึงชุบน้ำเคลือบและนำเข้าเตาเผา

เครื่องปั้นดินเผาสมัยล้านนา

ยุคสมัยล้านนาอยู่ระหว่างพุทธศตวรรษที่ 16-18 ในยุคนี้มีเทคนิคการทำเครื่องปั้นดินเผาที่สูงมาก จนสามารถทำการเคลือบได้หลายชนิด เช่นเดียวกับช่างไทยที่ทำงานด้านนี้ในประเทศไทย จีน ซึ่งเป็นผลส่วนหนึ่งมาจากการเปลี่ยนแปลงประสบการณ์ระหว่างกัน โดยเฉพาะในสมัยเชียงแสนรุ่นหลังหรือเชียงใหม่ ดังอาจเห็นได้จากถ้วยขามที่ทำขึ้น ณ เตาวีเจียงกาหลง อำเภอเวียงป่าเป้า จังหวัดเชียงราย และอำเภอลำก้อแพง จังหวัดเชียงใหม่ (ทรงพันธ์ วรรณมาศ, 2532, หน้า 7)

การทำเครื่องปั้นดินเผาในดินแดนล้านนานั้นได้ปรากฏหลักฐานมาตั้งแต่ก่อนสมัยประวัติศาสตร์สืบทอดมาจนกระทั่งสมัยทวารวดี แต่เครื่องปั้นดินเผาเหล่านี้ ล้วนเป็นเครื่องปั้นดินเผาเนื้อดินธรรมดา ที่ผลิตขึ้นเพื่อใช้ในชุมชนท้องถิ่นของตนเท่านั้น ส่วนการทำ

เครื่องปั้นดินเผาชนิดเนื้อแกร่งแบบเคลือบและไม่เคลือบนั้นน่าจะเริ่มมีการผลิตขึ้นเมื่อประมาณ พุทธศตวรรษที่ 19 มาנייםเอง โดยเชื่อว่าคงมีคนจีนหรือช่างจีนเข้ามาพัฒนาเทคโนโลยีให้สูงขึ้น ทั้งนี้จากบันทึกของจีนทำให้พบว่าในครั้งแรกของพุทธศตวรรษที่ 19 อาณาจักรล้านนาได้มีการติดต่อกับอุปราชาจีนที่มณฑลหยุนหนานอย่างใกล้ชิด อาจเป็นไปได้ว่าช่างทำเครื่องปั้นดินเผาของล้านนาคงได้รับความรู้จากจีน เพราะที่มีมณฑลหยุนหนานในขณะนั้นมีแหล่งเตาเผาอยู่ซึ่งผลิตเครื่องถ้วยที่ตกแต่งลายปลาคู่แบบเดียวกับเครื่องถ้วยของลันก้าแพง (สมศักดิ์ ธรรมาปริชากร และคณะ, 2530, หน้า 81 – 82) ขณะเดียวกันเมื่อพิจารณาถึงเครื่องถ้วยที่ผลิตจากแหล่งเตาศรีลัชนาลัย จังหวัดสุโขทัย เตาลันก้าแพง จังหวัดเชียงใหม่ เตาวังเหนือ จังหวัดลำปาง เตาพะเยา (บ้านบัว) จังหวัดพะเยา จะเห็นได้ว่า เครื่องเคลือบสีเขียวชนิดหนึ่งที่เรียกว่า “เครื่องถ้วยมอญ” นั้นจะมีความคล้ายคลึงกันมากทั้งในด้านเทคโนโลยีการผลิตและการตกแต่งบางอย่าง ซึ่งทั้งหมดต่างก็มีความสัมพันธ์กับเครื่องถ้วยจีนที่ส่งเข้ามาจำหน่ายในไทยระหว่างสมัยราชวงศ์เอวี่ยน (พ.ศ. 1823 – 1911) ทั้งสิ้น (กฤษฎา พิณศรี และคณะ, 2535, หน้า 95 – 96)

เมื่อพุทธศตวรรษที่ 20 ซึ่งเป็นช่วงเวลาที่ล้านนามีความเจริญรุ่งเรืองและมั่นคงการผลิตเครื่องปั้นดินเผาคงมีมากขึ้นเพื่อตอบสนองความต้องการภายใน ขณะเดียวกันคงผลิตขึ้นเพื่อเป็นสินค้าส่งไปจำหน่ายยังบ้านเมืองต่างๆ โดยรอบที่ไม่มีการผลิต ดังนั้นจึงได้มีแหล่งผลิตกระจายไปตามที่ตั้งของเมืองต่างๆ หลายแห่ง แต่แหล่งผลิตขนาดใหญ่ที่ผลิตภณที่มีคุณภาพ และทำการผลิตเพื่อการค้าขายกระจายไปยังเมืองต่างๆ ภายในแคว้นและบ้านเมืองที่อยู่โดยรอบนั้นจะมีอยู่ 3 แหล่งด้วยกัน คือ แหล่งเตาลันก้าแพง จังหวัดเชียงใหม่ แหล่งเตาเวียงกาหลง อำเภอเวียงป่าเป้า จังหวัดเชียงราย (รวมทั้งเตาวังเหนือ จังหวัดลำปางด้วย) และแหล่งเมืองพาน จังหวัดเชียงราย

เครื่องปั้นดินเผาสมัยสุโขทัย

อาณาจักรสุโขทัยมีศูนย์กลางตั้งอยู่แถบแม่น้ำน่านและแม่น้ำปิงตอนล่าง และได้มีการค้าขายกับอาณาจักรต่างๆ เช่น จีน และอาณาจักรในเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ สุโขทัยเป็นศูนย์กลางการค้าที่ใหญ่โต โดยเฉพาะอุตสาหกรรมเครื่องปั้นดินเผาของสุโขทัยที่คุณภาพทัดเทียมกับเครื่องปั้นดินเผาของจีน

ในการจำหน่ายเครื่องปั้นดินเผาสุโขทัยที่เรียกว่า เครื่องสังคโลกได้ถูกส่งไปขายที่ญี่ปุ่น ฟิลิปปินส์ อินโดนีเซีย จนถึงเกาะบอร์เนียว นอกจากนี้จะผลิตเครื่องใช้แล้วยังผลิตเครื่องปั้นดินเผาเกี่ยวกับพุทธศาสนาอีกด้วย เป็นต้นว่า เศียรนาค ฯลฯ (สุภัทรดิศ ดิศกุล, 2522, หน้า 9 – 10)

หลักฐานสำคัญเกี่ยวกับเครื่องปั้นดินเผาที่พบสมัยสุโขทัยก็คือพบเตาเผาขนาดใหญ่ถึง 49 เตา โดยพบที่ป่ายางศรีลัชนาลัยมีจำนวนมาก และเกาะนอกเมืองศรีลัชนาลัยออกไปตาม

น้ำยม 9 กิโลเมตร พบมากกว่า 100 เตา ส่วนเตาเผาที่เกาะน้อยมีประมาณ 600 – 800 เตา จนอาจกล่าวได้ว่า ในช่วงระยะนั้นอาณาจักรสุโขทัยเป็นแหล่งผลิตเครื่องปั้นดินเผาแหล่งใหญ่ที่สุดของทวีปรองจากจีน (จอห์น ซอร์, 2532, หน้า 22)

แหล่งผลิตเครื่องปั้นดินเผาในแคว้นสุโขทัยมีอยู่หลายแห่ง แต่แหล่งผลิตใหญ่สำคัญๆ ที่ผลิตเครื่องสังคโลกนั้น จะมีอยู่ 2 แห่ง คือ (สุรพล ดำริกุล, 2542, หน้า 185 - 199)

1. แหล่งเตาสุโขทัย ตำบลเมืองเก่า อำเภอเมือง จังหวัดสุโขทัยแหล่งเตาสุโขทัยมีที่ตั้งอยู่ที่บริเวณเมืองสุโขทัยเก่า แถบนอกกำแพงเมืองสุโขทัยออกไปทางทิศเหนือประมาณ 1,200 เมตร เรียงรายเป็นกลุ่มอยู่ 4 กลุ่ม ยาวไปตาม ลำน้ำโจน และขนานไปกับคูน้ำที่ล้อมรอบบริเวณ วัดพระพายหลวง เท่าที่ได้มีการสำรวจพบว่ามีอยู่ประมาณ 52 เตา ครอบคลุมอยู่ในพื้นที่ 5,000 ตารางเมตร บางแห่งเป็นโคกเนินดินขนาดใหญ่ มีซากเตาตั้งซ้อนกัน แสดงให้เห็นถึงระยะเวลาของการผลิตที่สืบเนื่องมานานพอสมควร

2. แหล่งเตาศรีสังขาลย์หรือเมืองสวรรค์โลกเก่า อำเภอศรีสังขาลย์ จังหวัดสุโขทัย นับเป็นแหล่งใหญ่และสำคัญที่สุด ได้พบเตาเผาจำนวนมากเรียงรายอยู่บริเวณสองฝั่งของลำน้ำยมโดยกระจายเป็นกลุ่มๆ อยู่ในพื้นที่ 3 แห่ง ได้แก่

เตาบ่านปายาง ตั้งเรียงรายอยู่บนฝั่งตะวันตกของแม่น้ำยมบริเวณเหนือแก่งหลวง และเมืองศรีสังขาลย์ ราว 400 – 1,000 เมตร จากการสำรวจพบซากเตาอิฐอยู่บนเนินดินและคันดิน จำนวนมากกว่า 20 แห่ง

เตาบ่านเกาะน้อย อยู่ห่างจากกลุ่มเตาบ่านปายางขึ้นไปทางเหนือประมาณ 4.5 กิโลเมตร บริเวณพื้นที่ที่ปรากฏมีเตากระจายตั้งอยู่ตลอดริมฝั่งตะวันตกของแม่น้ำยม ในแนวยาว 1.5 กิโลเมตร และในแนวกว้างประมาณ 250 เมตร หลักฐานเท่าที่ปรากฏมีทั้งเป็นเตาชุดเข้าไปใต้พื้นดินและเตาบนดิน ทั้งที่เป็นเตาที่สร้างด้วยดินและอิฐเป็นจำนวนมาก ซึ่งขณะนี้ยังอาจสำรวจหาจำนวนที่แน่นอนไม่ได้ นับเป็นแหล่งผลิตเครื่องปั้นดินเผาสุโขทัยขนาดใหญ่ที่มีการพัฒนาการมาเป็นเวลาอันยาวนาน



ภาพ 1 เตาเผาสุโขทัย

ผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาสุโขทัย

ผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาที่ทำขึ้นจากแหล่งสุโขทัยและศรีสัชนาลัยนั้น มีอยู่ด้วยกันหลายประเภท นับตั้งแต่ที่เป็นภาชนะเครื่องใช้แบบต่างๆ เครื่องประดับสถาปัตยกรรม และประติมากรรม ซึ่งแต่ละประเภทจะมีลักษณะและรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ ดังนี้ (สุรพล ดำริห์กุล, 2542, หน้า 201 – 203)



ภาพ 2 ลักษณะเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย

ประเภทภาชนะเครื่องใช้ เครื่องปั้นดินเผาสุโขทัยที่ทำเป็นภาชนะเครื่องใช้ต่างๆ นั้น มีอยู่เป็นจำนวนมาก หลากหลายชนิดและรูปทรง ได้แก่

จาน เป็นภาชนะที่มีลักษณะก้นตื้น ตัวจานลาด ค่อนข้างแบน ของปากผาย

ชาม ภาชนะทรงเตี้ย ก้นสอบ ปากกว้าง มีทั้งชามที่มีขอบปากตรง ซึ่งมีลักษณะคล้ายชามกะลา และขอบปากผายออก คล้ายคลึงกับเครื่องถ้วยจีน

ดัลับ เป็นภาชนะที่มีฝาปิด จะมีทั้งดัลับทรงลูกพลับ และทรงมังคุด

ตะเกียง ภาชนะสำหรับใช้จุดไฟ เพื่อให้แสงสว่าง มีลักษณะลำตัวกลม แบน คล้ายลูกจัน ก้านยางคล้ายพาน ปลายผายออก

แจกัน มีลักษณะทรงสูง ปากผายกว้าง ส่วนคอแหลม ไหล่ลู่ รูปทรงคล้ายลูกแพร์ ขอบปากบางครั้งผายออกเล็กน้อย คอสูง บริเวณไหล่ป่องออก หรือแบบที่มีลักษณะทรงสูง ปากกว้างผายออกเล็กน้อย คอสูง บริเวณไหล่ป่องออกแล้วเรียวมายังฐาน

โถ ภาชนะปากกว้างที่มีฝาปิด จุกของฝามักทำเป็นรูปดอกบัวตูม

พาน ภาชนะที่ส่วนบนเป็นชามปากผาย มีส่วนต่อลงมาจากเชิงเป็นก้นปลายผายออก เพื่อรองรับส่วนที่เป็นชาม

ไห ภาชนะทรงสูง คอและก้นแคบ ปากผายออก ไหล่กว้าง ลำตัวป่องออก แล้วเรียวลาดสู่บริเวณฐาน ปลายผายออกเล็กน้อย

ภาชนะบรรจุน้ำ ที่ลักษณะทรงกลมสูง ตอนบนเป็นขอบสูง ด้านหน้าเว้าเป็นรูปปีกกา ปากปิด เจาะเป็นช่องเล็กๆ ติดกับผนัง บริเวณเหนือส่วนคอติดด้วยหูเล็กๆ สองหู เชิงสูง เจาะเป็นรูตรงกับหู

กา มีอยู่หลายรูปแบบ เช่น แบบแรกเป็นกาทรงน้ำเต้า ลำตัวกลม คอคอด ตอนบนสูง สอบ ปากแคบ หูจับขนาดใหญ่ติดกับผนังตอนบนและผนังตอนล่าง ยาวถึงฐาน พวยยกสูง ปลายโค้งออก แบบที่สองมีปากเป็นรูปถ้วย ลำตัวป่องเรียวจากคอ ค่อยๆ ป่องออก และโค้งเข้ายังฐาน พวยยกสูง และหูจับทำเป็นรูปสัตว์คล้ายมังกร และแบบที่สาม ทำพวยเป็นรูปหงส์ เป็นต้น

ประเภทเครื่องประดับสถาปัตยกรรม เครื่องปั้นดินเผาที่ทำขึ้นเพื่อเป็นส่วนสำหรับสถาปัตยกรรม เช่น สถูปเจดีย์ โบสถ์ วิหาร นั้น จะมีทั้งเครื่องปั้นดินเผาชนิด เนื้อแกร่งที่ไม่มีเคลือบและเคลือบ พบมีการผลิตอยู่ที่แหล่งเตาสุโขทัย และแหล่งเตาศรีสังขนาลัย เครื่องประดับสถาปัตยกรรมเหล่านี้ ได้แก่

ช่อฟ้า มักเป็นเครื่องปั้นดินเผาชนิดเคลือบที่ทำเป็นรูปหัวนาค หรือมังกร และเทพพนม ใช้ประดับหลังคาโบสถ์ วิหาร

ทางหงส์ ที่ทำเป็นหัวนาครีมี และเป็นลวดลายเทพพนมรองรับด้วยดอกบัวมีลายข้างๆ เป็นลายครีบลึงหงีมี

บราลี ใช้ประดับสันหลังคามีทั้งที่เป็นเครื่องปั้นดินเผาชนิดเคลือบและไม่เคลือบ

กระຈັง เครื่องปั้นดินเผาที่ใช้เป็นส่วนประดับผนังและเสาศาสนสถาน

กระเบ็องเชิงชาย ที่มักทำเป็นรูปเทพพนม มีทั้งกระเบ็องดินเผาชนิดเคลือบและไม่เคลือบ

กระเบ็องปูพื้น สำหรับปูพื้น เป็นแผ่นสี่เหลี่ยม

ประเภทตุ๊กตา สิ่งที่พบอยู่เสมอในแหล่งผลิตเครื่องปั้นดินเผาทั้งที่สุโขทัย และศรีสัชนาลัยก็คือ ตุ๊กตาดินเผาซึ่งจะมีทั้งดินเผาชนิดเนื้อดินธรรมดา เนื้อดินแกร่งชนิดเคลือบ และไม่เคลือบ มักทำเป็นรูปบุคคลหรือรูปสัตว์ต่างๆ ในอิริยาบถที่แตกต่างกัน เช่น คนถือหม้อน้ำ นักมวยปล้ำ ผู้หญิงหลังค่อม คนอุ้มไก่ และช่างศึก เป็นต้น

เครื่องปั้นดินเผาสมัยอยุธยาและธนบุรี

ในสมัยอยุธยาและธนบุรี ไม่ปรากฏว่ามีการผลิตเครื่องปั้นดินเผาอย่างจริงจัง จากหลักฐานเครื่องถ้วยชามสมัยกรุงศรีอยุธยาและธนบุรี ส่วนใหญ่เป็นของจีน ญี่ปุ่น และของฝรั่ง ซึ่งอาจจะนำมาขายก่อนตั้งกรุงศรีอยุธยาใน พ.ศ. 1893 แล้ว ส่วนเครื่องปั้นดินเผาญี่ปุ่น เริ่มเข้ามาขายตั้งแต่สมัยพระนเรศวรมหาราช สำหรับของฝรั่งเศสคงจะเข้ามา สมัยสมเด็จพระนารายณ์มหาราช รวมทั้งสมัยพระเจ้าตากสินครองราชย์ที่กรุงธนบุรี ก็ได้มีการส่งเครื่องถ้วยชามจากจีนเป็นสินค้าเข้า จำนวนมาก (ทรงพันธ์ วรรณมาศ, 2532, หน้า 11)

ดังนั้นเครื่องถ้วยจีนได้เข้ามาเกี่ยวข้องกับวิถีชีวิตของชาวไทยมากขึ้น ดังหลักฐานเครื่องปั้นดินเผาจีนที่ปรากฏอยู่ในแหล่งโบราณคดีต่างๆ เป็นจำนวนมาก ความนิยมในเครื่องถ้วยจีนในสมัยอยุธยาตอนปลายได้มีอิทธิพลทำให้เกิดเครื่องถ้วยเขียนสีชนิดหนึ่ง เป็นที่รู้จักกันดีในชื่อ "เครื่องถ้วยเบญจรงค์" ซึ่งเครื่องถ้วยเบญจรงค์ดังกล่าวนี้ จะเป็นเครื่องถ้วยที่ไทยสั่งทำจากจีนเพื่อเข้ามาใช้สอยนับตั้งแต่สมัยกรุงศรีอยุธยา สืบต่อมาจนถึงสมัยกรุงธนบุรีและรัตนโกสินทร์ นอกจากนี้ในสมัยรัตนโกสินทร์ได้ปรากฏ "เครื่องถ้วยลายน้ำทอง" ซึ่งเป็นเครื่องถ้วยที่ถูกสั่งทำจากจีน เข้ามาใช้ในราชสำนักเช่นกัน ทั้งเครื่องถ้วยเบญจรงค์และเครื่องถ้วยลายน้ำทองนี้ คงเป็นสิ่งของเครื่องใช้ที่แพร่หลายอยู่เฉพาะแต่ในหมู่ชนชั้นสูงเท่านั้น (สุรพล ดำริห์กุล, 2545, หน้า 399)

เครื่องถ้วยเบญจรงค์และเครื่องถ้วยลายน้ำทองที่ผลิตขึ้นส่วนมากจะใช้สำหรับชนชั้นสูง เช่น พระเจ้าแผ่นดิน พระบรมวงศานุวงศ์ และขุนนางเท่านั้น ดังนั้นจึงไม่พบมีอยู่ในชุมชนของประชาชนโดยทั่วไป เครื่องถ้วยเบญจรงค์และเครื่องถ้วยลายน้ำทองที่ผลิตขึ้นจะเป็นภาชนะเครื่องใช้ต่างๆ ได้แก่ ชาม จาน โถ จานเชิง ชามเชิง ช้อน กระโถน กาน้ำ ชุดถ้วยชา ชุดตั้ง

โต๊ะบูชา เป็นต้น ซึ่งรูปทรงที่ปรากฏจะมีทั้งทรวดทรงแบบจีนและทรงไทย โดยเครื่องถ้วยประเภทชามฝาจะมีลักษณะเป็นรูปแบบทรงอย่างไทยที่สั่งสำหรับใช้เป็นชุดสำหรับอาหาร งานเชิงหรือพานจะเป็นรูปแบบไทยที่ให้เป็นภาชนะใส่อาหารโดยเรียงซ้อนกันเป็นชั้นๆ จากใหญ่ไปหาเล็ก ส่วนโถนั้นจะมีหลายแบบหลายทรง เช่น โถทรงแดง โถทรงโกศ โถทรงมะเฟือง และโถทรงปริก เป็นต้น และฝาโถก็จะมีมากแบบ เช่น ยอดทรงมัทฉะ ยอดลูกแก้วกลม เป็นต้น (สุรพล ดำริห์กุล, 2542, หน้า 403)

เครื่องปั้นดินเผาสมัยรัตนโกสินทร์

ในสมัยรัตนโกสินทร์ พระบาทสมเด็จพระพุทธยอดฟ้าจุฬาโลกมหาราช ทรงสถาปนาราชวงศ์จักรี เมื่อเสด็จจากราชการทัพที่ประเทศเขมร สำหรับการสร้างกรุงรัตนโกสินทร์เป็นราชธานีใหม่ของชาติ เป็นเหตุผลประการหนึ่ง ซึ่งสนับสนุนให้พระมหากษัตริย์ ดำริในการสร้างปูชนียสถานขึ้นทำนครหลวงแห่งใหม่ เพื่อให้ประชาชนเกิดความภาคภูมิใจในบ้านเมืองแห่งใหม่

ในสมัยรัชกาลที่ 4 มีผู้คิดเขียนลวดลายบนเครื่องถ้วยชามขึ้นในเมืองไทยเป็นครั้งแรก โดยเอาถ้วยของจีนที่เคลือบแล้วมาเขียนลวดลายนอกเคลือบ

ในสมัยรัชกาลที่ 5 มีผู้ประกอบการกิจการทำเครื่องถ้วยชามที่กรุงเทพฯ หลายรายการ แต่เป็นการเขียนเท่านั้น มิได้นำรูปทำของใหม่โดยการเอาหุ่นเครื่องถ้วยของจีนมาเขียนลวดลายนอกเคลือบทำลายน้ำทอง โดยมากเป็นการผูกลายไทยต่างๆ มาเขียนให้งดงามยิ่งขึ้น

ในสมัยรัชกาลที่ 6 ได้มีการทำเครื่องปั้นดินเผาเชิงอุตสาหกรรมกันอย่างแพร่หลายทั้งในภาคเหนือและภาคกลาง

รัชกาลที่ 7 จนถึงรัชกาลปัจจุบัน มีการผลิตเครื่องปั้นดินเผาเชิงอุตสาหกรรมและทำเพื่อการใช้สอยในหมู่บ้านต่างๆ กระจายทั่วประเทศไทย เช่น สุโขทัย เชียงใหม่ เชียงราย นครราชสีมา มหาสารคาม ราชบุรี ฯลฯ (ทรงพันธ์ วรรณมาศ, 2532, หน้า 12 - 14)

เครื่องปั้นดินเผาร่วมสมัย

นับแต่กรุงศรีอยุธยาเสียแก่พม่า เมื่อ พ.ศ. 2310 เป็นต้นมา อาจกล่าวได้ว่า ไม่มีการทำเครื่องเคลือบดินเผาในเมืองไทยอย่างเป็นทางการเป็นลำเป็นสัน ทั้งนี้เพราะเครื่องเคลือบดินเผาจากเมืองจีน ซึ่งเป็นสินค้ามีคุณภาพ ผลิตได้เป็นจำนวนมาก และราคาถูก ยังคงครองตลาดเมืองไทยอยู่ตลอดมา แต่สำหรับการผลิตเครื่องปั้นดินเผาชนิดเนื้อดินธรรมดาและเนื้อดินแกร่งที่ไม่เคลือบนั้น ยังคงมีการดำเนินการอยู่อย่างต่อเนื่อง เนื่องจากเครื่องปั้นดินเผาทั้งสองชนิดนี้จะเป็นสิ่งของเครื่องใช้จำเป็นที่เกี่ยวข้องอยู่ในชีวิตประจำวัน ดังนั้นจึงยังคงมีการผลิตอยู่โดยทั่วไปในท้องถิ่นต่างๆ ตลอดมา

จากรากฐานของวัฒนธรรมการทำเครื่องปั้นดินเผาดังกล่าว จึงทำให้ทุกวันนี้ได้มีการทำเครื่องปั้นดินเผาโดยเฉพาะเครื่องปั้นดินเผาชนิดเนื้อดินธรรมดา ปรากฏอยู่ในท้องถิ่นต่างๆ โดยทั่วไป และมีแหล่งผลิตเครื่องปั้นดินเผาชนิดเนื้อแกร่งไม่เคลือบอยู่ในภูมิภาคต่างๆ หลายแห่ง แต่แหล่งผลิตเครื่องปั้นดินเผาที่จะยกเป็นตัวอย่างของเครื่องปั้นดินเผาไทยร่วมสมัย ที่มีการทำสืบทอดกันมาแต่โบราณ และมีผลิตภัณฑ์ที่ประณีตงดงาม มีชื่อเสียงเป็นที่รู้จักกันเป็นอย่างดีนั้น ได้แก่ แหล่งบ้านเกาะเกร็ด อำเภอปากเกร็ด จังหวัดนนทบุรี แหล่งบ้านเมืองกุญ อำเภอหางดง จังหวัดเชียงใหม่ แหล่งบ้านด่านเกวียน อำเภอโชคชัย จังหวัดนครราชสีมา และแหล่งบ้านทุ่งหลวง จังหวัดสุโขทัย เป็นต้น

ประเภทของผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผา

การแบ่งประเภทของเครื่องปั้นดินเผา แบ่งออกได้เป็น 3 ประเภท โดยแบ่งตามลักษณะเนื้อดินและอุณหภูมิที่ใช้ในการเผา คือ

1. ผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาประเภทเอิเทเทนแวร์ (Earthen Ware)
2. ผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาประเภทสโตนแวร์ (Stone Ware)
3. ผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาประเภทปอร์ซเลน (Porcelain Ware)

ในการวิจัยครั้งนี้จะขอกกล่าวถึงผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาประเภทเอิเทเทนแวร์ (Earthen Ware) ตามจุดประสงค์ของการวิจัยและตามลักษณะเครื่องเคลือบดินเผาของตำบลเมืองเก่า อำเภอเมือง จังหวัดสุโขทัย โดย ทวี พรหมพฤกษ์ (2523, หน้า 16) ได้กล่าวถึงเครื่องเคลือบดินเผาประเภทเอิเทเทนแวร์ไว้ ดังนี้

ผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาประเภทเอิเทเทนแวร์ (Earthen Ware) เป็นผลิตภัณฑ์ที่นิยมทำกันโดยทั่วไปเป็นส่วนใหญ่และเป็นส่วนมาก เผาในอุณหภูมิต่ำ (1050-1100 องศาเซลเซียส) Cone 01 - 04 ลักษณะโดยทั่วไปผลิตภัณฑ์ค่อนข้างหนา เนื้อหยาบ ความพรุนตัวค่อนข้างมาก (Porous) สีของเนื้อผลิตภัณฑ์ส่วนมากสีน้ำตาลอ่อน สีเทาอ่อน มีเหลืองอ่อน เป็นผลิตภัณฑ์ที่เคลือบและไม่เคลือบ เวลาเคาะเสียงทึบๆ ไม่กังวานเหมือนผลิตภัณฑ์ชนิดอื่น

เนื้อดินปั้นส่วนมากเตรียมจากดินเหนียวธรรมดาโดยทั่วไป ส่วนมากนิยมใช้ดินในท้องถิ่น ดินเมื่อไม่ได้เผา มักจะเป็นสีน้ำตาลเข้ม มีเทาแก่ ดินเหนียวที่กล่าวมาเมื่อนำไปปั้นผสมกับดินเชื้อ (Grog) ช่วยทำให้ดินมีความพรุนตัว ช่วยไม่ให้ผลิตภัณฑ์แตกเสียหายได้ง่าย ดินเหนียวที่ว่ามีอยู่โดยทั่วไป เรียกกันว่า ดินแดง (Red clay) หรือ Surface clay ลักษณะที่สำคัญส่วนมากเนื้อดินละเอียด แข็งช้า แต่มีความเหนียวดี (Plasticity) เมื่อนำไปเผาแล้วจะได้สีน้ำตาลอ่อน เหมาะแก่การที่จะนำไปขึ้นรูปทรงต่างๆ ได้ดี เช่น การขึ้นรูปแบบอิสระ แบบขดแบบแผ่น แบบวิธีขึ้นรูปด้วยแป้นหมุน แบบวิธีกดพิมพ์ และแบบวิธีรีดดินเป็นอิฐไปร่งก็มี เป็นต้น

ส่วนมากดินที่กล่าวถึงประเภทนี้มีเปอร์เซ็นต์ของเหล็ก (Iron) สูงไม่นิยมนำไปผสมทำผลิตภัณฑ์ชนิดสีขาว

เนื้อดินชนิดเอเทนแวร์ที่ใช้ปั้นผลิตภัณฑ์ขนาดใหญ่ๆ ที่นิยมใช้ผสมทรายหรือดินเชื้อ (Grog) ช่วยทำให้การขึ้นรูปทรงตัวได้ดี เมื่อนำไปเผาเนื้อดินมีความแข็งแรงดี และช่วยควบคุมการหดตัวของดินได้ดีพอสมควร มีประโยชน์ช่วยให้ผลิตภัณฑ์ไม่แตก และบิดเบี้ยวได้ง่าย

ปัจจุบันความคิดเกี่ยวกับการทำผลิตภัณฑ์เอเทนแวร์ชนิดสีขาว (White ware) นิยมให้มีส่วนผสมของหินควอตซ์ (Flint) ช่วยให้ความแข็งแรงของเนื้อดินของผลิตภัณฑ์และประเภทของหินฟันม้า (Feldspar) ช่วยผสมทำให้จุดหลอมตัวต่ำลง ผสมในสัดส่วนที่เหมาะสม และข้อสำคัญจะต้องมีความเหนียวพอในการขึ้นรูป

