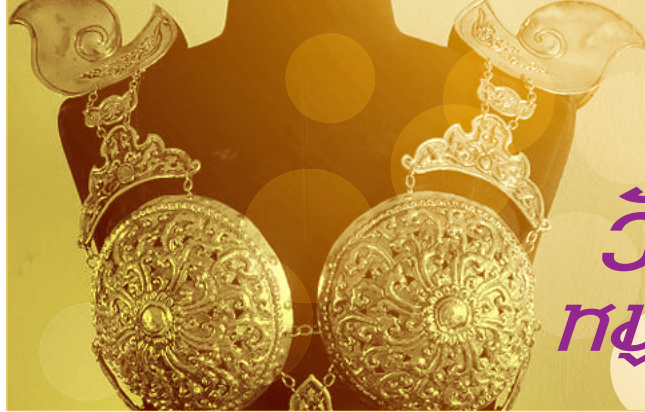




ววัลาย หมู่บ้านวัฒนธรรม

และเครื่องเงินเชียงใหม่



ปัจจุบัน

อุตสาหกรรมเครื่องเงินในประเทศไทยมีความเจริญเติบโตเป็นอย่างมาก ซึ่งในการผลิตต้องอาศัยความรู้ที่ดีในด้านศิลปะ และความชำนาญในกระบวนการผลิต ตั้งแต่การออกแบบ การผลิตต้นแบบและแม่พิมพ์ การขึ้นรูปโลหะ การหล่อ เพื่อได้งานที่มีความประณีต สวยงามเป็นที่สนใจของตลาดภายในประเทศและต่างประเทศ

ซึ่งชุมชนย่านถนนววัลาย จังหวัดเชียงใหม่ได้ชื่อว่าเป็นแหล่งผลิตเครื่องเงินที่สร้างชื่อเสียงให้กับเมืองเชียงใหม่มาจนถึงปัจจุบัน ภูมิปัญญาท้องถิ่นที่สร้างงาน และสร้างอาชีพให้กับชุมชนในวันนี้กำลังจะสูญหายไป เนื่องจากการเปลี่ยนแปลงทางสังคม เสียงตอกชนเงินที่เคยได้ยินมาตลอดนับแต่โบราณเริ่มแผ่วเบาลงทุกขณะ ด้วยเหตุนี้คนในชุมชนถนนววัลาย จึงพยายามทุกวิถีทางเพื่อรักษาเอกลักษณ์ของล้านนาเอาไว้

ด้วยเพราะเหตุนี้คนในชุมชนบ้านววัลายส่วนใหญ่จึงยึดอาชีพทำเครื่องเงินเป็นทั้งอาชีพหลักและอาชีพเสริมเพิ่มรายได้ให้แก่ครอบครัว โดยผู้ชายจะเป็นฝ่ายตี ในขณะที่ผู้หญิงจะเป็นฝ่ายตกแต่งให้มีความประณีต สวยงาม ผู้เฒ่าและเด็ก ๆ รับหน้าที่ขัดเงาให้เครื่องเงินมีความงดงามน่าใช้ การทำเครื่องเงินจึงกลายเป็นทุนทางสังคมของคนย่านถนนวันลายมาจนถึงปัจจุบัน



เครื่องเงินบ้านววลาย จังหวัดเชียงใหม่ ได้สร้าง เอกลักษณ์อันโดดเด่นของ เครื่องเงินภาคเหนืออยู่ที่วิธีการ แกะลายสองด้าน



