



รายงานวิจัยฉบับสมบูรณ์

โครงการ “การพัฒนาและการจัดการมรดกทางวัฒนธรรม
: กรณีอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องที่จิ่งเต๋อเจิ้น”

โดย

นายวีระจักร์ สุเอียนทรเมธีและคณะ

25 มีนาคม พ.ศ.2557

รายงานวิจัยฉบับสมบูรณ์

โครงการ “การพัฒนาและการจัดการมรดกทางวัฒนธรรม
: กรณีอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องที่จิ่งเต๋อเจิ้น”

คณะผู้วิจัย

สังกัด

นายวีระจักร์ สุเอียนทรเมธี	คณะศิลปกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์
นายชิตวร วราศิริพงศ์	วิทยาลัยสหวิทยาการ มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์
นายจำลอง สุวรรณชาติ	สาขาวิชาเครื่องปั้นดินเผา มหาวิทยาลัยเทคโนโลยี ราชมงคลรัตนโกสินทร์ วิทยาเขตเพาะช่าง

สนับสนุนโดยสำนักงานกองทุนสนับสนุนการวิจัย (สกว.)

(ความเห็นในรายงานนี้เป็นของผู้วิจัย สกว.ไม่จำเป็นต้องเห็นด้วยเสมอไป)

บทคัดย่อ

โครงการวิจัย “การพัฒนาและการจัดการมรดกทางวัฒนธรรม :กรณีอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องที่จิ่งเต๋อเจิ้น (Jingdezhen) (景德镇) มณฑลเจียงซี” มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษา 1) เพื่อศึกษาแนวทางการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมผ่านการธำรงรักษา รูปแบบลักษณะแบบวิธีเชิงประเพณีดั้งเดิมและแบบสมัยใหม่ของเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น ที่สะท้อนภูมิปัญญา ศิลปะ เทคโนโลยี กระบวนการผลิต การจัดการที่ถูกถ่ายทอดจากอดีตมาจนถึงยุคร่วมสมัย 2) เพื่อนำเสนอแบบปฏิบัติที่ดีในการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมสำหรับแหล่งเซรามิกและเตาเผาที่สำคัญในประเทศไทย โดยเฉพาะจังหวัดลำปางซึ่งมีเซรามิกส์เป็นสัญลักษณ์ที่เป็นสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์อันเป็นที่รู้จักกันทั่วไป ในการศึกษาครั้งนี้ได้เลือกกลุ่มเป้าหมายที่เก็บข้อมูลภาคสนามและศึกษา คือ

1) สถาบันหรือหน่วยงานทางด้านอนุรักษ์ เช่น พิพิธภัณฑ์ แหล่งอนุสรณ์ทางประวัติศาสตร์รวมถึงแหล่งภูมิทัศน์ทรัพยากรทางเซรามิกส์

2) สถาบันการศึกษา จัดการความรู้หรือสถาบันเฉพาะทางเกี่ยวกับเครื่องกระเบื้อง

3) สถานประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง

4) กลุ่มศิลปินหรือแหล่งสร้างสรรค์งานกระเบื้อง

5) ย่านจัดการท่องเที่ยวเชิงเศรษฐกิจ ตลาดการค้าเครื่องกระเบื้อง

6) รวมไปถึงสภาพแวดล้อมของเมืองและภูมิทัศน์ร่วมวิถีของเครื่องกระเบื้อง

โดยมีกระบวนการขั้นตอนการศึกษา ดังนี้

1) ศึกษาภูมิหลัง ความเป็นมาทางประวัติศาสตร์ของแหล่งเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น โดยเน้นตั้งแต่สมัยราชวงศ์หมิงจนถึงปัจจุบัน

2) การศึกษาข้อมูลภูมิโนเวคแวดล้อม กายภาพภูมิศาสตร์ สถานที่ตั้งทำเล แหล่งทรัพยากร ที่จิ่งเต๋อเจิ้น มณฑลเจียงซี อันเป็นวัตถุดิบปัจจัยการผลิตสำคัญที่ทำให้แหล่งกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น กลายเป็นแหล่งผลิตเครื่องกระเบื้องที่สำคัญมาแต่อดีต

3) ศึกษากระบวนการผลิต เทคนิคการออกแบบสร้างสรรค์เซรามิกส์โดยเฉพาะเนือระดับเครื่องกระเบื้องของจิ่งเต๋อเจิ้น โดยเก็บบันทึกข้อมูลเชิงภาพ (สำหรับข้อมูลร่วมสมัย) ข้อมูลจากเอกสารและการสังเกตการณ์ การสอบถามจากบุคคล นักออกแบบหรือศิลปินที่เกี่ยวข้องและการเปรียบเทียบ วิวัฒนาการของเทคนิคการผลิตสร้างสรรค์ในทุกส่วนงานของเครื่องกระเบื้อง

4) ศึกษาแบบแนวการอนุรักษ์และการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมของจิ่งเต๋อเจิ้น ทั้งในระดับส่วนบุคคลหน่วยงานจัดการท้องถิ่น ชุมชน ระดับภูมิภาค สถาบันการศึกษา มหาวิทยาลัยหรือวิทยาลัยเฉพาะทาง สถานประกอบการอุตสาหกรรมและสถานเผยแพร่จัดการความรู้ต่างๆ

ด้วยลักษณะของมรดกวัฒนธรรมเครื่องกระเบื้องมีลักษณะเป็นทั้งประเภทที่จับต้องได้เชิงวัตถุ กายภาพและแบบที่จับต้องไม่ได้ที่เป็นภูมิปัญญาและวิถี จึงมีลักษณะแนวทางการจัดการที่ผสมผสานไปด้วยกัน เน้นส่วนใดส่วนหนึ่งมากเกินไปบ้างน้อยบ้างแต่ไม่จัดการแบบแยกส่วนขาดจากกัน ซึ่งมีแนวทางจัดการมรดกทางวัฒนธรรมเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น สามารถประมวลออกได้เป็น 6 ลักษณะ

- 1) การจัดการมรดกทางวัฒนธรรมด้านการอนุรักษ์
- 2) การจัดการมรดกทางวัฒนธรรมแบบภูมิทัศน์ร่วมวิถี
- 3) การจัดการมรดกทางวัฒนธรรมแบบมีส่วนร่วมรวมกลุ่มสร้างสรรค์
- 4) การจัดการมรดกทางวัฒนธรรมโดยการจัดตั้งสถาบันศึกษา
- 5) การจัดการมรดกทางวัฒนธรรมในด้านท่องเที่ยวเศรษฐกิจ
- 6) การจัดการมรดกทางวัฒนธรรมโดยการผลิตสืบสานและสร้างสรรค์อย่างก้าวหน้าของโรงงานอุตสาหกรรม

สามารถถอดแบบแนวปฏิบัติที่น่าสนใจโดยนำมาประยุกต์ให้เป็นแนวทางจัดการมรดกทางวัฒนธรรมเครื่องเคลือบดินเผา (และเครื่องเคลือบดินเผาร่วมสมัย) ของจังหวัดลำปางได้ดังนี้ 1) การรวมกลุ่มอาชีพและความเชี่ยวชาญเฉพาะทางของเครื่องเคลือบดินเผา 2) การเร่งดำเนินการจัดการแหล่งทรัพยากรวัตถุดิบของเครื่องเคลือบดินเผา 3) การสร้างพื้นที่ให้กับศิลปิน นักออกแบบและชุมชนให้เกิดการแลกเปลี่ยนเรียนรู้สร้างสรรค์ 4) การจัดให้เกิดภูมิทัศน์ร่วมวิถีของเครื่องเคลือบดินเผาในเมืองลำปางให้มากยิ่งขึ้นอย่างวิถีธรรมชาติปรีชา 5) ผลิตสร้างสรรค์สืบสานเครื่องเคลือบดินเผาแนวประเพณีในแต่ละพื้นที่ 6) การเกิดขึ้นของสถาบันการศึกษาเฉพาะทางชั้นสูงที่มีการวิจัย การจัดการความรู้ การสอนและผลิตบุคลากรทางเครื่องเคลือบดินเผาเมื่ออาชีพอย่างเข้มข้น 7) การร่วมจัดการแหล่งมรดกวัฒนธรรมเครื่องเคลือบดินเผาและบริบทที่เกี่ยวข้องในเชิงอนุรักษ์อย่างยั่งยืนที่บูรณาการในด้านส่งเสริมมาตรฐานอนุรักษ์และการท่องเที่ยวเชิงวัฒนธรรม

Abstract

The objectives of research project, Cultural Heritage Management: a Study of Jingdezhen Ceramic Industry in Jiang Xi Province, have two points: 1) To study the process of cultural management through producing ceramic in the way of both traditional and modern form that reflects wisdom, art, technology, production process and management that are transmitted from past to present. 2) To propose the appropriate practices about cultural Heritage management to the important ceramic and kiln sources in Thailand. Especially, Lampang, there are ceramics as geographical indication. The target groups of the study are:

- 1) Institutes that work for conserving matter such as, museum, historical memorial and natural ceramic landscaping.
- 2) Educational Institute that works for knowledge management about ceramic.
- 3) Ceramic factories
- 4) Ceramic artists Groups
- 5) Ceramic markets that do the business in the way of tourism economics.
- 6) Including observing environment around Jingdezhen city.

The study processes of this research are:

- 1) To focus on the historical background of Jingdezhen ceramic source that emphasize on from Ming dynasty to present.
- 2) To study on the informations about environment, geographic, Landscape, resource in Jingdezhen city, Jiangxi province. Those production factors are significant that make Jingdezhen popular in the past.
- 3) To study on production processes and creative techniques of Jingdezhen ceramic by gathering photo informations (modern information), documentary informations, observation, interviewing ceramic artists and designers in order to ask for the informations about creative Jingdezhen ceramic.
- 4) To study on the way of conserving and cultural management of Jingdezhen through persons, institutes, communities, regions, educational institute, specific colleges, industrial factories and knowledge management institutes.

Ceramic is the cultural heritage that consists of tangible and intangible features. Those features of Jingdezhen ceramic cause mixed cultural management that cannot divide. So there are six ways of cultural management of Jindezhen ceramics.

- 1) Cultural Heritage Management : Conservation Approach
- 2) Cultural Heritage Management : Co-geography
- 3) Cultural Heritage Management : Creative coordinate
- 4) Cultural Heritage Management : Establishment of Educational Institute
- 5) Cultural Heritage Management : Tourism economics
- 6) Cultural Heritage Management : Creative industry

Clearly, the practice processes of producing Jingdezhen ceramic can apply for the way of cultural management of ceramic (modern ceramic) in Lampung : 1) Career cluster and specification in ceramic. 2) Managing material resource of ceramic rapidly. 3) Providing the specific place for ceramic artists, designer and communities in order to provoke knowledge exchange, creative learning. 4) Providing the specific place for provoking Co-geography in Lampung naturally. 5) Conserving and producing traditional ceramic in each region. 6) Establishing specific educational institutes that support about research, teaching, knowledge management and producing personnels who are professional in ceramic matters. 7) Manging cultural heritage sources about ceramic and supporting sustainable development by doing conservation standard and advertising cultural tourism.