ผลิตภัณฑ์เอเทนแวร์ชนิดสีขาว เตรียมได้จากวัตถุดิบที่เป็นสีขาว มีลักษณะที่สำคัญเนื้อดินแน่น ทึบแสง มีความพรุนตัวพอประมาณ ได้แก่ ผลิตภัณฑ์ประเภทจาน ชาม ภาชนะเครื่องใช้ เครื่องประดับต่างๆ มีการเคลือบสีขาว สีต่างๆ มากมาย ส่วนผลิตภัณฑ์เอเทนแวร์ชนิดใช้วัตถุดิบชนิดดินแดงทั่วไป ได้แก่ ผลิตภัณฑ์ประเภท พอกหม้อดิน กระถางกล้วยไม้ โถงน้ำดื่ม คนโทน้ำ และประเภทอิฐที่ใช้ในการก่อสร้าง (Terracotta) เป็นต้น

ผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาประเภทเอเทนแวร์ (Earthen Ware) คำว่า เอเทนแวร์ เดิมใช้เรียกผลิตภัณฑ์ที่ทำจากดินที่ขุดได้ตามธรรมชาติแต่ในปัจจุบันจะเรียกผลิตภัณฑ์ที่มีเนื้อละเอียด แต่ทึบแสง และมีความพรุนตัวอยู่บ้างว่า ผลิตภัณฑ์เอเทนแวร์ ทั้งสิ้น ผลิตภัณฑ์เอเทนแวร์จะเคลือบที่ผิว เพื่อกันการแทรกซึมของของเหลวและแก๊ส ในการเผาผลิตภัณฑ์ชนิดนี้ ต้องเผาที่อุณหภูมิสูงกว่าเครื่องปั้นดินเผาอุณหภูมิที่ใช้ในการเผาชนิดที่ทำจากดินอย่างเดียว อุณหภูมิที่ใช้ในการเผาประมาณ 1100 - 1150 องศาเซลเซียส และอุณหภูมิที่ใช้ในการเผาเคลือบระหว่าง 1050 - 1100 องศาเซลเซียส อุณหภูมิที่เผายังไม่สูงถึงจุดหลอมตัว (Non - Vitreous Ware) (อายุวัฒน์ สว่างผล, 2536, หน้า 16 - 17)

ไพจิตร อิงศิริวัฒน์ (2541, หน้า 146 - 147) ได้กล่าวถึง ผลิตภัณฑ์เอเทนแวร์ว่า ผลิตภัณฑ์เอเทนแวร์โดยรวม หมายถึงเนื้อดินที่เผาในอุณหภูมิต่ำ เนื้อดินยังดูดซึมน้ำได้ปานกลางถึงสูงมีทั้งชนิดเคลือบและไม่เคลือบ บางชนิดเผาจนดินแกร่งไม่ดูดซึมน้ำและยังได้กล่าวถึง ผลิตภัณฑ์เอเทนแวร์จากดินธรรมชาติชนิดเดียว (Natural Earthenware) ว่าเป็นผลิตภัณฑ์เอเทนแวร์ ที่ใช้ดินแดงที่หาได้ในท้องถิ่นเป็นวัตถุดิบหลักในเนื้อดิน โดยไม่มีส่วนประกอบของวัตถุดิบอื่น บางครั้งมีทรายและดินเชื้ออยู่ด้วยเพื่อลดการหดตัวของเนื้อดินซึ่งปกติจะเตรียมจากดินในท้องถิ่นเพียงชนิดเดียวไม่ต้องล้าง ทำเป็นผลิตภัณฑ์พวกกระถางต้นไม้

หม้อน้ำ อิฐก่อสร้าง กระเบื้องดินเผา กระเบื้องมุงหลังคา และกระเบื้องเคลือบอุณหภูมิต่ำ เป็นต้น

กล่าวโดยสรุปได้ว่าผลิตภัณฑ์อิฐแทนแวร์ เป็นผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาที่ทำจากดินแดง (Red clay) หรือ Surface clay ที่หาได้ในท้องถิ่นเป็นวัตถุดิบหลักในเนื้อดิน โดยไม่มีส่วนประกอบของวัตถุดิบอื่น บางครั้งมีทรายและดินเชื่อมอยู่ด้วยเพื่อลดการหดตัวของเนื้อดิน ซึ่งปกติจะเตรียมจากดินในท้องถิ่นเพียงชนิดเดียวไม่ต้องล้าง ดินเมื่อยังไม่ได้เผา มักจะเป็นสีน้ำตาลเข้ม มีเทาแก่ ดินเหนียวที่กล่าวเมื่อนำไปปั้นผสมกับดินเชื้อ (Grog) ช่วยทำให้ดินมีความพรุนตัว ช่วยไม่ให้ผลิตภัณฑ์แตกเสียหายได้ง่าย ลักษณะที่สำคัญส่วนมากเนื้อดินละเอียดแห้งช้า แต่มีความเหนียวดี (Plasticity) เมื่อนำไปเผาแล้วจะได้สีน้ำตาลอ่อน เหมาะแก่การที่จะนำไปขึ้นรูปทรงต่างๆ ได้ดี

วัตถุดิบในการทำเครื่องปั้นดินเผา

วัตถุดิบที่ใช้ในการทำเครื่องปั้นดินเผาประเภทไม่เคลือบ ที่ใช้ในการทำเครื่องปั้นดินเผา มี 3 ชนิด คือ (อายุวัฒน์ สว่างผล, 2543, หน้า 1-6)

1. ดินเหนียวท้องถิ่น (Surface Clay) ที่ใกล้บ้านหรือในหนองน้ำกลางนา ดินเหนียวที่นำมาจากแหล่งในท้องถิ่น (Local Resource) จะนำมาเทงด้วยพลั่วให้ดินแตกออกจากกัน แล้วนำมาทุบรวมให้เป็นก้อนสีเหลี่ยมแล้วขูดด้วยของมีคม หรือด้วยเส้นลวดที่ผูกติดปลายไม้โค้งเป็นรูปครึ่งวงกลมเพื่อแยกเม็ดกรวดและสิ่งเจือปนอื่นๆ ในเนื้อดินออก (Separate on Clay) เนื้อผลิตภัณฑ์จะค่อนข้างหนา ดูดซึมน้ำได้มาก มีความแข็งแกร่งปานกลาง อาจมีการผสมดินเชื้อ (Grog) เพื่อลดการหดตัว การรานและการแตกร้าว เนื้อผลิตภัณฑ์หลังเผาดิบแล้วจะปรากฏสีแดงคล้ายอิฐมอญ แต่ถ้าเผาไฟสูงมากกว่าที่กำหนด เนื้อผลิตภัณฑ์จะปรากฏสีน้ำตาลเข้ม เนื่องจากการหลอมละลายของธาตุเหล็ก (Iron Oxide) ในเนื้อดิน

2. ทราย ทำหน้าที่เสมือนโครงกระดูกของผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาช่วยทำให้ผลิตภัณฑ์แข็งแรงไม่โค้งงอ ทั้งยังช่วยให้การขยายตัวก่อนและหลังการเผาของผลิตภัณฑ์น้อยลง

3. แกลบหรือขี้เลื่อย ผสมเพื่อให้เกิดความพรุนของผลิตภัณฑ์ และทำให้ผลิตภัณฑ์มีน้ำหนักเบา

เมื่อวิเคราะห์โดยสรุปแล้วจะพบว่า วัตถุดิบที่ใช้ในการทำเครื่องปั้นดินเผาจะแบ่งออกเป็น 2 ประเภทใหญ่ๆ คือ

1. วัตถุดิบประเภทที่มีความเหนียว (Plastic materials)

ได้แก่ดินชนิดต่างๆ ที่เกิดขึ้นเองตามธรรมชาติ ดิน เกิดจากการแปรสภาพของหิน หรือการสลายตัวโดยการกระทำของน้ำและสภาวะอากาศ (Weathering) เป็นปรากฏการณ์

ป นก
๕๖๖๐
ณวชนก
๒๕๕๖

i 641770x



- 9 ต.ค. 2556

สำนักหอสมุด

ที่เกิดขึ้นเองตามธรรมชาติที่ต่อเนื่องกันตลอดเวลา นอกจากนี้ปฏิกิริยาทางเคมีของสารต่างๆ และ จำพวกพีช สัตว์ สามารถทำลายหินให้กลายเป็นดินได้เช่นเดียวกัน ในธรรมชาติดินประกอบไปด้วยแร่ธาตุหลายอย่าง แต่จะมากน้อยขึ้นอยู่กับแหล่งกำเนิดดินเป็นหลักสำคัญ โดยเฉพาะดินขาว (Kaolin) และบอลเคลย์ (Ball clay) จะมีส่วนประกอบของอลูมินา (Alumina) ซิลิกา (Silica) และเปอร์เซ็นต์ของเหล็กน้อย ซึ่งมีสูตรทางเคมี $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$

ดินที่พบโดยทั่วไปในธรรมชาติ ส่วนมากมีเปอร์เซ็นต์ของเหล็กค่อนข้างสูง เผาใน อุณหภูมิ 850 - 1100 องศาเซลเซียส เมื่อเป็นวัตถุดิบสีน้ำตาลอ่อน สีน้ำตาลแก่ และเทาแก่ นิยมผลิตในเครื่องปั้นดินเผาประเภทอิฐมอญ อิฐโปร่ง ท่อระบายน้ำ กระเบื้องมุงหลังคา โดยเฉพาะอย่างยิ่งมีความเหนียวมาก ติดแน่น ในการนำไปใช้ส่วนมากนิยมผสมทราย หรือ ดอนเชื้อ มีสารจำพวกด่างมาก (Alkalines) ซึ่งดินชนิดนี้มีชื่อเรียกว่า เอิทธิเทนแวร์เคลย์ (Earthen Ware clay)

2. วัตถุดิบประเภทที่ไม่มีความเหนียว (Non Plastic materials)

ได้แก่วัตถุดิบประเภทหินต่างๆ ซึ่งมีความสำคัญในการผสมเนื้อดินปั้น มีผลต่อ ผลิตภัณฑ์ต่างๆ ในที่นี้จะขอสรุปถึงชนิดที่นำมาใช้ในงานเครื่องปั้นดินเผา ซึ่งมีดังต่อไปนี้

2.1 หินเขี้ยวหนูมาน (Quartz, SiO_2) หรือหินควออร์ซ สารประกอบของซิลิกาที่เกิด ในธรรมชาติ มีความบริสุทธิ์มากกว่าวัตถุดิบชนิดอื่น มีความแข็งมาก (Moh's scale of hardness) ประมาณ 7 มีชื่อตามภาษาเซรามิกส์ว่า Flint เป็นผลที่บดละเอียด 325 mesh ใช้ผสมเนื้อดินปั้น และน้ำเคลือบ ดินเขี้ยวหนูมานที่พบในธรรมชาติในรูปแบบต่างๆ เช่นในรูปของหิน (Rock type) ในรูปของทราย (Granular type) ในรูปของผง (Powder type) การผสม Flint ในเนื้อดินปั้น ทำหน้าที่เป็นโครงสร้างเพื่อให้เนื้อดินมีความทนไฟสูงขึ้น ลดการหดตัวของเนื้อดิน นอกจากนี้ทำให้ เนื้อดินมีความแข็งแรงและมีความโปร่งใสขึ้นแต่ถ้าใส่มากเกินไปทำให้ความเหนียวลดลง และเพิ่ม ความขยายตัว มีผลต่อการแตกร้าวเสียหายได้ถ้าผสมในน้ำเคลือบทำให้เคลือบเป็นมันทนต่อการแตกร้าวได้ดี แต่ถ้าใส่มากเกินไปทำให้เคลือบทนไฟสูงเช่นกัน

2.2 แก้วกระดูก (Bone ash. $4Ca_3 (PO_4)_2 CaCO_3$) เป็นวัตถุที่เตรียมขึ้นจาก แก้วกระดูก มีส่วนประกอบของแคลเซียมฟอสเฟต และแคลเซียมคาร์บอเนตผสมในเนื้อดินปั้น ทำหน้าที่เป็นจุดหลอม (Flux) เรียกว่า China bodies ซึ่งชาวอังกฤษเป็นผู้ค้นพบทำให้ผลิตภัณฑ์ โปร่งแสงมาก

2.3 ดินเชื้อ (Grog) คือดินที่ผ่านการเผาแล้วนำมาบด มีขนาดต่างๆ ตามความต้องการ ใช้ผสมเนื้อดินปั้นช่วยควบคุมการหดตัว และการหดตัว ป้องกันการแตกร้าวของผลิตภัณฑ์

หากพิจารณาถึงเนื้อดินที่ใช้สำหรับการทำเครื่องปั้นดินเผา นั้น โดยทั่วไปจะประกอบด้วย 2 ประเภทคือ เนื้อดินสำหรับปั้นและเนื้อดินสำหรับหล่อ ซึ่งแต่ละประเภทจะมีลักษณะพิเศษแตกต่างกันไป ซึ่งสามารถกล่าวได้ดังนี้

1. เนื้อดินสำหรับปั้น

เนื้อดินสำหรับปั้น จะเป็นดินชนิดเอิเทเทนแวร์ (Earthen Ware) ซึ่งจะสามารถทำผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาที่ใช้อุณหภูมิในการไม่สูงมากนัก อุณหภูมิไม่เกิน 1190 C Cone 6 เนื้อดินมีความพรุนตัวบ้าง ใช้ดินเหนียวธรรมดาที่พบทั่วไปผสมทรายหรือดินเชื้อบ้างเพื่อแก้ปัญหาการแตกร้าว ดินชนิดนี้ขึ้นรูปด้วยปั้นหมุน (Throwing) นับว่าเหมาะดี ดินชนิดนี้ส่วนมากมีเปอร์เซ็นต์ของเหล็กสูง มักจะเป็นสีแดง สีน้ำตาลอ่อนหรือเข้ม และมีความทนไฟไม่สูงมากนัก

การเตรียมเนื้อดินปั้นชนิดเอิเทเทนแวร์ ตามธรรมดาศิลปินท้องถิ่นที่ทำเครื่องปั้นดินเผามักนิยมใช้ดินในท้องถิ่นของตน สะดวกแก่การนำมาผลิต ลดต้นทุนค่าใช้จ่ายได้ดี สิ่งจำเป็นที่ควรทดสอบในขั้นแรกคือการทดสอบการหดตัวของดิน การดูดซึมน้ำ ตลอดจนความเหนียว ซึ่งเป็นการช่วยให้ผู้ผลิตทราบอุณหภูมิที่เหมาะสมในการทำผลิตภัณฑ์นั้นๆ

นอกจากนี้ยังมีข้อจำกัดในการทำเครื่องปั้นดินเผาอยู่บ้าง เนื่องจากดินที่ใช้ในการทำเครื่องปั้นดินเผา มักจะมีคุณสมบัติที่ต่างกัน ซึ่งศิลปินพื้นบ้านและนักวิชาการด้านเครื่องปั้นดินเผาจะหาวิธีการแก้ไขเพื่อให้ได้มาซึ่งมีคุณสมบัติตามที่ต้องการ ดังนี้

1. ถ้าดินที่นำมาผลิตมีความทนไฟสูง ซึ่งจะทำให้เนื้อดินมีความแข็งแรง ไม่เพียงพอ ควรเติมวัตถุดิบที่ช่วยหลอมละลายลงไปบ้าง (flux) เช่น เหล็กออกไซด์ ทัลค์ (Talc) หรือ ฟริต (Frit) เพื่อแก้ปัญหาดังกล่าวได้

2. ถ้าเป็นดินชนิดที่มีจุลหอยมตัวดำ ผลิตภัณฑ์ส่วนมากจะมีรูปร่างบิดเบี้ยว งอโค้ง ทำให้เสียรูปทรงไม่น่าใช้ ควรเติมวัตถุดิบที่มีความทนไฟสูงขึ้น เช่น ดินขาว (Kaolin) ดินสโตนแวร์ (Stone Ware) หินฟลินท์ (Flint) ดินเชื้อ (Grog) และประเภทดินทนไฟ

3. ถ้าดินมีความเหนียวมากการหดตัวของดินมีมากเช่นกัน ทำให้มีการแตกร้าวมาก ควรเติมวัตถุดิบประเภทที่ไม่มีน้ำเหนียว เช่น ดินขาว (Kaolin) หินแก้ว (Flint) ดินเชื้อ (Grog)

4. ถ้าดินไม่เหนียวยากแก่การขึ้นรูปทรง ควรเติมวัตถุดิบที่มีความเหนียว เช่น ดินบอลเคลย์ (Ball Clay) ดินเบนโตไนท์ (Bentonite)

5. ถ้าสีของดินไม่เหมาะหรือเป็นที่พอใจ วิธีแก้ไขอาจเติมประเภทออกไซด์ มากน้อยจะทำให้เกิดสีต่างๆ ตามความต้องการ

สำหรับการเตรียมดินนั้น นับว่าเป็นกระบวนการสำคัญในการทำผลิตภัณฑ์ เครื่องปั้นดินเผา ซึ่งศิลปินพื้นบ้านจะพิถีพิถันกับกระบวนการนี้อย่างเป็นกรณีพิเศษนั้นหมายถึง ผลผลิตที่มีคุณภาพหรือไม่ การเตรียมดินในการทำเครื่องปั้นดินเผาไว้ดังนี้

1. การหมักดิน นำดินเหนียวแห้งที่นำมาเก็บไว้ในบริเวณบ้านมาทุบเป็นก้อน เล็กๆ ใส่ลงในอ่างน้ำ และทิ้งไว้ประมาณ 1-2 คืน

2. การเหยียบดิน นำดินใส่กระบะไม้หรือหลุม หรือถาดดินตื้นๆ ร่อนทรายละเอียด ผสมลงไป อัตราส่วนของการผสมนี้ ชาวบ้านใช้วิธีสังเกต ถ้าใส่ทรายมากเกินไปจะทำให้ผิว เครื่องปั้นดินเผา นั้นไม่เนียนเรียบ ถ้าใส่ทรายน้อยเกินไป ผิวเครื่องปั้นดินเผาจะเนียนเรียบ แต่เวลาเผาอาจจะเปราะ แตกง่าย จึงต้องใช้ประสบการณ์และการสังเกตเป็นสำคัญซึ่งมี อัตราส่วนโดยประมาณ ดังนี้

อัตราส่วนการผสมดินโดยประมาณ

1. ปั้นของชิ้นเล็ก ดิน 2 ส่วน ทราย 1 ส่วน

2. ปั้นของชิ้นใหญ่ ดิน 1 ส่วน ทราย 1 ส่วน

3. การนวดดิน โยใช้วิธีเหยียบ ใช้สันเท้าเหยียบย่ำไปมาบริเวณส่วนกลาง เพื่อแผ่ดินให้กว้างออก แล้วพลิกกลับไปกลับมาจนดินและทรายผสมเป็นเนื้อเดียวกัน ขณะเหยียบดินจะพรมน้ำไปด้วย โดยสังเกตจากดิน คือ ถ้าดินอ่อนตัวมากก็ไม่ต้องพรมน้ำมาก เมื่อเหยียบจนดินเข้ากันดีแล้วก็ป็นอันว่าใช้ได้ ให้นำกระดาษพลาสติกหรือผ้ายางมาห่อดินให้ มิดชิดเพื่อป้องกันดินแห้งและแข็งตัว และแบ่งดินไปปั้นภาชนะตามจำนวนที่ต้องการ นำดินที่นวด ได้ที่แล้วมาคั้นด้วยมือ เพื่อกกรองเม็ดกรวดเม็ดทรายหยาบออกให้หมด โดยนำไปยี้กับแผ่นกระดาษ แล้วปั้นเป็นก้อน ขนาดใหญ่ เล็กตามความต้องการ แล้วจึงดำเนินการปั้นตามขั้นตอนต่อไป

การตกแต่งดินเหนียว

ดินเหนียว เป็นดินที่ใช้ขึ้นรูปผลิตภัณฑ์ที่เผาในอุณหภูมิต่ำ (Low Temperature) และ อุณหภูมิปานกลาง (Medium Temperature) จึงเป็นวัตถุดิบ (Materials) ที่ใช้ในการผลิต อุตสาหกรรมในครอบครัว (Home Industry) มากที่สุด การตกแต่งดินเหนียวเพื่อแยกสิ่งเจือปน จำแนกได้เป็น 2 วิธีที่นิยม คือ (อายุวัฒน์ สว่างผล, 2543, หน้า 89)

1. วิธีการตากแห้ง เป็นการแยกสิ่งเจือปนออกจากเนื้อดิน โดยนำดินจากแหล่งมาตากแห้งแล้วทุบให้เป็นก้อนเล็กๆ แล้วตำให้ละเอียดเป็นผงด้วยครก เรียกว่าครกกระเดื่องแล้วนำมาร่อนด้วยตะแกรงร่อนแป้ง ส่วนที่ค้างบนตะแกรงจะถูกแยกทิ้งไป นำผงดินที่ได้ร่อนแล้วไปเคล้ากับน้ำแล้วนวดหมัก (Agig) ไว้ 1 คืน เพื่อให้ดินมีความเหนียวมากขึ้นก่อนนำไปขึ้นรูป

2. วิธีการแทงดินและขุดดิน เป็นการแยกสิ่งเจือปนออกจากเนื้อดินแบบหนึ่งของชาวบ้านโดยนำดินจากแหล่งมาแทงด้วยพลั่ว หรือเสียม ให้ดินแยกออกเป็นก้อนเล็กๆ เมื่อพบก้อนหินหรือทรายที่หยาบๆ ก็จะนำมารวมเป็นแท่งสี่เหลี่ยมผืนผ้าขนาดต่างๆ กันใช้เครื่องมือที่ทำจากแผ่นสังกะสีงอโค้งขุดไปมาบนแท่งดิน เมื่อสะดุดกับก้อนกรวด รากไม้ เศษสิ่งเจือปนก็เก็บออก เนื้อดินที่ขุดได้จะมีความละเอียดนำไปนวดขึ้นรูปต่อไป

การแทงดินและขุดดิน บางท้องถิ่นจะแตกต่างกันไปบ้าง เช่น ท้องที่อำเภอเมืองจังหวัดตาก เมื่อดินมาแทงและขุดแล้ว จึงนำไปย่ำด้วยแรงคนหรือสัตว์ เช่น วัว ควาย พร้อมทั้งโรยทรายละเอียดเข้าไปด้วย ดินที่ผ่านการนวดมาแล้วจะเหนียวเหมาะแก่การขึ้นรูปด้วยแป้นหมุนอย่างยิ่ง

การตกแต่งดินเหนียวไม่นิยมใช้น้ำช่วย เพราะยุ่งยากในการอัดกรองดินด้วยเครื่อง Filter Press เนื่องจากดินเหนียวมาก เมื่ออัดกรองใส่น้ำออกจากเนื้อดิน เนื้อดินจะอุดรู ฝาใบทำให้น้ำไหลออกได้ไม่หมด ดินที่อัดจึงไม่แห้ง จะคงเหลือค้างเครื่องอัดดิน หากต้องการล้างสิ่งเจือปนด้วยน้ำต้องเกรอะด้วยอ่างปูนปลาสเตอร์ หรือใส่ถุงผ้าแล้วทับด้วยของหนักวิธีการดังกล่าวต้องใช้เวลาไม่เหมาะในการผลิตด้วยระบบอุตสาหกรรม แต่เหมาะในการเรียนการสอนในโรงฝึกงาน (Work shop) เท่านั้น

กล่าวโดยสรุปแล้ววิธีการเตรียมเนื้อดินนั้นมีดังนี้

1. การแทงดินและขุดดิน เป็นการแยกสิ่งเจือปนออกจากเนื้อดินแบบหนึ่งของชาวบ้าน โดยนำดินจากแหล่งมาแทงด้วยพลั่ว หรือเสียม ให้ดินแยกออกเป็นก้อนเล็กๆ เมื่อพบก้อนหินหรือทรายที่หยาบๆ ก็จะนำออกทิ้ง การแทงดินจะแทงกลับไปกลับมาหลายๆ ครั้งจนดินกลายเป็นก้อนเล็กๆ แล้วนำมารวมเป็นแท่งสี่เหลี่ยมผืนผ้าขนาดต่างๆ กัน ใช้เครื่องมือที่ทำจากแผ่นสังกะสีงอโค้งขุดไปมาบนแท่งดิน เมื่อสะดุดกับก้อนกรวด รากไม้ เศษสิ่งเจือปนก็เก็บออก เนื้อดินที่ขุดได้จะมีความละเอียดนำไปนวดขึ้นรูปต่อไป

2. การหมักดิน นำดินเหนียวแห้งที่นำมาเก็บไว้ในบริเวณบ้าน มาทุบเป็นก้อนเล็กๆ ใส่ลงในอ่างน้ำ และทิ้งไว้ประมาณ 1-2 คืน

3. การเหยียบดิน นำดินใส่กระบะไม้หรือหลุม หรือถังดินตื้นๆ ร่อนทรายละเอียดผสมลงไป อัตราส่วนของการผสมนี้ ชาวบ้านใช้วิธีสังเกต ถ้าใส่ทรายมากเกินไปจะทำให้ผิวเครื่องปั้นดินเผาไม่เนียนเรียบ ถ้าใส่ทรายน้อยเกินไป ผิวเครื่องปั้นดินเผาจะเนียนเรียบแต่เวลาเผาอาจจะเปราะ แตกง่าย จึงต้องใช้ประสบการณ์และการสังเกตเป็นสำคัญ

4. การนวดดิน โดยใช้วิธีเหยียบ ใช้ส้นเท้าเหยียบย่ำไปมาบริเวณส่วนกลาง เพื่อแผ่ดินให้กว้างออก แล้วพลิกกลับไปกลับมาจนดินและทรายผสมเป็นเนื้อเดียวกันขณะเหยียบดินจะพรมน้ำไปด้วย โดยสังเกตจากดินคือถ้าดินอ่อนตัวมากก็ไม่ต้องพรมน้ำมาก เมื่อเหยียบจนดินเข้ากันดีแล้วก็เป็นอย่างอื่นว่าใช้ได้ ให้นำกระดาษพลาสติกหรือผ้ามาห่อดินให้มิดชิดเพื่อป้องกันดินแห้งและแข็งตัว และแบ่งดินไปปั้นภาชนะตามจำนวนที่ต้องการ นำดินที่นวดได้ที่แล้วมาคั้นด้วยมือเพื่อหาเม็ดกรวดเม็ดทรายบอบออกให้หมด โดยนำไปยี้กับแผ่นกระดาษแล้วปั้นเป็นก้อนขนาดใหญ่เล็กตามความต้องการ แล้วจึงดำเนินการปั้นตามขั้นตอนต่อไป

2. เนื้อดินสำหรับหล่อ

เนื้อดินชนิดหล่อแบบ (Casting clays) ว่าเนื้อดินสำหรับหล่อที่ดีนั้น จะต้องมึลักษณะน้ำสลิปไหลเป็นสาย (fluid, suspension) ดินนั้นจะต้องไม่ตกตะกอนง่ายในขณะที่ทำการหล่อ โดยเฉพาะพิมพ์ที่ทำด้วยพลาสติกต้องแห้งสนิทและเนื้อดินไม่หดตัวมากนักตามธรรมชาติการผสมดินกับน้ำเท่านั้นไม่ถึงว่าเป็นน้ำสลิปที่ดี น้ำสลิปที่ดีจะขึ้นอยู่กับจำนวนที่พอเหมาะเนื้อดินจะลอยตัวได้ดี แต่ถ้าใส่น้ำมากเกินไปดินนั้นจะเหลวมาก เมื่อเทลงแบบพิมพ์จะทำให้ช่วงการหล่อช้า ดินตกตะกอนโอกาสแตกมีมากขึ้น (ทวี พรหมพฤกษ์, 2523, หน้า 85 – 86)

การเตรียมน้ำสลิปจำเป็นจะต้องจำกัดจำนวนน้ำแค่นั้นจึงจะเหมาะสมเพื่อให้ดินนั้นลอยตัวได้ดี เราเรียกว่าเกิด Deflocculation ในทางปฏิบัติที่จะทำให้ดินเกิด Deflocculation โดยใช้น้ำผสมแต่น้อยแล้วใช้โซเดียมซิลิเกตและโซดาแอส (Sodium Silicate and Soda ash) จะทำให้เกิดการลอยตัวขึ้น น้ำที่เหมาะสมในการเตรียมน้ำสลิปโดยประมาณ 35 – 50 เปอร์เซ็นต์ในดิน 100 ส่วน แล้วเติมสารโซเดียมซิลิเกตกลงไป 2 – 3 หยดจะทำให้เกิดการลอยตัวได้ดี

ประเภทดินที่ไม่มีลักษณะการเกิด Deflocculation จะเตรียมน้ำสลิปไม่ได้ เช่น ประเภทดินเหนียวทั่วไป (Surface clay) ซึ่งยากแก่การเตรียมน้ำสลิป แต่ถ้าเป็นดินประเภท Kaolin ballclay ดินประเภทนี้มีลักษณะลอยตัวได้ดี เหมาะกับการเตรียมน้ำสลิปอย่างยิ่ง

ปริดา พิมพ์ขาวขำ (2535, หน้า 150) ได้กล่าวถึงการเตรียมน้ำดินสำหรับหล่อว่ามี 2 วิธี คือ

1. กวนผสมเนื้อดินปั้นที่เตรียมมาเรียบร้อยแล้วกับสารละลายระหว่างน้ำกับสารที่ช่วยให้เกิดการกระจายตัวและลอยตัวในน้ำในปริมาณที่เหมาะสม วิธีการนี้การร่อนน้ำดินผ่านตะแกรงสะดวกขึ้น