เครื่องเงินที่ผลิตโดยชาวบ้านววลาย ก็เช่นกันจะตอกลายจากด้านในให้ぬตามโครงร่างรอบนอกของลายก่อนแล้วตีกลับจากด้านนอกเป็นลายละเอียดอีกที ลักษณะลายและรูปทรงเครื่องเงินภาคเหนือก็มีแบบเฉพาะของตนเอง บางคนที่นี่ถึงเครื่องเงินเชียงใหม่ก็จะนึกถึงขันทรงบาตรที่มีลายนูนลึก นั่นเป็นสกุลแบบพม่า ส่วนสกุลพื้นเมืองเชียงใหม่นั้น ปากกว้างกว่าเส้นผ่าศูนย์กลางตอนก้นและตอนปากไม่ต่างกันมากนัก เกือบจะตรงเป็นทรงกระบอกเลย ซึ่งก็แตกต่างจากขันภาคกลางที่เป็นทรงปากกว้างแต่ก้นแคบแบบที่เรียกว่าทรงมะนาวตัด ลวดลายก็เช่นเดียวกัน สกุลพม่านิยมทำลายเล็ก รูปชาดก รูปสิบสองนักษัตรของเชียงใหม่ลายไม่เล็กมากเท่าพม่า แต่ก็เล็กกว่าของภาคกลาง โบราณใช้สกุลเรียบ ระยะเวลาที่มีลายชาดก ลายสิบสองนักษัตร ลายดอกกระถิน ลายดอกทานตะวัน ลายสัปดาห์ ลายนกยูง ลายดอกหมาก ซึ่งบางคนก็เรียก ลายแล้งบ้าง ลายฝักข้าวโพดบ้าง

นอกจากลายเขียนใหม่แล้ว ยังมีลายแม่ย่อยที่ทำขึ้นกันมาแต่โบราณ ชันแม่ย่อยดั้งเดิมเป็นชันคล้ายบาตรแบบพม่า แต่มีฝา มีลายประกอบตัวสัตว์ประจำราศี เป็นของแม่ย่อยโดยเฉพาะ ลายแม่ย่อยนี้มีลักษณะขดๆ คล้ายกนกแต่ไม่ใช่กนก มีกิ่งก้านเล็กๆ ประกอบตัวขดแต่ก็ไม่เป็นดอกไม้ใบไม้แต่อย่างใด ดูคล้ายลูกน้ำตัวโตๆ ที่มีขนรุงรังเบียดกันแน่นไปทั้งตามขอบและพื้นชัน กรอบลายชันแม่ย่อยที่แท้เป็นรูปปลิง มีลายริมปากชันเป็น “ดอกแก้ว” หรือดอกพิกุล ลายนกยูง ลายดอกหมาก มีลักษณะเป็นทางยาวตามแนวตั้งซ้อนๆ กันเช่นเดียวกับลายประเภทต่อดอกภาคกลาง ลวดลายต่างๆ ที่พบเห็นโดยทั่วไปบนชันเงินมีดังนี้

1. รูปธรรมชาติและรูปเหมือนจริงต่างๆ เช่น ทิวทัศน์ทั่วไป พระนเรศวรชนช้าง ชาวนาทำนาไถนา
2. รูปเทพเจ้าหรือลายเทพพนมมาจากความเชื่อโบราณแบบฮินดู เช่น พระวิษณุกรรม พระสุรัสวดี เทพบุตรเทพธิดาทั่วไป
3. รูปสัตว์หิมพานต์ใช้ประกอบในงานก่อสร้างทางพุทธศาสนา เช่น ประติมากรรมต่างโบสถ์ สำหรับภาชนะก็จะนำไปสลักบนหีบบุญหรือ ชันเงิน ชันพานรอง
4. รูปตัวละครในวรรณคดีที่นิยมกันมากคือ รามเกียรติ์ มีรูปพระราม นางสีดา ยักษ์ ลิง ทั้งเต็มตัว ครึ่งตัวในอิริยาบถต่างๆ หรือเป็นภาพเหตุการณ์ตอนใดตอนหนึ่งทั้งตอน รูปสัตว์ 12 ราศี ที่มีที่มาจากความเชื่อแบบจีน