กิตติกรรมประกาศ

ข้อมูลต่างๆ ที่ปรากฏในงานวิจัยนี้ จะสำเร็จไม่ได้ถ้าไม่ได้รับความอนุเคราะห์จากบุคคลต่างๆ เหล่านี้

ขอขอบคุณ คุณเหอเฉียน (何乾) เป็นผู้จัดการดูแลรับผิดชอบสถานที่ ศูนย์ประติมากรรมเซรามิก (Ceramic Sculpture Centre) (雕塑瓷厂) ที่นำชมและให้ทัศนะและข้อคิดเห็นต่างๆ

คุณหลิว หยวนฉาง (刘远长) หนึ่งในศิลปินเครื่องกระเบื้องที่ศูนย์ประติมากรรมเซรามิก ที่เอื้อเฟื้อ และเป็นผู้ใจดีที่ยิ้มแย้มและยินดีต่อทุกคำถามและการพูดคุย

คุณหวาง หยุนผิง (黄云鹏) ผู้เป็นศิลปินและผู้บริหาร บริษัท เครื่องกระเบื้องเจียหยางแห่งจิ่งเต๋อเจิน จำกัด ที่สละเวลาอย่างยิ่งยวดและตั้งใจรับฟังคำถาม ข้อสงสัยต่างๆ และพร้อมให้การต้อนรับพูดคุยและยินดีสนใจในประเด็นที่ทีมวิจัยได้มาขออนุเคราะห์ข้อมูลต่างๆ และให้โอกาสได้ทุกเมื่อ ถ้าองค์ความรู้หลายอย่างของเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจินจะเป็นประโยชน์กับคนทั่วโลก

คุณเลี่ยว ไหมหยาง (廖海洋) หัวหน้าฝ่ายขายของบริษัท เครื่องกระเบื้องว่างหลงแห่งจิ่งเต๋อเจิน จำกัด ที่ให้โอกาสคณะผู้วิจัยเยี่ยมชมสถานที่และนำชมแผนงานพื้นที่ที่จะมีการจัดการในรูปแบบการจัดการมรดกวัฒนธรรมเชิงท่องเที่ยวที่โดดเด่นของบริษัท

คุณจิน หงเสวียน (金鸿弦) เจ้าหน้าที่ฝ่ายการศึกษานานาชาติของสถาบันเซรามิกจิ่งเต๋อเจิน ที่ให้ความอนุเคราะห์เข้าพูดคุยสอบถามและนำชมสภาพแวดล้อมและบรรยากาศภายในอาคารปฏิบัติการเรียนการสอนเซรามิกส์ในส่วนของนักศึกษานานาชาติ

ขอบคุณอย่างสูงยิ่งต่อสำนักงานกองทุนสนับสนุนการวิจัย (สกว.) ที่ให้การสนับสนุนงบประมาณในการเดินทางและค่าใช้จ่ายต่างๆ เพื่อการเข้าถึงข้อมูลในพื้นที่และความเข้าใจต่อการทำงานของคณะผู้วิจัยในประเด็นตามความสำคัญและที่มา แบบกระบวนวิธีศึกษาและอุปสรรคต่างๆ ในการศึกษาของคณะผู้วิจัย

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย	ก
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ	ค
กิตติกรรมประกาศ	จ
สารบัญ	ฉ
สารบัญภาพ	ช
สารบัญตาราง	ฎ
สารบัญแผนภูมิ	ฐ
บทที่ 1 บทนำ	
1.1 ความสำคัญและที่มา	1
1.2 วัตถุประสงค์ในการศึกษา	8
1.3 ขอบเขตของการศึกษา	8
1.4 กระบวนการขั้นตอนศึกษาวิจัย	9
1.5 แหล่งข้อมูลและการเก็บข้อมูลวิจัย	11
1.6 กลุ่มเป้าหมายข้อมูลและศึกษา	11
1.7 ระยะเวลาการวิจัย	12
1.8 กรอบแนวคิดทฤษฎี	13
1.9 คำจำกัดความในงานวิจัย	13
1.10 ผลที่คาดว่าจะได้รับ	14
บทที่ 2 มรดกวัฒนธรรมและแนวคิดการจัดการมรดกวัฒนธรรม	16
2.1 มรดกวัฒนธรรมคืออะไร	16
2.2 แนวคิดการจัดการมรดกวัฒนธรรม	21
บทที่ 3 พัฒนาการจิ้งเต๋อเจิ้นและการค้าอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง	24
3.1 ลำดับกาลจากหมู่บ้านฝูเหลียงจนถึงจิ้งเต๋อเจิ้น	31
3.2 เศรษฐกิจการค้าอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้นในอดีต	35
3.2.1 สมาคมอาชีพ	36
3.2.2 ที่ทำการสมาคม	44
3.3 สถานการณ์การค้าเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้นในปัจจุบัน	46
3.4 จิ้งเต๋อเจิ้นแหล่งทรัพยากรทางวัฒนธรรมที่มีคุณค่าเชิงเศรษฐกิจและสังคมร่วมสมัย	49
บทที่ 4 แบบลักษณ์เครื่องกระเบื้อง (Ci qi) จิ้งเต๋อเจิ้น	51
4.1 วัตถุประสงค์สำคัญของเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้น	52
4.2 กระบวนการผลิต	57

สารบัญ (ต่อ)

บทที่	หน้า
4.3	67
4.4	83
บทที่ 5	90
5.1	90
5.2	119
5.3	124
5.4	131
5.5	134
5.6	140
บทที่ 6	145
6.1	146
6.2	153
6.3	155
บรรณานุกรม	157
ภาคผนวก	160

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
ภาพที่ 1.1 เมืองจิ้งเต๋อเจิ้น	6
ภาพที่ 1.2 เคลือบแดงกลางหยาว	7
ภาพที่ 1.3 เคลือบแดงคอปเปอร์เรด	7
ภาพที่ 3.1 เมืองจิ้งเต๋อเจิ้นมีแม่น้ำแยงซีไหลผ่าน	26
ภาพที่ 3.2 การขนส่งเครื่องกระเบื้องไปยังปักกิ่ง	27
ภาพที่ 4.1 หินพอร์ซเลน	53
ภาพที่ 4.2 ดินขาวเกาลิน	53
ภาพที่ 4.3 หลังจากการบดและล้างหินพอร์ซเลน	54
ภาพที่ 4.4 บ่อพักเศษที่เหลือจากการปั้น	54
ภาพที่ 4.5 บ่อเกรอะหรืออ่างเกรอะดิน	54
ภาพที่ 4.6 ดินขาวเหนียวที่ได้ที่แล้วจะนำมาผด	55
ภาพที่ 4.7 ในการกลึงเก็บรายละเอียดชิ้นงาน	58
ภาพที่ 4.8 ภาชนะที่แห้งดีและแต่งเรียบร้อยแล้ว	58
ภาพที่ 4.9 เตาเผาทรงหมั้นโถว	63
ภาพที่ 4.10 เตาเผาทรงน้ำเต้า	64
ภาพที่ 4.11 เตาเผาเงินจะอยู่ภายในเรือนเตา	65
ภาพที่ 4.12 รูปตัดนแสดงลักษณะส่วนประกอบของเตาเผาทรงไข่	66
ภาพที่ 4.13 รูปตัดขวางแสดงผนังสองชั้นของเตาเผาเงิน	66
ภาพที่ 4.14 เคลือบแดงปะการัง	68
ภาพที่ 4.15 เคลือบแดงกลางหยาว	68
ภาพที่ 4.16 เคลือบสองชนิดไหลตัวกลืนกัน	69
ภาพที่ 4.17 เคลือบสีขาวอมฟ้า	70
ภาพที่ 4.18 เคลือบสีเขียวอ่อนใส	70
ภาพที่ 4.19 wucai เขียนสีบนเคลือบห้าสี	71
ภาพที่ 4.20 falangcai	71
ภาพที่ 4.21 เขียนสีบนเคลือบ สีซีเปีย	73
ภาพที่ 4.22 เคลือบลายคราม	74
ภาพที่ 4.23 เขียนสีแดงใต้เคลือบ	75
ภาพที่ 4.24 Qing hua you li hong	76
ภาพที่ 4.25 fencai แบบ famille rose	78
ภาพที่ 4.26 doucai แบบ Kangxi wucai	78
ภาพที่ 4.27 ตกแต่งสีแดงบนเคลือบ	79
ภาพที่ 4.28 จิตรกรรมบนแผ่นกระเบื้องเคลือบ	79
ภาพที่ 4.29 รูปแบบแจกันที่สร้างสรรค์ใหม่	80

สารบัญภาพ (ต่อ)

ภาพที่		หน้า
ภาพที่ 4.30	ขุดยานัตถ์เนื้อกระเบื้อง	81
ภาพที่ 4.31	แบบลักษณะเครื่องกระเบื้องเชิงประเพณีทั้ง 6 แบบ	83
ภาพที่ 4.32	ภาชนะเครื่องกระเบื้องชั้นพิสุทธิ์ (Classic Pottery)	84
ภาพที่ 4.33	แนวแบบลักษณะร่วมสมัย	85
ภาพที่ 4.34	แบบลักษณะที่เป็นการตกแต่งภูมิทัศน์และเมือง	85
ภาพที่ 4.35	ปลอกกระเบื้องหุ้มเสาเขียนลวดลายร่วมสมัย	86
ภาพที่ 4.36	แบบลักษณะเครื่องกระเบื้องแนวอุตสาหกรรม	86
ภาพที่ 4.37	แบบลักษณะเครื่องกระเบื้องแนวศิลปกรรม	87
ภาพที่ 5.1	ส่วนบริเวณด้านหน้า จะเป็นพื้นที่สำหรับจำหน่ายบัตรเข้าชม	92
ภาพที่ 5.2	แผนผังรวมทั้งหมดของบริเวณ Jingdezhen Ancient Kiln and Folk-Custom Exposition Area	92
ภาพที่ 5.3	ส่วนสาธิตการขึ้นรูปหรือผลิตภาชนะด้วยแป้นหมุน	93
ภาพที่ 5.4	ส่วนสาธิตการขึ้นรูปหรือผลิตภาชนะเชิงประเพณีเพื่ออนุรักษ์เทคนิคการฉลुर่อง	93
ภาพที่ 5.5	ส่วนสาธิตการขึ้นรูปหรือผลิตภาชนะเชิงประเพณีเพื่ออนุรักษ์เทคนิคการแกะสลัก	93
ภาพที่ 5.6	ส่วนสาธิตการขึ้นรูปหรือผลิตภาชนะเชิงประเพณีเพื่ออนุรักษ์เขียนสีเครื่องลายคราม	94
ภาพที่ 5.7	ป้ายสำแดงส่วนอนุรักษ์และสืบสานมรดกเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น	94
ภาพที่ 5.8	เครื่องกระเบื้องชิงฮัวหลงหลงฉือ	95
ภาพที่ 5.9	ชิ้นงานแกะสลักบนแจกันดินดิบ	95
ภาพที่ 5.10	อาคารเตาอนุรักษ์ของเตาเผาเงิน	95
ภาพที่ 5.11	ชั้นล่างเป็นพื้นที่จัดเก็บหีบหนไฟ (Saggar)	96
ภาพที่ 5.12	ภายในห้องเผาของเตาเงิน	96
ภาพที่ 5.13	การเรียงซ้อนเก็บหีบหนไฟ (Saggar)	96
ภาพที่ 5.14	อาคารเตาอนุรักษ์ แบบเตาเผาทรงหมั้นโถว	97
ภาพที่ 5.15	อาคารเตาอนุรักษ์ แบบเตาเผาทรงน้ำเต้า	97
ภาพที่ 5.16	ส่วนพื้นที่สร้างสรรค์งานร่วมสมัย	98
ภาพที่ 5.17	ส่วนพื้นที่บริการสาธารณะที่เป็น Public Lavatories	98
ภาพที่ 5.18	ส่วนห้องจัดแสดงเครื่องกระเบื้องในยุคสมัยต่างๆ	99
ภาพที่ 5.19	เครื่องกระเบื้องที่สร้างสรรค์ในแบบร่วมสมัย	99
ภาพที่ 5.20	ป้ายสัญลักษณ์สื่อสาร (Signage and Graphic Sign)	100
ภาพที่ 5.21	บริเวณจัดรูสด้านหน้าก่อนเข้าประตูพิพิธภัณฑ์	103
ภาพที่ 5.22	ผังรวมอาณาเขตทั้งหมดของพื้นที่แหล่งเตาหลวง	103
ภาพที่ 5.23	แนวถนนกลางหลักตามแนวตำแหน่งเดิมของกลุ่มอาคาร	104
ภาพที่ 5.24	ส่วนศาลเทพเจ้าเตาไฟ (窑神-เหยาเสิน)	104

สารบัญภาพ (ต่อ)