2. ในโรงงานผลิตเครื่องสุขภัณฑ์ จะใช้วิธีการเตรียมน้ำดินสำหรับเทแบบโดยผสมวัตถุดิบที่จะใช้เป็นเนื้อดินปั้นกับสารละลายระหว่างน้ำกับสารที่ช่วยทำให้เกิดการกระจายน้ำดินผ่านตะแกรงร่อนและผ่านน้ำดินไปผ่านเครื่องแยกสารแม่เหล็ก เพื่อแยกเอาสารประกอบของเหล็กออก การเตรียมน้ำดินโดยวิธีนี้ประหยัด เพราะไม่ต้องเตรียมเนื้อดินปั้นมาก่อน แต่การควบคุมน้ำดินค่อนข้างลำบาก

ไพจิตร อิงศิริวัฒน์ (2541, หน้า 114) ได้กล่าวถึงการเตรียมน้ำดินสำหรับการหล่อไว้ว่าดินที่ใช้เตรียมน้ำดินหล่อควรเป็นดินเนื้อละเอียด ที่ล้างเอาเม็ดทรายและมลทินพวกต่างหรือเกลือละลายน้ำออกจากดินแล้วหรือดินที่ถูกอัดเป็นแผ่นจากเครื่องอัดน้ำดินออก (Filter - press) โดยอัดเอาสารละลายในดินออกไปกับน้ำทิ้งแล้ว ปกติดินหล่อจะใช้ดินขาวประมาณ 50 เปอร์เซ็นต์ ดินดำประมาณ 20 เปอร์เซ็นต์ นอกนั้นก็เป็นตัวหลอมละลายหินฟันม้า และตัวหนไฟซิลิกา ทั้งนี้มีความแตกต่างไปบ้างตามแต่ขนาดและชนิดของผลิตภัณฑ์ที่หล่อและลักษณะของเนื้อดินที่ใช้ การเตรียมน้ำดินหล่อไม่ได้ใช้วัตถุและน้ำเท่านั้น ต้องมีส่วนผสมของน้ำยากันดินตกตะกอนด้วย ดินหล่อที่ดีควรมีน้ำในส่วนผสมน้อยที่สุด เพื่อให้ถอดแบบพิมพ์ได้เร็วและแบบพิมพ์ไม่เปื่อยขึ้นเร็วเกินไป ยืดอายุการใช้งานของพิมพ์ น้ำดินหล่อระบบอุตสาหกรรมที่ได้มาตรฐานจะมีน้ำประมาณ 25 - 30 เปอร์เซ็นต์ และน้ำยากันดินตกตะกอนในปริมาณ 0.2 เปอร์เซ็นต์ น้ำยาที่ใช้เตรียมน้ำดินหล่อ ได้แก่ โซเดียมซิลิเกต โซเดียมคาร์บอเนต โซเดียมเฮกซะเมทาฟอสเฟต เป็นต้น ซึ่งมีคุณสมบัติทำให้น้ำดินกระจายตัวไม่ตกตะกอนและ มีการไหลตัวได้ดี และดินแห้งตัวหลุตร่อนถอดออกจากพิมพ์ได้เร็ว

กล่าวโดยสรุปวิธีการการเตรียมน้ำดินสำหรับหล่อมีดังนี้

ล้างเอาเม็ดทรายและมลทินพวกต่างหรือเกลือ ละลายน้ำออกจากดิน ผสมส่วนวัตถุดิบที่จะใช้เป็นเนื้อดินสำหรับหล่อทั้งหมดเข้าด้วยกัน ผสมน้ำ (ควรใส่น้ำในปริมาณน้อยที่สุดเพื่อให้ถอดแบบพิมพ์ได้เร็ว และแบบพิมพ์ไม่เปื่อยขึ้นเร็วเกินไป ยืดอายุการใช้งานของพิมพ์) และสารกันการตกตะกอน ได้แก่ โซเดียมซิลิเกต โซเดียมคาร์บอเนต โซเดียมเฮกซะเมทาฟอสเฟต เป็นต้น ซึ่งมีคุณสมบัติทำให้น้ำดินกระจายตัว ไม่ตกตะกอนและมีการไหลตัวได้ดี และดินแห้งตัวหลุตร่อนถอดออกจากพิมพ์ได้เร็ว ดินหล่อที่ดีควรมีน้ำในส่วนผสมน้อยที่สุด เพื่อให้ถอดแบบพิมพ์ได้เร็วและแบบพิมพ์ไม่เปื่อยขึ้นเร็วเกินไป ยืดอายุการใช้งานของพิมพ์

กระบวนการขึ้นรูปเครื่องปั้นดินเผา

การขึ้นรูปเป็นขั้นตอนที่ต่อเนื่องจากขั้นตอนการเตรียมเนื้อดิน ซึ่งมีหลายวิธีด้วยกัน ประกอบด้วย (ทวี พรหมพฤษณ์, 2523, หน้า 24 - 43)

1. การขึ้นรูปแบบอิสระ (Free form method)

การขึ้นรูปแบบอิสระ เป็นแบบที่ง่ายและสะดวกมาก เหมาะสมอย่างยิ่งกับการเบื้องต้นในการขึ้นรูปเครื่องปั้นดินเผา เป็นการเปิดโอกาสให้สร้างสรรค์งานตามที่ตนถนัด โดยอาศัยเครื่องมือเพียงเล็กน้อย วิธีการขึ้นรูปแบบอิสระมีอยู่ 2 วิธีด้วยกันกล่าวคือ

1.1 เมื่อนวดดินได้ที่แล้ว ทำดินเป็นก้อนกลมมีขนาดโตตามความเหมาะสมแล้วใช้หัวแม่มือบีบดินกดดินให้เป็นรูปทรงตามต้องการ และพยายามบีบให้ความหนาใกล้เคียงกันแล้วใช้เครื่องมือชุดตกแต่งให้เรียบร้อย ส่วนไหนจะทำหูจับหรือส่วนประกอบอื่นๆ ควรรอให้ดินหมาดเสียก่อน เพราะจะช่วยให้การทรงตัวได้ดี เสร็จแล้วปล่อยให้แห้งตามหลักวิธีการแล้วจึงตกแต่งให้เรียบร้อย

1.2 นำดินที่นวดดินได้ที่แล้วโดยทำเป็นก้อนกลม เหลี่ยม รูปทรงกระบอกตามที่เห็นสวยงาม แล้วใช้เครื่องมือชุดเจาะให้กลวงมีความหนาใกล้เคียงกัน ปล่อยให้แห้งแล้วจึงตกแต่งให้เรียบร้อย ควรทำขาหรือก้น เพื่อสะดวกเวลานำไปเคลือบ จะช่วยให้ผลิตภัณฑ์ไม่ติดกับชั้นวาง ทำให้ผลิตภัณฑ์มีความเรียบร้อยสวยงามดีขึ้น



ภาพ 3 การขึ้นรูปแบบอิสระ (Free form method)

2. การขึ้นรูปแบบแผ่น (Slap method)

การขึ้นรูปทรงแบบแผ่นเหมาะสำหรับผลิตภัณฑ์ที่ออกแบบมีลักษณะเป็นเหลี่ยมหรือรูปทรงแปลกๆ วิธีทำในขั้นแรกใช้เครื่องมือลูกกลิ้งรีดดินให้เป็นแผ่นบนแผ่นปูนพลาสติกหรือแผ่นไม้อัดที่มีผ้าใบหุ้ม ความหนาของแผ่นที่รีดขึ้นอยู่กับภาชนะที่จะทำ แล้วใช้เครื่องมือตัดดินตามรูปแบบที่ต้องการ แล้วนำไปประกบกันเข้าโดยรอดินให้หมาดเสียก่อนใช้น้ำสลีปประสานรอยต่อ ในขณะที่ขึ้นรูปทรงดินอาจจะยังไม่ทรงตัวดี ควรใช้เศษดินค้ำยันรอให้ทรงตัวได้ดีเสียก่อนจึงค่อยนำออก โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์ที่มีรูปทรงเป็นสี่เหลี่ยมหรือกลม เวลาผึ่งให้แห้งควรคว่ำไว้บนแผ่นปูนพลาสติก เพื่อป้องกันการบิดเบี้ยว แต่ถ้าภาชนะมีฝาควรประกบกัน ถ้าแยกออกจากกันแล้ว เมื่อหกดตัวทำให้บิดเบี้ยวได้ง่าย

ในการขึ้นรูปทรงกลมจะเป็นแจกันหรือภาชนะต่างๆ ควรสร้างแบบ (Template) เป็นเครื่องมือช่วยตรวจสอบให้รูปทรงกลมตามต้องการ ในขั้นแรกควรออกแบบผลิตภัณฑ์และรูปทรงโดยใช้กระดาษแข็งหรือแผ่นโลหะบางๆ ใช้มีดหรือกรรไกรตัดตามรูปแบบที่ออกแบบไว้ก็จะได้แบบ (Template) ตามต้องการแล้วนำไปใช้ประกอบในการขึ้นรูป



ภาพ 4 การขึ้นรูปแบบแผ่น (Slap method)

3. การขึ้นรูปแบบขด (Coil method)

การขึ้นรูปแบบนี้เป็นที่นิยมกันแพร่หลายเช่นกัน สามารถขึ้นรูปตั้งแต่ชิ้นงานขนาดเล็กจนถึงโถ่งน้ำขนาดใหญ่ วิธีขึ้นรูปในขั้นแรกทุบดินบีบดินให้เป็นแผ่น ใช้เครื่องมือตัดให้เป็นแผ่นกลมหรือสี่เหลี่ยมตามต้องการ แล้วคลึงดินให้เป็นแผ่น ใช้เครื่องมือตัดให้เป็นแผ่นกลมหรือ

ดีเหลือ้มตามต้องการ แล้วคลึงดินให้เป็นเส้นกลมยาว มีขนาดเล็กหรือโตตามความเหมาะสมของภาชนะที่ปั้น นำไปขดบนแผ่นที่เตรียมไว้ โดยใช้น้ำสลีปประสานรอยต่อใช้มือกดหรือบีบดินให้เข้ากันแน่นสนิท ทำเช่นนี้เรื่อยไปจนสูงพอกับความต้องการ แต่งผิวให้เรียบแล้วปล่อยให้แห้ง ถ้าเป็นภาชนะขนาดใหญ่ควรปล่อยให้แห้งอย่างช้าๆ มิฉะนั้นจะแตกร้าวได้ง่าย



ภาพ 5 การขึ้นรูปแบบขด (Coil method)

4. การขึ้นรูปแบบปั่นหมุน (Throwing method)

เป็นการขึ้นรูปแบบทรงกลมโดยอาศัยเครื่องมือปั่นหมุนในสมัยโบราณเป็นชนิดใช้แรงคนถีบ (Kick wheel) แต่ต่อมาได้วิวัฒนาการใช้กำลังไฟฟ้า (Electric wheel) มีทั้งชนิดแบบยืน แบบนั่ง ความเร็วที่ใช้ 2 - 3 จังหวะ ความเร็วรอบของปั่นหมุนที่เป็นมาตรฐานประมาณ 80 รอบต่อนาที โดยเฉพาะดินที่นำมาปั้นต้องเป็นดินชนิดที่มีความเหนียวจึงจะช่วยให้การขึ้นรูปได้ดี การขึ้นรูปแบบปั่นหมุนต้องอาศัยการฝึกฝนและทักษะพอสมควรจึงจะสามารถขึ้นรูปได้ดี

หลักวิธีขึ้นรูปบนปั่นหมุน

1. การตั้งดินให้ได้ศูนย์ (Centering) นับว่าสำคัญมากแล้วใช้มือทั้งสองกดและดึงดอนขึ้นหลายๆ ครั้ง เพื่อให้ดินเกาะกับปั่นหมุน ข้อศอกและแขนจะต้องไม่แกว่งความเร็วของปั่นหมุนช่วงนี้จะต้องใช้ความเร็วสูง ใช้น้ำผสมเข้าช่วยในการตั้งศูนย์
2. เมื่อตั้งดินได้ศูนย์ดีแล้ว ให้นำแม่มือกดให้ลึกลงไปเป็นรูปวงแต่อย่าให้ลึกถึงปั่นหมุน

3. การดึงดินขึ้น (Raising) เทคนิคและวิธีการตอนนี้สำคัญมาก โดยใช้มือทั้งสองข้างดึงดินขึ้น ให้ความสูงตามความต้องการ ในขณะที่ดึงดินขึ้นต้องให้อยู่ในแนวตั้งอย่าให้เอียงไปทางหนึ่งทางใด ความเร็วที่ใช้ในระดับปานกลาง

4. การทำรูปทรงต่างๆ (Shaping) ใช้นิ้วมือกดและดันให้ได้รูปทรงตามต้องการหรือจะใช้เครื่องมือที่เตรียมไว้ก็ได้ ตอนปากรูปทรงไม่สม่ำเสมอควรใช้เครื่องมือตัดทิ้งเสียก่อนแล้วจึงค่อยขึ้นรูปใหม่

5. ขึ้นตกแต่งหรือขึ้นล่ำเร็จ (Finishing) ขั้นนี้ต้องรอให้ดินที่ปั้นภาชนะหมาดๆ เสียก่อน แล้วใช้เครื่องมือชุบน้ำให้เรียบร้อย ใช้ฟองน้ำลูบให้เรียบอีกครั้ง



ภาพ 6 การขึ้นรูปแบบแป้นหมุน (Throwing method)

5. การขึ้นรูปแบบใบมีด (Jigger method)

เป็นการผลิตแบบมาตรฐานและสามารถผลิตได้จำนวนมาก รวดเร็วส่วนใหญ่ ได้แก่ จาน ชาม ถ้วย วิธีผลิตอาศัยพิมพ์ (Mold) และใบมีดตามลักษณะรูปร่างของผลิตภัณฑ์ กรรมวิธีการผลิตอาศัยแป้นหมุนที่มีความเร็วสูง (120 รอบต่อนาที) มีแขนสำหรับใส่ใบมีด พิมพ์ที่เป็นแบบทำด้วยปูนปลาสเตอร์ มีทั้งชนิดแบบภายนอก (outside) เช่น จาน แบบภายใน (inside) เช่น ถ้วย ใบมีดสร้างด้วยเหล็กแข็ง ใช้จุดดินตามรูปร่างของพิมพ์



ภาพ 7 การขึ้นรูปแบบใบมีด (Jigger method)

6. การขึ้นรูปแบบใช้พิมพ์กด (Hand press method)

การขึ้นรูปแบบพิมพ์กด ชนิดใช้มือกดต้องอาศัยพิมพ์ชนิดที่ทำด้วยปูนปลาสเตอร์แบบชิ้นเดียวหรือแบบสองชิ้น (One – Two piece mold) ดินที่นำมาใช้ในการกดพิมพ์ นวดเป็นแผ่นและใช้เครื่องมือตัดตามรูปร่างของแบบที่จะพิมพ์ แล้วนำไปกดในพิมพ์ปล่อยทิ้งไว้ให้แห้งก็จะได้แบบพิมพ์ตามต้องการ

พิมพ์แบบชนิดสองชิ้น ใช้วิธีเดียวกันแต่เมื่อดินร้อนออกจากแบบเรียบร้อยแล้ว นำไปประกบเข้าด้วยกันโดยใช้สลิปเป็นตัวประสาน ก็จะได้รูปทรงตามต้องการพิมพ์ที่ใช้ในการกดพิมพ์ ควรตากให้แห้งสนิท จะช่วยให้สะดวกในการกดพิมพ์ การทำความสะอาดพิมพ์ควรใช้ฟองน้ำเช็ด ห้ามนำมีดหรือเครื่องมือไปขีดออก จะทำให้แม่พิมพ์เป็นรอยเสียได้ง่าย



ภาพ 8 การขึ้นรูปแบบใช้พิมพ์กด (Hand press method)

7. วิธีขึ้นรูปแบบวิธีหล่อ (Casting)

การหล่อสลิปแตกต่างจากที่กล่าวมาแล้วในหลายวิธี อาศัยพิมพ์ซึ่งทำโดยปูนปลาสเตอร์ (Plaster mold) เป็นหลักและเป็นตัวดูดน้ำในสลิปให้แห้งและคงรูปตามแบบพิมพ์ การผลิตด้วยวิธีหล่อสลิปนี้ สามารถผลิตงานเหมือนกันเท่ากับแบบพิมพ์ขึ้นหนึ่งๆ ในวันหนึ่งอาจผลิตได้ไม่มากนัก เนื่องจากพิมพ์มีความชื้นมากจากการหล่อ การหล่อสลิปในระยะแรกๆ อัตราการดูดซึมน้ำได้รวดเร็ว แต่ในระยะหลังอัตราการดูดน้ำจะช้าลงตามลำดับ



ภาพ 9 พิมพ์ปูนปลาสเตอร์ (Plaster mold)

การหล่อสลิปที่นิยมทำกันมี 2 วิธี คือ

1. การหล่อสลิปแบบกลวง (Drain Casting) หมายถึง การหล่อเมื่อได้ความหนาพอสมควรของผลิตภัณฑ์ที่เทน้ำสลิปออกจากพิมพ์ เทคนิคในการเทสลิปต้องค่อยๆ เทและคว่ำไว้จนหมดสลิปในแบบ มิฉะนั้นจะทำให้ผิวภายในขรุขระ พิมพ์ที่ใช้ อาจจะเป็นพิมพ์ขึ้นเดียวหล่อหลายๆ ชั้นก็ได้



ภาพ 10 การหล่อสลิปแบบกลวง (Drain Casting)

2. การหล่อสลิปแบบตัน (Solid Casting) หมายถึง การหล่อสลิปลงในพิมพ์ให้เป็นแท่งตัน ข้อแตกต่างกันก็คือ จะต้องทำแบบพิมพ์ไม่เหมือนกันกับแบบกลวง พิมพ์แบบนี้จำกัดความหนาของผลิตภัณฑ์ นิยมใช้ในการหล่อจนเป็นเครื่องสุญญากาศต่างๆ



ภาพ 11 การหล่อสลิปแบบตัน (Solid Casting)

พิมพ์ที่ใช้ในการหล่อสลิปควรตากให้แห้งสนิท ช่วยในการดูดซึมน้ำได้ดีผลิตภัณฑ์ที่จะนำออกจากแบบพิมพ์ ข้อสังเกตที่แบบพิมพ์ดินจะร้อนออกโดยรอบ ใช้ค้อนยางเคาะเบาๆ ก็ได้จะช่วยให้ผลิตภัณฑ์ร้อนออกได้ดี กระบวนการเทแบบของปรีดา พิมพ์ขาวขำ (2535, หน้า 145 – 148) กล่าวว่ากระบวนการเทแบบมี 2 วิธี คือ

1. การเทแบบโดยให้น้ำดินแข็งตัวอยู่ในแบบเลย เรียก solid casting ซึ่งเหมาะกับการเทแบบผลิตภัณฑ์ที่มีความหนาและรูปร่างแปลกๆ
2. การเทแบบโดยมีการเทน้ำดินที่เหลือทิ้ง เรียก drain casting ซึ่งเหมาะกับการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ต้องการผนังบาง และต้องการความหนาอย่างสม่ำเสมอ

ซึ่งการเทน้ำดิน (slip) ลงในแบบประกอบด้วยน้ำประมาณ 25 เปอร์เซ็นต์ น้ำในดินจะถูกปูนปลาสเตอร์ดูดด้วยแรงที่เกิดจากรูพรุนในแบบ น้ำดินบริเวณผิวแบบจะชั้นขึ้นเรื่อยๆ จนในที่สุดก็จะเหลือแต่เลือดดินสะสมที่ผิวแบบกลายเป็นผนังของผลิตภัณฑ์ ผนังผลิตภัณฑ์ (cast) จะหนามากขึ้นตามเวลาที่ผ่านไปแบบ (mold) ก็จะมีชั้นมากขึ้นเช่นกัน

การเทน้ำดินที่เหลือในแบบทิ้งก็เป็นสิ่งสำคัญที่จะละเลยไม่ได้ คือ เมื่อเทน้ำดินที่เหลือทิ้งด้านในของผลิตภัณฑ์จะต้องรีบร้อย ผลิตภัณฑ์ในขณะที่ทำการถอดแบบจะต้องมีความมั่นคงแข็งแรงพอที่ไม่เกิดการบิดจนเสียรูปร่าง ความมั่นคงแข็งแรงของผลิตภัณฑ์ขึ้นอยู่กับการเลือกใช้ดิน สารที่ช่วยในการกระจายและลอยตัวของเนื้อดินและการควบคุมอุณหภูมิผลิตภัณฑ์ขณะที่อยู่ในแบบจะต้องมีการหดตัวมากพอที่จะหลุดออกจากแบบเองได้แต่ก็ไม่ควรจะมี

การหดตัวมากเกินไป การหลุดออกจากแบบของผลิตภัณฑ์บางครั้งก็มมีปัญหาโดยเฉพาะแบบที่มีแกน เพราะว่าผลิตภัณฑ์จะหดตัวรัดแกนเอาไว้ ปัญหานี้แก้โดยการโรยฝุ่นพวกแป้งผัดหน้าหรือผงอื่นๆ การใช้สารที่ช่วยในการกระจายลอยตัวมากเกินไป ก็จะทำให้ผลิตภัณฑ์ติดแบบแน่นและขณะเดียวกันก็ทำลายผิวแบบด้วย การตกแต่งผลิตภัณฑ์ให้เรียบร้อยควรแต่งในขณะที่ผลิตภัณฑ์ยังอยู่ในแบบ ในขณะที่มันยังหมาดๆ อยู่ ถ้าแต่งนอกแบบอาจทำให้เสียรูปร่างได้ และถ้าแต่งในขณะที่ผลิตภัณฑ์แห้งไป ผลิตภัณฑ์มักเปราะจะแตกและยุ่ยได้ง่าย

การเผาผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผา

การเผาผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาแบบพื้นบ้านมีกรรมวิธีง่ายๆ 2 วิธี คือ (ไพวัน คงกระพันธ์, 2541, หน้า 273 – 274)

1. การเผาชั่วคราว เรียกว่าเตาสุม การเผาชนิดนี้ใช้วิธีเผาง่ายๆ คือวางผลิตภัณฑ์ที่ต้องการเผาลงบนพื้นดิน หรือทำเป็นบ่อ แอ่งตื้นๆ นำชิ้นงานที่ผึ่งแห้งแล้ววางเรียงบงในหลุมนั้น วางเศษไม้หรือฟางหญ้าสุมข้างบนพื้นดิน หรือฟางหญ้าสุมข้างบนแล้วจุดไฟเผา ให้คุโชนอยู่ข้างในประมาณ 1 คืน คณะเห็นว่าผลิตภัณฑ์เหล่านั้นสุกปล่อยให้ไฟดับสนิทก็สามารถนำออกจากเตาได้

2. การเผาชนิดถาวร หมายถึงการใช้เตาเผาที่สร้างขึ้นมาด้วยอิฐ ดิน แกลบ ทราชมี่โครงสร้างแข็งแรงที่นิยมใช้กันอยู่ทั่วไป มีดังนี้ คือ

2.1 เตาระบายความร้อนผ่านขึ้นหรือเตาตะกรับ

2.2 เตาระบายความร้อนผ่านแนวนอนหรือเตาประทุน เป็นเตาเผาแบบเตาลังคโลก

การเผาผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาแบบพื้นบ้านนั้นส่วนใหญ่ยังต้องใช้วิธีธรรมชาติ คือ ต้องผึ่งให้แห้งสนิทก่อนการเผา หากไม่แห้งสนิทดีงานจะแตกหรือรานได้ง่าย วิธีการแบบพื้นบ้านโดยทั่วไปก็คือ ผึ่งในอากาศธรรมดาไม่นิยมผึ่งกลางแดดจ้า

วิธีการเผา แบ่งออกเป็น 2 ขั้นตอนด้วยกัน คือ

1. การเผาครั้งแรกเป็นการเผาเพื่อให้ดินสุก การเผาครั้งนี้จะเสียเวลานานแต่จะมีข้อดีหลายประการ คือจะเป็นการรู้ว่าผลิตภัณฑ์ชำรุดหรือไม่ ถ้าทาน้ำยาเคลือบเลยเมื่อแตกจะเสียทั้งชิ้นงาน และน้ำยาเคลือบ

2. การเผาเคลือบ ในสมัยก่อนที่นิยมกันมักใช้วัตถุดิบง่ายๆ เพื่อทำน้ำยาเคลือบ ได้แก่ ชัน ไม้ ชันเผาไฟ หรือขี้เถ้าของไม้ก้อ หรือมูลสัตว์บางชนิดเผาไฟ เป็นต้น แต่ปัจจุบันนี้ น้ำยาเคลือบได้พัฒนาอย่างมาก ชาวบ้านใช้กรรมวิธีทางวิทยาศาสตร์มาช่วยจนสามารถผลิตงานได้งดงามยิ่งนักในปัจจุบัน

มณูญ ประชันคดี (ม.ป. ป., หน้า 47 อ้างอิงใน จุมพฏ พงศ์ศักดิ์ศรี, 2542, หน้า 26 – 28) กล่าวว่ การเผาผลิตภัณฑ์ เป็นขั้นตอนสุดท้ายของกระบวนการผลิตเครื่องปั้นดินเผา ซึ่งนับว่า

เป็นขั้นตอนที่สำคัญที่สุด ผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาทุกชนิดจะต้องผ่านการเผาอย่างน้อยหนึ่งครั้งขึ้นไป เพื่อให้เกิดความแข็งแรงคงทนต่อสภาพการใช้งาน ผู้การเผาต้องมีความรู้ในด้านต่างๆ เกี่ยวกับเชื้อเพลิงที่ใช้ในการเผา การวัดอุณหภูมิในเตาเผาและส่วนประกอบต่างๆ ในเนื้อดินที่ใช้ปั้นภาชนะด้วย การเผาในระยะแรกไม่ควรเร่งไฟให้ร้อนเร็วเกินไป เพราะจะทำให้ภาชนะเกิดระเบิดแตกเสียหายได้ เนื่องจากน้ำที่อยู่ในเนื้อดินปั้นเดือดกลายเป็นไอ ควรเร่งความร้อนให้อุณหภูมิสูงขึ้นอย่างช้าๆ ไม่ควรให้อุณหภูมิสูงขึ้นเกิน 150 องศาเซลเซียสต่อ 1 ชั่วโมง เมื่อเร่งไฟให้อุณหภูมิสูงขึ้น เนื้อดินปั้นก็จะรวมตัวแข็งเป็นเนื้อเดียวกัน และเมื่อเผาถึงอุณหภูมิที่ต้องการแล้วให้ปล่อยให้เตาเผาเย็นลงทีละน้อย จนกระทั่งอุณหภูมิไม่เกิน 150 องศาเซลเซียส จึงนำผลิตภัณฑ์ออกจากเตาได้

บรรยากาศในการเผา

บรรยากาศที่ใช้ในการเผา ผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาที่แตกต่างกันจะมีผลทำให้สีของเนื้อดินและสีของน้ำเคลือบแตกต่างกัน ซึ่งในการเผาผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผามีบรรยากาศที่ใช้ในการเผา 2 บรรยากาศด้วยกัน คือ

1. บรรยากาศการเผาแบบออกซิเดชัน (Oxidation Atmosphere) (สุรศักดิ์ โกสิยพันธ์, 2527, หน้า 78 อ้างอิงใน จุมพฏ พงศ์ศักดิ์ศรี, 2542, หน้า 26 – 28) เป็นการเผาแบบการเผาไหม้ที่สมบูรณ์ไม่มีควัน เตาเผาที่สามารถเผาบรรยากาศการแบบออกซิเดชันได้ดีที่สุด คือ เตาไฟฟ้า
2. บรรยากาศการเผาแบบรีดักชัน (Reduction Atmosphere) (สุรศักดิ์ โกสิยพันธ์, 2527, หน้า 78 อ้างอิงใน จุมพฏ พงศ์ศักดิ์ศรี, 2542, หน้า 26- 28) เป็นการเผาแบบการเผาไหม้ที่ไม่สมบูรณ์หรือการเผาที่เกิดควัน

การวางแผนทางในการเผา (Firing Schedules) (ทวี พรหมพฤษ, 2532, หน้า 153 – 154 อ้างอิงใน จุมพฏ พงศ์ศักดิ์ศรี, 2542, หน้า 26 – 28) ในขั้นตอนของการเผาต้องใช้ ความร้อนอ่อนๆ (Preheating) และการควบคุมอุณหภูมิควรขึ้นอยู่กับขนาดของผลิตภัณฑ์และการเผา ถ้าเป็นเตาขนาดเล็กจะใช้เวลาไม่มากนัก ส่วนเตาขนาดใหญ่เผาผลิตภัณฑ์ขนาดใหญ่เผาใช้เวลานานขึ้น ส่วนการปล่อยให้เตาเย็นตัว (Cooling Rate) ควรให้เป็นไปอย่างช้าๆ มิฉะนั้นจะทำให้ผลิตภัณฑ์แตกได้ ตามธรรมชาติการเผาผลิตภัณฑ์ ในระหว่างการเผาตามปกติที่อุณหภูมิในดินจะระเหย ซึ่งแบ่งได้เป็น 3 ระยะ คือ

1. การระเหยของน้ำในช่วงแรกเรียกว่า Mechanical Water หมายถึง จำนวนน้ำที่เติมลงไปบนดิน เพื่อให้ดินอ่อนตัวพอเหมาะที่จะนำไปขึ้นรูปได้ ในช่วงนี้ถ้าให้ความร้อนอย่างรวดเร็ว ผลิตภัณฑ์มักจะแตกร้าวง่ายและการหดตัวก็มาก การเพิ่มอุณหภูมิให้การเป็นไปอย่างช้าๆ และให้

อากาศถ่ายเทได้อย่างสะดวก โดยการเปิดฝาเตาบางส่วนจะทำให้การไล่น้ำออกจากผลิตภัณฑ์ได้อย่างสมบูรณ์ไม่ทำให้เกิดการเสียหายได้