ส่วนลวดลายที่ใช้บนชันเงิน จะมีลายเด่นๆ ดังนี้

1. ลายกนก เป็นศิลปะประจำชาติของไทย ซึ่งสืบเนื่องมาจากโบราณ
2. ลายพุ่ม เช่น พุ่มข้าวบิณฑ์เทพพนม
3. ลายช่อ เช่น ช่อกนกสามตัวช่อเปลว
4. ลายก้านขด เป็นการนำลายหลายอย่างมาต่อกันโดยมีลายเชื่อมต่อร้อยกันไปเรื่อยๆ
5. ลายเปลว ลายเครือเถา เป็นลายที่เลื้อยไปอย่างอิสระ
6. ลายขอบและลายเชิง เช่น ลายหน้ากระดาศ ลายเกลียว ลายก้านต่อดอก ลายกรวยเชิง ลายเฟือง
7. ลายบัวมีหลายแบบทำตามส่วนโค้งของภาชนะ เช่น เชิงพาน
8. ฐานประกอบลายใช้เป็นลายฐานต่างๆ เช่นเดียวกับลายบัว
9. ลายก้านขด เป็นเถาขดกลมจะเป็นวงเดียวหรือสองวงหรือไขว้กันซึ่งบางตอนอาจต้องประดิษฐ์ตัวกนกให้มีขนาดและรูปร่างตามเนื้อที่พบตัวกนกและกาบจะต้องออกสลับกันไปเพื่อให้ได้ช่องไฟที่ดี ลายก้านขดมีความงามอยู่ตรงวงขดกลมที่ได้จังหวะกันดี
10. ลายเปลว ลายชนิดนี้เป็นลายที่เกิดทีหลังลายก้านขด เถาของลายเปลวมีลักษณะคล้ายคลึงกับเถาไม้หรือเปลวไฟที่แลบเลียไหวระริกเมื่อต้องลม เถาลายเปลวมีการขดกลมเหมือนลายก้านขด ลายเปลวส่วนมากนิยมทำภาพประกอบในเถากลม เช่น ตัวสัตว์ต่างๆ



ขั้นตอนการขึ้นรูปภาชนะเครื่องเงิน (สลุง) ในรูปแบบปัจจุบัน

1. เตรียมโลหะเงินบริสุทธิ์ 100% ซึ่งน้ำหนักตามต้องการบรรจุลงในเบ้าหลอม ซึ่งทำด้วยดินเผาที่มีเข้ามาแต่โบราณมีลักษณะคล้ายถ้วยหรือเบ้าหลอม

2. หลอมเงิน โดยก่อไฟใช้ถ่านเป็นเชื้อเพลิง โดยถ่านที่ใช้ต้องเป็นถ่านที่เผาจากไม้สดเพราะจะเป็นถ่านที่ให้ความร้อนสูง



3. นำเบ้าหลอมไปวางบนเตาเผา ความร้อนสูงโดยใช้ลมสูบเข้าไปเรียกว่า เตาเส้า

4. เมื่อโลหะเงินในเบ้าหลอมละลายเป็นน้ำ อาจใส่เกลือแกง ดินประสิว และผงบอแร็กซ์ เพื่อทำให้เนื้อเงินใส เนียนและอ่อนยิ่งขึ้น เกลือแกงจะช่วยผสานให้เนื้อเงินเป็นเนื้อเดียวกัน และจะไล่เศษผง ถ่าน และอโลหะต่างๆ ที่ไม่ต้องการออกจากเนื้อเงิน และเนื้อเงินไม่ติดรางเตาและเบ้าหลอม



5. นำรางเท (เบ็ง) รูปทรงกลม ใส่น้ำมันก๊าด ประมาณ 3 ใน 4 ของรางเท แล้วจุดไฟเผาให้น้ำมันก่อนเทเนื้อเงินลงไป วัตถุประสงค์เพื่อต้องการให้เนื้อเงินจับตัวกัน และไล่ฟองอากาศออกไป เมื่อเนื้อเงินแทรกตัวอยู่ภายใน

6. เมื่อโลหะเงินละลายเป็นเนื้อเดียวกันทั้งหมดให้ใช้คีมยาวคีบเบ้าหลอมออกจากเตา แล้วเทเนื้อเงินลงไปในรางเท