ภาพที่		หน้า
ภาพที่ 5.25	ทางเข้าของส่วนพิพิธภัณฑ์เทคโนโลยีเตาราชสำนักหลวง	105
ภาพที่ 5.26	ส่วนพิพิธภัณฑ์เทคโนโลยีเตาราชสำนักหลวง	105
ภาพที่ 5.27	ส่วนจัดแสดงซากเตาราชสำนัก	106
ภาพที่ 5.28	ส่วนพิพิธภัณฑ์จัดแสดงเครื่องกระเบื้องราชสำนักโบราณชั้นแท้	105
ภาพที่ 5.29	แหล่งอนุสรณ์เกาหลีเป็นอุทยานเหมืองแร่แห่งชาติ	109
ภาพที่ 5.30	ส่วนทำการแรกก่อนขึ้นเหมืองบนภูเขา	109
ภาพที่ 5.31	ช่องอุโมงค์เก่าที่เจาะจากรอยแตกของหิน	109
ภาพที่ 5.32	บริเวณทางเดินจัดปูหินไว้เพื่อให้เป็นแนวสัญจร	110
ภาพที่ 5.33	ตามจุดตำแหน่งส่วนงานต่างๆ เดิมของเหมืองบนภูเขา	110
ภาพที่ 5.34	ตามทางสัญจรเพื่อเดินชมศึกษาตามจุดส่วนงานต่างๆของเหมือง	111
ภาพที่ 5.35	หินและทรายที่เกิดจากกระบวนการขุดหาแร่เกาหลี	111
ภาพที่ 5.36	บริเวณพื้นที่ส่วนหน้าที่เป็นส่วนจัดการ	113
ภาพที่ 5.37	ส่วนวนอุทยาน หรือ Raonan Ceramics Motif Zone	113
ภาพที่ 5.38	ครกกระเดื่องน้ำใช้การไหลของน้ำเป็นพลังงานกล	114
ภาพที่ 5.39	นอกเหนือจากการสาธิตกระบวนการเตรียมวัตถุดิบ	114
ภาพที่ 5.40	การแสดงแหล่งเตามังกรโบราณ ณ แหล่งขุดค้น	115
ภาพที่ 5.41	การจัดแสดงส่วนปฏิบัติการขึ้นรูปและผลิตเครื่องกระเบื้อง	115
ภาพที่ 5.42	ส่วนพื้นที่จัดการและบริการสาธารณะเบื้องต้น	117
ภาพที่ 5.43	ส่วนพื้นที่ระยะว่างด้านหน้าก่อนผ่านซุ้มประตูชั้นใน	117
ภาพที่ 5.44	ถัดจากซุ้มประตูใหญ่จะเป็นพื้นที่ลานโล่ง	118
ภาพที่ 5.45	ส่วนพื้นที่จัดการและบริการสาธารณะเบื้องต้น	118
ภาพที่ 5.46	ปลอกกระเบื้องหุ้มเสาไฟฟ้าทั้งเมืองจึงต่อเงิน	119
ภาพที่ 5.47	ปลอกกระเบื้องนอกจากหุ้มเสาไฟฟ้าแล้วยังทำเป็นเสาดกแต่งเมือง	120
ภาพที่ 5.48	นอกจากนำปลอกกระเบื้องหุ้มเสาไฟฟ้า	120
ภาพที่ 5.49	ตามจุดสังเกตเมือง (landmark) ต่างๆ	121
ภาพที่ 5.50	เศษกระเบื้องที่เหลือจากชิ้นงานตำหนิ	121
ภาพที่ 5.51	ถังขยะหรือที่เขี่ยบูหริ่ตามสถานที่สาธารณะหรือสถานที่ท่องเที่ยวต่างๆ	121
ภาพที่ 5.52	ในอาคารสถาบันหน่วยราชการต่างๆ นิยมตกแต่งงานมันชนศิลป์ด้วยเครื่องกระเบื้อง	122
ภาพที่ 5.53	การตกแต่งและสร้างสุนทรีย์ภาพแก่เมืองและชุมชน	122
ภาพที่ 5.54	ตามจุดวงเวียนหรือจุดแยกทางเส้นทางหลวง	123
ภาพที่ 5.55	เสาแกนยึดลวดสลิง (wire rope) สะพานลอยถูกออกแบบให้เป็นจุดสังเกตเมือง	123

สารบัญภาพ (ต่อ)

ภาพที่		หน้า
ภาพที่ 5.56	นายเหอเฉียน (何乾) เป็นผู้จัดการดูแลรับผิดชอบศูนย์ประติมากรรมเซรามิก	125
ภาพที่ 5.57	ส่วนหอศิลป์จัดแสดงผลงานประติมากรรมชิ้นเด่นๆ	125
ภาพที่ 5.58	สตูดิโอของหลิว หย่วนฉาง (刘远长)	126
ภาพที่ 5.59	ผลงานประติมากรรมเซรามิกส์	126
ภาพที่ 5.60	ศิลปินอาจารย์จางเจิ้งไห่	127
ภาพที่ 5.61	แจ็กสัน หลี่ ผู้ก่อตั้งหมู่บ้านศิลปะเครื่องกระเบื้องนานาชาติ “ซานเป่า”	129
ภาพที่ 5.62	บริเวณหอศิลป์ใช้จัดนิทรรศการหมุนเวียนต่างๆ	129
ภาพที่ 5.63	ช่วงที่คณะวิจัยเข้าเยี่ยมชม กำลังมีโครงการศิลปะแลกเปลี่ยน	129
ภาพที่ 5.64	อาคารหอศิลป์ที่กำลังเปิดนิทรรศการ China Sanbao & Terra 2012	130
ภาพที่ 5.65	บรรยากาศส่วนที่พักและร้านอาหาร	130
ภาพที่ 5.66	ภูมิทัศน์และอาคารเรียนของสถาบันเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น	132
ภาพที่ 5.67	ภายในสตูดิโอห้องปฏิบัติการศิลปะและออกแบบเซรามิก	132
ภาพที่ 5.68	ส่วนการศึกษาและปฏิบัติการของนักศึกษานานาชาติ	133
ภาพที่ 5.69	อาคารโรงปฏิบัติการ (workshop)	133
ภาพที่ 5.70	ภูมิทัศน์แวดล้อมของสถาบันเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น	134
ภาพที่ 5.71	ซุ้มประตูทางเข้าหลักของ Jinxiu Changnan China Porcelain Park	136
ภาพที่ 5.72	ภูมิทัศน์แวดล้อมของอุทยาน	136
ภาพที่ 5.73	หอบูชาที่สร้างขึ้นไว้ตรงจุดศูนย์กลาง	137
ภาพที่ 5.74	แผนผังโดยรวมของอุทยานตลาดเครื่องกระเบื้องฯ	137
ภาพที่ 5.75	ลักษณะและบรรยากาศของแหล่งตลาด “จังก้าวฉือเจิง”	138
ภาพที่ 5.76	ลักษณะและบรรยากาศของแหล่งตลาด “จิ่งเต๋อเจิ้น จินซางลี่ถ้าวฉือต้าซื่อฉ่าง”	139
ภาพที่ 5.77	แหล่งตลาด “จิ่งเต๋อเจิ้น จินซางลี่ถ้าวฉือต้าซื่อฉ่าง”	140
ภาพที่ 5.78	บริษัท เครื่องกระเบื้องว่างหลงแห่งจิ่งเต๋อเจิ้น จำกัด	141
ภาพที่ 5.79	เครื่องกระเบื้องที่มีชื่อเสียงของบริษัท	142
ภาพที่ 5.80	กว่าร้อยละ 85 ของปลอกกระเบื้องหุ้มเสาไฟฟ้าทั้งหมด	142
ภาพที่ 5.81	บริษัทได้อนุรักษ์เตาฟืนโบราณของบริษัทเอาไว้อย่างดี	142
ภาพที่ 5.82	บริษัท เครื่องกระเบื้องเจียหยางแห่งจิ่งเต๋อเจิ้น จำกัด	143
ภาพที่ 5.83	ในโรงงานผลิต ช่างฝีมือที่ชำนาญงาน	144
ภาพที่ 5.84	เครื่องกระเบื้องทุกชิ้นมีขนาดเท่าจริง	144

สารบัญตาราง

ตารางที่		หน้า
ตารางที่ 3.1	สถิติการส่งออกทั้งภายในและต่างประเทศของเครื่องกระเบื้องที่ผลิต ณ จิ้งเต๋อเจิ้นประจำปี ค.ศ.1947	41
ตารางที่ 4.1	ผลการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมีชั้นตัวอย่างเนื้อดินปั้นจากจิ้งเต๋อเจิ้น	53
ตารางที่ 4.2	ผลการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมีดินขาวลำปางและระนอง	53
ตารางที่ 4.3	ผลการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมีชั้นตัวอย่าง porcelain stone จิ้งเต๋อเจิ้น	55
ตารางที่ 4.4	ผลการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมี porcelain stone ชนิดต่างๆ	55
ตารางที่ 4.5	เปรียบเทียบลักษณะของเครื่องกระเบื้องที่ตกแต่งแบบ falangcai กับ yangcai	72

สารบัญแผนภูมิ

แผนภูมิที่		หน้า
แผนภูมิที่ 1.1	แผนในการศึกษาข้อมูลที่เกี่ยวข้องต่างๆ ในงานวิจัย	10
แผนภูมิที่ 2.1	ความหมายและความสัมพันธ์ของทรัพยากรวัฒนธรรม	19
แผนภูมิที่ 2.2	มรดกวัฒนธรรมเครื่องกระเบื้องเป็นทั้งมรดกวัฒนธรรมที่จับต้องได้ และจับต้องไม่ได้	20
แผนภูมิที่ 3.1	ลำดับกาลสำคัญหมู่บ้านฝูเหลียงจนถึงจิ้งเต๋อเจิ้น	34
แผนภูมิที่ 4.1	ขั้นตอนกระบวนการผลิตเครื่องกระเบื้องแบบประเพณีของจิ้งเต๋อเจิ้น	59
แผนภูมิที่ 4.2	แบบลักษณะต่างๆของเครื่องกระเบื้องเชิงภาชนะในสมัยราชวงศ์หมิงและชิง	82
แผนภูมิที่ 4.3	แนวของเครื่องกระเบื้องที่ทำการผลิตอยู่ในจิ้งเต๋อเจิ้นปัจจุบันนี้	86
แผนภูมิที่ 6.1	ในแต่ละหน่วยหรือรูปแบบการจัดการมรดกวัฒนธรรม มีประเด็นที่เน้น ในการเป็นภารกิจหรือผลที่ต้องการให้เกิดขึ้นในลักษณะต่างๆ	152

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความสำคัญและที่มา

เครื่องปั้นดินเผา¹ (ceramics) นับเป็นมรดกทางวัฒนธรรมที่สำคัญของมนุษยชาติ เป็นสิ่งหนึ่งที่จะแสดงออกถึงผลแห่งประดิษฐ์กรรมทางอารยธรรมของมนุษย์ในอดีต นอกจากมนุษย์จะรู้จักการทอผ้า การเพาะปลูก และเลี้ยงสัตว์แล้ว กล่าวได้ว่า เครื่องปั้นดินเผาเป็นผลของความคิดสร้างสรรค์ของมนุษย์เพื่อประดิษฐ์สร้างเครื่องใช้ไม้สอยที่จำเป็นที่เกี่ยวข้องการดำรงชีพพื้นฐาน โดยเฉพาะเป็นภาชนะเครื่องใช้ที่เกี่ยวข้องกับอาหารการกิน เช่น การเป็นถ้วยโอโอะซาม ภาชนะเพื่อการกินดื่ม บรรจอาหาร ภาชนะเพื่อการจัดเก็บถนอมอาหารในชีวิตประจำวัน พัฒนาเป็นวัสดุก่อสร้างที่พอกอาศัยไปจนถึงอาคารขนาดใหญ่ขึ้น เช่น เทวาลัย วิหารพระราชวัง เป็นต้น ต่อมาถูกพัฒนาเป็นเครื่องตกแต่งในส่วนต่างๆของอาคารบ้านเรือน นอกจากนี้เครื่องปั้นดินเผายังถูกใช้เป็นส่วนหนึ่งของเครื่องประกอบพิธีกรรมความเชื่อหลังความตาย มันจึงถูกประดิษฐ์และพัฒนาอย่างต่อเนื่องหลายพันปี

จากหลักฐานทางประวัติศาสตร์ เครื่องปั้นดินเผาเกิดขึ้นมาแต่ยุคหินใหม่ สืบเนื่องมาจากการที่มนุษย์สังเกตร่องรอย ดินที่มีน้ำขังแล้วแห้งแข็ง จึงถูกนำมาใช้ปั้นเป็นทรงภาชนะ หรืออุดรอยโหว่ของช่องวัสดุใช้สอยชนิดอื่น การเกิดเครื่องปั้นดินเผายุคแรกๆ จะปรากฏตามแหล่งอารยธรรมที่มีมนุษย์รวมกลุ่มกันอยู่เป็นชุมชน และมีลักษณะของการประดิษฐ์ที่คล้ายๆ กัน เนื่องมาจากเหตุแห่งความจำเป็นในการดำรงชีพนั่นเอง เครื่องปั้นดินเผาในยุคแรกๆยังไม่มีเคลือบ เป็นลักษณะที่ยังเป็นดินดิบตากแห้ง (adobe) ต่อจากนั้นจะด้วยเหตุความบังเอิญหรือไม่ก็ตาม มนุษย์รู้จักที่จะนำก้อนดินที่ปั้นแล้วลงเผาไฟ หรืออาจเกิดจากหลุมดินที่ผ่านการจุดไฟมานานครั้งจนเกิดความแกร่งมากขึ้น จึงทำให้ภาชนะเครื่องปั้นดินเผามีความแกร่งมากขึ้นจากการเผาไฟต่ำ (terracotta) มีโครงสร้างที่แข็งแรงเพียงพอที่จะทำเป็นภาชนะรูปทรงอย่างง่าย การตกแต่งเพื่อความสวยงามในเบื้องต้นก็จะเป็นลักษณะการขีดเขียนร่องลาย กดลาย เชือกทาบต่างๆ ดังที่ปรากฏอยู่ในหลายแหล่งอารยธรรม ไม่ว่าจะเป็นที่อารยธรรมไมออร์หรืออารยธรรมแถบเมโสโปเตเมีย นอกจากนี้การตกแต่งด้วยการเขียนสีวาดลายอย่างอิสระที่เห็นได้จากแหล่งอารยธรรมยุคสำริด บ้านเชียง เมื่อประมาณ 4,000-5,000 ปีมาแล้ว