2. การระเหยของน้ำในช่วงที่สองเรียกว่า Hygroscopic Water หมายถึง น้ำ ความชื้นที่ผสมอยู่ในดิน แร่ธาตุต่างๆ ตามปกติจะไม่ระเหยออกโดยการผึ่งให้แห้ง (Dry Process) อุณหภูมิที่สามารถไล่ความชื้นได้ประมาณ 301 องศาเซลเซียส

3. การระเหยของน้ำในช่วงที่สามเรียกว่า Chemical Held Water หมายถึง น้ำผลึก ถ้าน้ำผลึกนี้หายไป ดินจะไม่กลับสภาพเหมือนเดิม ควรทำให้น้ำจำนวนนี้หายไปโดยการเผาในอุณหภูมิประมาณ 400 องศาเซลเซียส และถ้าสารอินทรีย์ผสมอยู่มากในเนื้อดินก็จะเกิดเป็นโพรงมาก จะมีรอยปูดขึ้นที่ผิว ซึ่งแก้ไขได้น้อยมากในการเผา

กล่าวโดยสรุปถึงการเผาผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผา มีดังนี้ต่อไปนี้เป็น

1. บรรยากาศในการเผา

บรรยากาศที่ใช้ในการเผา ผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผาที่แตกต่างกันจะมีผลทำให้สีของเนื้อดินและสีของน้ำเคลือบแตกต่างกัน ซึ่งในการเผาผลิตภัณฑ์เครื่องปั้นดินเผา มีบรรยากาศที่ใช้ในการเผา 2 บรรยากาศด้วยกัน คือ

1.1 บรรยากาศการเผาแบบออกซิเดชัน (Oxidation Atmosphere) เป็นการเผาแบบการเผาไหม้ที่สมบูรณ์ไม่มีควัน เตาเผาที่สามารถเผาบรรยากาศการแบบออกซิเดชันได้ดีที่สุดคือ เตาไฟฟ้า

1.2 บรรยากาศการเผาแบบรีดักชัน (Reduction Atmosphere) เป็นการเผาแบบการเผาไหม้ที่ไม่สมบูรณ์ หรือการเผาที่เกิดควัน

2. การวางแผนทางการเผา (Firing Schedules) (ทวี พรหมพฤกษ์, 2532, หน้า 153 – 154 อ้างอิงใน จุมพฏ พงศ์ศักดิ์ศรี, 2542, หน้า 26 – 28) ในขั้นตอนของการเผาต้องใช้ความร้อนอ่อนๆ (Preheating) และการควบคุมอุณหภูมิควรขึ้นอยู่กับขนาดของผลิตภัณฑ์และการเผา ถ้าเป็นเตาขนาดเล็กจะใช้เวลาไม่มากนัก ส่วนเตาขนาดใหญ่เผาผลิตภัณฑ์ขนาดโตการเผาก็ใช้เวลานานขึ้น ส่วนการปล่อยให้เตาเย็นตัว (Cooling Rate) ควรให้เป็นไปอย่างช้าๆ มิฉะนั้นจะทำให้ผลิตภัณฑ์แตกได้ ตามธรรมชาติการเผาผลิตภัณฑ์ ในระหว่างการเผาตามปกติที่น้ำที่อยู่ในดินจะระเหยซึ่งแบ่งได้เป็น 3 ระยะ คือ

2.1 การระเหยของน้ำในช่วงแรกเรียกว่า Mechanical Water หมายถึง จำนวนน้ำที่เติมลงไปบนดิน เพื่อให้ดินอ่อนตัวพอเหมาะที่จะนำไปขึ้นรูปได้ ในช่วงนี้ถ้าให้ความร้อนอย่างรวดเร็ว ผลิตภัณฑ์มักจะแตกร้าวง่ายและการหดตัวก็มาก การเพิ่มอุณหภูมิให้เป็นไปอย่างช้าๆ

และให้อากาศผ่านเทได้อย่างสะดวก โดยการเปิดฝาเตาบางส่วน จะทำให้การไล่น้ำออกจากผลิตภัณฑ์ได้อย่างสมบูรณ์ไม่ทำให้เกิดการเสียหายได้

2.2 การระเหยของน้ำในช่วงที่สองเรียกว่า Hygroscopic Water หมายถึง น้ำความชื้นที่ผสมอยู่ในดิน แร่ธาตุต่างๆ ตามปกติจะไม่ระเหยออกโดยการผึ่งให้แห้ง (Dry Process) อุณหภูมิที่สามารถไล่ความชื้นได้ประมาณ 301 องศาเซลเซียส

2.3 การระเหยของน้ำในช่วงที่สามเรียกว่า Chemical Held Water หมายถึง น้ำผลึก ถ้าน้ำผลึกนี้หายไป ดินจะไม่กลับสภาพเหมือนเดิม ควรทำให้น้ำจำนวนนี้หายไป โดยการเผาในอุณหภูมิประมาณ 400 องศาเซลเซียส และถ้าสารอินทรีย์ผสมอยู่มากในเนื้อดินก็จะเกิดเป็นโพรงมากจะมีรอยปูดขึ้นที่ผิว ซึ่งแก้ไขได้น้อยมากในการเผา

3. วิธีการเผา แบ่งออกเป็น 2 ขั้นตอนด้วยกัน คือ

3.1 การเผาครั้งแรกเป็นการเผาเพื่อให้ดินสุก การเผาครั้งนี้จะเสียเวลานาน แต่จะมีข้อดีหลายประการ คือ ตะเป็นการรู้ว่าผลิตภัณฑ์ชำรุดหรือไม่ ถ้าน้ำยาเคลือบเลยเมื่อแตกจะเสียทั้งชิ้นงาน และน้ำยาเคลือบ

3.2 การเผาเคลือบ ในสมัยก่อนที่นิยมกันมักใช้วัตต์ถ่างๆ เพื่อทำน้ำยาเคลือบได้แก่ ชัน ไม้ ชันเผาไฟ หรือขี้เถ้าของไม้ก่อ หรือมูลสัตว์บางชนิดเผาไฟ เป็นต้น แต่ปัจจุบันนี้ น้ำยาเคลือบได้พัฒนาอย่างมาก ชาวบ้านใช้กรรมวิธีทางวิธีทางวิทยาศาสตร์มาช่วยจนสามารถผลิตงานได้งดงามยิ่งนักในปัจจุบัน

ประโยชน์ใช้สอยของเครื่องปั้นดินเผา

ประโยชน์ใช้สอยของเครื่องปั้นดินเผาว่า แบ่งออกได้เป็น 3 ประเภท คือ

1. ผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวกับการก่อสร้าง (Structural Ceramics)

ผลิตภัณฑ์เกี่ยวกับเซรามิกส์ ที่ใช้ในการก่อสร้างมีมากมายหลายชนิดนับตั้งแต่อิฐธรรมดา กระเบื้องปูพื้น และกระเบื้องมุงหลังคา ซึ่งเป็นที่นิยมใช้กันมาแพร่หลายตั้งแต่สมัยโบราณจนถึงปัจจุบันนี้ ได้พัฒนาดีขึ้นตามลำดับ ในสมัยแรกๆ ขนาด รูปแบบและคุณภาพ อาจจะไม่ค่อยดีนัก ต่อมาได้มีผู้ออกแบบปรับปรุงมาตรฐานและวิธีผลิตดีขึ้นตามลำดับสนองความต้องการต้องการของตลาดจนเป็นที่นิยมกันทั่วไป เช่น อิฐมอญหรือเรียกว่า อิฐธรรมดา (Common brick) อิฐปูพื้น (Paving brick) ท่อน้ำ (Sewer pipe) กระเบื้องโค้ง (Drain Tile) ท่อร้อยสาย (Conduits) กระเบื้องมุงหลังคา (Roofing Tile) กระเบื้องปูพื้น (Floor Tile) ซีเมนต์ (Cement) ปูนขาว (Lime) ปูนปลาสเตอร์ (Plaster)

2. ผลิตภัณฑ์ทางอุตสาหกรรม (Ceramics Industries)

ได้แก่ ผลิตภัณฑ์ที่นำมาเพื่อเป็นเครื่องมือและอุปกรณ์ต่างๆ ให้ประกอบการผลิตงานในอุตสาหกรรม ซึ่งนับว่ามีความสำคัญและจำเป็นอย่างยิ่ง มีมากมายหลายชนิด เช่น ผลิตภัณฑ์ที่สิ่งขัดถู (Abrasive) ผลิตภัณฑ์ประเภทวัตถุดิบไฟ (Refractories) ซึ่งมีหลายชนิด เช่น อิฐทนไฟธรรมดา (Fireclay brick) ซิลิกา (Silica brick) แมกนีเซีย (Magnesia brick) โครไมต์ (Cromite brick) ประเภทเครื่องกรอง (Filter) ผลิตภัณฑ์ประเภทฉนวนและลูกถ้วยไฟฟ้า เช่น ฉนวนไฟ (Electrical Insulator)

3. ผลิตภัณฑ์ประเภทภาชนะเครื่องใช้ เครื่องตกแต่ง และเครื่องประดับ

ผลิตภัณฑ์ประเภทนี้ส่วนใหญ่ ได้แก่ ภาชนะเครื่องใช้ ซึ่งได้แก่ ถ้วย ชาม จาน แจกัน ที่เขียนหรือ ซึ่งพอแยกออกได้ดังนี้

3.1 ประเภทถ้วยจาน (Table ware) มีแบบ รูปร่าง และขนาดต่างๆ เช่น แบบกลม วงรี (จานแปล) มีการตกแต่งลวดลาย

3.2 ประเภทเครื่องครัว (Kitchen ware) ได้แก่ ภาชนะประเภทหม้อหุงต้ม ตั้งไฟได้ไม่แตกเมื่อถูกความร้อน เย็น โดยทันที ซึ่งเรียกว่า Ovenprove

3.3 ประเภทเครื่องประดับ ตกแต่ง (Art ware) ได้แก่ แจกัน รูปปั้นเซรามิก ลวดลาย กำไล ซึ่งมีผู้นิยมใช้กันมากเช่นกัน

3.4 ประเภทเครื่องสุขภัณฑ์ (Sanitary ware) ได้แก่ อ่างล้างหน้า โถส้วม อ่างอาบน้ำ เป็นต้น มีขนาดต่างๆ ซึ่งออกแบบได้สวยงามและหน้าใช้ ทำความสะอาดง่าย เหมาะสมยิ่ง

3.5 ประเภทภาชนะที่ใช้ทดลองเคมีภัณฑ์ (Chemical porcelain) เป็นภาชนะใส่กรด ต่าง ได้แก่ เบนซิน (Basin) ครุชีเบิ้ล (Crusible) โถใส่สารเคมี สามารถนำไปใช้ในห้องปฏิบัติการได้เป็นอย่างดี

3.6 ประเภทผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในวงการแพทย์ ได้แก่ การผลิตฟันปลอม (Dental porcelain) ซึ่งนำมาใช้ได้ผลดีแก่ผู้มีปัญหาเกี่ยวกับฟัน และเลียนแบบได้เหมือนธรรมชาติ

คุณลักษณะของรูปแบบศิลปะเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย

ผู้วิจัยได้จำแนกรูปแบบศิลปะบนเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย ที่ทำการวิเคราะห์หาคุณลักษณะเฉพาะรูปแบบของเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัยซึ่งสามารถจำแนกได้ดังนี้

1. ด้านวัตถุประสงค์การใช้งาน สามารถแบ่งได้เป็น 4 ประเภท (ภุชงค์ จันทวิษ, 2551, หน้า 11)

1.1 เพื่อนำไปใช้ในทางศาสนา เช่น สถูปเจดีย์

1.2 เพื่อนำไปตกแต่งอาคารสถาปัตยกรรม เช่น กระเบื้องมุงหลังคา

1.3 ภาชนะใช้สอยในชีวิตประจำวัน เช่น จาน ชาม ถ้วย ฯลฯ

1.4 รูปแบบของเล่นหรือของที่ใช้ในพิธีกรรม เช่น ตุ๊กตารูปต่างๆ

2. ลักษณะรูปทรงของเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย (ปรีวรรต ธรรมมาปรีชากร, กฤษฎา พิณศรี และอุษา จัวนเพียรภาค, 2535, หน้า 38-44) ได้บอกถึงลักษณะรูปทรงของภาชนะเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย จากงานวิจัยนี้มุ่งเน้นศึกษารูปทรงเฉพาะเครื่องเคลือบดินเผาประเภทภาชนะใช้สอยในชีวิตประจำวัน (ภุชชงค์ จันทวิช, 2551, หน้า 11) โดยแบ่งตามประเภทการใช้งานโดยจำแนกชนิดดังนี้

2.1 ชาม (Bowl) เป็นภาชนะที่ใช้ใส่อาหารต่างๆ (กฤษฎา พิณศรี และคณะ, 2535, หน้า 38-44) มีทั้งชามที่มีขอบปากตรง และขอบปากผายออกต่างได้รับอิทธิพลมาจากเครื่องถ้วยจีน

2.1.1 ชาม รูปแบบคล้ายฝักดอกบัว

2.1.2 ชาม ขอบปากบานออก

2.1.3 ชาม ขอบปากมีรูปแบบคลื่น หรือ ช่องๆ

2.1.4 ชาม ขอบปากมีรูปแบบจุ่มเข้า

2.1.5 ชาม รูปแบบผลไม้

2.1.6 ชาม รูปแบบจากถววน

2.1.7 ชาม รูปแบบนี้ทรงไข่

2.1.8 ชาม รูปแบบจากจีน

2.2 จาน (Dish) เป็นภาชนะที่ใช้ใส่อาหาร ประเภทต่างๆ (กฤษฎา พิณศรี และคณะ, 2535, หน้า 38-44) มีลักษณะก้นตื้น ตัวจานค่อนข้างลาด ค่อนข้างแบน ขอบปากผาย

2.3 แจกัน (Vase) มีลักษณะทรงสูง ปากผายกว้าง ส่วนคอแคบ ไหล่ลู่ รูปทรงคล้ายลูกแพร์ ขอบปากบางครั้งผายออกเล็กน้อย คอสูง บริเวณไหล่ป้องและเรียวมายังฐาน

2.3.1 แจกัน ทรงลูกแพร์

2.3.2 แจกัน ทรงน้ำเต้า

2.3.3 แจกัน ทรงอินเดียว

2.3.4 แจกัน ทรงกลม

2.3.5 แจกัน ทรงกระบอก

2.4 ขวด (Bottle) ใช้สำหรับใส่น้ำหรือสุรา (กฤษณา พิณศรี และคณะ, 2535, หน้า 38-44) มีหลายรูปแบบ เช่น ขวด 2 หู ขวดทรงน้ำเต้า

2.4.1 ขวด ทรง 2 หูทรงน้ำเต้า

2.4.2 ขวด ทรงอินเดีย

2.5 เหยือก (Jugs) ใช้สำหรับใส่น้ำหรือ มีหลายรูปแบบ ดังนี้

2.5.1 เหยือก ชนิดต่างๆ

2.5.2 เหยือก รูปแบบมาจากนก

2.5.3 เหยือก รูปแบบน้ำเต้า

3. ประเภทเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย แบ่งได้ เป็น 6 ประเภท ส่วนใหญ่จะพบจากแหล่งเตาศรีสังขนาลัยมากกว่า เตामืองสุโขทัยเก่า โดยมีเกณฑ์การจำแนกจากลักษณะการตกแต่งภาชนะและประเภทน้ำเคลือบเป็นหลัก (สำนักโบราณคดีและพิพิธภัณฑสถานแห่งชาติ กรมศิลปากร)

3.1 ประเภทเคลือบแบบเซลาดอน (Celadon Wares) ผลิตที่เตामืองศรีสังขนาลัยเท่านั้น เคลือบสีเขียวใส เขียวอ่อน เขียวอมฟ้า เขียวไข่กา เขียวมะกอก เนื้อดินค่อนข้างละเอียด สีเทาอ่อน น้ำเคลือบแตกราน ใส และโปร่งแสง นิยมตกแต่งด้วยการขีดสลัก หรือการขีดขีดเป็นลายต่างๆ เช่น ลายดอกไม้ ลายก้านขด ลายคลื่น ลายเรขาคณิต รูปทรงของเครื่องถ้วยมีหลากหลาย เช่น จาน ชาม ถ้วย ตลับ กระปุก พาน กุณฑี กุณฑิ โคม โถ ไห



ภาพ 12 ประเภทเคลือบแบบเซลาดอน (Celadon Wares)

3.2 ประเภทเขียนลายสีดำหรือสีน้ำตาลใต้เคลือบใส (Black/Brown Painting Underglaze Wares) ผลิตจากแหล่งเตาเมืองสุโขทัย เนื้อดินมีลักษณะหยาบ เป็นเครื่องเคลือบมาจากเครื่องเคลือบลายครามของจีน เขียนลวดลายก่อนจะชุบน้ำเคลือบถ้าเนื้อภาชนะมีสีเทาหรือสีดำมาก จะชุบน้ำดินเป็นสีขาวนวลก่อนการเขียนลวดลาย รูปทรงที่ผลิตมักเป็น ชาม กุณฑี ตลับ พาน โถ กระจุก



ภาพ 13 ประเภทเขียนลายสีดำหรือสีน้ำตาลใต้เคลือบใส
(Black/Brown Painting Underglaze Wares)

3.3 ประเภทเคลือบสองสี (สีขาว กับ สี น้ำตาล)(Brown and Pearl Incised wares) ผลิตที่เตาเมืองศรีสัชนาลัยเท่านั้น เนื้อดินละเอียด น้ำเคลือบมีสองสี เป็นภาชนะที่ชุบเคลือบแล้วระบายสลับกันด้วยสีขาวและน้ำตาล มีลวดลายเป็นสีทึบ เป็นภาชนะของคนชนชั้นสูง ส่วนใหญ่เป็น ตลับ กระจุก กาน้ำ



ภาพ 14 ประเภทเคลือบสองสี (สีขาว กับ สี น้ำตาล)
(Brown and Pearl Incised wares)

3.4 ประเภทเคลือบสีน้ำตาลถึงสีดำ (Brown Monochrome Wares) มักมีเนื้อดินหยาบ สีน้ำตาลเคลือบส่วนใหญ่เป็นสีน้ำตาลอ่อน ไปยังสีน้ำตาลไหม้ จนเกือบสีดำ ส่วนใหญ่จะเป็นภาชนะประเภทกระปุก จาน พาน ขวด ไห โถ



ภาพ 15 ประเภทเคลือบสีน้ำตาลถึงสีดำ (Brown Monochrome Wares)

3.5 ประเภทเคลือบสีขาว (White Monochrome Wares) ลักษณะน้ำเคลือบถ้ำผลิตจากเตาสุโขทัย จะทารองพื้นด้วยน้ำดินสีขาวก่อน ส่วนถ้ำผลิตจากเตาเมืองศรีสัชนาลัย จะเคลือบด้วยน้ำเคลือบสีขาวขุ่น มักไม่แต่งลวดลาย รูปทรงที่ผลิตได้แก่กระปุก โถ กระโถน กุณฑี พาน แจกัน กุณฑี












ภาพ 16 ประเภทเคลือบสีขาว (White Monochrome Wares)

3.6 ประเภทไม่เคลือบผิว เป็นภาชนะเนื้อแกร่งไม่เคลือบผิว มีสีของเนื้อดินต่างกันไป ตั้งแต่น้ำตาลแกมแดง สีเทา จนถึงสีเทาเข้ม ตัวภาชนะค่อนข้างหนัก รูปทรงเพะทะ นิยมตกแต่งด้วยการขีดขีดและการปั้นแปะ รูปทรงที่ผลิตมักเป็น ไห ครก และแจกัน



ภาพ 17 ประเภทไม่เคลือบผิว

ตาราง 1 แสดงลักษณะประเภทสีเคลือบของเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย

ลำดับที่ การ เคลือบ	เคลือบแบบ เซลาดอน	เขียนลายสีดำ หรือสีน้ำตาล ใต้เคลือบใส	เคลือบ สองสี	เคลือบ สีน้ำตาลถึง สีดำ	เคลือบสีขาว	ไม่ เคลือบ ผิว
1	 สีเขียวใส		 ขาวกับ น้ำตาล	 สีน้ำตาล	 เคลือบสีขาว	
2	 เขียนอมฟ้า			 สีดำ		
3	 เขียวช้ำกา					
4	 เขียวมะกอก					

ที่มา: จรัญญา พหลเทพ, 2554, หน้า 16

4. ลวดลายที่ตกแต่งบนเครื่องเคลือบดินเผาสมัยสุโขทัย ดังที่ปรากฏให้เห็น ซึ่งสามารถจัดเป็น 5 ประเภทดังนี้ (กฤษฏา พิณศรี, ปรีวรรต ธรรมาปริชากร และอุษา จัวนเพียรภาค, 2535, หน้า 45-81)

4.1 ประเภทลายพันธุ์พฤกษา เป็นลายที่มีลักษณะเนื่องมาจากลายพันธุ์ไม้ ดอกไม้ กลิบบอกไม้ และใบไม้ อาจแบ่งออกเป็นกลุ่มได้ดังนี้

4.1.1 ลายพันธุ์ไม้ก้านชดและลายพันธุ์ไม้ก้านแบ่ง แต่ลักษณะรายละเอียดและโครงสร้างของลายจะแตกต่างกัน ได้แก่

- 1) ลายพันธุ์ไม้ซึ่งระบายดอกหรือใบสีดำ จะตกแต่งด้วยพื้นหลังลายจุด ลายกลุ่มนี้นิยมตกแต่งบนเครื่องถ้วยประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบใส ของกลุ่มเตาศรีสังขนาลัย เท่านั้น มักเขียนบริเวณด้านในและนอกของภาชนะประเภทกระปุก
- 2) ลายพันธุ์ไม้ (กอดอกไม้) ระบายดอกสีด้าทึบ ลายกลุ่มนี้นิยมตกแต่งบนเครื่องถ้วยประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบใส ของกลุ่มเตาเมืองสุโขทัยเท่านั้น มักเขียนบริเวณด้านในและนอกของจานและชาม
- 3) ลายพันธุ์ไม้ ตกแต่งใบหรือดอกเป็นลายเลียนแบบลายเครื่องจักสาน ลายกลุ่มนี้นิยมตกแต่งบนเครื่องถ้วยประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบใส ของกลุ่มเตาศรีสังขนาลัย ส่วนใหญ่จะตกแต่งบริเวณตัว และ ฝาตลับ ตัวโถ
- 4) ลายพันธุ์ไม้ก้านชด ระบายดอกสีด้าทึบ ลายกลุ่มนี้นิยมตกแต่งบนเครื่องถ้วยประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบสีเขียว ของกลุ่มเตาศรีสังขนาลัย ส่วนใหญ่จะตกแต่งบริเวณตัวด้านในและด้านนอกของจาน ชาม พาน และบริเวณรอบส่วนปากของกระปุก
- 5) ลายพันธุ์ไม้ก้านชดที่ตกแต่งก้านด้วยลายเส้นคู่ ลายกลุ่มนี้พบว่า นิยมตกแต่งบนเครื่องถ้วยทั้งสองกลุ่มเตา ส่วนใหญ่จะตกแต่งบนภาชนะประเภทเคลือบสองสี โดยตกแต่งบริเวณด้านนอกของตัวจาน ชาม ตลับ กา กุณที และ กุณโท และเขียนลายสีดำได้เคลือบของ กลุ่มเตาเมืองสุโขทัยและกลุ่มเตาเมืองศรีสังขนาลัย
- 6) ลายพันธุ์ไม้ดอกก้านชด ลายกลุ่มนี้พบว่า นิยมตกแต่งบนเครื่องถ้วยทั้งสองกลุ่มเตา ส่วนใหญ่จะตกแต่งบนภาชนะประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบของ กลุ่มเตา สองกลุ่ม จะเขียนด้านในบริเวณด้านในของตัวจาน ชาม พาน
- 7) ลายพันธุ์ไม้ดอกก้านแบ่ง ลายกลุ่มนี้พบว่านิยมตกแต่งบนเครื่องถ้วยประเภทเคลือบสีเขียว ประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบ และเคลือบสองสี ของกลุ่มเตาเมืองศรีสังขนาลัย โดยตกแต่งบริเวณด้านนอกของตัวภาชนะประเภทแจกัน โถ และรอบปากของภาชนะประเภทแจกัน และโถ และด้านในของตัวจานเคลือบสีเขียว
- 8) ลายพันธุ์ไม้ดอกก้านชด ลายกลุ่มนี้จะต่างจากลายพันธุ์ไม้ก้านชดอื่นๆ พบเฉพาะบนเครื่องถ้วยประเภท เขียนลายสีดำได้เคลือบ ของกลุ่มเตาเมืองศรีสังขนาลัยเท่านั้น โดยตกแต่งบริเวณด้านนอกของตัวชาม พาน และตัวแจกัน

9) ลายพันธุ์ไม้ก้านชดภายในวงกลม นิยมตกแต่งบริเวณกันขามหรือฝาดลับลายประเภท เขียนลายสีดำได้เคลือบ ของกลุ่มเตาเมืองศรีสัชชาลัย

10) ลายพันธุ์ไม้ดอกก้านชดภายในวงกลม ลายประเภทนี้มี 2 ลักษณะ คือ 1. ลายที่ตกแต่งบริเวณกันขามเคลือบสีเขียว เป็นลายโบทันก้านชด 2. เป็นลายพันธุ์ไม้ดอกก้านชดที่บริเวณกันขาม จาน เขียนลายสีดำได้เคลือบสีเขียวของกลุ่มเตาเมืองศรีสัชชาลัย

4.1.2 ลายช่อดอกไม้ หรือลายกอดดอกไม้ มีทั้งที่เป็นดอกไม้แบบเหมือนจริงและดอกไม้ประดิษฐ์ ส่วนใหญ่เป็นลายที่เขียนอยู่ในลายเส้นวงกลม นิยมแต่งบริเวณกัน ขาม หรือพาน ประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบทั้งสองกลุ่มเตา พบประเภทเคลือบสีเขียวน้อย และถ้าเป็นช่อดอกไม้ประดิษฐ์มักจะตกแต่งรอบคอหรือ ตัวแจกันเคลือบสองสี

1) ลายช่อดอกไม้ที่ตกแต่งบริเวณกัน ขาม เขียนลายสีดำได้เคลือบ ของกลุ่มเตาสุโขทัย นิยมลายดอกไม้ที่มีกลีบน้อย ส่วนใหญ่จะมี 3 กลีบ

2) ลายช่อดอกไม้ที่ตกแต่งบริเวณกัน ขาม เขียนลายสีดำได้เคลือบ ของกลุ่มเตาศรีสัชชาลัย นิยมลายดอกไม้ที่มีจำนวนกลีบมาก คล้ายดอกเบญจมาศ

3) ส่วนลายช่อดอกไม้ที่ตกแต่งบริเวณกันขามเคลือบสีเขียวพบเพียง 2 ตัวอย่าง ลักษณะคล้ายดอกบัว

4.1.3 ลายดอกไม้ดอกโดดๆ มีทั้งที่เป็นดอกไม้บานและดอกไม้กำลังแย้มกลีบ ทั้งที่เหมือนจริง และดอกไม้แบบประดิษฐ์ ส่วนใหญ่จะเขียนอยู่ระหว่างเส้นภายในวงกลมขาม มักจะเป็นลายดอกไม้ประดิษฐ์

1) ลายดอกไม้โดดๆนี้ส่วนใหญ่ตกแต่งบริเวณกันขาม ขาม พาน เคลือบสี เขียวของกลุ่มเตาเมืองศรีสัชชาลัย ลายดอกไม้ที่นิยมได้แก่ ลายดอกบัว โบทัน และเบญจมาศ ส่วนภาชนะประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบของทั้งสองกลุ่มจะพบเป็นส่วนน้อย

2) ส่วนใหญ่เป็นดอกไม้ประดิษฐ์ ได้แก่ ลายดอกไม้คล้ายจักรในกลุ่มเตา เมืองสุโขทัย และดอกไม้ที่ประดับบริเวณกันขาม ขาม ประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบสีเขียว

4.1.4 ลายกอบัว ลายกอปรง ลายกอสหรัย หรือลายคล้ายดอกไม้ครึ่งดอก ส่วนใหญ่เป็นลายค่อนข้างประดิษฐ์ มีทั้งเป็นเส้นวงกลมและแถบลายที่อยู่ระหว่างเส้นวงกลม นิยม แต่งบริเวณกันด้านในของ จาน ขาม และบริเวณตัวหน้าอกของขามและฝาดลับไม่มีจุก เป็น ประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบของทั้งสองเตา

4.1.5 ลายกลีบบัว ลายกลีบดอกไม้ ลายใบไม้ นิยมตกแต่งบนเครื่องเคลือบ สีเขียว และประเภทลายสีดำได้เคลือบของกลุ่มเตาเมืองศรีสัชชาลัย

1) ลายกลีบบัวที่นิยมตกแต่งบนเครื่องเคลือบสีเขียว ส่วนใหญ่จะเป็นกลีบบัวที่เสมือนจริง หรือมีกลีบเล็กๆแทรกระหว่างกลีบใหญ่เสมอ

2) ลายกลีบบัวที่ตกแต่งบนเครื่องเคลือบประเภทขายลายสีดำได้เคลือบ

4.1.6 ลายดอกพิกุล เป็นลายประดิษฐ์ที่มีลักษณะที่คล้ายดอกพิกุล มักตกแต่งเป็นแถบระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน ทั้งด้านในและนอกของชาม บริเวณก้นด้านในของชาม บริเวณตัวแจกัน ตลับ และกระปุกขนาดเล็กประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบ

4.1.7 ลายหวีขูดขีดเป็นรูปกลีบดอกไม้ ลายหวีขูดรูป กลีบดอกไม้สอดไส้ลายดอกไม้ เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมเฉพาะบนเครื่องเคลือบสีเขียวของเตาเมืองศรีสะเกษเท่านั้น ตกแต่งด้านในของตัวจาน ชาม และด้านนอก ของภาชนะ ประเภท แจกัน กุณที โถ เป็นต้น