7. รอให้เนื้อเงินแข็งตัว จึงคีบออกมา และนำเนื้อเงินไปเผาไฟอีกครั้งเพื่อให้น้ำมันที่เกาะติดอยู่ออกไปจนหมด ก่อนจะนำไปล้างน้ำ

8. นำก้อนโลหะเงินรูปทรงกลมไปขึ้นรูป หรือการม้วน (ทุบ หรือ ตี) ด้วยทั้งเหล็กและค้อนขึ้นรูป ให้เป็นแผ่นโลหะที่มีลักษณะความหนาเท่ากันทั้งแผ่น จะได้โลหะที่มีลักษณะเป็นแผ่นกลมและแบน ตีแต่งให้มีเส้นสันขอบโลหะประมาณ 0.25 นิ้ว



9. ตีโลหะให้แผ่ขยายเป็นแผ่นและเป็นรูปทรงกลม ด้วยค้อนม้าง (ค้อนม้าง ใช้สำหรับตีแผ่ขยาย) ตีขยับไล่เนื้อโลหะไปที่ละรอบ ไม่ควรตีซ้ำในรอยเดิม เมื่อวนครบรอบจากจุดศูนย์กลางมาถึงริมขอบแล้ว นำไปเข้าไฟ (เผาไฟ) ให้โลหะอ่อนตัวแล้วเริ่มตีไล่เนื้อรอบต่อไปเพื่อให้โลหะบางลงและแผ่ขยายกว้างขึ้น

10. ตีแผ่โลหะโดยตีกลับไปมาทั้งสองด้านจนกว่าโลหะจะมีความกว้างเท่ากับ 7 นิ้ว วิธีการตีจะต้องตีให้เป็นระบบ คือ ตีให้เป็นวงกลมไปเป็นรอบๆ และจะต้องหมุนชิ้นงานไปเรื่อยๆ จนครบรอบแล้วเริ่มตีรอบใหม่ไม่ตีซ้ำรอบเดิมเพราะเนื้อโลหะจะแข็งตัว ทำให้แตกหรือขยายตัวไม่เท่ากัน

11. ตีทำขอบ โดยใช้ค้อนม้างตีรอบๆ ขอบให้บางลงจะทำให้ขอบนั้นสูงตั้งขึ้น และจะเห็นสันขอบได้ชัดเจนมากขึ้นและเน้นด้วยค้อนเปาะ



12. ตีขอบเส้นขอบของขัน โดยใช้ทั้งสำหรับตีขอบ ซึ่งหน้าทั้งจะมีหลุมสำหรับนำขอบโลหะลงไปได้พอดี นำแผ่นเงินคว่ำขอบที่หนุนลงไป และตีจากด้านหลังแผ่นโลหะจนครบรอบวง จะได้สันขอบโลหะที่นูน และชัดเจนขึ้นกว่าเดิม แล้วใช้ค้อนม้างไล่ตีแผ่โลหะให้เป็นแผ่นเรียบ



13. ใช้วงเวียนวัดเพื่อหาจุดศูนย์กลางของโลหะ ใช้เหล็กตอกลงไปให้เป็นรูเพื่อทำสัญลักษณ์ของจุดศูนย์กลาง ขีดด้วยวงเวียนให้เป็นวงกลม เป็นชั้นๆ เพื่อตีไล่ไปที่ละชั้น

14. ตีแผ่ขึ้นรูปจากด้านใน โดยตีจากริมขอบหนึ่งรอบ จะทำให้รอบนอกบางลง และทำให้โลหะแข็งตัวเพื่อรักษารูปทรง จากนั้นตีไล่จากส่วนที่ใกล้กับจุดศูนย์กลาง แล้วตีขยับเป็นรอบๆ ออกมา จะทำให้โลหะบางลง และรูปทรงจะหุ้มขึ้น



15. ตีแผ่โลหะไล่ไปที่ละชั้น แต่ละชั้นประมาณ 1 หน้าค้อนให้แผ่ขยายออก เรียกว่า การตีเพื่อให้ส่วนที่หนากว่านั้นดันเนื้อโลหะในส่วนที่บางออกมา จึงทำให้โลหะนั้นมีความกว้างเพิ่มขึ้น