¹ ceramics ตามพจนานุกรมศัพท์ศิลปะ ฉบับราชบัณฑิตยสถาน ให้บัญญัติว่า “เครื่องปั้นเผา” เหตุที่เรียกเช่นนั้นเพราะไม่ได้หมายความแต่เฉพาะ เครื่องปั้นดินเผา แต่มีความหมายถึงวัสดุที่มาจากอนินทรีย์สารที่เป็นโลหะ โดยผ่านกระบวนการทำให้แห้งจนถึงเผาอุณหภูมิที่สูงขึ้นตามลำดับ จะเคลือบหรือไม่เคลือบก็ได้ และในแง่ปฏิบัติไม่จำเป็นต้องขึ้นรูปด้วยวิธีการปั้นก็ได้ ซึ่งทั้งนี้อาจจะเป็นวัสดุประเภทเซรามิก แก้ว เซรามิก พวกวัสดุทนไฟอย่างอื่นก็มี เซรามิกที่เราเข้าใจกันจะแบ่งออกเป็น 3 ประเภทที่ได้อีก 3 ประเภทได้แก่ เครื่องดินเผา (earthenware) เครื่องถ้วยหิน (stoneware) และเครื่องกระเบื้อง (porcelain) นอกจากนั้นยังสามารถแบ่งประเภทได้อีกมากตามสูตรเนื้อวัสดุและการเคลือบได้อีก เช่น เครื่องเคลือบดินเผาหรือเครื่องเคลือบหิน การเรียกเซรามิกส์ว่าเครื่องปั้นดินเผา เครื่องดินเผา เครื่องเคลือบดินเผาหรือเครื่องกระเบื้อง จึงใช้เรียกสลับกันได้ ขึ้นอยู่กับระดับของเนื้อดินและบริบทในยุคสมัยนั้นๆ ของเซรามิกส์

การใช้น้ำดินสี (engobe) มาระบายตกแต่งภาชนะ อย่างกรณีเครื่องปั้นดินเผาจากแหล่งเตาซูโจว (Suzhou yao) ในสมัยราชวงศ์ซ่ง ใช้เทคนิคนำน้ำดินสีขาวมาทาทับเนื้อดินภาชนะสีคล้ำสามขา (Ding whiteware) (Qingzheng : 2002, p.169) แล้วเขียนลายสีตกแต่งอีกครั้ง การเกิดน้ำยาเคลือบที่ทำให้เกิดความงดงามและคงทนของเครื่องปั้นดินเผามากขึ้น ซึ่งจึงเรียกได้อีกอย่างว่า เครื่องเคลือบดินเผา ในสมัยโบราณเกิดจากเคลือบชนิดที่เรียกว่า เคลือบด่าง (alkaline glaze) ซึ่งเกิดขึ้นในอียิปต์ และเคลือบที่เป็นที่นิยมเป็นอย่างมากในสมัยแรกๆคือ เคลือบตะกั่ว ด้วยความที่ว่า เคลือบตะกั่วเป็นเคลือบที่ให้สีสันสดใส เป็นวัตถุดิบที่หาได้ง่าย เผาไฟต่ำ จึงทำให้งานเครื่องเคลือบดินเผาที่เคลือบด้วยตะกั่ว มีอยู่ในหลายแหล่งอารยธรรมเครื่องเคลือบดินเผาที่ขึ้นชื่ออยู่หลายที่ เช่น ในแหล่งอารยธรรมเมโสโปเตเมียใช้เคลือบตะกั่ว (lead glaze) ในการเคลือบภาชนะเครื่องเคลือบดินเผา ต่างๆ การทำอิฐเคลือบสี ประดับประดาเทพีอิซตาร์ (Ishtar Gate) ของชาวบาบิโลเนียน การทำกรวยดินเผาเพื่อฝังประดับตกแต่งเสาของพวกซูเมอร์ หรือในงานเครื่องเคลือบดินเผาถังสามสี (Tang Sancai) อันเป็นเอกลักษณ์ที่ขึ้นชื่อของจีนในสมัยราชวงศ์ถัง ซึ่งจีนได้รับความรู้มาตั้งแต่สมัยราชวงศ์ฮั่นจากการค้าขายกับตะวันตกโดยเฉพาะชาวโรมัน จนกระทั่งส่งอิทธิพลให้แก่ญี่ปุ่นจนเป็นเครื่องเคลือบดินเผาแบบนาระสามสี (Nara Sansai²) ในขั้นต่อมา

สำหรับเครื่องเคลือบดินเผาในอารยธรรมจีนนั้น มีพัฒนาการต่อเนื่องมาอย่างยาวนานจนทำให้จีนเป็นผู้สร้างสรรค์งานทางเครื่องเคลือบดินเผาอันมีเอกลักษณ์ของตนเองอยู่หลายรูปแบบและได้กลายเป็นแม่แบบของงานเครื่องเคลือบดินเผากลับไปให้แก่ ยุโรป ตะวันออกกลางและญี่ปุ่น อีกต่อหนึ่ง เครื่องเคลือบดินเผาของจีนนั้นมีมาตั้งแต่ยุคหินใหม่ในอารยธรรมหยางเซา (Yangshao) (仰韶文化) 5000-3000 ปี ก่อนคริสตกาล ซึ่งเป็นลักษณะเครื่องปั้นดินเผาอย่างง่าย เผาไฟต่ำเพื่อบรรจุน้ำและอาหาร ในอารยธรรมหม่าเจี๋ยหยาว (Majiayao) (马家窑文化) 2200 - 2000 ปี ก่อนคริสตกาล ภาชนะเครื่องปั้นดินเผา มีการตกแต่งโดยการเขียนสีจากออกไซด์เหล็กด้วยลวดลายอย่างง่ายอิสระ เครื่องปั้นดินเผาจากแหล่งวัฒนธรรมหลงชาน (Longshan) (龙山文化) ณ เมืองซานตง (Shandong) (山东) ปลายสมัยหินใหม่ ราว 2500 - 2000 ปี ก่อนคริสตกาล ด้วยลักษณะรูปทรงประณีต เนื้อระดับเครื่องปั้นดินเผาไฟต่ำ (earthenware) ตกแต่งอย่างง่ายด้วยการขีดหรือสลักลายและรมดำจากคาร์บอนที่เผาไหม้ไม่สมบูรณ์ (reduction)

เครื่องกระเบื้อง (porcelain) ได้ถูกพัฒนามาจากพื้นฐานการผลิตเครื่องปั้นดินเผา โดยมีวัตถุดิบสำคัญคือ ดินขาวเกาลิน (kaolin + feldspar + quartz) เป็นวัสดุพื้นฐานสำคัญ เนื้อเครื่องกระเบื้องมีความแวววาวคล้ายแก้ว (เคลือบผิวด้วย) เผาด้วยอุณหภูมิระหว่าง 1,200 °C - 1,300 °C จนกระทั่งไม่มีความพรุนตัว บางเบา โปร่งแสง (ถ้าไม่เคลือบทึบ) มีเสียงกังวานใสคล้ายแก้ว

สมัยเว่ย, จีน, ราชวงศ์เหนือใต้ (ค.ศ. 220-589) มีประจักษ์พยานเกี่ยวกับพัฒนาการอย่างรวดเร็วของการผลิตเครื่องกระเบื้อง เตาเผาที่ตั้งอยู่ตลอดทั้งเหนือจรดใต้ของจีน (Kaimin: 2002, p.4) มีเทคนิคแม่พิมพ์และการเผาที่สำคัญ เครื่องกระเบื้องคุณภาพจะได้รับการยอมรับตรวจสอบอย่างมาก และมีปริมาณมากและหลากหลายชนิดอย่างเห็นได้ชัด ภายใต้อิทธิพลทางพุทธศาสนา ลวดลายดอกบัวเป็นเครื่องกระเบื้องได้รับความนิยมอย่างมาก

² คำ Sansai ในงาน นาระสามสี จะสะกดด้วยตัว S จะต่างกับ ถังสามสี ที่สะกดด้วยตัว C

ในสมัยราชวงศ์ถัง เครื่องเคลือบเซลาดอนที่ผลิตจากเตาเยว (Yue) มณฑลเจ้อเจียง มีลักษณะคล้ายหยกและเย็น เคลือบที่มีสีเขียว เครื่องกระเบื้องขาว ผลิตที่เตาชิง (มณฑลเหอเป่ย์) มีฉายาว่า “ขาวราวหิมะหรือเงิน” (Kaimin: 2002, p.5) เอกสารโบราณบันทึกไว้ว่า “เครื่องกระเบื้องขาวจากเตาชิง มีตลอดทั่วทั้งจักรวรรดิ ในสมัยราชวงศ์ถัง อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องได้แบ่งเซลาดอนจีนตอนใต้ (ผลิตจากเตาเยว) และกระเบื้องขาวจีนตอนเหนือ (ผลิตจากเตาชิง) บางเตาอยู่ภายใต้การกำกับของราชสำนัก ผลิตเครื่องกระเบื้องเนื้อสีเขียว เพื่อใช้ในราชสำนัก ในตอนปลายสมัยถัง เตาเผาได้สร้างงานแบบแผนปฏิบัติคือ เคลือบสีเขียว และตกแต่งโดยการเขียนสี ชูร่องลาย โดยใช้สีใต้เคลือบ สีน้ำตาลและสีเขียว ผลิตตกแต่งอีกครั้งด้วยการเขียนสีวาดภาพดอกไม้ นกและคน จากเรื่องราวตำนานเล่าขาน หรืออธิบายบทกวี

กระบวนการทำเครื่องหมายประทับตราว่าทำจากจีนในกระบวนการผลิตเครื่องกระเบื้อง มีมาตั้งแต่สมัยราชวงศ์ซ่ง (ค.ศ. 960 – 1279) มีแหล่งเตาเผาที่พบ 170 กว่าแห่งทั่วทั้งประเทศ มีหลาย ๆ เตามีเทคนิคพิเศษเคลือบ การตกแต่งแตกต่างเป็นของตัวเอง มีสกุลช่างเตาอยู่ 6 แหล่งที่สำคัญในสมัยซ่งที่ผลิตเครื่องกระเบื้องโดดเด่น แถบจีนตอนเหนือ ได้แก่ สกุลช่างภาชนะดิง (Ding Ware) ภาชนะเหยาโจว (Yao Zhou) จุน (Jun) ฉือโจว (Cizhou) และทางจีนตอนใต้ ได้แก่ สกุลช่างหลงฉวนเซลาดอน (Longquan) จิ่งเต๋อเจินเซลาดอนและเครื่องกระเบื้องขาว (Kaimin: 2002, p.5)

กระบวนการผลิตเครื่องกระเบื้องที่โดดเด่นสำคัญในสมัยราชวงศ์ซ่งได้มีผลมาจากความสัมพันธ์จากสมัยราชวงศ์ถัง คือ แหล่งเตาชิง (Xing) และเตาเยว (Yue) ในสมัยราชวงศ์ซ่ง มีภาชนะเครื่องกระเบื้องที่มีชื่อเสียงอยู่ 5 ชนิด (Kaimin: 2002, p.6) คือ

1. ภาชนะดิง (Ding ware) ทำมาจากแหล่งชู่หยาง (Quyong) มณฑลเหอเป่ย์
2. ภาชนะรุ (Ru ware) ทำมาจากเป่าเฟิง (Bao Feng) มณฑลเหอหนาน
3. ภาชนะกวน (Guan ware) ทำมาจากไคเฟิงและหังโจว (ภาชนะจากเตาหลวงนั่นเอง)
4. ภาชนะเกอ (Ge ware) ทำมาจากเขตหลงฉวน มณฑลเจ้อเจียง
5. ภาชนะจุน (Jun ware) ทำในเขตหู่เซียน (Yuxian) มณฑลเหอหนาน

ภาชนะดิงนั้น มีคุณภาพชั้นเยี่ยม รูปทรงกลมมนละไมบอบบาง เรียบง่ายแต่ทรงพลัง มีลวดลายดอกไม้ ภาพสัตว์และรูปนก ตกแต่งปลาแหวกว่ายและการละเล่นของเด็กๆ ส่วนเครื่องกระเบื้องที่ผลิตจากเตาอื่นๆ ภาชนะรุ (Ru ware) จะตกแต่งด้วยเคลือบที่ดูอ่อนเหลวไหลตัว เคลือบดูหนา สีเขียวสดใส ภาชนะจุน (Ru ware) เคลือบออกสีฟ้า สีสว่างคล้ายพระอาทิตย์ยามอัสดง หรือดูคล้ายเมฆลอยหรือไอน้ำ หยด ภาชนะเกอ (Ge ware) มีรอยรานของเคลือบ แต่หลายหลายขนาดบนเคลือบผิวของภาชนะเกอ ส่วนภาชนะกวน (Guan ware) ซึ่งเป็นภาชนะที่ผลิตจากเตาหลวง ใช้ china clay ในการทำให้ชิ้นงาน เกิดความแกร่ง เคลือบค่อนข้างหนา ให้ผิวเป็นมันเงา สีเขียว ขาวอมเขียวคล้ายหยก ฐานภาชนะไม้เคลือบคุณลักษณะสำคัญของภาชนะกวน “ปากมวงฐานน้ำตาล”