4.1.8 ลายกอปรงสลักรับซ้อน เป็นลายเส้นระหว่างเส้นวงกลมขนาน พบเฉพาะเครื่องเคลือบประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบของเตาเมืองสุโขทัยเท่านั้น ตกแต่งบริเวณด้านในและนอกของตัวชามและด้านนอกของตลับ

4.1.9 ลายใบไม้หรือช่อใบไม้ก้านขด พบเฉพาะประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบของกลุ่มเตาเมืองสุโขทัย ตกแต่งบริเวณด้านนอกของตัวชามเสมอ

4.1.10 ลายคล้ายหัวหยู้อีก้านขด พบทั้งสองกลุ่มเตา โดยตกแต่งด้านนอกของตัวจาน ชาม และพาน เขียนลายสีดำได้เคลือบ ลักษณะของลายจะต่างกันออกไป

4.2 ประเภทลายรูปสัตว์ ลายรูปสัตว์ที่ตกแต่งบนเครื่องถ้วยสุโขทัยนี้ ส่วนใหญ่จะไม่ตกแต่งใดๆมักจะมีพื้นสีไม้ประกอบอยู่ด้วยเสมอ ลายรูปสัตว์ที่พบแบ่งออกเป็นกลุ่มๆดังนี้

4.2.1 ลายปลา เป็นลายที่นิยมมาก มักเขียนลายในลายเส้นวงกลม และเป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน มีลายพื้นสีไม้และลายดอกไม้ประกอบเสมอ ลายปลาที่นิยมตกแต่ง ได้แก่

1) ลายปลาคู่ว่ายวน นิยมตกแต่งบริเวณก้นจาน เขียนลายสีดำได้เคลือบของกลุ่มเตาเมืองสุโขทัย รูปแบบที่พบ มี 2 แบบ คือ ขึ้นหนึ่งเป็นลายปลาคู่ว่ายวน ที่ตกแต่งที่ก้นชามเคลือบสีเขียว ปากปลาจะอมหางอีกตัว อีกแบบหนึ่งคือ ลายปลาคู่ที่ว่ายวนตกแต่งบริเวณก้นชามเขียนลายสีดำได้เคลือบ

2) ลายปลาตัวเดียว และปลาหลายตัว พบทั้งสองแหล่งเตา

2.1) เป็นลายปลาในกลุ่มเตาเมืองสุโขทัยบริเวณก้นชาม จาน พาน มักเขียนเป็นลายปลาตัวเดียว และจะมีพื้นสีไม้และลายดอกไม้ประกอบบ้าง แต่ถ้าเป็นลายด้านใน

ตัวชาม จาน มักจะเขียนลายปลาหลายตัว ตั้งแต่ 2-6 ตัว และถ้าบริเวณตัวจานเขียนลายปลาแล้ว ก้นจานจะเขียนลายปลาซ้ำ

2.2) เป็นลายปลาในกลุ่มเตาเมืองศรีลัชนาลัย มีการตกแต่งลายปลาบนภาชนะ 2 ประเภท 1.ประเภทเคลือบสีเขียว ลายปลาคูไม่อ่อนช้อยเหมือนลายปลาของเตาเมืองสุโขทัย 2.ประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบ มักมีลวดลายเครื่องประดับบนตัวมาก และถ้าบริเวณตัวจานเขียนลายปลาแล้ว ก้นจานจะเขียนลายช่อดอกไม้เสมอ

4.2.2 ลายนาค พบเพียงตัวเดียวเป็นแถบลายขนาด 4 ตัววางตามก้นบนโถเคลือบสีเขียวของกลุ่มเตาศรีลัชนาลัย

4.2.3 ลายลั้งซ์ จะเขียนอยู่ท่ามกลางลายน้ำเสมอ โดยเขียนอยู่ภายในลายเส้นวงกลมขนาน พบเฉพาะประเภทเครื่องเคลือบเขียนลายสีดำได้เคลือบ มักเขียนบริเวณ ก้นชาม

4.2.4 ลายกิลเลน พบเพียงสองตัวอย่างของกลุ่มเตาศรีลัชนาลัย ซึ่งตกแต่งโดยเขียนลายได้เคลือบสีดำ อยู่บริเวณด้านหลังของฐานกระปุกหยดน้ำรูปตุ๊กตาคันคู และตกแต่งแจกันเคลือบสองสี

4.2.5 ลายนก เป็นอีกลายหนึ่งที่นิยมตกแต่งบนภาชนะมีทั้งนกบิน และนกเกาะกิ่งไม้ หรือนกคาบกิ่งพันธุไม้ ส่วนใหญ่มักจะเขียนอยู่ท่ามกลางลายพันธุ์พฤกษา เป็นลายที่เขียนภายในเส้นวงกลม หรือแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน มักถูกตกแต่ง ประเภทเขียนลายดำได้เคลือบ และเคลือบสองสีที่กลุ่มเตาศรีลัชนาลัย เท่านั้น

4.2.6 ลายหงส์ พบเพียงตัวอย่างเดียวเป็นรูปหงส์ยืนตามช่อดอกบัว เขียนสีดำได้เคลือบของกลุ่มเตาศรีลัชนาลัย อยู่ภายในลายเส้นวงกลมตกแต่งบริเวณก้นจาน

4.3 ประเภทลายช่องกระจก เป็นลายที่รวมลวดลายประเภทอื่นๆไว้ทั้งหมดโดยจะแบ่งลายออกเป็นช่องๆด้วยกลุ่มเส้นต่างๆในแต่ละช่องจะสอดใส่ลวดลายประเภทต่างๆ ลงไปเหมือนกันบ้าง ต่างกันบ้าง ลายช่องกระจกเหล่านี้สามารถแบ่งเป็นกลุ่มๆ ได้ดังนี้

4.3.1 ลายช่องกระจกรูปสี่เหลี่ยม ได้แก่ แถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน ซึ่งจะแบ่งเป็นช่องๆ โดยกลุ่มเส้นขนาดตันในแนวตั้ง แต่ละช่องจะสอดใส่ด้วยลายต่างๆ อาจเหมือนกันทุกช่องสลับช่องหรือต่างกันไปทุกช่อง นิยมแต่งบริเวณด้านนอกและด้านในของตัว จาน ชาม ตัวตลับ กระปุก และตัวภาชนะประเภทกุนโท กุนที แจกัน ประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบ และประเภทเคลือบสองสี

4.3.2 ลายช่องกระจกรูปหกเหลี่ยมและแปดเหลี่ยม ลายประเภทนี้มี 2 ลักษณะ

1) ลักษณะที่ 1 เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนานซึ่งแบ่งเป็นช่องๆด้วยกลุ่มเส้นตั้งและภายในแต่ละช่องนี้จะมีกลุ่มเส้นขนานมาตัดบริเวณมุม 2 มุม หรือ ทั้ง 4 มุม พบในกลุ่มงาน ซาม จึงทำให้เกิดเป็นช่องกระจกรูปหกเหลี่ยม หรือแปดเหลี่ยมและแต่การเขียน มักพบในกลุ่มเตาเมืองสุโขทัย

2) ลักษณะที่ 2 เป็นลายช่องกระจก ซึ่งเกิดจากการเขียนรูปหกเหลี่ยม หรือแปดเหลี่ยมโดยตรง มักพบบนภาชนะประเภทดัลป์ ประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบกลุ่มเตาศรีล้นาลัย

4.3.3 ลายช่องกระจกรูปกลีบบัว และรูปโค้งมน เป็นลายช่องกระจกที่เขียนรูปคล้ายกลีบบัวแบบต่างๆ หรือค่อนข้างโค้งมน ภายในช่องกระจกแต่ละช่องอาจเขียนลายเหมือนกันทุกช่องหรือสลับช่องหรือต่างกันทุกช่อง

4.3.4 ลายช่องกระจกรูปคล้ายทับทรวงเกี่ยวสอดกัน เป็นแถบลายซึ่งเขียนอยู่ระหว่างแนวเส้นวงกลมขนานภายในช่องกระจกแต่ละช่องมีการเขียนลายเหมือนกัน ส่วนภายนอกช่องกระจกจะมีลายพันธุ์พฤกษาประเภทลายพันธุ์ไม้ก้านขดประกอบเสมอ นิยมตกแต่งบริเวณตัวกุนที ประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบ พบที่กลุ่มเตาเมืองศรีล้นาลัย

4.3.5 ลายช่องกระจกรูปคล้ายทับทรวงเกี่ยวสอดคล้ายปมเงื่อน ลายช่องกระจกประเภทนี้จะคล้ายกับลายช่องกระจกรูปคล้ายทับทรวงเกี่ยวสอดกัน แต่บริเวณที่ลายช่องกระจกจะมาเกี่ยวกันมีลักษณะคล้ายปมเงื่อน พบเพียงตัวอย่างเดียวตกแต่งบริเวณตัวกุนที ประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบของกลุ่มเตาเมืองศรีล้นาลัย

4.3.6 ลายช่องกระจกรูปคล้ายทับทรวงเกี่ยวสอดรูปโค้งมน เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนานภายในรูปทับทรวงสอดไล่ด้วยลายนกกางปีกพันธุ์พฤกษา ส่วนภายในรูปโค้งมนสอดไล่ลายช่องดอกบัว รอบๆลายช่องกระจกเขียนลายพันธุ์ไม้ก้านขดตกแต่งประเภทร้าเคลือบสองสี กลุ่มเตาเมืองศรีล้นาลัย

4.3.7 ลายช่องกระจกรูปคล้ายทับทรวงซ้อนทับด้วยรูปสี่เหลี่ยมย่อมุม เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน ภายในลายช่องกระจกตกแต่งด้วยลายคล้ายช่อหรือกอดอกไม้ พบเพียงตัวอย่างเดียว ลายนี้ถูกตกแต่งที่ตัวระปุก หรือชวดทรงลูกแพร์ เขียนลายสีดำได้เคลือบของกลุ่มเตาศรีล้นาลัย

4.3.8 ลายช่องกระจกรูปปักเกี่ยวสอดรูปทับทรวง เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน ภายในลายช่องกระจกดกแต่งด้วยลายนกเกาะกิ่งพันธุ์ไม้ พบเพียงตัวอย่างเดียว ตกแต่งบริเวณตัวภาชนะบรรจุน้ำเขียนลายสีดำได้เคลือบของกลุ่มเตาเมืองศรีสัชนาลัย

4.3.9 ลายช่องกระจกรูปปักเกี่ยวสอดรูปสี่เหลี่ยมขนมเปียกปูน เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน ภายในลายลูกปักดกแต่งด้วยลายนกเกาะกิ่งพันธุ์ไม้ ส่วยภายในลายสี่เหลี่ยมขนมเปียกปูนตกแต่งด้วยลายคล้ายดอกไม้หรือดอกประจำยาม ตกแต่งบริเวณตัวภาชนะบรรจุน้ำเขียนลายสีดำได้เคลือบ กลุ่มเตาเมืองศรีสัชนาลัย

จากลายกระจกในข้อหัวข้อที่ 4.3.4 - 4.3.9 นั้นได้สรุปได้ว่า พบในกลุ่มเตาศรีสัชนาลัยเท่านั้น โดยมีทั้งประเภทเขียนลายสีดำได้เคลือบ และประเภทเคลือบสองสี มักตกแต่งบริเวณด้านนอกของตัวภาชนะประเภท กุณที กระปุก กาน้ำ และภาชนะบรรจุน้ำเป็นส่วนใหญ่

4.4 ประเภทลายเรขาคณิต เป็นลวดลายเรขาคณิตแบบง่าย ๆ มีทั้งเขียนอยู่ภายในลายเส้นวงกลม หรือเป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน บางลายอาจมีลายประเภทพันธุ์พฤกษาประกอบด้วย เทคนิคการตกแต่งลายประเภทนี้มีทั้งชุดขีด เชาะร่อง เขียนลายลายเรขาคณิต เหล่านี้สามารถแบ่งออกเป็นกลุ่มดังนี้

4.4.1 ลายเชาะร่องขนานกันแนวตั้ง เป็นเทคนิคการตกแต่งโดยการเชาะร่องบางลาย อาจตกแต่งคล้ายรูปกลีบดอกไม้ นิยมตกแต่งบริเวณด้านใน และด้านนอกของตัวจาน ชาม พาน และบริเวณลำตัวตอบนบน หรือเหนือส่วนเชิงของภาชนะประเภทแจกัน กุณที กุณโท กระปุก ชาม และพาน

4.4.2 ลายชุดขีดเส้นคู่หรือเส้นขนานกันแนวตั้ง เป็นลายเรขาคณิตแบบง่าย ๆ นิยมตกแต่งบริเวณด้านในและด้านนอกของตัวภาชนะประเภท จาน ชาม พาน

4.4.3 ลายเลียนแบบลายเครื่องจักรสานหรือลายตาราง มีทั้งตกแต่งเป็นลายตารางทั้งถี่และห่างโดยไม่มีลายอื่นมาแทรก และเป็นลายตารางห่างตกแต่งภายในตารางเป็นจุดกากบาทหรือดอกไม้ เป็นต้น นิยมตกแต่งบริเวณด้านในและด้านนอกของตัวภาชนะ

4.4.4 ลายกากบาทในช่องสี่เหลี่ยมสลับลายเส้นตรง เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน นอกจากลายกากบาทในช่องสี่เหลี่ยมแล้วยังมี ลายดอกไม้ในช่องสี่เหลี่ยมด้วยนิยมตกแต่งบริเวณขอบปากด้านในของจาน ชาม ครก

4.4.5 ลายเส้นวงกลมคู่ขนานถึง 2-6 วง หรือลายเส้นวงกลมกันหอย นิยมตกแต่งบริเวณขอบปาก และกันด้านในของจาน ชาม พาน หรือบริเวณรอบส่วนใหญ่ หรือลำตัวของภาชนะ

4.4.6 ลายครึ่งวงกลมเรียงต่อกัน หรือลายเส้นหยักฟันปลา เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน นิยมตกแต่งบริเวณด้านในของตัวจาน

4.5 ประเภทลายเบ็ดเตล็ด เป็นลายที่มีลักษณะต่างจากลายกลุ่มอื่นๆ จึงจัดไว้เป็นอีกประเภท มีหลายกลุ่มด้วยกันได้แก่

4.5.1 ลายก้านขด เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน ลักษณะของลายมีหลากหลาย ทั้งประดับซับซ้อนและเป็นลายหวัดๆหรือตกแต่งง่ายๆ ใช้ตกแต่งบริเวณขอบปากด้านในและด้านนอกของภาชนะ

4.5.2 ลายคลื่น เป็นลาย ระหว่างแนวเส้นวงกลมขนานมีลักษณะขดโค้ง แต่ต่างจากลายก้านขด นิยมใช้ตกแต่งบริเวณด้านในของจาน ชาม พาน และด้านนอกของภาชนะประเภทอื่นๆ ที่ทั้งตกแต่งเดี่ยวๆและประกอบกับลายอื่นๆ

4.5.3 ลายคล้ายหัวลูกศร หรือลายบังนายสิบ เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลม ขนานคล้ายกับลายก้านขดแบบหวัดๆนิยมตกแต่งบริเวณขอบปากด้านในของจาน ชาม พาน

4.5.4 ลายตัวดปลายพู่กันเป็นขีดคล้ายตัว L หรือเป็นขีดคู่ขนาน หรือลายเป็นขีดสามขีดขนานกันในแนวนอน เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน นิยมตกแต่งบริเวณขอบปากด้านในของจาน ชาม

4.5.5 ลายดอกกลมสลัبدอกสี่เหลี่ยมขนมเปียกปูน เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนานตกแต่งบริเวณด้านนอกของตัวชาม และตัวกุ่มตี

4.5.6 ลายดอกซีกดอกซ้อน เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน

4.5.7 ลายดอกกลมสลับลายผีเสื้อ เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน ลักษณะโครงสร้างของลายคล้ายกับลายดอกกลมสลัبدอกสี่เหลี่ยมขนมเปียกปูน แต่แตกต่างกันที่รายละเอียด

4.5.8 ลายดอกกลมสลับลายเมฆ เป็นแถบลายระหว่างแนวเส้นวงกลมขนาน

4.5.9 ลายดาวหรือลายดวงอาทิตย์ เป็นลายภายในลายเส้นวงกลม มีหลายแบบ นิยม ตกแต่งบริเวณกันด้านในของจาน ชาม พาน









4.5.10 ลายจักรหรือลายดวงอาทิตย์ มีลักษณะคล้ายลายดอกกลมสลับลายเมฆ จะต่างกันที่แฉก หรือรัศมีของดวงอาทิตย์ นิยมตกแต่งบริเวณกันด้านในของ จาน ชาม

4.5.11 ลายจักรหรือลายดอกไม้ มีลักษณะคล้ายกับลายดาว หรือลายดวงอาทิตย์จะต่างกันตรงที่มีรัศมีหรือแฉกของลายจักรหรือลายดอกไม้จะมีลักษณะคล้ายกลีบดอกไม้ นิยมตกแต่งบริเวณด้านในของชาม

ตาราง 2 แสดงการจัดหมวดหมู่ประเภทลวดลายพันธุ์พฤกษาของเครื่องเคลือบดินเผา
สุโขทัย





ชื่อลวดลายพันธุ์พฤกษา	รูปภาพลวดลายพันธุ์พฤกษา
1. ลายพันธุ์ไม้ก้านขดและลายพันธุ์ไม้ก้าน	
2. ช่อดอกไม้หรือลายกอดอกไม้	
3. ดอกไม้	
4. ดอกไม้ประดิษฐ์	
5. กลีบบัว	
6. กอปรองสลับซับซ้อน	
7. ช่อใบไม้ก้านขด	
8. หัวหยู้อีก้านขด	

ตาราง 3 แสดงการจัดหมวดหมู่ประเภทลวดลายรูปสัตว์ ของเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย

ชื่อลวดลายสัตว์	รูปภาพลวดลายรูปสัตว์
1. ลายปลา	
2. ลายนาค	
3. ลายสิงห์	
4. ลายกิลีน	
5. ลายนก	
6. ลายหงส์	
7. ปลาตัวเดียว	
8. ปลาหลายตัว	



ที่มา: รักชนก โตสุพนธ์ และสถาพร เทียงธรรม, 2542, หน้า 73

ตาราง 4 แสดงการจัดหมวดหมู่ประเภทลวดลายช่องกระจกของเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย

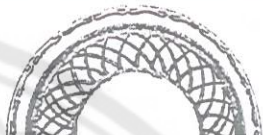



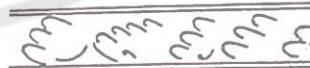
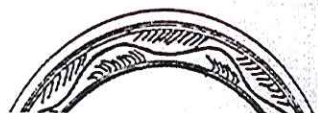
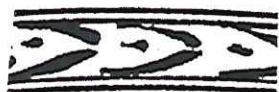
ชื่อลวดลายช่องกระจก	รูปภาพลวดลายช่องกระจก
1. ช่องกระจกรูปสี่เหลี่ยม	
2. ช่องกระจกรูปหกเหลี่ยม	
3. ช่องกระจกรูปแปดเหลี่ยม	
4. ช่องกระจกรูปกลีบบัวรูปโค้ง	

ที่มา: ไพวัน คงกระพัน, 2542, หน้า 90

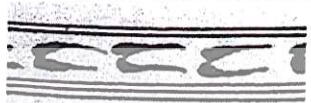


ตาราง 5 แสดงการจัดหมวดหมู่ประเภทลวดลายเรขาคณิตของเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย

ชื่อลวดลายเรขาคณิต	รูปภาพลวดลายเรขาคณิต
1. ลายเซาะร่อง	
2. ลายขูดขีดเส้นคู่	

ตาราง 5 (ต่อ)

ชื่อลวดลายเรขาคณิต	รูปภาพลวดลายเรขาคณิต
3. จักสาน	
4. ลายกากบาท	
ที่มา: รักชนก ไตสุพนธ์ และสถาพร เทียงธรรม, 2542, หน้า 74	
ตาราง 6 แสดงการจัดหมวดหมู่ประเภทลวดลายเบ็ดเตล็ดของเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย	
ชื่อของประเภท ลวดลายเบ็ดเตล็ด	รูปภาพแสดงประเภทลวดลายเบ็ดเตล็ด
1. แบบประณีต	
2. แบบประง่าย	
3. แบบหวัดๆ	
4. ลายคลื่น	
5. หัวลูกศร	

ตาราง 6 (ต่อ)

ชื่อของประเภท ลวดลายเบ็ดเตล็ด	รูปภาพแสดงประเภทลวดลายเบ็ดเตล็ด
6. ซีดคล้ายตัว L	
7. ดอกลีเหลียมขนมเปียกปูน	
8. ลายจักรหรือลายดอกไม้	

ที่มา: รักชนก ไตสุพนธ์ และสถาพร เทียงธรรม, 2542, หน้า 75

5. วัสดุเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย เนื้อดินปั้น เป็นวัตถุที่สำคัญเพราะใช้ปั้นให้เป็นรูปร่างผลิตภัณฑ์ตามที่ต้องการได้เนื้อดินปั้นเครื่องปั้นล้วนแล้วแต่เป็นเนื้อดินเผาเนื้อแกร่ง แต่จะแตกต่างกันตรงส่วนประกอบ คือ

5.1 เนื้อดินปั้น

เนื้อดินปั้นเครื่องปั้นดินเผาเนื้อแกร่ง (Stoneware Body) ประกอบด้วย

5.1.1 ดินขาว เช่น เกาลิน (Kaolin)

5.1.2 ดินดำ (ดินเหนียวธรรมชาติ) (Plastic Clay)

5.1.3 หินฟันม้า (Feldspar)

5.1.4 ทราย หรือควอร์ตซ์ (Quartz)

เนื้อดินปั้นเครื่องปั้นดินเผาเนื้อแกร่งสีขาว (Porcelainware Body) ประกอบด้วย

5.1.5 ดิน เกาลิน (Kaolin)

5.1.6 ดินเหนียวเนื้อบริสุทธิ (Ball Clay)

5.1.7 หินฟันม้า (Feldspar)

5.1.8 ทราย หรือควอร์ตซ์ (Quartz) (ปวิวรรต ธรรมมาปรีชากร และคณะ, 2535,

หน้า 88)

5.2 น้ำเคลือบ เป็นสารประกอบอลูมิโนซิลิเกต (Aluminosilicate) ที่ถูกความร้อนแล้วจะกลายเป็นเนื้อเดียวกัน เมื่ออบบนผลิตภัณฑ์มีลักษณะโปร่งใสแข็งแรง โดยได้มีการแบ่งประเภทน้ำเคลือบได้เป็น 4 ชนิด คือ

5.2.1 เคลือบพื้นฐาน (Basic Glaze) คือมีส่วนผสมที่มีเฉพาะส่วนที่ทำให้เกิดเคลือบเท่านั้นไม่มีส่วนของตัวให้เกิดสี ดังนั้นเมื่อเคลือบไปแล้วจะเหมือนเคลือบใส ซึ่งจะเห็นได้จากภาชนะที่เขียนลายสีดำหรือสีน้ำตาลได้เคลือบ

5.2.2 เคลือบสี คือการเคลือบพื้นฐานที่นำมาเติมตัวให้เกิดสีลงไป ตัวที่เกิดสีมักเป็นสารประกอบโลหะออกไซด์ชนิดต่างๆหรือซีเถ้าไม้บางชนิด สารประกอบโลหะออกไซด์ที่ทำให้เกิดสีต่างๆ ที่ให้ความคล้ายกับเครื่องเคลือบสมัยสุโขทัย มีดังนี้

- 1) สีฟ้า ใช้โคบอลต์
- 2) สีน้ำตาล ใช้เหล็ก แมงกานีส นิกเกิล
- 3) สีเขียว ใช้ ทองแดง เหล็ก นิกเกิล

5.2.3 เคลือบทึบ (Opaque Glaze) เคลือบทึบเป็นการเคลือบที่ต้องการปกปิดเนื้อดินของผลิตภัณฑ์ สารเคมีที่ทำให้เกิดเคลือบทึบ ได้แก่ ทินออกไซด์ ดีเตเนียมออกไซด์ เซอโคเนียมออกไซด์ ซิงค์ออกไซด์ และ แคลเซียมฟลูออไรด์ เครื่องเคลือบที่เคลือบทึบ ได้แก่ เครื่องเคลือบสีขาวนํ้านม เครื่องเคลือบสีน้ำตาลประเภทโท และเคลือบสองสี (สีขาวและสีน้ำตาล)







5.2.4 เคลือบซีเถ้า (Ash Glaze) เป็นวิธีการเคลือบที่นิยมในสมัยโบราณ ผลิตภัณฑ์ที่พบ จะเป็นประเภท เครื่องเคลือบสีเขียว (เซลาดอน) ส่วนผสมของน้ำเคลือบได้จากซีเถ้า ดินผิวท้องถิ่น และหินพื้นม้า สีของเคลือบจะแตกต่างกันออกไป ขึ้นอยู่กับซีเถ้าไม้และบรรยากาศที่ใช้ในการเผา

การวิเคราะห์ภาชนะดินเผาจาก AMDEL (The Australian Mineral Development Laboratories) ได้สามารถจำแนกประเภทภาชนะดินเผาที่มีเนื้อดินแตกต่างกันได้ดังนี้

1. เครื่องลึงคโลกศรีลัชนาลัยประเภทเนื้อสีขาว ได้แก่ ภาชนะเครื่องเคลือบสีเขียวแบบเซลาดอน ประเภทเขียนลายสีดำหรือสีน้ำตาลได้เคลือบ เคลือบสองสี (สีน้ำตาลและสีขาว) และเคลือบขาวทึบ




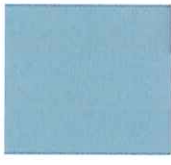
2. เครื่องลึงคโลกศรีลัชนาลัยประเภทเนื้อสีน้ำตาล เป็นภาชนะประเภทโท ที่เคลือบสีน้ำตาลถึงน้ำตาลไหม้ (ปวิวรรต ธรรมมาปริชากร และคณะ, 2535, หน้า 88)

ตาราง 7 แสดงการจัดหมวดหมู่ประเภทเนื้อดินของเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย
ที่มีผลต่อชนิดสีเคลือบ

ประเภทของเนื้อดินต่อการแสดงออกทางสีเคลือบ			
เนื้อดินสีขาว		เนื้อดินสีน้ำตาล	
เซลาดอน		สีดำ	
เขียนลายสีดำได้เคลือบใส		สีน้ำตาล	
เคลือบสองสี สีขาวกับสีน้ำตาล			
			
เคลือบสีขาว			

ที่มา: จริญญา พหลเทพ, 2554, หน้า 28

ตาราง 8 แสดงการจัดหมวดหมู่ประเภทน้ำเคลือบของเครื่องเคลือบดินเผา

ประเภทของน้ำเคลือบกับการแสดงออกทางสีเคลือบ			
น้ำเคลือบทึบ	น้ำเคลือบพื้นฐาน	น้ำเคลือบสี	น้ำเคลือบซีเมนต์
			
ขาวกับน้ำตาล	เขียนลายสีดำได้	สีฟ้า	เซลาดอน

ตาราง 8 (ต่อ)

ประเภทของน้ำเคลือบกับการแสดงออกทางสีเคลือบ			
น้ำเคลือบทึบ	น้ำเคลือบพื้นฐาน	น้ำเคลือบสี	น้ำเคลือบซีเมนต์
			
สีน้ำตาล		น้ำตาล	
			
สีดำ		เขียว	

ที่มา: จรัญญา พหลเทพ, 2554, หน้า 29

การลงสำรวจพื้นที่เพื่อดูสภาพทั่วไปของแหล่งเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย ตำบลเมืองเก่า อำเภอเมือง จังหวัดสุโขทัย



ภาพ 18 สำรวจพื้นที่แหล่งเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย ตำบลเมืองเก่า อำเภอเมือง จังหวัดสุโขทัย



ภาพ 19 สภาพทั่วไปของบริเวณโรงงานเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย ตำบลเมืองเก่า อำเภอเมือง จังหวัดสุโขทัย



ภาพ 20 สภาพทั่วไปของโรงงานเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย ตำบลเมืองเก่า อำเภอเมือง จังหวัดสุโขทัย