16. ได้โลหะที่บางลงจำนวน 2 ชั้นแล้วให้ไล่โลหะทั้ง 2 ชั้นให้เป็นเนื้อเดียวกัน จะทำให้ได้ความหนาเท่ากัน หลังจากตีขยายครบรอบต้องสลับกับการเผาไฟทุกครั้งก่อนตีในรอบใหม่

17. ทำขั้นตอนซ้ำเหมือนเดิมคือ ใช้วงเวียนขีดให้เป็นรอยเพื่อแบ่งเป็นชั้น ตีตามรอยขีดให้เนื้อโลหะในชั้นรอบนอกตั้งขึ้นเป็นขอบ เนื้อโลหะจะตั้งสูงขึ้น

18. ตีไล่เนื้อจากตรงกลางวนออกมาที่ละรอบของ 1 หน้าค้อน เนื้อโลหะนั้นจะค่อยๆ ดันออกทางด้านข้างให้แผ่ขยายกว้างและหุ้มขึ้น



19. เผาไฟแล้วใช้วงเวียนขีดให้เป็นชั้น ตีไล่เนื้อที่ละชั้นจากจุดศูนย์กลาง และตีจากจุดก้นชั้นเพื่อให้โลหะยกขึ้นเป็น 2 ชั้น ตีขึ้นรูปลักษณะนี้สลับกับการเผาไฟ

20. วัดความสูงให้ได้ตามที่กำหนด แล้วตีแผ่จากก้นชั้นให้ขยายเนื้อตรงกลางออกมาเพื่อให้บางและกว้างขึ้น



21. ตีแผ่ก้นชั้นให้กว้างขึ้นให้ได้รูปทรง และตีไล่ตั้งแต่ขอบของชั้นไล่ลงไป ปรับรอยที่เป็นชั้นๆ ให้เป็นแผ่นเรียบ

22. ตกแต่งปากขอบให้เสมอกันทั้งใบ ใช้มือช่วยในการบีบ ดัดแต่งทรง



23. ใช้วงเวียนขีดจากจุดศูนย์กลางของชั้น ขีดความกว้างรอบก้นของชั้นให้เป็นวงกลม แล้วตีให้เนื้อขยายขึ้นภายในขอบเขตที่ขีดเป็นวงกลมไว้ และตีแผ่ไล่ออกเป็นชั้นๆ ก้นชั้นจะมีรูปทรงที่คมและชัดขึ้น

24. แต่งทรงของขอบชั้นให้ได้ความกว้างเท่ากับที่กำหนด โดยเริ่มจากส่วนที่อยู่ใกล้กับปากชั้นก่อน ทั้งนี้เพื่อให้ได้ไล่ตีลงไปโดยใช้เป็นแนวในการตีขยายขนาด



25. ตีแต่งทรงตรงก้นชั้นโดยจะใช้วงเวียนวัดหาจุดศูนย์กลาง ขีดเป็นวงกลม ตีแผ่ให้ก้นชั้นขยายออก ส่วนโค้งของชั้นให้ใช้วงเวียนวัดแบ่งช่วงระหว่างก้นชั้น กับขอบ แล้วตีเฉพาะส่วนนั้นให้ได้ก้นชั้นที่โค้ง

26. ตีไล่เนื้อจากตรงกลาง ให้เนื้อโลหะนั้นแผ่ขยายออก โลหะมีความหนาเท่ากัน และตีแผ่ตามเส้นวงเวียน เพื่อลบขอบก้นชั้นให้ได้จากรูปทรง

27. ตีปรับขอบก้นชั้นทั้งด้านในและด้านนอกตามเส้นวงเวียนที่กำหนดรูปทรง

28. เมื่อตีลบขอบก้นเสร็จ จะได้ชั้นตามรูปแบบ จากนั้นนำชั้นไปล้างทำความสะอาดขัดด้วยแปรงทองเหลือง ใช้มะขามเปียกจะช่วยทำให้ผิวโลหะนั้นใสเงางาม