ในสมัยราชวงศ์หยวน (ค.ศ.1271-1368) จีนให้ความสำคัญระสีชาวจีนที่เป็นมงคล (Kaimin: 2002, p.7) ราชสำนักมีความสนใจเครื่องกระเบื้องลายครามอย่างสูงยิ่ง โดยจำเพาะที่ผลิตจากจิ่งเต๋อเจิน ส่วนสำนักเครื่องกระเบื้องฝูเหลียง (Fuliang) ตั้งขึ้นที่จิ่งเต๋อเจิน เป็นที่ทำการแรกเพื่อกำกับดูแลโดยราชสำนักในการผลิตภาชนะเครื่องกระเบื้องและนำช่างฝีมือจากหลากหลายทั่วประเทศให้มาทำงานที่นี้ ผลก็คือ จิ่งเต๋อเจินได้

กลายเป็นศูนย์กลางของอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง (Kaimin; 2002, p.54) อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง ปลายครามสมัยราชวงศ์หยวนเป็นสิ่งที่โดดเด่นมาก ลำดับถัดมาก็คือ เครื่องกระเบื้องสีแดงใต้เคลือบ สำหรับ เครื่องลายครามนั้น จะระบายสีน้ำเงินที่ขึ้นงานก่อนด้วยสีโคบอลต์บลูและเคลือบใสทับ เครื่องลายครามสมัย หยวนทั่วไปจะหนา ใบใหญ่ สะท้อนรสนิยมราชสำนักมองโกล สำหรับภาชนะเคลือบสีแดงก็เป็นสีแดงใต้ เคลือบเช่นกัน ส่งผลให้เกิดสีในเครื่องภาชนะและเครื่องกระเบื้องต่างๆ มากขึ้น

ในปีที่ 2 ของรัชสมัยฮองเต๋องอู่ (Hong wu) ได้สร้างเตาเผาหลวงที่เมืองจิ้งเต๋อ (ชื่อในช่วงนั้น) เป็น เตาเผาของหลวงแห่งแรกในสมัยประวัติศาสตร์ของจีน ซึ่งควบคุมโดยราชสำนัก ระดมช่างที่ดีที่สุดของประเทศ ใช้ดินที่ดีที่สุดของประเทศ เพื่อการผลิตเครื่องเคลือบที่ใช้ในวัง เครื่องเคลือบเหล่านี้ ห้ามคนทั่วไป นำไปใช้หรือซื้อขาย กรรมวิธีในการทำดินเผาถูกเก็บไว้เป็นความลับ ฮองเต๋องอู่ทรงเปลี่ยนเครื่องประกอบ พิธีกรรมเช่นไหว้ฟ้าดินให้เป็นเครื่องเคลือบ เดิมของใช้ในพิธีล้วนสร้างขึ้นจากทองคำ เงินและหยก ทรงเริ่ม เอาภาชนะเครื่องเคลือบมาเสวยแทนภาชนะหยก ทรงเปลี่ยนของใช้ในพิธีฝังศพ ของพระราชทานแก่ ประเทศโพ้นทะเล เป็นเครื่องเคลือบทั้งหมด เครื่องเคลือบจากเตาหลวงจะปรากฏปรัชกาลด้านกันภาชนะ เป็นครั้งแรก ในรัชสมัยฮองเต๋องอู่แล้ว ราชวงศ์ซ่ง ตั้งแต่นั้นมา เมื่อฮองเต๋องอู่เห็นครองราชย์ก็จะมีการระบุ ชื่อปีที่ผลิตไว้ด้วย เครื่องกระเบื้องจากเตาหลวงของจีน กลายเป็นหลักฐานที่บอกเล่าประวัติศาสตร์ชัดเจน ที่สุดอย่างหนึ่ง ภายใต้การส่งเสริมชี้แนะจากฮองเต๋องอู่แห่งราชวงศ์หมิง เครื่องเคลือบของราชวงศ์หมิงยก ระดับสูงขึ้น มีการผลิตมากขึ้น ในเวลานั้นเมืองจิ้งเต๋อเงิน มีช่างมากมายจากทั่วทุกสารทิศ เครื่องกระเบื้อง ถูกส่งออกไปทั่วทุกแห่ง เมืองจิ้งเต๋อเงิน กลายเป็นศูนย์กลางเครื่องกระเบื้องของจีน หมอสอนศาสนาคณะ เยซูอิต Francois-Xavier d'Entrecolles ชาวฝรั่งเศสที่เคยมาจิ้งเต๋อเงิน ได้อธิบายลักษณะจิ้งเต๋อเงินไว้ว่า “กลางวันกลุ่มควันจากปากปล่องบดบังเมฆ สีสนของไฟในเวลากลางคืนจากเตาเผาสาตส่องไปถึงฟ้า” (Finlay; 2010, p.20) เครื่องกระเบื้องที่เสร็จแล้วจะถูกส่งไปยังแหล่งอารยธรรมต่างๆ ทั่วโลก ส่งไปหยางโจว กวางโจว ไปเปอร์เซียบ้าง โปรตุเกสบ้าง ขบวนเรืออังกฤษบรรทุกเครื่องเคลือบไปเต็มลำ แล่นไปอินเดียถึง อาหรับ ยุโรป อาฟริกา เรียกว่า เครื่องกระเบื้องที่เผาจากที่นั่นนั้นสวยที่สุด แต่สิ่งที่ดีที่สุดล้ำค่าที่สุดจะถูก ส่งไปแหล่งเดียวคือ กรุงปักกิ่ง ซึ่งเครื่องกระเบื้องเหล่านี้ล้วนถูกส่งมาจากเมืองจิ้งเต๋อเงินทั้งสิ้น

การผลิตเครื่องกระเบื้องจีนขึ้นสู่ระดับสูงในช่วงราชวงศ์หมิง (ค.ศ.1368-1644) เป็นไปอย่างเข้มข้น จริงจังที่จิ้งเต๋อเงิน ในมณฑลเจียงซี ได้กลายเป็นศูนย์กลางเครื่องกระเบื้องของชาติ เครื่องลายครามที่ผลิต จากจิ้งเต๋อเงินได้กระจายออกไปรอบโลก ภาชนะหมิงมีลักษณะพิเศษ เครื่องลายคราม เครื่องกระเบื้องสีแดง ใต้เคลือบ เครื่องกระเบื้องสองสีเคลือบสองชั้นแบบ doucai และเครื่องกระเบื้องเบญจรงค์ เครื่องลายคราม นั้นได้นำส่งออกไปต่างประเทศโดยเจิ้งเหอ (Kaimin; 2002, p.76) มาที่เอเชียอาคเนย์ มหาสมุทรอินเดีย ใน ราชวงศ์หมิงยุคต้นๆ มีการทดลองเทคนิคการเขียนสีด้วยโคบอลต์บลูแบบต่างๆ ทำให้เพิ่มความหลากหลาย ของเครื่องลายคราม

ลายครามในช่วงรัชสมัยฮองเต๋อเฉียนเต๋อ (Xuande) ราชวงศ์หมิง มีลักษณะดี เนื้อภาชนะเนียน ละเอียด เคลือบสีฟ้าทะเล เครื่องลายครามทำให้นักไปถึงงานจิตรกรรมหมิงจินแบบดั้งเดิม ในรัชสมัยฮองเต๋อ เฉิงฮั่ว (Chenghau) ใช้สีโคบอลต์บลูในแจกันลายคราม เครื่องลายครามแบบใหม่ที่ผลิตในช่วงหมิง จะเป็น เครื่องกระเบื้องพหุรงค์แล้ว และเครื่องกระเบื้องแบบสองสีแบบแต่งสองชั้น (doucai) ภาชนะพหุรงค์สร้างใน รัชสมัยฮองเต๋อเฉียนเต๋อ (Xuande) และสมบูรณ์เต็มที่ในรัชสมัยฮองเต๋อเฉิงฮั่ว เครื่องกระเบื้องสองสี

ประกอบด้วยสีบนเคลือบและสีใต้เคลือบ สีน้ำเงินจะใช้เดินเส้นขอบภาพในชิ้นงานดินดิบ ต่อจากนั้นจึงนำมา ระบายสี แล้วนำไปเผาที่อุณหภูมิสูง แล้วจึงนำมาเขียนสีบนเคลือบแต่งภายในเส้นรอบนอกนั้น แล้วจึงนำไป อบอีกครั้ง แจกกันกระเบื้องเคลือบจึงมีสีหลายชั้น

สมัยราชวงศ์ชิงในรัชสมัยของฮ่องเต้คังซี (ค.ศ.1662-1722) ฮ่องเต้หย่งเจิ้ง (ค.ศ.1723-1735) และ ฮ่องเต้เฉียนหลง (ค.ศ.1736-1795) ถือว่าเป็นยุคทองของการผลิตเครื่องกระเบื้อง ไม่เพียงแต่จะคอยกำกับ ดูแลการผลิตที่จิ่งเต๋อเจิ้นเท่านั้น แต่ยังทำเองเป็นการส่วนพระองค์อยู่บ่อยๆ นอกจากนี้ จิตรกรจากราช สำนัก ยังมีส่วนในการออกแบบลวดลายเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น ฮ่องเต้ทั้ง 3 พระองค์ ได้สำแดงออกใน ความซาบซึ้งความงามของเครื่องกระเบื้อง หุ่นเทียนเวลายาวนานสำหรับเครื่องปั้นดินเผาและเครื่อง กระเบื้อง (Kaimin: 2002, p.76) เครื่องลายครามที่ทำในสมัยรัชกาลคังซี ให้สีสดใสสดใส ภาพตกแต่งที่ เขียนสีบนแจกันเครื่องกระเบื้องในยุคคังซีเป็นรูปทิวทัศน์ ภาพบุคคล ดอกไม้และนก เครื่องกระเบื้องพหุรงค์ ในยุคฮ่องเต้คังซี มีสีที่หนาและสดใส สีสกแต่งเครื่องกระเบื้องในสมัยรัชกาลหย่งเจิ้งสีออกชมพูนุ่มนวล เบา บางและดูสุขุม เสนาบดีผู้กำกับดูแลงานเครื่องกระเบื้องหลวงนาม “ถังอิง” (唐英-Tang Ying) อยู่ในช่วง รัชสมัยฮ่องเต้เฉียนหลง เขาได้ทุ่มเทหมั่นสมองและร่างกายทั้งหมดเพื่อการคิดประดิษฐ์งานใหม่ๆ มีจำนวน เครื่องกระเบื้องจำนวนมากที่ผลิตโดยเลียนแบบถอดรูปแบบทุกประการจากงานยุคเก่า (แบบเครื่องกระเบื้อง สมัยหยวนและหมิง) และใช้เคลือบที่หลากหลายชนิด เครื่องกระเบื้องแบบชนิดเขียนสีนุ่มนวล (fen cai) ที่ ชาวตะวันตก เรียกกันว่าแบบ The Famille Rose ก็ริเริ่มในรัชสมัยฮ่องเต้คังซี แต่ได้ปรากฏขึ้นอย่างเด่นชัด ในรัชสมัยฮ่องเต้หย่งเจิ้งและได้รับความนิยมสูงสุดในรัชสมัยฮ่องเต้เฉียนหลง มีการเสนอแนะการเขียนสี น้ำมันจากตะวันตกนำมาวาดลงบนเครื่องกระเบื้องขาว (yang cai) งานกระเบื้องแบบ The Famille Rose วาดอย่างพิถีพิถันลงบนเครื่องกระเบื้องขาว จะผลิตขึ้นมาเพื่อใช้ในราชสำนัก ไม่เพียงแต่มีการกำกับงานเครื่อง กระเบื้องหลวงหรือการสร้างเตาทางการที่จิ่งเต๋อเจิ้นเท่านั้น แต่องค์ฮ่องเต้เองก็ทรงสนพระทัยใน กระบวนการทำเครื่องกระเบื้องด้วยตนเองทุกขั้นตอนอีกด้วย นอกจากนี้ จิตรกรจากราชสำนัก ยังมีส่วนใน การออกแบบลวดลายเครื่องกระเบื้อง จิ่งเต๋อเจิ้นจึงกลายเป็นที่รู้จักกันในนาม “เมืองหลวงของเครื่อง กระเบื้องจีน”