แนวความคิดเกี่ยวกับอัตลักษณ์

อัตลักษณ์เป็นลักษณะที่แสดงให้เห็นถึงความเป็นตัวตนของตนเอง ซึ่งอาจจะเป็นสิ่งที่คนอื่นมองและเข้าใจว่าเป็นเช่นนั้น หรือว่าเราเองมีความรู้สึกและต้องเป็นเช่นนั้น หรือพูดง่าย ๆ ก็คือความเป็นตัวเราที่เราแสดงออก ให้สาธารณชนเห็น ไม่ว่าจะป็นกริยา ภาษา วัฒนธรรม การแต่งกาย หรือหนังสือที่อ่าน แนวเพลงที่ฟัง เป็นต้น แต่อัตลักษณ์นั้นไม่ใช่มีเพียงหนึ่งเดียวมันยังมีความซับซ้อน ในอัตลักษณ์ในความเป็นตัวเรา เช่นตอนนี้เราเป็นนักศึกษามหาวิทยาลัย แต่เราก็ไม่ได้เป็นนักศึกษาอย่างเดียว เพราะเรายังเป็นคนภาคอีสานด้วย (หรืออาจเป็นภาคอื่นๆ) และอาจเป็นของคนในจังหวัดหนึ่งจังหวัดใด และยังนับถือศาสนาอีกด้วย (อาจเป็นพุทธหรือศาสนาอื่นๆ) เป็นต้น ไม่ว่าจะป็นคนภาคอีสานเราก็มีวัฒนธรรมหนึ่งๆ ของภาคอีสานที่เป็นอัตลักษณ์ของคนอีสานเอง และในแต่ละจังหวัด แต่ละชุมชน ก็มีวัฒนธรรมของชุมชนของตนเองที่แตกต่างกันไปอีก ทำให้คนภาคอีสานด้วยกันมีอัตลักษณ์บางส่วนที่คล้ายกันและมีบางส่วนที่แตกต่างกัน (รูปร่างหน้าตาดลักษณะคล้ายกันแต่สำเนียงภาษาอาจแตกต่างกัน) รวมไปถึงการนับถือศาสนาพุทธ ก็จะได้รับวัฒนธรรมจากศาสนาและแสดงออกถึง อัตลักษณ์ของความเป็นพุทธ (แตกต่างจากวัฒนธรรมของศาสนาอื่นเช่นกัน) ดังที่ได้กล่าวแล้วในหัวข้อการเปลี่ยนแปลง และการยกระดับวัฒนธรรมตามแนวคิด การครอบงำทางความคิดของกริมชี้ว่า วัฒนธรรมนั้น สามารถเผยแพร่จากคนชนชั้นที่สูงกว่ามาให้คนชนชั้นที่ต่ำกว่ารับไปปฏิบัติและในที่สุด ก็คิดไปว่าวัฒนธรรมนั้นเป็นของชนชั้นตน นี่เป็นสิ่งที่ทำให้วัฒนธรรมของชนชั้นเปลี่ยนไป แต่มันก็ไม่ใช่เพียงเท่านั้นเพราะวัฒนธรรมของชนชั้นสูง ที่เราปฏิบัติอยู่นั้นอาจเป็นเพียงบางสิ่งของอัตลักษณ์ที่เราแสดงออกเท่านั้นอย่าลืมไปว่าอัตลักษณ์นั้นเป็นสิ่งที่ซับซ้อนในตัวเรา อาจจะมีทั้งอัตลักษณ์ของการเป็นนิสิตวิทยาลัยการเมือง การปกครอง (ที่นิสิตคณะอื่นบอกว่า เป็นพวกที่กล้าแสดงออก แต่งตัวไม่เรียบร้อย) ในขณะเดียวกันเราก็มีอัตลักษณ์ของความเป็นคนอีสานและอัตลักษณ์ของความเป็นคนจังหวัดมหาสารคามด้วยในตัว และอาจมาจากครอบครัวที่ยากจนที่ ประกอบอาชีพชาวนาแต่ที่สามารถสอบเข้ามหาวิทยาลัยได้ เราก็จะมีวัฒนธรรมหรืออัตลักษณ์บางอย่างที่บอกว่าเรานั้นเป็นคนยากจน (อาจจะใช้ของที่ราคาถูก แต่งตัวไม่หรูหรา ไม่มีรถขี่ และอื่นๆ)

จากที่ได้กล่าวตั้งแต่แรกแล้วว่าคนที่จบมหาวิทยาลัยหรือในระดับอุดมศึกษาจะเป็นชนชั้นกลางเหมือนกันหมด สมมุติว่ามีนักศึกษาที่จบจากมหาวิทยาลัยเหมือนกัน คนหนึ่งเป็นลูกของข้าราชการระดับสูง เป็นครอบครัวที่มีฐานะการเงินดี มีภูมิลำเนาอยู่ในกรุงเทพฯ แต่งตัวดีมีรถยนต์ขับ กับอีกคนหนึ่งก็จบมหาวิทยาลัยเหมือนกัน แต่เป็นลูกชาวนา ฐานะยากจนพอสมควรมีภูมิลำเนาอยู่ภาคอีสานจังหวัดมหาสารคาม ไม่มีรถ และชอบกินข้าวเหนียว ล้มตำ ลองคิดดูว่าถ้าหากไปสมัครงานในกรุงเทพฯ แล้วเขาต้องคัดเลือกเอาเพียงคนเดียวเขาจะเลือกใคร นี่เป็นตัวอย่าง

ของความเท่าเทียมของชนชั้นเดียวกันที่ไม่เท่าเทียมกัน เป็นเพราะว่าในความเป็นชนชั้นกลาง จากการจบมหาวิทยาลัยของคนทั้งสองยังมีอัตลักษณ์ของชนชั้นอื่นอยู่ในตัวเขาด้วย คนหนึ่งมี วัฒนธรรมและอัตลักษณ์ของคนชั้นสูงมีฐานะร่ำรวย รวมถึงมีอัตลักษณ์ของคนในเมืองด้วยแต่อีก คนมีวัฒนธรรมของคนชั้นล่างและคนชนบทอยู่ด้วย อีกตัวอย่างหนึ่ง ชาวนาที่อาศัยอยู่ในชนบท ภาคอีสานที่บ้านมีโทรศัพท์มือถือ นั่งดูโทรทัศน์ในรายการตลกรายการหนึ่ง ได้แสดงเป็นคนชาวเขา ที่พูดสำเนียงไทยไม่ชัด ดูแล้วตลกดี หากคิดดูแล้วชาวเขาก็เป็นชนชั้นล่าง ชาวเขาที่อยู่บนดอยหรือ คนชายขอบก็เป็นชนชั้นล่างเหมือนกัน แต่ทำไมเขาถึงได้ดูถูกกันว่าเป็นกลุ่มคนที่ต่ำกว่าตน ทั้งนี้ เป็นเพราะว่าในความเป็นชนชั้นล่างของชาวเขานั้น มีอัตลักษณ์หนึ่งของเขาคือการพูดไทยไม่ ชัด ไม่เหมือนกับคนทั่วไปที่พูดไทยชัด และชาวนาอีสานนั้นก็รับวัฒนธรรมและค่านิยมจากชนชั้น อื่นมา อย่างการมีโทรศัพท์มือถือ ซึ่งทำให้รู้สึกว่าตนเองนั้นมีวัฒนธรรมที่สูงขึ้นมา

อัตลักษณ์ (Identity) มีรากศัพท์มาจากภาษาลาติน คือ identitas เดิมใช้คำว่า idem ซึ่งมีความหมายว่า เหมือนกัน (The same) อัตลักษณ์มีความหมายสองนัยยะด้วยกัน คือ ความเหมือนและความเป็นลักษณะเฉพาะที่แตกต่างออกไป นั่นคือ การตีความหมายเหมือนกัน บนพื้นฐานของความสัมพันธ์ และการเปรียบเทียบกันระหว่างคน หรือสิ่งของในสองแง่มุมมอง คือ ความคล้ายคลึงและความแตกต่าง (ประสิทธิ์ ลิขิตธา, 2547, หน้า 32 - 33)

เจนกินส์ (Richard Jenkins) ชี้ให้เห็นว่า อัตลักษณ์มิใช่เป็นสิ่งที่มียู่แล้วในตัวของมันเอง หรือกำเนิดขึ้นมาพร้อมกับคน หรือสิ่งของ แต่เป็นสิ่งที่ถูกสร้างขึ้น และมีลักษณะของความเป็น พลวัตอยู่ตลอดเวลา ซึ่งสอดคล้องกับการให้ความหมายของเบอร์เจอร์ และลักแมน (Peter Berger and Thomas Luckmann) ที่ว่า อัตลักษณ์ถูกสร้างขึ้นโดยกระบวนการทางสังคม เมื่อตกผลึกแล้ว อาจจะมีการปรับเปลี่ยน หรือแม้กระทั่งเปลี่ยนแปลงรูปไป ทั้งนี้ ขึ้นอยู่กับความสัมพันธ์ทาง สังคมเป็นหลัก กล่าวโดยอีกนัยหนึ่ง อัตลักษณ์เป็นเรื่องของความเข้าใจ และการรับรู้ที่เราเป็นใคร และคนอื่นเป็นใคร นั่นคือเป็นการก่อกำเนิด และดำรงอยู่ที่เรารับรู้เกี่ยวกับตัวเองอย่างไร และคนอื่นรับรู้เราอย่างไร โดยมีกระบวนการทางสังคมในการสร้าง และสืบทอดอัตลักษณ์ ทั้งนี้ ย่อมขึ้นอยู่กับบริบทของความสัมพันธ์ทางสังคมที่มีต่อคน หรือกลุ่มอื่นๆ ด้วย อัตลักษณ์มีทั้งที่เป็นระดับ บัณฑิต (Individual) และอัตลักษณ์ร่วมของกลุ่ม (Collective) ในระดับปัจเจก บุคคลหนึ่งอาจจะมี หลายอัตลักษณ์อยู่ในตัวเอง เช่น เพศสภาพ กลุ่มชาติพันธุ์ ชาติ ชวงชั้นทางสังคม อาชีพ และ ศาสนา เป็นต้น ในขณะที่อัตลักษณ์ร่วมของกลุ่มนั้น ความเป็นอัตลักษณ์ร่วม ถูกสร้างขึ้นบน พื้นฐานของความเหมือนกันของสมาชิกในกลุ่ม อย่างไรก็ตาม บนพื้นฐานของความเหมือนกันของ

กลุ่มนั้น ย่อมมีความแตกต่างกันกับกลุ่มอื่นมาเป็นตัวกำหนดความเป็นอัตลักษณ์เฉพาะกลุ่มตน ด้วย (ประสิทธิ์ ลีปรีชา, 2547, หน้า 33 - 34)

คำว่า "อัตลักษณ์" มีความแตกต่างจากคำว่า "บุคลิกภาพ" เนื่องจากบุคคลอาจมีความเหมือนกันได้ในแง่ของบุคลิกภาพ เช่นการมีนิสัยหรือลักษณะบางอย่างที่อาจจะเหมือนกันได้ แต่การเหมือนกันในด้านอัตลักษณ์ของบุคคลนั้นจะเกิดขึ้นได้ก็ต่อเมื่อมีความรู้สึกร่วมกันในด้านการตระหนักรู้ (awareness) บางอย่างเกี่ยวกับตัวตนของเรา หมายถึงการยอมรับในความเป็นตัวตนประกอบเข้ากับการแสดงตัวตน (making oneself) ให้เห็นว่ามีเหมือนหรือแตกต่างอย่างไรกับกลุ่มอื่นหรือบุคคลอื่น (จิตกร กลิ่นประทุม ศรายุทธ โรจนีรัตนรักษ์ และพรพรรณ ไสลวรากล, 2550) ซึ่งการที่เราเลือกนิยามความหมายของตนเองและแสดงตนเองต่อบุคคลหรือสังคมว่าเราเป็นใครนั้น เป็นกระบวนการของการเลือกใช้และแสดงออกซึ่งจะทำให้รู้ว่าเราเหมือนหรือแตกต่างจากคนอื่นหรือกลุ่มอื่นอย่างไรโดยผ่านระบบของการใช้สัญลักษณ์ (Symbol) ซึ่งเป็นสิ่งที่ประกอบกันทั้งด้านอารมณ์ความรู้สึกภายในตัวเราและกระบวนการของโลกภายนอกที่เราเกี่ยวข้อง เพราะมนุษย์เลือกใช้ความหมายหรือเปลี่ยนแปลงความหมายที่เกี่ยวกับตนเองทั้งในกระบวนการที่เขาสัมพันธ์กับโลกและในส่วนของตัวตนที่มันซ้อนทับกันอยู่ ดังนั้นจึงมีการจัดแบ่งประเภทของอัตลักษณ์เป็น 2 ระดับ (อภิญา เพ็ญฟูสกุล, 2546) คือระดับอัตลักษณ์ส่วนบุคคล (personal identity) และระดับอัตลักษณ์ทางสังคม (social identity) เช่นการที่สังคมกำหนดบทบาทหน้าที่และตำแหน่งทางสังคมให้กับเรา บทบาทความเป็นลูก ความเป็นเพื่อน หรือตำแหน่งในที่ทำงาน ระบบคุณค่าที่ติดตัวเรามาตั้งแต่เกิด ทำให้เราเรียนรู้และเลือกที่จะนิยามตนเองให้เหมาะสมในสังคม และมีการเลื่อนไหลปรับเปลี่ยนไปตามบริบท เช่นเมื่ออยู่ในครอบครัวก็จะมีบทบาทเป็นลูก เป็นพี่น้อง บางครั้งบทบาทและตำแหน่งอาจซ้อนทับกันเช่นเราเป็นนักศึกษาในขณะที่เป็นสมาชิกของกลุ่มเพื่อนในชั้นเรียน เป็นต้น สัญลักษณ์ที่เราเลือกหยิบมาใช้ในการนิยามตนเองทั้งต่อสังคมและต่อตัวเองนั้นเกิดขึ้นได้โดยผ่านระบบการสร้างภาพแทนความจริง (representation) เพราะการแสดงออกซึ่งความสัมพันธ์ต่างๆ จะกระทำโดยผ่านระบบสัญลักษณ์ที่หลากหลายรูปแบบ เช่นบุคคลเลือกแต่งกายเพื่อแสดงความเป็นสมาชิกของสถาบัน หรือแต่ละสถานศึกษามีการเลือกใช้สี สัญลักษณ์หรือเครื่องแบบที่แตกต่างกันออกไป ก็เพื่อแสดงความเป็นตัวตนให้กับบุคคลรับรู้ แต่อย่างไรก็ตาม การที่เรามองตัวเราและพยายามเลือกนิยามความหมายเพื่อแสดงความเป็นตัวตนของแต่ละบุคคล กับสิ่งที่คนอื่นมองเห็นในตัวเราว่าอย่างไรนั้นมันอาจไม่สอดคล้องกันเสมอไป

อัตลักษณ์เกิดขึ้นจากการปฏิสังสรรค์ทั้งระหว่างบุคคลในสังคมและภายในตัวบุคคลเอง ในแต่ละบุคคลอาจมีอัตลักษณ์ที่หลากหลาย แต่จะมีการเลือกเอาเพียงอัตลักษณ์ใดอัตลักษณ์หนึ่งที่ตนยอมรับเพื่อนำมาใช้ภายใต้เงื่อนไขของบริบทในช่วงเวลาและพื้นที่ และอัตลักษณ์นี้อาจถูกกำหนดได้ทั้งจากบุคคลเป็นผู้กำหนดตนเองหรือถูกกำหนดตำแหน่งแห่งที่ของบุคคลโดยสังคมก็ได้ การกำหนดอัตลักษณ์นี้เกิดขึ้นบนกระบวนการคิดเกี่ยวกับระบบของความแตกต่าง ระบบของความหลากหลาย และการตั้งคำถามว่าอัตลักษณ์ที่จะสร้างขึ้นนั้นมีความเชื่อมโยงกับสังคมอย่างไร ดังนั้นอัตลักษณ์กับสังคมจึงเป็นเรื่องที่แยกกันไม่ออก เนื่องจากการนิยามความเป็นตัวตนของอัตลักษณ์นั้นต้องมีการอ้างอิงกับสังคม แม้จะเป็นในระดับตัวบุคคลก็ยังคงมีการนิยามตนเองว่ามีตำแหน่งแห่งที่ หรือมีบทบาทอย่างไรในสังคมที่บุคคลอาศัยอยู่

แนวคิดเกี่ยวกับศิลปะร่วมสมัย

คนไทยโบราณใช้ชีวิตอย่างง่าย ๆ ตามธรรมชาติ มีน้ำใจบริสุทธิ์เอื้อเฟื้อเผื่อแผ่ซึ่งกันและกัน โดยมีพระพุทธศาสนาเป็นเครื่องค้ำจุนจิตใจ ความต้องการของคนเราก็อ่อนประมาท มีความสันติภาพซึ่งกันและกัน ในสภาพการณ์เช่นนี้ ศิลปินสามารถวาดภาพจิตรกรรมฝาผนังประกอบด้วยรูปคนจำนวนน้อยๆ ขนาดเล็กๆ หรือไม่ก็พระพุทธรูปอันสะท้อนให้เห็นถึงแก่นแท้ของความศรัทธาในพระพุทธศาสนาได้ แต่ในปัจจุบัน ความต้องการทางวัตถุของคนเรายู่บนสังคมแห่งความเร่งรีบ ซึ่งศิลปินจำเป็นต้องทำงานคล้ายกับเครื่องพิมพ์งานศิลปะ การทำงานด้วยใจอย่างในสมัยโบราณนั้นไม่สามารถทำได้อีกแล้ว การสร้างพระพุทธรูปในสมัยนี้กลับกลายเป็นผลประโยชน์ทางการค้า ซึ่งผู้จ้างต้องการราคาถูก ส่วนศิลปินก็ต้องการกำไรมาก สิ่งซึ่งตรงกันข้ามสองประการนี้ ไม่มีฝ่ายใดที่ผิด แต่ผลที่เกิดขึ้น คือ คำว่า "ศิลปะ" กลายเป็นสิ่งที่ปราศจากความหมาย ซึ่งอีกประการหนึ่งคือ ศิลปะนั้นเป็นสิ่งจำเป็นแก่จิตใจมนุษย์ ดังนั้น การแสดงออกซึ่งความรู้สึกอันแตกต่างไปจากสมัยโบราณก็ต้องถูกสร้างสรรค์ขึ้น นั่นคือ "ศิลปะร่วมสมัย" นั่นเอง (ผู้ช่วยศาสตราจารย์เขียน ยิ้มศิริ แปลจาก ศิลปะร่วมสมัยในประเทศไทย)

ลูชาตี สวัสดิ์ศิริ (2546) กล่าวว่า ภาพรวมเกี่ยวกับศิลปะร่วมสมัยนั้นเป็นเรื่องใหญ่ ในที่นี้คงหมายถึงแวดวงศิลปะร่วมสมัยของไทย และอยากเลี่ยงไม่ใช้คำว่าศิลปิน เพราะคำว่าศิลปินนั้นในประเทศของเรา ค่อนข้างจะไม่ค่อยมีความหมาย ทั้งที่ครั้งหนึ่งเคยมีความหมาย ตามคำกล่าวของอาจารย์ปรีดี พนมยงค์ กล่าวว่า วิทยาศาสตร์และประณีตศิลป์ทางสังคมจะทำให้นักสังคมบรรลุถึง "วิชา" คือความรู้แจ้งเห็นจริงในสภาวะของสังคม ซึ่ง ณ ที่นี้อยากเอามาแยกความใหม่โดยมุ่งไปที่คำว่า "ประณีตศิลป์ทางสังคม" คำว่า ประณีตศิลป์ หรือประณีตศิลป์ หมายถึง สิ่งที่เรียกว่า Fine Art และอาจจะหมายความรวมถึง คำว่า "ทัศนศิลป์" หรือ Visual Art ในปัจจุบัน

อันเป็นภาพรวมของศิลปะสมัยใหม่ และศิลปะร่วมสมัย ที่อาจไม่จำเป็นต้องมีลักษณะแบบ Fine Art เหมือนเดิม เพราะศิลปะสมัยใหม่และศิลปะร่วมสมัยในปัจจุบัน มีลักษณะที่แยกกันอยู่ คือ มีทั้งที่สร้างขึ้นอย่างประณีตและไม่ประณีต ซึ่งเป็นความเข้าใจคำว่า Visual Art ตามทรรศนะร่วมสมัย แต่ในสมัยของอาจารย์ปรีดีคงจะแปลคำว่า "ประณีตศิลปะ" ในแง่มุมของสุนทรียศาสตร์ และยังกำกับตามมาด้วยคำว่าสังคม ซึ่งถ้าให้ตีความคำว่า "สังคม" ในที่นี้ว่าหมายถึงเสรีภาพ ประชาธิปไตย และความเป็นธรรม

อย่างไรก็ตาม คำว่าศิลปะร่วมสมัยในปัจจุบันมักขึ้นอยู่กับรสนิยมที่ถูกปลูกฝังด้วยค่านิยมและทัศนคติต่างๆ หรือมองภาพรวมโดยไม่เจาะจงทั้งด้วงงาน และตัวบุคคล จะเห็นว่า ศิลปะร่วมสมัยในปัจจุบันได้กลายเป็นเหมือนของโชว์ประเภทหนึ่งที่ขึ้นอยู่กับเงินและการศึกษา ซึ่งในที่นี้หมายถึงรสนิยมแบบตะวันตก รสนิยมแบบคนชั้นกลางที่เป็นการบริโภคแบบเป็นเจ้าของ เสมือนว่ามีเงินมากแค่ไหนก็มีรสนิยมมากแค่นั้น และรสนิยมในที่นี้ ดีความกว้างๆ คือการที่เราได้เรียนรู้และ เลียนแบบระบบของสังคมโลก นั่นคือ เรามักจะมองระบบของงานศิลปะสมัยใหม่ งานศิลปะร่วมสมัย หรือไม่ว่าจะเรียกอย่างไรก็ตาม โดยการเอาระบบโลกเข้ามาจับ คือ เอา ศูนย์กลางในประเทศตะวันตกเป็นตัวตั้ง ส่วนประเทศไทยหรือสังคมไทยนั้นเป็นตัวตาม โดย ความสัมพันธ์ต่างๆ ก็ดี การรับรู้เรียนรู้ต่างๆ ก็ดี ถือเป็นการรับรู้เรียนรู้แบบศูนย์กลางกับชายขอบ ศิลปะสมัยใหม่ของไทยนั้นเริ่มต้นคำว่า "สมัยใหม่" มาตั้งแต่ครั้งขริวอินโขง และมองว่าปฏิสัมพันธ์ของศิลปะไทยตามขนบเดิมกับศิลปะตะวันตกสมัยใหม่ได้เริ่มต้นอย่างเป็นทางการครั้งแรกเมื่อ รัชกาลที่ 5 เสด็จประพาสยุโรป แล้วได้ไปเห็นภาพเขียนชนิดหนึ่งที่เรียกกันว่า Impressionism และ ในครั้งนั้นรัชกาลที่ 5 ไม่โปรดภาพแบบ Impressionism อย่างยิ่ง แต่กลับไปโปรดศิลปะตะวันตก แบบ Classic คือถือเอาศิลปะตะวันตกตามแบบที่ยอมรับกันในสังคมของบุคคลมีระดับในขณะนั้น หรือกล่าวได้ว่า ขอบงานศิลปะที่มีเนื้อหาชัดเจน โดยยึดเอาแนวทางศิลปะในทางเหมือนจริงของ ตะวันตกมาเป็นจุดเริ่มต้นของการสร้างทัศนคติ ว่านั่นแหละคือสมัยใหม่ โดยปฏิสัมพันธ์เรื่องศิลปะ ตะวันตกสมัยใหม่ของรัชกาลที่ 5 ครั้งนั้น จึงหมายถึงศิลปะแบบ Classic ไม่ใช่ศิลปะสมัยใหม่แบบ Impressionism ความนิยมในศิลปะตะวันตกที่มาถึงสังคมไทยครั้งแรก เมื่อเจ้าขอบแบบไหน ไพร่ก็ จะชอบแบบนั้น นี่เป็นการเริ่มต้นแบบไทยๆ และเป็นการเริ่มต้นแบบศูนย์กลางกับชายขอบที่อย่างน้อยล้ำช้ากว่าลักษณะ "ร่วมสมัย" ของศูนย์กลางในเวลานั้นประมาณ 30 - 50 ปี

เริ่มต้นจากความนิยมเรื่องสถาปัตยกรรมแบบยุโรป เรื่อยมาจนถึงการปลูกฝังความรู้ ความคิดเกี่ยวกับศิลปะตะวันตกที่นำเข้ามาพร้อมกับฝรั่งชาวเมืองฟลอเรนซ์ชื่อ คอราโด เฟโรจี ในสมัยรัชกาลที่ 6 ซึ่งต่อมาได้โอนสัญชาติเป็นไทย เปลี่ยนชื่อใหม่เป็นศิลป์ พีระศรี เมื่อ พ.ศ. 2487

บทบาทของอาจารย์ศิลป์ พีระศรี นั้นมีส่วนสำคัญที่ก่อให้เกิดกระแสศิลปะตะวันตกสมัยใหม่ในบ้านเราอย่างเป็นระบบ แม้เริ่มต้นจะมาจากแบบเหมือนอย่างที่รัชกาลที่ 5 ทรงโปรดก็ตาม แต่อาจารย์ศิลป์เป็นทั้งครูและศิลปิน ดังนั้นท่านจึงมีใจกับคำว่าศิลปะอย่างคนใจกว้าง มองเห็นปริมาณของศิลปะในแง่การสร้างสรรคที่มีความหลากหลายต่างๆ จนต่อมาได้ก่อให้เกิดเป็นโรงเรียนประณีตศิลปกรรม และได้กลายเป็นมหาวิทยาลัยศิลปากร ในภายหลัง จึงถือเป็นส่วนสำคัญที่ทำให้เกิดศิลปะตามแบบทางตะวันตก แต่ก็ยังคงมีชนโบราณของไทย คำว่าศิลปะตะวันตกซึ่งมาพร้อมกับลัทธิศิลปะต่างๆ จึงก่อให้เกิดขึ้นมาในหลายรูปแบบเนื้อหา จนกลายเป็น ศิลปะร่วมสมัย

วิวัฒนาการศิลปะร่วมสมัยในเมืองไทย

ก่อนที่พระบาทสมเด็จพระจอมเกล้าเจ้าอยู่หัวจะขึ้นครองราชย์พระองค์ได้ทรงผนวชถึง 27 พรรษา และตลอดเวลาที่ทรงผนวชอยู่นั้น ได้กลายเป็นเวลาที่พระองค์สะสมความรู้ และความคิดไปพร้อมกัน โดยเฉพาะอย่างยิ่งศาสตร์ต่างๆ จากโลกตะวันตก (จิรณ ตั้งเจริญ, 2527, หน้า 7)

จากการที่พระองค์ได้ทรงคำนวณว่าในวันที่ 18 สิงหาคม 2411 จะเกิดสุริยุปราคาจับเต็มดวงเห็นได้ในประเทศไทย ณ ตำบลหว้ากอ ประจวบคีรีขันธ์ และทุกอย่างเป็นไปตามที่พระองค์คำนวณไว้ทุกประการ (สารสารวิทยาศาสตร์ ปีที่ 36 ฉบับที่ 8, 2525 อ้างอิงใน จิรณ ตั้งเจริญ, 2527, หน้า 7) เป็นจุดหนึ่งที่ชี้ให้เห็นถึงความคิดที่เป็นวิทยาศาสตร์ได้เริ่มขึ้นในรัชสมัยของพระองค์ และความคิดที่ก้าวหน้าได้ส่งผลไปยังพระราชโอรส คือพระบาทสมเด็จพระจุลจอมเกล้าเจ้าอยู่หัว ซึ่งขึ้นครองราชย์ระหว่างปี พ.ศ. 2411-2456 และตลอดเวลา 4 ทศวรรษนั้น อิทธิพลจากตะวันตกก็หลั่งไหลเข้าสู่ประเทศไทย ทั้งวัตถุ ความรู้ และความคิด การเสด็จประพาสยุโรป การจ้างช่างชาวอิตาลีมาสร้างพระที่นั่งอนันตสมาคม เป็นเหตุการณ์และศิลปวัตถุอันสำคัญที่ชี้ให้เห็นอิทธิพลจากตะวันตกอย่างกว้างขวาง

จิรณ ตั้งเจริญ (2527, หน้า 7-24) ได้กล่าวถึง รัชสมัยของพระบาทสมเด็จพระมงกุฎเกล้าเจ้าอยู่หัว เป็นสมัยของการคลี่คลายอิทธิพลจากโลกตะวันตกกลับไปสู่สมัยแห่งการอนุรักษ์ทางความคิด โดยเฉพาะอย่างยิ่งทางด้านวรรณกรรม นาฏศิลป์ และชาตินิยม แต่ถึงอย่างไรก็ตามเส้นทางของการดำรงชีวิตและศิลปวัตถุก็ยังคงเป็นเส้นทางจากตะวันตกต่อไปไม่ขาดสาย

สังคมเมืองยุคอุตสาหกรรมเริ่มต้น

จากการเปลี่ยนแปลงสังคมครั้งใหญ่ในสมัยรัชกาลที่ 5 ศูนย์กลางสังคมไทย คือ กรุงเทพมหานคร ซึ่งเป็นเมืองที่มีขนาดเล็ก แต่มีประชากรต่อพื้นที่หนาแน่น การธุรกิจและอุตสาหกรรมไม่ใช่ศูนย์กลางของสังคมเหมือนกับสังคมตะวันตก แต่การปกครองรวมศูนย์และวัฒนธรรมไทยยังคงเป็นศูนย์กลางของสังคมผ่านเลยมาจนถึงหลังเปลี่ยนแปลงการปกครอง 2475 อุตสาหกรรม

ในลักษณะมวลผลิตภัณฑ์สัมพันธ์กับจำนวนประชากรที่เพิ่มขึ้นอย่างมาก และประชากรที่มีแนวโน้มทางการบริโภคสูง ได้มีบทบาทขึ้น แม้จะเป็นไปอย่างช้าๆ ก็ตาม

พร้อมกันนั้น ศิลปกรรมที่เคยเป็นสูตรสำเร็จจากวังไปสู่วัด หรือจากวังไปสู่บริเวณรอบๆ วัง และบริเวณรอบๆ วังก็กลายเป็นศูนย์กลางร่วมนั้น ได้กระจายตัวออกไปมากขึ้นตามการเติบโตของเมือง และตามแนวโน้มการแยกตัวระหว่างพลเมืองกับวัง รวมทั้งการแยกตัวระหว่างพลเมืองกับวัดด้วย

แนวโน้มทางด้านวรรณกรรม

เมื่อถึงรัชกาลที่ 5 อิทธิพลจากวรรณกรรมตะวันตกก็เริ่มเข้ามามีบทบาทร่วมด้วย ก่อนหน้านี้ วรรณกรรมไทยมีแต่นวนิยาย และนิทานพื้นบ้าน โดยในปี 2443 ที่มีผู้แปลวรรณกรรม Vendita ของ Marie Corelli เป็นภาษาไทย ชื่อในภาษาไทยว่า “ความพยายาม” รวมทั้งพระราชนิพนธ์ ไกลบ้าน ของพระบาทสมเด็จพระจุลจอมเกล้าเจ้าอยู่หัวและงานแปลหลายต่อหลายเรื่องของพระบาทสมเด็จพระมงกุฎเกล้าเจ้าอยู่หัว ได้กลายเป็นหัวหอกที่ชี้ให้เห็นถึงแนวโน้มทางด้านวรรณกรรมในสังคมเมืองยุคอุตสาหกรรมเริ่มต้นนั้น