29. สำหรับชั้นที่ไม่ต้องทำลวดลายก็จะนำไปเคาะไล่เนื้อเพื่อให้เนื้อแน่นคงรูปทรงและผิวมันเงางาม

30. เริ่มเคาะไล่ผิวตั้งแต่ปากชั้นไปที่ละรอบตามจังหวะของหน้าค้อน หน้าทั่งและค้อนที่ใช้เคาะต้องขัดมันให้เงางาม เพื่อให้ผิวโลหะที่โดนตีนั้นเกิดความเรียบเป็นเนื้อเดียวกัน และจะทำให้เกิดความเงางาม

31. เคาะปรับผิวด้านข้างจนรอบแล้วใช้วงเวียนวัดหาจุดศูนย์กลาง เพื่อเป็นหลักแนวในการเคาะก้นชั้นโดยเริ่มเคาะจากจุดศูนย์กลางออกมา



ขั้นตอนในการ สลักลวดลายบนขันเงิน

1. นำภาชนะเครื่องเงิน (ขัน) ที่จะสลักลวดลาย วาดลวดลาย ด้านใน ในกรณีที่ตอกจากด้านในให้หุ่นออกมา
2. ตอกลวดลายจากด้านในตามรูปแบบที่เขียนไว้ อาจใส่ แผ่นชั้นด้านนอกเพื่อยึดให้ตอกลวดลายได้ง่าย หรือไม่ใส่ก็ได้ดูตาม ความเหมาะสมของงาน
3. หลังจากตอกโครงสร้างด้านในแล้ว นำขันมาใส่ชั้นให้เต็ม เพื่อตอกลวดลายลายละเอียดจากด้านนอก
4. วาดลายละเอียดจากด้านนอกอีกครั้ง เพื่อสะดวกในการ ตอกลาย
5. ตอกสลักลวดลายและรูปภาพด้านนอกให้สวยงาม ด้วย เครื่องมือชนิดต่างๆ ที่เหมาะสมกับลายนั้น
6. เมื่อเสร็จแล้วละลายขันออกโดยความร้อนจากหัวไฟแก๊ส หรือถ่านไฟ ให้ขันละลายออกจนหมด
7. นำขันเงินที่เสร็จแล้วนั้นไปต้มด้วยกรดกำมะถันเจือจาง ต้มนานประมาณ 30 นาที ที่อุณหภูมิประมาณ 90 องศา
8. ขัดขันเงินในน้ำสะอาดด้วยแปรงทองเหลือง จะใช้ผง ซักฟอกกับน้ำมะขามเปียก และหินขัดขัด อีกครั้งหนึ่ง เพื่อเพิ่มความแวววาว เสร็จแล้วตากให้แห้ง



ในสมัยโบราณการทำลวดลายบนสูง ช่าง หรือที่เรียกว่า สล่า จะทำเป็นลายบนสูง ขึ้นเดียว โดยดุนลายด้านในเพียงชั้นเดียว ต่อ มาช่างก็คิดลายสองชั้น โดยการดุนลายด้าน ในสองชั้น จนถึงสามชั้น ช่างจะทำลายบนสูง โดยสังเกตจากธรรมชาติ สิ่งที่อยู่รอบตัวทุก อย่าง โดยช่างพยายามที่จะให้เหมือนจริงทุก อย่าง การทำลายบนสูงที่มีความสลับซับซ้อน มากขึ้น ดังนั้นการทำงานของช่างจึงต้องใช้ทั้ง สมาธิ ความใจเย็น ความอดทน และใช้เวลา นานมากกว่าจะได้ชิ้นงานหนึ่ง



Cluster Info

คลัสเตอร์ เครื่องเงินวัลลาย จังหวัดเชียงใหม่

โทร. 0-5327-8189, 089-955-5116

ศูนย์ส่งเสริมอุตสาหกรรมภาคที่ 1

โทร. 0-5324-5361-2

โทรสาร 0-5324-8315

Cluster Activities