ปัจจัยสำคัญที่ทำให้ จิ่งเต๋อเจิ้น (景德镇) เป็นแหล่งผลิตเครื่องกระเบื้อง ที่กล่าวได้ว่าเป็นแหล่ง อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ ก็เพราะการมีวัตถุดิบสำคัญ ที่เหมาะกับการผลิตเครื่องเคลือบดินเผาระดับเนื้อ กระเบื้อง (porcelain) (陶瓷) นั่นก็คือ ดินเกาลิน (kaolin, gaolin, kaoling) (高岭土) ในรัชสมัยฮ่องเต้เจี๋ย เจิ้ง (จักรพรรดิซื่อจง แห่งราชวงศ์หมิง) จิ่งเต๋อเจิ้นกลายเป็นศูนย์กลางของการผลิตเครื่องถ้วยกระเบื้องลาย คราม³ ระดับไฟสูงและผลิตเพื่อตอบสนองตลาดทั้งภายในประเทศและการส่งออก โดยเฉพาะทางตะวันออก กลาง เอเชียอาคเนย์ ญี่ปุ่นและยุโรป

³ เริ่มผลิตเครื่องกระเบื้องลายครามที่ จิ่งเต๋อเจิ้น โดยมีการกำกับจากทางการ มาตั้งแต่สมัยราชวงศ์หยวน (ค.ศ.1260-1368)



ภาพที่ 1.1 : เมืองจิ่งเต๋อเจิ้น ตั้งอยู่บริเวณตะวันออกเฉียงเหนือของมณฑลเจียงซี (ที่มา: en.wikipedia.org/wiki/Jingdezhen)

ในสมัยราชวงศ์หมิง (明朝) มีเตาที่จิ่งเต๋อเจิ้นอยู่ประมาณ 58 เตา ที่มีภารกิจสำคัญในการผลิตเครื่องกระเบื้อง สำหรับใช้ในราชสำนัก ช่วงหัวเลี้ยวหัวต่อปลายราชวงศ์หมิง (明朝末期) และต้นราชวงศ์ชิง (清朝初期) มีเตามากกว่า 100 เตา ที่ได้รับการคัดเลือกจำเพาะให้เป็นเตาทางการหรือเรียกว่าเตาหลวง เพื่อการผลิตเครื่องกระเบื้องให้แก่ราชสำนักหลวงเท่านั้น (ราวต้นศตวรรษที่ 18 มีเตาเผาที่จิ่งเต๋อเจิ้น กว่า 3,000 เตา)

ฉายาของเครื่องเคลือบเนื้อกังไส (กระเบื้อง) (porcelain)⁴ (陶瓷) จากจิ่งเต๋อเจิ้นที่ผู้คนกล่าวขานหรือรู้จักกันดี คือ “บางดุจกระดาษ ขาวนวลปานหยก ไสสกาวยาวระจก กังวานก้องพ้องระฆัง” นี่คือคุณสมบัติของเครื่องกระเบื้องที่ผู้คนต่างเฝ้ารอจากทุกมุมโลก จิ่งเต๋อเจิ้น เป็นแหล่งที่ได้ชื่อว่า มีเครื่องเคลือบกังไสที่คุณภาพดีที่สุดในจีน โดยเฉพาะอย่างยิ่งในช่วงรัชสมัยฮ่องเต้เฉียนหลง เป็นยุคทองสุดยอดแห่งการผลิตเครื่องกังไส โรงงานต่างๆ ที่จิ่งเต๋อเจิ้น จะอุดมไปด้วยช่างฝีมือ ศิลปิน เฉพาะทางแผนกต่างๆ จำนวนมาก การผลิตเครื่องถ้วยต่างๆ ในยุคนี้ บริหารงานโดย ถังอิง (唐英) ผู้ควบคุมกำกับดูแลเตาทางการที่ผลิตเครื่องกระเบื้องให้แก่ราชสำนัก และความนิยมที่เห็นได้ชัด คือการประทับตรารัชกาลและวันเวลาที่ผลิตไว้ที่ก้นภาชนะด้วย

ลักษณะของเครื่องเคลือบดินเผาที่จิ่งเต๋อเจิ้น ในสมัยราชวงศ์ชิง มีอยู่ 2 ลักษณะ คือ (1) แบบเคลือบสีเดียวทั้งใบ เช่น เคลือบสีแดง (ox-blood) นิยมทำมากในสมัยจักรพรรดิคังซีหรือเคลือบสีขาวอมฟ้า (qing bai) ตามแบบอย่างสมัยชง (2) แบบตกแต่งโดยเขียนสีหรือแบบลงยาสี (enamel) ซึ่งก็ยังมีอยู่หลายแบบอย่าง เช่น การเขียนสีน้ำเงินใต้เคลือบ (ลายคราม) การเขียนสีบนเคลือบแบบสีนุ่นนวล (fen cai) การเขียนสีลายครามใต้เคลือบแล้วเขียนสีบนเคลือบอีกครั้ง (dou cai) หรือการเขียนสีตั้งแต่ห้าสี (wu cai) ขึ้นไป

⁴ porcelain เราสามารถเรียกได้หลายชื่อหรือหลายลักษณะตามบริบทที่เกี่ยวข้องได้ เช่น เครื่องกังไส เครื่องกระเบื้อง และบางครั้ง porcelain ถูกเรียกตามรูปแบบที่ปรากฏในการใช้สอยก็มี เช่น เครื่องโต๊ะอาหาร (tableware) ในยุโรปจะเรียกว่า china ซึ่งก็คือเครื่องกระเบื้องนั่นเอง แต่จะเรียก porcelain สำหรับผลิตภัณฑ์อื่นที่ไม่ใช่เครื่องโต๊ะอาหาร เช่น ตุ๊กตาดินเผา เครื่องสุขภัณฑ์ หรือแผ่นกระเบื้องประดับ จะไม่เรียกว่า china แต่ทั้งหมดนี้ ก็คือผลิตภัณฑ์เซรามิกหรือเครื่องเคลือบดินเผาในระดับเนื้อไฟสูง สีขาว โปร่งแสง ที่เรียกว่า เครื่องกระเบื้อง (กังไส) ได้ทั้งสิ้น ทั้งนี้ยังมีผลิตภัณฑ์ที่มีคุณสมบัติเหมือน porcelain ทุกประการแต่เผาไฟต่ำกว่า ซึ่งชาวยุโรปเป็นผู้คิดค้นขึ้น เรียกว่า bone china ในแง่เซรามิกส์แล้วก็ถือว่าเป็น porcelain แบบหนึ่ง



ภาพที่ 1.2 : เคลือบแดงกลางหยาว
(ที่มา : www.antiques.com)

แจกันเนื้อพอร์ซเลนสองหู เคลือบสีแดงเลือดวัว (ox blood-Lang Yao Hong) เดียวทั้งใบเคลือบหนาช่วงบนเพื่อการไหลตัวลงมาด้านล่าง เคลือบสีแดงนี้ ผลิตจากจิ่งเต๋อเจิ้น ที่บริหารโรงงานโดย หลาง ตงยี ริเริ่มงานแบบนี้ในรัชสมัยคังซีฮ่องเต้ จึงเรียกผลิตภัณฑ์แบบนี้ว่า หลางหยาวแวร์

คุณสมบัติของเคลือบที่สุกใส ความโปร่งบางของเคลือบขอบบนเมื่อไหลตัวลงไปแล้ว เผยให้เห็นสีของแจกันเนื้อพอร์ซเลนขาว และลักษณะการสร้างสรรคงานแบบนี้เป็นแบบอย่างของเครื่องเคลือบดินเผาจากสมัยจักรพรรดิเส็งจู่ (คังซีฮ่องเต้)



ภาพที่ 1.3 : เคลือบแดงคอปเปอร์เรด
(ที่มา : www.antiques.com)

แจกันพอร์ซเลนทรงเหมฝิง เคลือบคอปเปอร์เรด เเผาแบบ reduction มีแบบอย่างลักษณะสัดส่วนไหล่แจกันผายกว้าง ด้านล่างภาชนะสอบแคบ คอแจกันหดแคบและสั้น ผลิตจากจิ่งเต๋อเจิ้น กั้นภาชนะลงตราเครื่องหมายรัชสมัยจักรพรรดิเกาจง (เฉียนหลง) ราชวงศ์ชิง

การผลิตเครื่องกระเบื้องที่จิ่งเต๋อเจิ้น ในสมัยราชวงศ์หมิงและราชวงศ์ชิงนั้น โดยทั่วไปมีอยู่ 2 กลุ่ม ลักษณะ คือ กลุ่มที่ผลิตเครื่องภาชนะให้ราชสำนักอย่างเป็นทางการ (เตาหลวง) เรียกว่ากวนหยาว (官窑) และกลุ่มที่ผลิตเพื่อความต้องการส่วนบุคคลหรือตลาดในประเทศและส่งออก (เตาเอกชน) เรียกว่า หมินหยาว (民窑) (Dillon; 1992, p.283) เครื่องกระเบื้องที่เป็นทางการจะได้รับการใส่ใจ ออกแบบและผลิต โดยผ่านการควบคุมงานอย่างประณีต วัตถุดิบที่ใช้มีคุณภาพสูง เพื่อตอบสนองความต้องการใช้ในราชสำนักหลวง การตกแต่งพระราชฐานชั้นใน หรือเป็นของกำนัลในงานพระราชพิธีรับแขกบ้านแขกเมือง เครื่องถ้วยกระเบื้องในราชสำนักเหล่านี้จะไม่มีก้านไปสู่ตลาดเชิงพาณิชย์ จะทำการผลิตตามพระราชประสงค์หรือใบสั่งงานหลวง ซึ่งจะมีชุดคณะบุคคลที่มิช่างหลวง ควบคุมทุกขั้นตอน มีผู้ชำนาญการแยกกันไปในแต่ละแผนก เช่น ส่วนขึ้นรูปเป็นหมุน การทำแม่พิมพ์ การตกแต่งชิ้นงาน การเคลือบงาน การเขียนสีแดงลวดลาย และการเผาชิ้นงาน ผลิตจากแหล่งเตาที่ได้รับการคัดสรรในจิ่งเต๋อเจิ้น อาจจะเป็นเตาหลวงหรือเตาเอกชนที่ได้รับมอบหมายอนุญาตให้ทำการผลิตก็ได้

ปัจจุบัน จิ่งเต๋อเจิ้นยังคงดำเนินการผลิตเครื่องเคลือบระดับเนื้อกระเบื้องอยู่อย่างไม่ขาดสาย โดยยังดำรงรักษาแบบวิธีเชิงประเพณีดั้งเดิม เช่น ขึ้นรูปด้วยแป้นหมุนโดยใช้ฝีมือมนุษย์ การบรรจุชิ้นงานลงหีบทนไฟก่อนเผา การเผาชิ้นงานด้วยเตาฟืนที่ก่อด้วยอิฐและยังสร้างชิ้นงานทำซ้ำเลียนแบบ เพื่ออนุรักษ์สืบสานงานเครื่องกระเบื้องยุคเก่า ทั้งรูปทรงและลักษณะการเคลือบตกแต่งเขียนสี (จากแบบลัทธิงานชิ้นเยี่ยมๆที่ทรงคุณค่า ในสมัยราชวงศ์หมิงและราชวงศ์ชิง) ส่วนอีกรูปแบบหนึ่ง คือ การผลิตเครื่องกระเบื้องโดยเทคโนโลยีปัจจุบัน ไม่ว่าจะเป็นการขึ้นรูปด้วยแป้นหมุนไฟฟ้า ด้วยการหล่อจากแม่พิมพ์หรือโรลเลอร์จิ๊กเกอร์ก็ตาม การตกแต่งเขียนสี นอกจากจะมีการเขียนลวดลายด้วยฝีมือคนแล้ว ยังใช้การตกแต่งลวดลายด้วยวิธี water-slide inkjet decal transfer paper ที่ผ่านการจัดองค์ประกอบจากคอมพิวเตอร์ รวมไปถึงการสร้างสรรค์เครื่องกระเบื้องแบบร่วมสมัยเชิงศิลปะของศิลปินอิสระต่างๆ

จิ่งเต๋อเจิ้น ยังคงเป็นแหล่งศูนย์กลางสำคัญของเครื่องกระเบื้องระดับที่ดีที่สุด ที่ยังเป็นมรดกวัฒนธรรมที่ยังมีชีวิตอยู่และยังเป็นแหล่งอุตสาหกรรมเครื่องกังไสชั้นนำของจีนในระดับโลกอีกอย่างยาวนานเท่านาน จิ่งเต๋อเจิ้นจัดวางเครื่องเคลือบดินเผาบางประเภท บางชิ้นให้เป็นมรดกทางวัฒนธรรมของชาติ มีการอนุรักษ์ สืบทอด จัดการศิลปวัตถุดังกล่าวให้ชนรุ่นหลังของชาติได้ศึกษาเรียนรู้ การศึกษาครั้งนี้จึงสนใจรูปแบบลัทธิสำคัญของเครื่องกระเบื้องต่างๆ แนวทางการดำรงรักษาอัตลักษณ์เครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น เพื่อเป็นแนวปฏิบัติที่ดีในการอนุรักษ์ สืบทอดภูมิปัญญามรดกทางวัฒนธรรมสำหรับสังคมไทย