ในช่วงเปลี่ยนแปลงการปกครอง นักประพันธ์ที่มีชื่อเสียงหลายท่าน เช่น พ.เนตรรังสี, ลันด์ เทวรักษ์, ศรีบูรพา, แม่อนงค์, ดอกไม้สด ได้เสนอผลงานนวนิยายจากบ้านไปสู่บ้าน ไม่ใช่จากวังสู่บ้านซึ่งนับเป็นก้าวใหม่ของวงการวรรณกรรมบ้านเรา

ช่วงก่อนสงครามโลกครั้งที่สอง เป็นระยะที่ฝัคมอวินิสต์จากจีนและเวียดนามมีบทบาทกับสังคมไทยมากขึ้น นอกจากนวนิยายชีวิตในครอบครัวจะมีบทบาทโดยตรงแล้ว นวนิยายอิงประวัติศาสตร์ในเชิงชาตินิยมของนักประพันธ์อย่างหลวงวิจิตรวาทการ และไม้เมืองเดิม ก็เผยแพร่ออกมา หลังจากสงครามโลกครั้งที่สองบ้านเมืองอยู่ในภาวะทรุดโทรม วรรณกรรมเพื่อชีวิตก็เติบโตขึ้น ไม่ว่าจะเป็นงานเขียนของศรีบูรพา, เสนีย์ เสาวพงศ์, อิศรา อมันตกุล, สด กุระมะโรหิต, ศรีรัตน์ สถาปนวัฒน์ แต่การเติบโตของวรรณกรรมเพื่อชีวิตก็เป็นไปในเวลาอันสั้น เพราะหลังจากจอมพล สฤษดิ์ ธนะรัชต์ จอมพลเผด็จการขึ้นมีอำนาจ วงการวรรณกรรมก็ก้าวเข้าสู่ยุคเรณูธรรมอย่างสมบูรณ์แบบ และวรรณกรรมเพื่อชีวิตมีชีวิตขึ้นอีกครั้งก็เมื่อช่วงดำเนินิกใหม่ นับแต่ปี 2516 เป็นต้นมา

การกล่าวถึงวรรณกรรม ในฐานะที่งานวรรณกรรมเป็นงานศิลปะด้วย เป็นสิ่งที่ชี้ให้เห็นถึงความสัมพันธ์ระหว่างศิลปะกับการเปลี่ยนแปลงของสังคมอย่างเห็นได้ชัด ซึ่งจะมีผลต่อการกล่าวถึงทัศนศิลป์ (Visual Art) ในเชิงความสัมพันธ์ต่อการเปลี่ยนแปลงของสังคมต่อไป

ศิลปกรรมก่อนเปลี่ยนแปลงการปกครอง

ในรัชกาลของพระบาทสมเด็จพระจอมเกล้าเจ้าอยู่หัว เราเริ่มได้รับอิทธิพลทางสถาปัตยกรรมจากตะวันตก แต่ก็ยังคงมีการสร้างสถาปัตยกรรมแบบไทยไปพร้อมกัน พอถึงรัชกาลที่ 5 สถาปัตยกรรมเพื่อสาธารณชนหรือรับรองชาวต่างประเทศนิยมสร้างเป็นสถาปัตยกรรมรูปแบบตะวันตก เพื่อสร้างภาพพจน์ที่ทัดเทียมกับอารยประเทศ กรมพระยานริศรานุวัดติวงศ์ ได้กลายเป็นสัญลักษณ์ตัวแทนของการสร้างสรรค์ศิลปกรรมไทยใหม่ ในแง่ของการพัฒนารูปแบบทั้งสถาปัตยกรรม ประติมากรรม และจิตรกรรมให้เหมาะสมกับวัสดุและเทคโนโลยีด้านการก่อสร้าง และหน้าที่การใช้งานของศิลปกรรมนั้นๆ ไม่ว่าจะเป็นวัดเบญจมบพิตร อนุสาวรีย์รัชกาลที่ 1 รูปพระแม่ธรณีบีบมวยผม หรืองานประณีตศิลป์อื่นๆ (โชติ กัลยา ณ มิตร, 2525 อ้างอิงใน วิรุณ ตั้งเจริญ, 2527, หน้า 9-10) และแนวคิดใหม่ในสายศิลปะประเพณีนี้ ก็ส่งผลไปสู่สถาปัตยกรรมในรัชกาลที่ 6 และ 7 ต่อมาทางด้านจิตรกรรมของ ขรัวอินโข่ง เช่น ภาพผนังที่วัดบวรนิเวศน์ ได้กล่าวเป็นประวัติศาสตร์ศิลป์อีกหนึ่งซึ่งชี้ให้เห็นอิทธิพลจากตะวันตก เป็นอิทธิพลที่ท่านได้ศึกษาหาความรู้จากหนังสือและมิชชันนารี เป็นลักษณะผสมผสานระหว่างศิลปะในรูปแบบอิมเพรสชันนิสม์และโรแมนติค (Impressionism and Romantic) จากตะวันตกผสมกับความคิดอย่างอุดมคติ (Idealism) ของไทย

จิตรกรรมฝีมือช่างชาวอิตาเลียน ในโดมพระที่นั่งอนันตสมาคม เกี่ยวกับพระราชกรณียกิจในรัชกาลต่างๆ ก็นับเป็นแบบอย่างที่ใช้รูปแบบตะวันตก เช่น กายวิภาคแสงเงา ทศนิยมภาพ (Aerial and linear Perspective) ประกอบกับเนื้อหาของไทยซึ่งมีผลโดยตรงกับนักเขียนภาพประกอบที่มีชื่อเสียงของไทยคนหนึ่ง คือ เหม เวชกร ส่วนในรัชสมัยของพระบาทสมเด็จพระมงกุฎเกล้าเจ้าอยู่หัว

เส้นทางของศิลปศึกษา

จากหลักสูตรการศึกษาในระบบโรงเรียน เริ่มแรกในสมัยรัชกาลที่ 5 นับแต่หลักสูตรปี 2438 และหลักสูตรปี 2445 ซึ่งเป็นฉบับปรับปรุง ไม่มีวิชาทางด้านศิลปศึกษาเด่นชัด จนถึงหลักสูตรปี 2452 ซึ่งเป็นปลายรัชสมัยของพระองค์จึงมีหมวดศิลปปะประกอบด้วยวิชาวาดเขียนและขับร้องอยู่ด้วยในชั้นมูลศึกษา ข้อสำคัญในการสอนวาดเขียนคือ "ต้องให้หัดเขียนจากของจริงอย่าให้ลอกจากรูปเขียนเป็นอันขาด กับจะต้องระวังให้สะอาดและให้สังเกตเทียบรูปของจริงนั้นเป็นข้อใหญ่" (หลักสูตรศิลปศึกษาพหุภาษาและอื่นๆไม่ปรากฏปีที่พิมพ์) ซึ่งเป็นแนวทฤษฎีเหมือนจริง (Naïve Realism) ซึ่งได้รับอิทธิพลมาจากยุโรป ต่อมาถึงรัชกาลที่ 6 หลักสูตรปี 2456 และ 2465 ก็ยังคงเป็นหลักสูตรที่ยึดถือแบบเดิมอยู่เป็นส่วนใหญ่ แต่แบ่งเป็นระดับประถมและมัธยมศึกษา

ภายหลังเปลี่ยนแปลงการปกครอง มีการปรับปรุงหลักสูตรตามแผนการศึกษาชาติในระบอบประชาธิปไตย วิชาวาดเขียน มุ่งให้หัดเขียนวาดเส้นและหุ่นจากรูปของจริงต่างๆ และหัดลอกถ่ายอย่างง่ายๆ จากตัวอย่างแบบพิมพ์ หรือแบบที่ครูเขียนให้ดูบนกระดานดำ ในช่วงนี้ได้มีแบบเรียนของ นายสง่า รัศมีทัต ดีพิมพ์ออกมาหลายเล่มในปี 2478 เป็นแบบเรียนในระดับประถมศึกษา ซึ่งส่วนใหญ่จะเน้นการลอกภาพภาพจากรูปทรงง่ายๆ นอกจากนั้นยังมี “หนังสืออ่านวาดเขียน” ของกรมวิชาการที่เน้นทัศนคติและความรู้ทางด้านการวาดเขียนภาพ ที่ใช้อ่านประกอบในระดับประถมศึกษาอีกด้วย ซึ่งอาจนับได้ว่า ช่วงนี้เป็นช่วงของการตื่นตัวทางศิลปศึกษาช่วงหนึ่ง

ต่อจากนั้นหลักสูตรการศึกษาก็เปลี่ยนแปลงปรับปรุงต่อไปอีก จนถึง การเปลี่ยนแปลงครั้งสำคัญในปี พ.ศ. 2503 หลักสูตรสามัญศึกษา มีทั้งการปั้น การแกะสลัก การแบบพิมพ์ การตกแต่งบ้าน การขับร้อง ดนตรี ฟ้อนรำ ในช่วงนี้อิทธิพลจากศิลปะตะวันตก โดยเฉพาะอย่างยิ่ง ศิลปะนามธรรม (Abstract Art) เข้ามามีบทบาทสำคัญกับศิลปศึกษามาขึ้นและแบบเรียนของชวลิต ดาบแก้ว ก็มีบทบาทในการช่วยขยายความคิดให้กว้างขวางขึ้น

ในปี 2511 แผนกศิลปศึกษา วิทยาลัยการศึกษา ประสานมิตร ได้เปิดสอนศิลปศึกษาในระดับปริญญาตรีขึ้นเป็นแห่งแรก แนวคิดทางด้านศิลปะสมัยใหม่ที่สัมพันธ์กับการดำรงชีวิต ได้เริ่มเผยแพร่ออกไป จนอาจกล่าวได้ว่าแนวคิดและแบบเรียนทางศิลปศึกษาในปัจจุบัน ส่วนใหญ่เป็นผลพวงมาจากการเปลี่ยนแปลงครั้งนี้ แม้ระยะหลังจะพัฒนาไปสัมพันธ์กับชีวิตและสิ่งแวดล้อมมากขึ้นก็ตาม

ศิลปกรรมจาก 2475 ถึง 2485

โรงเรียนเพาะช่างซึ่งก่อตั้งขึ้นจาก สามัคยาจารย์สมาคม (2448) และสถาปนาขึ้นเป็น “โรงเรียนเพาะช่าง” ในปี 2456 โรงเรียนเพาะช่างได้กลายเป็นศูนย์กลางสืบทอดศิลปกรรมและงานช่างจากอดีต รวมทั้งศิลปะในเชิงงานช่างตลอดมา

ส่วนทางมหาวิทยาลัยศิลปากร ซึ่งก่อตั้งขึ้นมาในปี 2476 ในนามของ “โรงเรียนประณีตศิลปกรรม” ต่อมาได้เปลี่ยนแปลงเป็น “โรงเรียนศิลปากร” และสถาปนาเป็น “มหาวิทยาลัยศิลปากร” (2486) ตามวิถีทางการเมืองสมัยจอมพล ป. พิบูลสงคราม (อำนาจ เย็นสบาย, 2524 หน้า 56-59) นายคอรร์ราโด เฟโรจี ช่างปั้นชาวอิตาลีเลียน ผู้ซึ่งเดินทางเข้ามาเป็นช่างปั้นสังกัดกรมศิลปากร ตั้งแต่ปี 2466 ได้กลายเป็นผู้นำและมีบทบาทในมหาวิทยาลัยศิลปากรเป็นอย่างมาก ต่อมาช่วงสงครามโลกครั้งที่ 2 ได้เปลี่ยนเป็น ศิลปะ พีระศรี และดอนเป็นสัญชาติไทย

อาจารย์ศิลปะ พีระศรี ได้ปั้นและคุมงานพระบรมรูปพระบาทสมเด็จพระพุทธยอดฟ้าจุฬาโลก จากฝีมือทำให้ท่านได้เป็นผู้อำนวยการโรงเรียนศิลปากรที่ก่อตั้งขึ้นในปี 2476 อาจารย์ศิลปะ พีระศรี กับศิษย์ก็ได้ร่วมกันสร้างสรรค์งานด้านศิลปะต่อมาอีกมากมาย

งานศิลปกรรมเด่นๆ ในช่วงนี้ ส่วนใหญ่เป็นงานประติมากรรมอนุสาวรีย์ ซึ่งก็คงเป็นลักษณะเหมือนจริง (Realism) ที่มีอุดมคติเคลือบแฝงอยู่ด้วย คือเป็นอุดมคติในแง่ความสง่างามของปุชนิยมบุคคลที่เป็นอนุสาวรีย์ และอุดมคติในแง่ปริมาตรรูปทรงบึกบึนซึ่งอาจสังเกตได้จากอนุสาวรีย์รัชกาลที่ 1 และรูปปั้นนูนที่ฐานอนุสาวรีย์ประชาธิปไตยเป็นต้น แม้ประติมากรรมในลักษณะเหมือนจริงที่เคลือบแฝงไว้ด้วยลักษณะธรรมชาตินิยม (Naturalism) ที่เน้นคุณภาพอันแท้จริงตามธรรมชาติ แต่อาจารย์ศิลป์ พีระศรี ก็ได้ติดอึดอยู่เพียงแค่นั้น ท่านได้ผสมผสานอุดมคติอันเป็นจิตวิทยาของอนุสาวรีย์และค่านิยมความงามของโลกตะวันออกไว้ด้วยไม่มากนักน้อย

ศิลปกรรมจาก 2485 ถึง 2492

เมื่อสงครามโลกครั้งที่ 2 เริ่ม ขึ้น ญี่ปุ่นบุกเข้าเมืองไทยปี 2485 ความสับสนและความขาดแคลนในช่วงสงครามและหลังสงครามย่อมมีผลกระทบต่อวงการศิลปกรรมที่เริ่มจะพัฒนาขึ้นด้วย ทางมหาวิทยาลัยศิลปากรก็เกิดการเปลี่ยนแปลงครั้งสำคัญ ในปี 2485 นั้น กรมศิลปากรได้แยกจากกระทรวงศึกษาไปขึ้นอยู่กับสำนักนายกรัฐมนตรี ปี 2486 เป็นปีที่โรงเรียนศิลปากรได้ยกฐานะเป็น “มหาวิทยาลัยศิลปากร” และเป็นปีเดียวกับที่อาจารย์ศิลป์ พีระศรี ถูกคุมตัวในระหว่างสงคราม เปลี่ยนชื่อและโอนสัญชาติในปีต่อมา

ช่วงนี้นับเป็นช่วงสับสน พักฟื้น และพักตัวของวงการ ศิลปะไปพร้อมกัน นักศึกษาจำนวนไม่น้อยที่เดินทางจากโรงเรียนเพาะช่างมาสู่มหาวิทยาลัยศิลปากรศิษย์รุ่นแรกของอาจารย์ศิลป์ พีระศรี ซึ่งมีบทบาทเด่นและเปลือยออกไปจากกลุ่มในเวลาต่อมาคืออาจารย์เพื่อ หริพิทักษ์ กำลังศึกษาและเริ่มสร้างสรรค้งานอยู่ในอินเดีย (จากปี 2483) อาจารย์เขียน ยิ้มศิริ ประติมากร ผู้พยายามผสมผสานคุณค่าระหว่างโลกใหม่กับโลกเก่าเข้าด้วยกัน เข้ารับราชการในกรมศิลปากร (2485) และเริ่มสร้างสรรค้งานอย่างจริงจังต่อมา ในปี 2487 อาจารย์ศิลป์ พีระศรี ได้เขียนและพิมพ์หนังสือทฤษฎีแห่งองค์ประกอบ (ทริสตีแห่งองค์ประกอบ) มีทั้งคำบรรยายและภาพประกอบว่าด้วยการออกแบบและจัดภาพ มีเนื้อหาสาระง่าย ๆ เหมาะกับการเรียนรู้เบื้องต้นของคนไทยในขณะนั้น และบรรดาศิษย์ต่างก็ยึดถือหนังสือเล่มนี้ต่อมาอีกยาวนาน

ส่วนทางโรงเรียนเพาะช่าง หลังจากถูกระเบิดถล่มอย่างยับเยิน ก็เป็นช่วงที่อาจารย์เฉลิม นาคีรักษ์ ศิลปินหัวก้าวหน้าในแวดวงเพาะช่างขณะนั้น เริ่มสร้างสรรค้งาน สีน้ำมัน ภาพไทยใหม่ และกลายเป็นต้นฉบับของศิษย์รุ่นหลังจำนวนไม่น้อย

ส่วนทางด้านศิลปะประเพณีหรือสายศิลปะไทย นับแต่ศิลปินที่โดดเด่นอย่างสมเด็จพระเจ้าฟ้ากรมพระยานริศรานุวัดติวงศ์ จากรัชกาลที่ 5 พระฉายเทวาทินิมมิตร (ฉาย เทียบศิลปะไชย) หลวงวิศาลศิลปกรรม จากรัชกาลที่ 6 และพระพรหมพิจิตร (อู๋ ลาภานนท์) จากรัชกาลที่ 7 การสร้างผู้ทำงานศิลปะไทยประเพณีที่เด่นๆ ดูเหมือนจะขาดตอนลง จะเป็นไปก็เพียงศิลปินเก่า

ยังคงสร้างสรรค์งานต่อมาและศิษย์รุ่นหลังได้ใช้แบบแผนเดิมของท่านเหล่านี้เป็นแม่แบบสืบมาด้วย

ศิลปกรรมจาก 2492 ถึง 2505

จากปี 2492 ปีที่เริ่มการแสดงศิลปกรรมแห่งชาติครั้งแรก ถึงปี 2505 ซึ่งเป็นปีที่อาจารย์ ศิลป์ พีระศรี เสียชีวิตลง นับเป็นยุคสำคัญของแวดวงมหาวิทยาลัยศิลปากร เป็นช่วงที่ศิษย์ของท่าน ประสบผลสำเร็จกันอย่างกว้างขวาง และนับเป็นความสำเร็จอันยิ่งใหญ่ระดับหนึ่งในฐานะที่ เมืองไทยเริ่มพัฒนาศิลปะไปสู่สากล แต่ก็ยังคงเรียกว่าศิลปะสมัยใหม่ (Modern Art) ได้ไม่เต็มปากนัก ถ้าเปรียบเทียบกับอารยประเทศในขณะนั้น

การจัดแสดงศิลปกรรมแห่งชาติภายใต้การดำเนินการของมหาวิทยาลัยศิลปากรเป็น ความชาญฉลาดในเชิงจิตวิทยา ที่สามารถจะสร้างอาณาจักรและสร้างการยอมรับทั้งด้านตัวบุคคล และสถาบันได้เป็นอย่างดี ยิ่งการกำหนดเหรียญทองแดง เหรียญเงิน เหรียญทอง และศิลปิน ชั้นเยี่ยม จึงเป็นเสมือนตราประทับประกันคุณภาพทางด้านตัวบุคคล ภายใต้ผู้ผลิตรายงาน กลุ่มหนึ่ง ซึ่งตราประทับนี้อาจไม่ใช่ความผิด ถ้าผู้ผลิตรายงานมีความกว้าง หลากหลาย และ ยุติธรรม โดยตีตราในวงกว้าง

อย่างไรก็ตาม ศิลปินจากการแสดงศิลปกรรมแห่งชาติในช่วงนี้ ก็ให้คุณค่าหลากหลาย ทางด้านอารมณ์ แม้ความคิดและรูปแบบจะไม่แตกต่างกันมากนักก็ตาม คือส่วนใหญ่เป็นรูปคน ทิวทัศน์ ศิลปะไทย ก็นับได้ว่าเป็นงานที่มีคุณภาพสูง ซึ่งเราสามารถสัมผัสได้ถึงผลงานศิลปะ ระดับชาติ ประกอบกับทักษะและการทุ่มเทจิตใจในการทำงาน ทำให้งานส่วนใหญ่มีพลังที่ผู้ชื่นชม จะตระหนักถึงพลังของธรรมชาติ คน และสิ่งแวดล้อมได้อย่างดี

ศิลปินที่มีผลงานเด่นในช่วงนี้ก็เช่น มิเชียม ยิบอินซอย, เชียน ยิ้มศิริ, ลีทิดิเดช แสงหิรัญ, เพื่อ หริพิทักษ์, ไพฑูรย์ เมืองสมบูรณ์, แสง สงฆ์มิ่งมี, ชิต เหรียญประชา, ประสงค์ ปัทมานุช, จำรัส เกียรติก้อง ฯลฯ

ศิลปกรรมจาก 2505 ถึง พ.ศ. 2516

ในบรรดางานศิลปะด้วยกันแล้ว เราจะพบว่าวงการวรรณกรรมมีการเปลี่ยนแปลง เคลื่อนไหวอยู่ตลอดเวลา บางช่วงสะท้อนสังคม บางช่วงต่อต้านเผด็จการ บางช่วงเรงรมย์ ทั้งนี้ และทั้งนั้น จะขึ้นอยู่กับการปิดหรือเปิดเสรีภาพของอำนาจรัฐ ทั้งนี้ย่อมขึ้นอยู่กับปัจจัยหลายด้าน เป็นต้นว่า ทักษะของผู้ให้การศึกษาอิทธิพลจากฝ่ายหนึ่งฝ่ายใด โลกทัศน์ที่แคบหรือกว้างของ ศิลปิน รวมทั้งธรรมชาติของทัศนศิลป์เอง

ช่วงรอยต่อก่อนและหลังการเสียชีวิตของอาจารย์ศิลป์ พีระศรี ศิลปินคลื่นลูกที่สองที่เด่น ก็เช่น สวัสดิ์ ตันติสุข, ชะลูด นิ่มเสมอ, ทวี นันทขว้าง, อังคาร กัลยาณพงศ์, ชำเริง วิเชียรเชตต์,

มานิตย์ ภู่อารี, สมโภชน์ อู่อินทร์, ถวัลย์ ดัชนี, พิชัย นอรัตน์, ดำรง วงศ์อุปราช, สันต์ สารากรบริรักษ์, ลาวัณย์ ดาวราย, ประหยัด พงษ์ดำ ฯลฯ

ศิลปินรุ่นใหม่ นับเป็นศิลปินที่มีพลังในสังคมไทยมากที่สุด มี การขยายตัวทั้งในเชิงปริมาณและคุณภาพ ถ้าพิจารณาจากศิลปินรุ่นเก่า เราจะพบว่าศิลปินเก่าน้อยคนที่พยายามบุกเบิกค้นหารูปแบบใหม่ ที่กล้าหาญทดลองทั้งอิมเพรสชันนิสม์, เอกซ์เพรสชันนิสม์ และคิวบิสม์ แต่สำหรับช่วงนี้ศิลปินกล้าทดลองมากขึ้น มีทั้งสื่อลงใจ ความคิด และรูปแบบที่หลากหลายและในช่วงนี้พระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัวภูมิพลอดุลยเดช ได้ทรงเขียนภาพเข้าร่วมการแสดงศิลปกรรมแห่งชาติหลายต่อหลายครั้ง ผลงานของพระองค์ส่วนใหญ่เป็นภาพคนเหมือน (Portrait) และภาพคนที่แสดงออกในลักษณะเอกซ์เพรสชันนิสม์ และแอบสแตรค เอกซ์เพรสชันนิสม์ (Abstract Expressionism) ภาพคนเหมือนนับเป็นการเริ่มต้นที่ดี ส่วนงานที่แสดงออกอย่างรุนแรงด้วยสีและรอยแปรง ให้คุณภาพทางด้านอารมณ์สูง แต่ทางด้านทักษะอาจยังขาดเวลาในการแสวงหาความชำนาญอยู่บ้าง หากพระองค์ท่านมีเวลาในการพัฒนารูปแบบมากกว่านี้ ก็จะสัมฤทธิ์ผลทางด้านทักษะเพิ่มมากขึ้น

ศิลปกรรมจาก 2516 ถึง 2519

การเปลี่ยนแปลงหลังสังคม 14 ตุลาคม 2516 สร้างความตื่นตระหนกและสั่นสะเทือนต่อทุกวงการ ศิลปินอีกกลุ่มหนึ่งของมหาวิทยาลัยศิลปากรหรือของศิลปกรรมแห่งชาติ กำลังก้าวขึ้นมา ก็กลับต้องซบเซาถึงตลอดเวลา 3-4 ปี การแสดงศิลปกรรมแห่งชาติถูกโจมตี และประท้วงอย่างรุนแรง ในฐานะที่การแสดงศิลปกรรมแห่งชาติมีลักษณะผูกขาด คับแคบ และอยู่ดีธรรมดา กลุ่มเคลื่อนไหวหลายต่อหลายกลุ่มเรียกร้องให้มีการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงให้เปิดกว้างทั้งกรรมการ ศิลปิน และความคิดทางศิลปะ เท่านั้นยังไม่พอ การแตกแยกครั้งสำคัญในคณะจิตรกรรมฯ ในฐานะที่เป็นหัวเรือใหญ่ของการแสดงศิลปกรรมแห่งชาติก็เกิดขึ้น อาจารย์ 12 ท่าน ย้ายไปเปิดภาควิชาประยุกต์ศิลปศึกษา ในคณะมัณฑนศิลป์ มหาวิทยาลัยศิลปากร ในขณะที่ “ศิลปะเพื่อศิลปะ” กำลังเซซวน “ศิลปะเพื่อชีวิต” ที่เริ่มบันทึกสะท้อน และเสนอความคิดต่อสังคมก็เริ่มมีบทบาทขึ้น กลุ่ม “ธรรม” ที่มี ประเทือง เอมเจริญ เป็นผู้นำ ก็พยายามสร้างความคิดอย่างต่อเนื่อง กลุ่ม “แนวร่วมศิลปินแห่งประเทศไทย” ก็มีบทบาทด้านการเสนอความคิดใหม่และมีการแสดงผลงานศิลปะ 2-3 ครั้ง

ศิลปกรรมจาก 2519 ถึง 2522

เมื่อเผด็จการในคราบประชาธิปไตยกลับมาอีกครั้ง “ศิลปะเพื่อชีวิต” ก็ต้องเก็บตัวเงียบ และเมื่อเหตุการณ์ผันแปรไปอย่างรวดเร็วเช่นนี้ การแสดงศิลปกรรมแห่งชาติก็กลับมา มีบทบาท

อีกครั้ง หอศิลป์แห่งชาติ ที่อยู่ภายใต้การควบคุมของสมาชิกกลุ่มการแสดงศิลปกรรมแห่งชาติก็เปิดขึ้นเมื่อปี 2520 ทั้งเหรียญ ศิลปินชั้นเยี่ยม และคณะกรรมการศิลปกรรมแห่งชาติก็ตามมา

ศิลปิน ในยุคนี้ในการแสดงศิลปกรรมแห่งชาติ เช่น อนันต์ ปาณินท์, อิทธิพล ตั้งโฉลก, ทวน วีระพิจิตร, ปรีชา เกาทอง, กมล สุวฒิโท, พิษณุ ศุภนิมิต, เกียรติศักดิ์ ชานนนารถ, รุ่ง วีระพิจิตร, เดชา วราขุน ฯลฯ ซึ่งศิลปินกลุ่มนี้บางคนสร้างสรรค์งานมาแต่ก่อน 14 ตุลาคม 2516 และส่วนใหญ่เกือบทั้งหมดก็ยังคงผลิตงานต่อเนื่องมาจนถึงปัจจุบันนี้

แนวทางการสร้างสรรค์ศิลปะของยุคนี้ส่วนใหญ่มีแนวโน้มในการตกแต่ง (Decoration) โดยเน้นการตกแต่งความสวยงามบนศิลปะมากกว่าที่จะสะท้อนความรู้สึกนึกคิดผ่านประสาทสัมผัสที่รับรู้ (Perception) โลกภายนอก เช่น ประตูก็คือประตูที่ตกแต่งให้แปลกและสวยงามมากกว่าเป็นประตูที่เกิดจากความรู้สึกสัมผัสหรือมโนทัศน์ที่ศิลปินเผชิญหน้ากับประตูจริงๆ

ศิลปินในลักษณะศิลปะไทยใหม่คนหนึ่งที่น่ายกย่องคือ จักรพันธ์ ไปษกฤต ซึ่งสามารถสร้างสรรค์ศิลปะไทยให้ได้รูปแบบและบรรยากาศใหม่ โดยไม่สูญเสียความรู้สึกอันประณีตนุ่มนวล และสง่างามแต่อย่างใด ซึ่งงานระยะแรกของจักรพันธ์ ไปษกฤต ที่ร่วมแสดงกับศิลปกรรมแห่งชาติ ส่วนใหญ่เป็นงานลักษณะเหมือนจริงในบรรยากาศเหนือจริง (Surrealism) ซึ่งก็ให้ความรู้สึกที่แปลกและประทับใจไม่น้อย

ศิลปกรรมจาก 2522 ถึงปัจจุบัน

ในขณะที่การแสดงศิลปกรรมแห่งชาติดำเนินมาเรื่อยๆ โดยมีเครือข่ายการแสดงจิตรกรรมบัวหลวง ของธนาคารกรุงเทพ และการประกวดศิลปกรรมร่วมสมัยของธนาคารกสิกรไทย เป็นเวทีสำหรับกรรมการและศิลปินที่มีความคิดในทิศทางเดียวกัน การพัฒนาศิลปินและศิลปะในเครือข่าย เป็นการพัฒนาในระดับแคบเพื่อให้สูง มีความเชื่อมั่นทางสุนทรียศาสตร์ว่าสามารถจัดอันดับได้ เชื่อมั่นในศิลปะทิศทางเดียวกันคือความสวย แม้จะมีเสียงวิพากษ์วิจารณ์อย่างไรก็ตาม เครือข่ายนี้สามารถยืนหยัดอยู่ได้อย่างมั่นคง เพราะมีรัฐและธนาคารเป็นค้ำจุนอยู่เบื้องหลัง ซึ่งโดยแท้จริงแล้ว การสนับสนุนของธนาคารนอกจากจะเป็นการสร้างภาพพจน์และการประชาสัมพันธ์โดยตรงแล้ว ยังมุ่งสนับสนุนความคิดแบบทุนนิยมเสรีอีกด้วย การสนับสนุนของธนาคารซึ่งเกิดขึ้นหลัง 6 ตุลาคม 2519 จึงเป็นการเกิดขึ้นเพื่อร่วมต่อต้านความคิดในเชิงสังคมนิยม ทั้งนี้เพื่อความคงอยู่หรือความอยู่รอดของธนาคารในสังคมไทยด้วย