1.2 วัตถุประสงค์ในการศึกษา

1.2.1 เพื่อศึกษาแนวทางการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมผ่านการดำรงรักษา รูปแบบลักษณะแบบวิธีเชิงประเพณีดั้งเดิมและแบบสมัยใหม่ของเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น ที่สะท้อนภูมิปัญญา ศิลปะ เทคโนโลยี กระบวนการผลิต การจัดการที่ถูกถ่ายทอดจากอดีตมาจนถึงยุคร่วมสมัย

1.2.2 เพื่อนำเสนอแบบปฏิบัติที่เหมาะสมในการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมของจิ่งเต๋อเจิ้นมาประยุกต์แก่แหล่งเซรามิกที่สำคัญในประเทศไทย อาทิ จังหวัดลำปางซึ่งมีเซรามิกส์เป็นสัญลักษณ์ที่เป็นสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์อันเป็นที่รู้จักกันทั่วไป

1.3 ขอบเขตการศึกษา

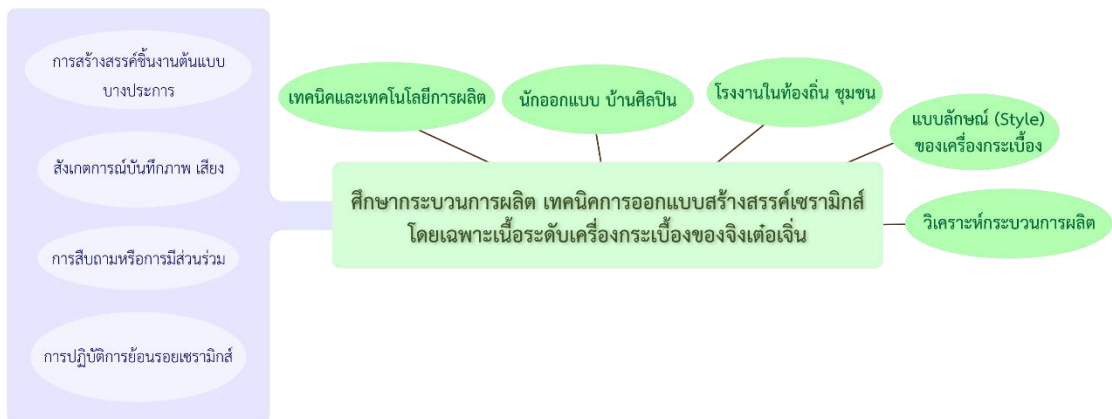
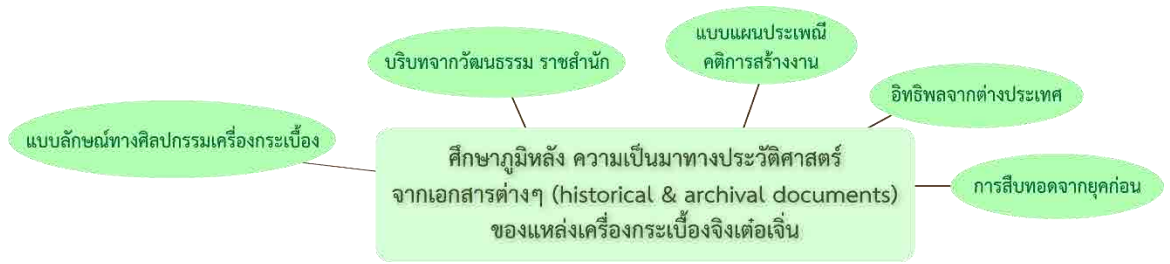
ในการศึกษาแนวทางการจัดการมรดกวัฒนธรรม: กรณีอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องที่จิ่งเต๋อเจิ้น (Jingdezhen) มณฑลเจียงซี ผู้ศึกษาเริ่มต้นจากการศึกษาภูมิหลังความเป็นมาทางประวัติศาสตร์ของแหล่งเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น นับแต่สมัยราชวงศ์หมิงเป็นต้นมา ที่ปรากฏอย่างเด่นชัดว่า เป็นแหล่งศูนย์กลางของการผลิตภาชนะเซรามิกส์ในระดับเนื้อเครื่องกระเบื้อง (porcelain) (陶瓷) ที่มีคุณภาพและแบบลัทธิที่ดีที่สุดในโลก เพื่อศึกษารูปแบบการดำรงรักษาแบบวิธีเชิงประเพณีดั้งเดิมและแบบวิธีร่วมสมัยของเครื่องกระเบื้องโดยศึกษาภูมิปัญญาท้องถิ่นในกระบวนการผลิต ศึกษาแนวทางการประยุกต์ใช้เทคโนโลยี ในกระบวนการผลิต ตั้งแต่การคัดสรรวัตถุดิบ การขึ้นรูปตามแบบลัทธิของเครื่องกระเบื้องแบบต่างๆ น้ำยาเคลือบและการเคลือบชิ้นงาน การเผาและเตาเผา การตกแต่งเขียนสีลวดลาย ซึ่งนับว่าเป็นการสำแดง

สุนทรียภาพจำเพาะของเครื่องกระเบื้องแบบต่างๆ ที่จิ่งเต๋อเจิ้น รวมไปถึงการบริหารจัดการในลักษณะโรงงานเครื่องกระเบื้อง อันประกอบไปด้วย ผู้ควบคุมการผลิตการออกแบบ ช่างในแผนกต่างๆ นับแต่ยุคอดีตจนถึงปัจจุบัน รวมไปถึงการจัดการทางการตลาด ศึกษาบทบาทของภาครัฐ ภาคท้องถิ่น เอกชน หรือสถาบันการศึกษาในการสนับสนุนส่งเสริม นอกจากนี้ ศึกษาบริบททางสังคม วัฒนธรรม เศรษฐกิจ ภูมิ นิเวศ เพื่อที่จะเข้าใจถึงปัจจัยแวดล้อมที่ได้มีส่วนกำหนดแบบแผน ประเพณี การสร้างสรรค์หล่อหลอมจนทำให้เป็นแบบลักษณ์มรดกเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น

หลังจากศึกษาประสบการณ์แนวทางปฏิบัติที่เหมาะสมของการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นแล้ว ผู้ศึกษามีจุดมุ่งหมายที่จะนำเสนอแนวทางรูปแบบวิธีการจัดการมรดกทางวัฒนธรรม เพื่อเป็นแบบตัวอย่างไปปรับใช้ในพื้นที่จังหวัดลำปางหรือเป็นแนวทางนำไปสู่การวิจัยกรณีการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมเครื่องดินเผาของลำปางอย่างลึกและ/หรือเชิงเปรียบเทียบในลำดับต่อไป

1.4 กระบวนการขั้นตอนศึกษาวิจัย

1. ศึกษาภูมิหลัง ความเป็นมาทางประวัติศาสตร์ของแหล่งเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น โดยเน้นตั้งแต่สมัยราชวงศ์หมิงจนมาถึงปัจจุบัน
2. การศึกษาข้อมูลภูมิโนเวศแวดล้อม กายภาพภูมิศาสตร์ สถานที่ตั้งทำเล แหล่งทรัพยากร ที่จิ่งเต๋อเจิ้น มณฑลเจียงซี อันเป็นวัตถุดิบปัจจัยการผลิตสำคัญที่ทำให้แหล่งกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น กลายเป็นแหล่งผลิตเครื่องกระเบื้องที่สำคัญมาแต่อดีต
3. ศึกษากระบวนการผลิต เทคนิคการออกแบบสร้างสรรค์เซรามิกส์โดยเฉพาะเนื้อระดับเครื่องกระเบื้องของจิ่งเต๋อเจิ้น โดยเก็บบันทึกข้อมูลเชิงภาพ (สำหรับข้อมูลร่วมสมัย) ข้อมูลจากเอกสารและการสังเกตการณ์ การสืบถามจากบุคคล นักออกแบบหรือศิลปินที่เกี่ยวข้องและการจำแนกหมวดหมู่ของเทคนิคการผลิตสร้างสรรค์ในทุกส่วนงานของเครื่องกระเบื้อง
4. ศึกษาแบบแผนการอนุรักษ์และการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมเครื่องกระเบื้องของจิ่งเต๋อเจิ้น ทั้งในระดับส่วนบุคคลหน่วยงานจัดการท้องถิ่น ชุมชน ระดับภูมิภาค สถาบันการศึกษา มหาวิทยาลัยหรือวิทยาลัยเฉพาะทาง สถานประกอบการอุตสาหกรรมและสถานอนุรักษ์เผยแพร่จัดการความรู้ต่างๆ ของเครื่องกระเบื้อง



แผนภูมิที่ 1.1 : แผนในการศึกษาข้อมูลที่เกี่ยวข้องต่างๆ ในงานวิจัย

1.5 แหล่งข้อมูลและการเก็บข้อมูลวิจัย

ก. ข้อมูลปฐมภูมิ

1) การสำรวจ (survey) โดยการลงสำรวจพื้นที่ตามแหล่งกายภาพภูมิศาสตร์ ภูมิทัศน์นิเวศ แหล่งทรัพยากรวัดถุดิบ โดยการบันทึกข้อมูล บันทึกภาพ เสียงและสเกตซ์

2) การพูดคุยแบบไม่เป็นทางการ (informal talk) กับบุคคลที่เกี่ยวข้องสัมพันธ์ตามกลุ่มเป้าหมายที่เก็บข้อมูลภาคสนามและในการศึกษาวิเคราะห์ โดยบุคคลที่พูดคุยจะเกี่ยวข้องกับสถานจัดการมรดกวัฒนธรรม เครื่องกระเบื้อง หรือผู้สร้างสรรค์ผลงานหรือเกี่ยวข้องในภาคส่วนอื่นๆ

3) การสังเกตการณ์ เพื่อทราบพฤติกรรม ความเป็นไปหรือการแสดงออกอย่างธรรมชาติของสภาพแวดล้อม บริบทที่สัมพันธ์ของบุคคลหรือสถานต่างๆ

4) การทดลองวิเคราะห์วัดถุดิบและชิ้นงานตัวอย่าง เพื่อจะได้ทราบผลข้อเท็จจริงของคุณสมบัติวัดถุดิบหรือองค์ประกอบที่เกี่ยวข้องในงานเครื่องกระเบื้องของจังหวัดจันทบุรี

ข. ข้อมูลทุติยภูมิ

รวบรวม ศึกษาจากเอกสาร (historical & archival documents) ทั้งที่เป็นทางการและไม่เป็นทางการ จากหนังสือ ตำรา รายงานวิจัย บทความ ข้อมูลท่องเที่ยว แผนที่ เว็บไซต์ เอกสารเผยแพร่ต่างๆ ตามแหล่งอนุรักษ์ ป้ายนิทัศน์ วิทยุทัศน์ ประกอบตีความอธิบายร่วมกับข้อมูลปฐมภูมิ เพื่อความเข้าใจในพัฒนาการ อัตลักษณ์ วิถีปฏิบัติ องค์ประกอบและแบบอย่างที่เหมาะสมในการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมเครื่องกระเบื้องจังหวัดจันทบุรี

1.6 กลุ่มเป้าหมายข้อมูลและศึกษา

1) สถาบันทางด้านอนุรักษ์และจัดการความรู้ เช่น พิพิธภัณฑ์รวมถึงแหล่งภูมิทัศน์ทรัพยากรทางเซรามิกส์