ปี 2522 การแสดงศิลปกรรมแห่งประเทศไทยได้เกิดขึ้น ซึ่งเป็นความร่วมมือของกลุ่มอาจารย์จากมหาวิทยาลัยศิลปากร จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย มศว.ประสานมิตรกลุ่มศิลปินอิสระ ศิลปินในวงการโฆษณา ครูอาจารย์จากโรงเรียน และผู้สนใจศิลปะทั่วไป กลุ่มการแสดงศิลปกรรม

แห่งประเทศไทยเป็นองค์กรอิสระที่ไม่มีแหล่งเงินทุนที่แน่นอนสนับสนุน ได้รับความร่วมมือจากแหล่งเงินทุนตามวาระ และเงินทุนส่วนหนึ่งมาจากหนังสือและนิตยสารที่ผลิตออกมาจำหน่าย การแสดงศิลปกรรมแห่งประเทศไทยเน้นการสนับสนุนศิลปินในฐานะกว้างทั้งประเทศ โดยได้รับความร่วมมือทั้งส่วนกลางและส่วนภูมิภาค เน้นสำนักที่คนทำงานศิลปะจะพึงมีต่อศิลปะมากกว่าการใช้รางวัลเป็นเครื่องล่อใจ นอกจากแสดงจะเปิดขึ้นในกรุงเทพฯ ในแต่ละปียังมีหน่วยงานรับช่วงไปแสดงในส่วนภูมิภาคหลายต่อหลายจังหวัดอีกด้วย

ในปี 2523 กลุ่มการแสดงนี้ได้ก่อตัวเป็นชมรมศิลปกรรมแห่งประเทศไทย และขยายงานการแสดงศิลปะเด็กแห่งประเทศไทยขึ้น ซึ่งก็ได้รับความร่วมมืออย่างกว้างขวางทั่วประเทศอย่างไม่เคยปรากฏมาก่อน นอกจากนั้นทางชมรมยังได้จัดพิมพ์นิตยสาร “โลกศิลปะ” และหนังสือวิชาการออกเผยแพร่ อันเป็นการสร้างทัศนคติ ความรู้ และการสร้างสรรค์ศิลปะอย่างกว้างขวาง

ศิลปินที่เริ่มมีชื่อเสียงขึ้นมาจากการแสดงศิลปกรรมแห่งประเทศไทย ได้แก่ คักดีดาราทองศ์, นนทศักดิ์ ปาณะคารทูล, สุขสันต์ เหมือนนิรุช, ธรรมศักดิ์ บุญเชิด, นุระณะ มะหะนิ, ต้อง ด้านเกียน, ประมวญ บุรุษพัฒน์, เลอพงษ์ พุฒิชชาติ, ไพรวลัย ดาเกลี้ยง, ไพฑูรย์ ดวงใจ, ไมตรี หอมทอง, ประชา ยินดี ฯลฯ ซึ่งเสนอรูปแบบศิลปะที่หลากหลาย และหลายคนนั้นก็เน้นศิลปะเพื่อชีวิตอยู่ด้วย

ในช่วงนี้มีศิลปินเด่นอีกสองกลุ่มที่น่าติดตามกลุ่มแรกคือ “กลุ่มกั๊กกัน” ศิลปินหนุ่มสาวที่เล่น “ศิลปะเพื่อชีวิต” และกลุ่มประติมากรไทย ที่เปิดการแสดงประติมากรรมขึ้นครั้งแรกในปี 2524 ซึ่งกลุ่มนี้ก็เป็นความร่วมมือมือเก่า เข้าด้วยกัน ส่วนใหญ่ก็เป็นเชื้อสายจากมหาวิทยาลัยศิลปากร และการเกิดขึ้นของกลุ่มนี้ก็เกิดจากการประท้วงการแสดงศิลปกรรมแห่งชาติ ศิลปินที่มีชื่อเสียงในกลุ่มก็ เช่น นนทวิวรรณ์ จันทนะพะลิน, ชีวา โกมลมาลัย, วิชัย สิทธิรัตน์, อธิธิ คงคากุล, ธงศักดิ์ หงส์แพง ฯลฯ

จากการเปลี่ยนแปลงหลายอย่างในช่วงนี้ การแสดงศิลปกรรมแห่งชาติก็เริ่มไหวตัว ปี 2524 การคัดเลือกกรรมการตัดสินรางวัลเริ่มเปิดกว้างขึ้น แต่ผู้เสียผลประโยชน์ที่เคยชินกับความแคบก็ยอมรับความกว้างไม่ได้ ปีถัดมา ทางมหาวิทยาลัยศิลปากรได้ใช้วิธีหยั่งเสียงจากศิลปินเพื่อสรรหากรรมการ แต่การหยั่งเสียงในเชิงประชาธิปไตยก็กระทำอยู่เฉพาะศิลปินในเครือข่าย ทำให้วิธีการประชาธิปไตยถูกบิดเบือนไปลงที่กลุ่มกรรมการซึ่งมุ่งหวังไว้แล้ว ซึ่งศิลปกรรมแห่งชาติก็คงเป็นศิลปกรรมแห่งชาติที่รอการพัฒนาต่อไป

และหลังจากที่กมล ทัศนากุศล ศิลปินไทยคนหนึ่ง ได้เดินทางไปทำงานศิลปะอยู่ในสหรัฐอเมริกาแต่ปี 2513 ได้นำผลงานในรอบหนึ่งทศวรรษกลับมาแสดงที่หอศิลปะแห่งชาติ

ปี 2523 ซึ่งเป็นผลงานที่ กมล ทัศนาศิลป์ ประสบความสำเร็จมากในต่างแดน ผลงานของเขามีทั้งสื่อประสม (Mixed Media) 2-3 มิติ และงานคอนเซ็ปทวอลอาร์ต (Conceptual Art) ที่ให้ความรู้สึกแปลกใหม่สำหรับคนไทยโดยทั่วไป และให้อิทธิพลต่อศิลปินไทยรุ่นหลังเป็นอย่างมาก ไม่ว่าจะเป็นงานสื่อประสม หลอดดี กระดาษทำเอง หรือแม้แต่โครงสร้างไม้กระดาษปะติดในระยะหลัง

สุรศักดิ์ เจริญวงศ์, วิบูลย์ ลี้สุวรรณ, พยุร โมลิกรัตน์ ให้ความเห็นว่า ปัจจุบันศิลปินร่วมสมัยของไทย สามารถสร้างสรรค์ผลงานอย่างเสรี มีความหลากหลายในแนวคิด เรื่องราว เทคนิค รูปแบบการแสดงผล และสร้างผลงานต่อมหาชน มากขึ้นกว่า 30 ปีที่ผ่านมา มีสถานที่แสดงนิทรรศการมากมาย และเริ่มมีการสะสมผลงานทางศิลปะแล้ว เขาชวนทั่วไปมักชอบนิทรรศการศิลปะตามที่ต่างๆ มาก แสดงให้เห็นว่าศิลปะร่วมสมัยมีการพัฒนาควบคู่ไปกับสังคมไทย (2535, หน้า 103)

การออกแบบงานในลักษณะร่วมสมัย (Contemporary Style)

หมายถึง การผสมผสานระหว่างงานออกแบบ ในแบบเก่ากับแบบใหม่เข้าด้วยกันอย่างกลมกลืน ซึ่งศิลปะและงานของยุคสมัย Contemporary นั้นเกิดขึ้นในช่วงหลังศิลปะงานรูปแบบสมัยใหม่ (Modern Style) คือประมาณ ค.ศ. 1940 – 1950 จะเป็นงานที่ถูกเปลี่ยนแปลงจากงานลักษณะกล่องเหลี่ยมของรูปแบบ Modern ให้มีความลื่นไหล มากขึ้นสีสันสดใส สะดุดตา มีการนำไม้ ผ้าฝ้ายและพลาสติกเข้ามาเป็นวัสดุในการประกอบเป็น Contemporary Style จึงถูกเรียกอีกอย่างหนึ่งว่า Modern Phase 2 แนวทางการตกแต่งแบบร่วมสมัย เป็นการตกแต่งที่ผสมผสานวัสดุและสีต่างๆ เข้าไว้ด้วยกันอย่างลงตัว ซึ่งใช้งานได้นานโดยไม่ล้าสมัยและสามารถแบ่งได้หลายลักษณะการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น คือจะเปลี่ยนความนิยมจากลักษณะร่วมสมัยที่ได้รับอิทธิพลจากปี ค.ศ. 1950 เป็นลักษณะต่างๆ ซึ่งหลายๆ ปีที่ผ่านมา (ค.ศ. 1950 – 2002) สไตล์การออกแบบตกแต่งบ้านที่ได้รับความนิยมเป็นอย่างมากในประเทศแถบเอเชียและอเมริกา คือ มินิมัลลิสม์ และโอเรียนทัลลิสต์มินิมัลลิสม์ (Minimalist) แนวทางสมัยใหม่ เกิดขึ้นพร้อมความเชื่อที่ว่า การออกแบบเป็นส่วนหนึ่งของวิถีชีวิตคน ผู้บริโภคหลักอยู่ในกลุ่มอายุ 20 – 35 ปี ลักษณะของรูปทรง คือรูปทรงอิสระเรียบง่าย สีสันเข้ากับรูปทรง วัสดุสวยงามและมีหน้าที่ใช้สอยชัดเจนเป็นสไตล์ที่สะท้อนความลับสนของผู้คนในสังคมเมืองใหญ่ ที่ต้องการกลับมาเห็นความสงบนิ่ง และความสวยงามที่มาจากวัสดุเอง ซึ่งไม่ใช่แนวคิดใหม่ เพราะสไตล์โมเดิร์นที่เกิดขึ้นในยุค ค.ศ. 1920 ได้เน้นความเรียบง่ายและการใช้วัสดุและเทคโนโลยีในยุคนั้น สไตล์โมเดิร์นได้พัฒนาเรื่อยๆ และถือได้ว่า มินิมัลลิสม์ มีพื้นฐานมาจากสไตล์โมเดิร์น มินิมัลลิสม์ร่วมสมัย (Contemporary Minimalist) เป็นรูปแบบของงานสไตล์มินิมัลลิสม์ยังได้รับความนิยมอย่างต่อเนื่อง มินิมัลลิสม์ ในปี ค.ศ. 2002 ยังคงเน้นความเรียบง่ายแบบเซน (Zen) แต่มีรสนิยมมากขึ้น และเน้นการออกแบบที่หลากหลาย

การเลือกใช้วัสดุและเทคนิคที่ผสมกลมกลืนเป็นหนึ่งเดียวกัน ในเรื่องของสีนั้นจะเน้นสีขาว สีดำ สีน้ำเงินและสีน้ำตาล ตามสีของวัสดุที่จะสร้างความโดดเด่นให้กับชิ้นงานมากขึ้น ที่สำคัญคือ เรื่องคุณภาพและความสมบูรณ์ของชิ้นงาน จะส่งผลให้งานสไตล์มินิมัลลิสต์มีคุณค่ามากขึ้นโอเรียลทัลสไตล์ (Oriental Style) เป็นทางออกที่นักออกแบบส่วนใหญ่เลือกที่จะนำมาผสมผสานกับมินิมัลลิสต์ วัฒนธรรมแห่งดินแดนตะวันออกเป็นแหล่งอารยธรรมที่ยิ่งใหญ่มาแต่โบราณ และปรัชญาในการดำรงชีวิตที่ให้ความสำคัญกับธรรมชาติ เน้นความเรียบง่ายแบบเซน (Zen Buddhism Style) เป็นแรงบันดาลใจที่นักออกแบบนำมาดัดแปลงสู่งานดีไซน์แบบตะวันออก ในหลายปีที่ผ่านมากระแสความเป็นตะวันออกได้รับความนิยมเป็นอย่างมากในโลกตะวันตก คือให้ความคลั่งไคล้ในงานหัตถกรรม รูปแบบเซรามิกส์แบบตะวันออกก็ได้รับความนิยมเป็นอย่างดี และถือได้ว่า โอเรียลทัลสไตล์เป็นเทรนด์ที่มาแรงในวงการเซรามิกส์ เช่นกันรูปทรงผลงานการออกแบบผลิตภัณฑ์แนวร่วมสมัยให้ความรู้สึกเคลื่อนไหวผสมผสานความคลาสสิก และความโมเดิร์นเข้าด้วยกันเป็นรูปแบบใหม่ที่อ่อนช้อย สดใสมีชีวิตชีวา โดยวิธีการจัดเรียงผลิตภัณฑ์สำหรับตกแต่ง มักนิยมจัดเป็นแถวเป็นแนวมากกว่าการวางเป็นกลุ่ม และมักจัดเป็นจำนวนเลขคู่ใน 2 ลักษณะ คือ การซ้ำ และการจัดองค์ประกอบ โดยไม่จำเป็น ต้องเป็นชิ้นงานที่มีลักษณะเดียวกัน แต่มีกลุ่มสีที่เข้ากันหรือมีรูปทรงที่เข้ากัน การจัดแต่งบ้านแนวร่วมสมัย เน้นความเรียบง่าย มีความกลมกลืนอบอุ่นและอยู่สบาย

งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ในการศึกษาเกี่ยวกับเครื่องปั้นดินเผานั้น มีงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับประเด็นศึกษาค้นคว้า ดังนี้ จริญญา พหลเทพ (2554, หน้า 156) กล่าวว่า การสรุปหาเกณฑ์การแปลงรูปแบบ โดยการอ้างอิงทางทัศนศาสตร์ที่มีประสิทธิภาพและเหมาะสมกับผู้ใช้สำหรับการออกแบบอุตสาหกรรมเครื่องใช้สมัย คือ บทสรุปของการศึกษาวิจัยครั้งนี้ ต้องพิจารณาองค์ประกอบหลักสี่ประการ คือ ประการที่หนึ่ง เอกลักษณะ ของรูปแบบเฉพาะศิลปะเครื่องเคลือบดินเผาสุโขทัย โดยเอกลักษณะจะนำไปสู่การสร้างเครื่องมือเพื่อทดสอบวิธีการแปลง ประการที่สอง วิธีการแปลงเอกลักษณะจากรูปแบบดั้งเดิมสู่รูปแบบใหม่ (Transformation) เพื่อทดสอบว่าวิธีการแปลงเอกลักษณะวิธีใดที่คาดว่าจะสื่อได้และไม่ได้ ประการที่สาม การแปลงเอกลักษณะโดยใช้วิธีการผสมผสาน (Combination) เพื่อทดสอบว่าเมื่อนำวิธีการแปลงที่คาดว่าจะเป็นสื่อได้ดีมาผสมกันจะช่วยเพิ่มประสิทธิภาพของการสื่อได้มากน้อยเพียงใด และประการที่สี่ การรับรู้ของผู้บริโภค เพื่อเป็นการทดสอบประสิทธิภาพผลจากการสื่อจากผู้เชี่ยวชาญกับการรับรู้ของผู้บริโภคว่าตรงกันหรือไม่

และทดสอบว่าความต้องการของผู้บริโภคนั้นตรงกับความต้องการของผู้เชี่ยวชาญหรือไม่ เพราะเหตุใด

ความหลากหลายทางวัฒนธรรมในปัจจุบันนั้นมิใช่ความหลากหลายทางวัฒนธรรมตั้งอยู่ลอยๆ ในสูญญากาศ แต่เป็นความหลากหลายทางวัฒนธรรมในโลกทุนนิยม ดังนั้นยุทธศาสตร์ทางด้านวัฒนธรรม ตอนนี้เผชิญกับความยุ่งยากยิ่ง เบื้องต้นต้องยอมรับและทำความเข้าใจต่อบทบาทใหม่ของเศรษฐกิจบนฐานของวัฒนธรรม (culture economy) ซึ่งเป็นมิติใหม่ที่สำคัญประการต่อไปจะเสนอโจทย์ทางวัฒนธรรมอย่างไรให้คนรู้สึกว่าตนเองได้มีส่วนร่วมได้ เพราะคนทุกคนคือพลเมือง มิใช่เพียงแค่ผู้บริโภค คนทุกคนเป็นพลเมืองและพลโลก มีความสามารถในการวิพากษ์วิจารณ์ มีความสามารถในการทักท้วงหากมันไม่ดี

ธิดิมา ทิพย์สังวาลย์ (2544, หน้า 2-3) กล่าวว่า เครื่องปั้นดินเผาของจังหวัดสุโขทัยที่มีชื่อเสียงและเป็นที่ยุติกันดีโดยทั่วไปก็คือ “เครื่องสังคโลก” เป็นเครื่องปั้นดินเผาประเภทสโตนแวร์ รูปแบบส่วนใหญ่เป็น ถ้วย ชาม ขนาดต่างๆ ซึ่งมีประวัติผลิตมายาวนานนับร้อยปี เห็นได้จากที่มี “เตาทุเรียง” ซึ่งเป็นเตาเผาเครื่องสังคโลกในอุทยานประวัติศาสตร์สุโขทัย อุทยานประวัติศาสตร์ศรีสขนาลัย และยังมีหลักฐานทางประวัติศาสตร์ต่างๆ ที่แสดงว่ามีการส่งเครื่องสังคโลกนี้ออกไปขายยังต่างประเทศ สร้างชื่อเสียงให้กับประเทศไทยให้เป็นที่ยอมรับกันไปทั่วโลก เนื่องจากการผลิตที่มีความประณีต สวยงามของรูปแบบ ลวดลาย รูปทรง น้ำเคลือบ ที่โดดเด่นเป็นเอกลักษณ์ของตัวเอง ส่วนเครื่องปั้นดินเผาอีกชนิดหนึ่งที่มีการผลิตกันในจังหวัดสุโขทัยก็คือ เครื่องปั้นดินเผาแบบพื้นบ้านซึ่งผลิตโดยชาวบ้านตำบลทุ่งหลวง อำเภอคีรีมาศ เป็นเครื่องปั้นดินเผาประเภทอิเทเทนแวร์ ส่วนใหญ่ผลิตเป็นเครื่องใช้ภายในบ้าน

เครื่องปั้นดินเผาพื้นบ้านที่ตำบลทุ่งหลวง อำเภอคีรีมาศ จังหวัดสุโขทัย เป็นอีกแหล่งเครื่องปั้นดินเผาของภาคกลางตอนบน ที่มีเอกลักษณ์ในรูปแบบการผลิต และตัวผลิตภัณฑ์เป็นของตัวเองไม่ซ้ำกับแหล่งใด กระบวนการผลิตเองก็เกิดจากการถ่ายทอดกระบวนการจากรุ่นพ่อ รุ่นลูก จากรุ่นลูก รุ่นหลาน ซึ่งถือว่าการถ่ายทอดภูมิปัญญาท้องถิ่นในการผลิตที่ใช้ได้ดี แต่เนื่องจากสภาพความเป็นอยู่ในสังคมปัจจุบัน ทำให้ความนิยมในเครื่องปั้นดินเผาพื้นบ้านลดลง ชาวบ้านที่ประกอบอาชีพทำเครื่องปั้นดินเผาในหมู่บ้านจึงต้องทำการประกอบอาชีพอื่นด้วย เช่น อาชีพทำนา อาชีพรับจ้าง จึงทำให้มีเวลาในการทำเครื่องปั้นดินเผาน้อยลง รวมถึงเวลาในการถ่ายทอดภูมิปัญญาในกระบวนการผลิตสู่คนรุ่นต่อไปก็น้อยลง ทำให้เกิดภาวะที่มีความเสี่ยงต่อการสูญหายของภูมิปัญญาท้องถิ่นในการผลิตเครื่องปั้นดินเผาของตำบลทุ่งหลวง อำเภอคีรีมาศ จังหวัดสุโขทัย

นัทที ศรีถม (2551, หน้า 1-2) กล่าวว่า ภาชนะเครื่องปั้นดินเผา (Ceramic tableware) มีการพัฒนารูปแบบเรื่อยมาตั้งแต่อดีตจนถึงปัจจุบัน อุตสาหกรรมเครื่องเคลือบดินเผาเป็นอุตสาหกรรมหนึ่งที่มีศักยภาพและมีความสำคัญต่อเศรษฐกิจและเทคโนโลยีของประเทศ และปัจจุบัน ความสามารถในการผลิตได้รับการพัฒนาอย่างรวดเร็ว และมีความก้าวหน้าเป็นอย่างมาก เทคนิคและคุณภาพของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเครื่องเคลือบดินเผาในปัจจุบันเป็นสิ่งที่สามารถทำการศึกษาและพัฒนาการเรียนรู้อได้ในระดับใกล้เคียงกัน ดังนั้นความแตกต่างของผลิตภัณฑ์จึงขึ้นอยู่กับรูปปลักษณ์และ แนวคิดในการออกแบบ ผสมผสานกับการจัดตลาดที่ตรงกับแนวทางการผลิตและการออกแบบที่มีความโดดเด่นเป็นเอกลักษณ์เฉพาะตัวหรือเหมาะกับการใช้งานแต่ละประเภทของผลิตภัณฑ์เป็นสำคัญ

ดังนั้นการออกแบบเครื่องเคลือบดินเผาบนโต๊ะอาหารไทยสากลเป็นสิ่งที่ต้องออกแบบพัฒนาเพื่อตอบสนองกระแสความนิยมที่มนุษย์ต้องการเข้าหารรรรมชาติมากขึ้น สิ่งของเครื่องใช้ก็ต้องตามกระแสตกแต่งเช่นกัน ด้วยเหตุนี้ผู้ออกแบบจึงเล็งเห็นว่าอาหารไทยนั้นเป็นอาหารที่เกิดจากการนำธรรมชาติมาปรุงแต่งโดยไม่ผ่านการสังเคราะห์ ผู้ออกแบบจึงเกิดแรงบันดาลใจจากการที่เป็นคนไทยเพื่อที่จะออกแบบเครื่องเคลือบดินเผาบนโต๊ะอาหารไทยสากลที่จะสามารถใส่อาหารไทยได้อย่างมีประสิทธิภาพ รวมไปถึงความมีเอกลักษณ์ ที่สำคัญต้องเป็นชุดอาหารที่ตอบสนองทั้งทางด้านการใช้งานและทางด้านกระแสนิยมของกลุ่มผู้ใช้ในปัจจุบัน การออกแบบเครื่องเคลือบดินเผาที่สอดคล้องกับโลกปัจจุบันจึงน่าจะหมายถึงการถ่ายทอดความคิด การดำรงชีวิตในแต่ละวันต้องพบเห็นและพบกับความวุ่นวายอย่างมากมาย จึงต้องการใช้ชีวิตหลังการทำงานอย่างสงบ เรียบง่าย เพื่อให้เกิดความผ่อนคลายจากสิ่งแวดล้อมที่ได้รับมาตลอดทั้งวัน การรับประทานอาหารจึงเป็นช่วงเวลาหนึ่งของการเข้าถึงความสงบ และภาชนะอาหารก็เป็นส่วนหนึ่งที่สามารถตอบสนองความรู้สึกเหล่านั้นได้

จิรวัดน์ พิระสันต์ (2549, หน้า 5) กล่าวว่า ประเทศไทยก็เป็นสังคมโลกอีกแห่งหนึ่งที่รองรับผลกระทบจากกระแสโลกาภิวัตน์อย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้ จากการที่ถูกผลักดันให้เข้าไปอยู่ในวงโคจรร่วมของการเปลี่ยนแปลงและความรวดเร็วของการพัฒนาระบบเทคโนโลยีสารสนเทศ และเทคโนโลยีอื่นๆ ที่เกิดขึ้นอันเนื่องจากการแข่งขันในด้านเศรษฐกิจ ได้ก่อให้เกิดผลกระทบต่อสังคมไทยอยู่หลายประการด้วยกัน นับตั้งแต่ผลกระทบที่ก่อให้เกิดปัญหาในการฟื้นตัวเศรษฐกิจที่จะเกิดผลกระทบต่ออัตราแลกเปลี่ยนเงินตราปัญหาเรื่องหนี้เสียที่เกิดจากความผิดพลาดในการกำหนดมาตรการของแผนพัฒนาประเทศจนทำให้บางประเทศต้องอยู่ในภาวะหนี้สินที่จะต้องเร่งรีบในการปรับปรุงระบบการใช้นี้คือระบบการกู้ยืมเงินจากต่างประเทศ ซึ่งปัญหาต่างๆ เหล่านี้

ทำให้เกิดผลกระทบต่อภาพรวมของเศรษฐกิจและสถานะภาพของประเทศในสายตาของนานาชาติ ซึ่งต่างก็จับตามองซึ่งกันและกันอยู่ตลอดเวลา

หากมองถึงศักยภาพของภาคเหนือตอนล่างจะพบว่าจุดเด่นของภาคเหนือตอนล่าง คือ ความอุดมสมบูรณ์ของผืนดินแหล่งน้ำทางธรรมชาติขนาดใหญ่และลำคัญของประเทศ ลุ่มน้ำทางการเกษตร และแหล่งน้ำเก็บกักน้ำขนาดใหญ่ทั้งบึงและเขื่อนระบบชลประทานเหมาะสมในการทำ การเกษตร เป็นแหล่งผลิตอาหารของประเทศและของโลกและแหล่งปลาน้ำจืดแหล่งใหญ่ที่สุดของ ประเทศไทย เป็นแหล่งกำเนิดประวัติศาสตร์นานาชาติและอักษรไทย มีโบราณสถานที่สำคัญ เชื่อมโยงศิลปกรรมโบราณที่งดงาม เป็นแหล่งศิลปกรรมและมีมรดกโลกที่มีชื่อเสียง แหล่งแพทย์แผนไทย และสมุนไพรพื้นบ้าน มีการคมนาคมเชื่อมโยงค่อนข้างสมบูรณ์ทุกด้าน ทั้งทางบก ทางน้ำ ทางอากาศ สะดวกในการติดต่อกับภาคอื่นๆ และประเทศเพื่อนบ้าน มีฐานการเงินระดับ ท้องถิ่น และชุมชนมาก มีการรวมตัวของกลุ่มอาชีพและเครือข่ายการเรียนรู้ ซึ่งเป็นทุนทางสังคม การพัฒนาเศรษฐกิจของภาคที่เข้มแข็งพอสมควรประชากรในภาคไม่หนาแน่น ค่าครองชีพต่ำ มีชีวิตที่เรียบง่าย คนมีน้ำใจงาม ง่ายต่อการพัฒนา นอกจากนี้เป็นภาคที่มีภูมิอากาศเหมาะสม มีพืชหลากหลายชนิด เป็นแหล่งรวบรวมพันธุ์ กรรมพันธุ์พืชดั้งเดิมนานาชนิดมีศูนย์วิจัยและ พัฒนาด้านพลังงานทดแทนของเอเชียอาคเนย์ นอกจากนี้ ภาคเหนือตอนล่างมีเศรษฐกิจพึ่งตนเอง โดยเฉพาะด้านการเกษตร ประมงน้ำจืด และการแปรรูปผลผลิตการเกษตรที่มีทรัพยากรใน ภาคอุดมสมบูรณ์ ทำให้มีโอกาสพัฒนาไปสู่การเชื่อมโยงกับประเทศเพื่อนบ้าน และประเทศที่ผลิต อาหารไม่เพียงพอต่อการบริโภคภายในประเทศด้วยเครือข่ายการคมนาคมที่ค่อนข้างสมบูรณ์ ทำให้โอกาสพัฒนาไปสู่ศูนย์กลางพัฒนาวิทยาศาสตร์ชีวภาพเทคโนโลยีการเกษตรที่เหมาะสม และศูนย์การเรียนรู้ด้านเทคโนโลยีการเกษตรและอุตสาหกรรมต่อเนื่องการเกษตร รวมทั้งศูนย์วิจัย พันธุ์พืชหลากหลายนานาชาติ รวมทั้งโอกาสพัฒนาการท่องเที่ยวเชิงประวัติศาสตร์ โบราณสถาน การท่องเที่ยวเชิงพุทธ การท่องเที่ยวเชิงชุมชน และมรดกโลก ที่เชื่อมโยงกับเพื่อนและยกระดับ มาตรฐานสากล

จากการศึกษาการวิจัยเรื่องเครื่องปั้นดินเผา จะเห็นได้ว่าเรื่องราวเหล่านี้มีความน่าสนใจ มิใช่น้อย เพราะนอกจากจะเป็นมรดกทางศิลปวัฒนธรรมอันมีคุณค่าแล้ว ยังเป็นรากฐานทาง สังคมที่ส่งผลให้เกิดอุตสาหกรรมการผลิตเครื่องปั้นดินเผาไทยทุกวันนี้ ในทางกลับกันหน่วยงานที่ รับผิดชอบยังไม่พบว่ามึนโยบาย หรือทิศทางการส่งเสริมการจัดองค์ความรู้ที่สอดคล้องกับ ศักยภาพในชุมชนปัญหาของ การส่งเสริมยังขาดความต่อเนื่อง ขาดความสัมพันธ์กับสถานการณ์ โดยรวมของสังคม ขาดการเชื่อมโยงอย่างเป็นองค์รวมกับปัญหาของประชาชน รวมทั้งหน่วยงาน

ของราชการขาดการประสานงานกันในการสนับสนุนส่งเสริม ผลงานศิลปกรรมท้องถิ่นในแต่ละชุมชน จึงทำให้เกิดภาวะขาดการสร้างสรรค์องค์ความรู้ในภูมิปัญญาไทย อาจส่งผลกระทบต่อเกิดปัญหาทางสังคมเกิดขึ้นในชุมชนได้เช่นกัน