2) สถาบันการศึกษาหรือสถาบันเฉพาะทางเกี่ยวกับเครื่องกระเบื้อง











3) สถานประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง

4) กลุ่มศิลปินผู้สร้างสรรค์งานกระเบื้อง

5) แหล่งการจัดการตลาดท่องเที่ยวเครื่องกระเบื้อง

6) สภาพแวดล้อมของเมืองและภูมิทัศน์ร่วมวิถีของเครื่องกระเบื้อง

1.7 ระยะเวลาการวิจัย

ช่วงเวลา ส่วนงาน	เดือน	เดือน	เดือน	เดือน	เดือน	เดือน	เดือน	เดือน	เดือน
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
ทบทวนและสืบค้นงานเอกสาร ภาษาจีน อังกฤษและไทย ในประเด็นต่างๆ วิเคราะห์ ข้อมูลและเตรียมแผนการเก็บข้อมูลเชิง คุณภาพและภาคสนามทุกส่วนงาน									
เก็บข้อมูลภาคสนามครั้งที่ 1 (5 วัน) ตรวจสอบข้อมูลภาคสนามและประมวล ข้อมูล วิเคราะห์ จัดสารบบ									
การทวนความรู้ ตรวจสอบทางเทคนิค เซรามิกจากภูมิปัญญา จากข้อมูล จึงต่อเงิน ทุกประเภท									
เรียบเรียง เพื่อส่งความคืบหน้า ครั้งที่ 1 (4พย55)									
ทวนรายละเอียดข้อมูลส่วนที่ยังไม่สมบูรณ์ ในทุกประเด็น ติดต่อประสานงานท้องถิ่น									
เก็บข้อมูลภาคสนามครั้งที่ 2 (5 วัน) ข้อมูล กำชับ เจาะเฉพาะแหล่งสุดท้าย ข้อมูลที่ยัง ข้ามไป เก็บสรุปทาน									
สังเคราะห์ข้อมูลเสริม เพิ่มเติมแก้ไขเพื่อ ความถูกต้อง เรียบเรียงองค์ความรู้									
ประมวล วิพากษ์ วิเคราะห์หาแบบปฏิบัติที่ดี และอธิบายเรียบเรียง									
ดำเนินการเรียบเรียงภาคเอกสาร ฉบับสมบูรณ์									
จัดเตรียมการนำเสนอ การนำเสนอ ผลงานวิจัยส่งภาคเอกสารฉบับสมบูรณ์									

1.8 กรอบแนวคิดทฤษฎี

การจัดการมรดก (ทรัพย์สินทางวัฒนธรรม) อย่างยั่งยืน

การจัดการกับมรดกวัฒนธรรมอย่างมีชีวิตและมีชีวิตและมีส่วนร่วมของผู้คน ชุมชนและสังคม อันจะก่อให้เกิดการปฏิบัติอย่างสืบเนื่องและยั่งยืน ผลกระทบหรือตัวแปรต่างๆ ที่จะส่งเสริมให้บรรลุการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมนั้นๆ ให้ประสบผล เช่น นโยบายของทุกภาคส่วน ไม่ว่าจะเป็นส่วนบุคคล ส่วนวิถีสมาชิกจนถึงระดับภูมิภาคหรือรัฐ การส่งเสริมเอื้อประโยชน์พึ่งพิงกันเพื่อการอนุรักษ์อย่างยั่งยืนและยังประโยชน์พร้อม โดยไม่กระทบทำลายการจัดการในหน่วยส่วนอื่น เช่น การจัดการมรดกทางวัฒนธรรมในเชิงท่องเที่ยวที่เอื้อประโยชน์ทางเศรษฐกิจและวิถีชีวิตในแหล่งวัฒนธรรมและมรดกวัฒนธรรมที่ยังมีชีวิตและร่วมสมัยอยู่ได้ภายใต้ปัจจัยและบริบทของปัจจุบันกาล

1.9 คำจำกัดความในงานวิจัย

มรดกทางวัฒนธรรม (มรดกวัฒนธรรม) มีความหมายครอบคลุมถึงสิ่งต่างๆ (UNESCO;

Convention concerning the protection of the world cultural and natural heritage. 1972; p.2) ดังนี้

- อนุสรณ์สถาน : งานสถาปัตยกรรม งานประติมากรรมหรือจิตรกรรม ส่วนประกอบ หรือโครงสร้างของโบราณคดีทางธรรมชาติ งานจารึก ถ้าที่อยู่อาศัยและร่องรอยที่ผสมผสานกันของสิ่งต่างๆ ช่างต้น ซึ่งมีคุณค่าล้ำเลิศในระดับสากล ด้านมิติทางประวัติศาสตร์ ศิลปะหรือวิทยาศาสตร์
- กลุ่มอาคาร : กลุ่มของอาคารที่แยกจากกันหรือเชื่อมต่อกัน โดยมีเอกลักษณ์ทางสถาปัตยกรรม หรือโดยความสอดคล้องกลมกลืนกับสภาพภูมิทัศน์ ซึ่งมีคุณค่าล้ำเลิศในระดับสากล ด้านมิติทางประวัติศาสตร์ ศิลปะหรือวิทยาศาสตร์
- แหล่งถิ่นสถาน : อันเป็นผลงานที่เกิดจากมนุษย์ หรือผลงานผสมผสานกันทั้งที่เกิดจากมนุษย์และธรรมชาติและอาณาบริเวณอันรวมถึงแหล่งโบราณสถาน ซึ่งมีคุณค่าล้ำเลิศในระดับสากล ด้านมิติทางประวัติศาสตร์ สุนทรียวิทยา ชาติพันธุ์วิทยาหรือมานุษยวิทยา

การจัดการมรดกทางวัฒนธรรม (การจัดการมรดกวัฒนธรรม)

การวางแผนงาน การส่งเสริมสนับสนุนให้มี การคุ้มครองป้องกัน การอนุรักษ์ ดูแลรักษา การจำแนกจัดการข้อมูลและการนำเสนอ เผยแพร่ อบรม ถ่ายทอดให้มรดกทางวัฒนธรรม คงดำรงอยู่ต่อไปอย่างทรงคุณค่าหรือไม่สูญสลายหายไป เท่าที่การจัดการองค์ประกอบด้วยเทคนิควิธีอันหลากหลายใดใดจะพึงจัดกระทำให้อารังไว้อย่างยั่งยืนและยังประโยชน์ที่เหมาะสมกับมนุษย์และสังคม

เซรามิกส์

มาจากคำโบราณกรีกเรียกว่า “Keramos” $\kappa\epsilon\rho\alpha\mu\iota\kappa\acute{o}\varsigma$ (keramikos) แปลว่า สิ่งที่ถูกเผา (burnt stuff) ซึ่งหมายถึง การนำเอาอินทรีย์สารที่เป็นอโลหะ ได้แก่ สารจำพวก แร่ดินหรือหิน ที่เกิดอยู่ตามธรรมชาติมาใช้เป็นวัตถุดิบหลักและผ่านกรรมวิธีการผลิตที่ใช้ความร้อนสูง เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีความแข็งแรงหรือสามารถนำไปใช้งานได้ ด้วยเหตุนี้ผลิตภัณฑ์เซรามิกส์จึงมีได้หมายถึง เฉพาะเครื่องเคลือบดินเผาแต่เพียงอย่างเดียวเท่านั้น แต่หมายความรวมไปถึงผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้อง เช่น

1. ผลิตภัณฑ์ก่อสร้าง (Construction)
2. ผลิตภัณฑ์วัสดุทนไฟ (Refractory)
3. โลหะเคลือบ (Enameled Metals)
4. แก้ว (Glass) เซอร์เมท (Cermets) ฯลฯ

ในงานวิจัยนี้ เซรามิกส์ คือ คำที่ใช้เรียกเป็นแบบอย่างสากลที่ครอบคลุมคำต่อไปนี้ เครื่องกระเบื้อง เครื่องดินเผา เครื่องปั้นดินเผา เครื่องปั้นเผาหรือเครื่องเคลือบดินเผา จะนำมาใช้กล่าวถึงในที่ที่สัมพันธ์กับบริบท กาลเวลาหรือสถานที่ร่วมสมัยตามลักษณะของผลิตภัณฑ์นั้นๆ

เครื่องกระเบื้อง (พอร์ซเลน-Porcelain) หรือเครื่องกังไส

เครื่องเคลือบดินเผาชนิดหนึ่งที่มีคุณสมบัติ เนื้อละเอียด ขาวเนียน มีความแข็งแรงสูงมาก ไม่ดูดซึมน้ำ มีความโปร่งแสง เคาะมีเสียงดังกังวานใสคล้ายแก้ว ถ้าผลิตภัณฑ์เนื้อหนาจะเนียนแน่นมีความแกร่งดุจแก้ว (Vitreous) ส่วนใหญ่เผาที่อุณหภูมิประมาณ 1,250 – 1,300°C ส่วนใหญ่มักเคลือบผลิตภัณฑ์หรือไม่เคลือบก็ได้ เพราะเนื้อมีความเนียนมากอยู่แล้ว มักจะขึ้นรูปโดยวิธีการหล่อเพราะดินมีความเหนียวน้อย หรือไม่ก็ขึ้นรูปด้วยเครื่องอัดความดันสูงโดยอัดในลักษณะที่เป็นผงดิน บางครั้งเรียกว่าเครื่องกังไส การตกแต่งกระทำได้หลายเทคนิค ทั้งเคลือบสีเดียวหรือเคลือบสีหรือการตกแต่งเขียนลาย เช่น เขียนด้วยสีน้ำเงิน ก็จะเป็นเครื่องลายคราม หรือเขียนหลายสีตั้งแต่ห้าสีขึ้นไปก็เรียก เครื่องเบญจรงค์และอาจเรียกในชื่อแบบอื่นได้อีก ตามแบบอย่างประเพณีของท้องถิ่นนั้นๆ

1.10 ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1. ทราบแนวทางหรือรูปแบบการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมผ่านการธำรงรักษาแบบวิถีเชิงประเพณีดั้งเดิมและแบบสมัยใหม่เครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น เพื่อสะท้อนภูมิปัญญา เทคโนโลยีกระบวนการผลิต กระบวนการจัดการที่ถูกถ่ายทอดจากอดีตมาจนถึงยุคร่วมสมัย

2. ได้นำเสนอแนวทาง/ตัวแบบในการจัดการมรดกทางวัฒนธรรมสำหรับแหล่งเครื่องเคลือบดินเผา ในประเทศไทย อาทิจังหวัดลำปาง เพื่อเป็นการอนุรักษ์ สืบทอดภูมิปัญญา เทคโนโลยี ตลอดจน กระบวนการผลิตเซรามิกส์อันเป็นมรดกวัฒนธรรมเครื่องเคลือบดินเผาที่สำคัญ

บทที่ 2

มรดกวัฒนธรรมและแนวคิดจัดการมรดกวัฒนธรรม

2.1 มรดกวัฒนธรรม¹ คือ อะไร

ในร่างกฎบัตรประเทศไทย ว่าด้วยการบริหารจัดการแหล่งมรดกทางวัฒนธรรมของอิโคโมสไทย ให้นิยามของมรดกทางวัฒนธรรม (อิโคโมสไทย;2554,น.181-182) ไว้ว่า

“มรดก (ทาง) วัฒนธรรม หมายถึง ผลงานสร้างสรรค์ของคนในชาติ เป็นสมบัติทางวัฒนธรรมอันมีคุณค่าตกทอดจากรุ่นก่อน เป็นประจักษ์พยานของพัฒนาการทางประวัติศาสตร์ หมายรวมถึงสิ่งแวดล้อมที่มนุษย์ได้สร้างขึ้น รวมทั้งระบบนิเวศซึ่งเป็นทรัพยากรที่มีคุณค่าไม่สามารถหาทดแทนได้ เป็นเครื่องหมายที่สะท้อนให้เห็นถึงความสำเร็จของผู้คนในอดีต แสดงให้เห็นถึงวัฒนธรรมที่โดดเด่นและเอกลักษณ์ของพื้นที่ที่มีการสืบทอดมาตั้งแต่อดีตจนถึงปัจจุบันและควรค่าแก่การสืบสานต่อไปในอนาคต”

และยังแบ่งประเภทของมรดกวัฒนธรรมได้เป็น 2 ประเภท คือ

- 1) มรดกวัฒนธรรมที่จับต้องได้ หมายถึง มรดกทางวัฒนธรรมที่เป็นรูปธรรม ซึ่งเป็นสิ่งที่สามารถจับต้องและมองเห็นได้ ได้แก่ โบราณสถาน อนุสาวรีย์ สถาปัตยกรรม อาคาร กลุ่มอาคาร ชุมชน ชุมชนท้องถิ่นดั้งเดิม พื้นที่ทางประวัติศาสตร์และโบราณวัตถุ แหล่งภูมิทัศน์วัฒนธรรมและผลงานทางศิลปะแขนงต่างๆ และ
- 2) มรดกวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ หมายถึง มรดกทางวัฒนธรรมที่เป็นนามธรรม ซึ่งเป็นสิ่งที่ไม่สามารถจับต้องหรือแสดงออกมาทางกายภาพได้ ได้แก่ ภูมิปัญญา ความรู้ ความเชื่อ ความสามารถ ขนบธรรมเนียม ประเพณีจารีตที่บุคคลหรือชุมชนได้สร้างสรรค์ขึ้นและได้ถ่ายทอดจากรุ่นหนึ่งไปสู่อีกรุ่นหนึ่งจนถึงปัจจุบัน

อนุสัญญาว่าด้วยการคุ้มครองมรดกโลกทางวัฒนธรรมและธรรมชาติ (Convention Concerning the Protection of World Cultural and Natural Heritage : the World Heritage Convention) เพื่อการคุ้มครองมรดกทางวัฒนธรรมและธรรมชาติ นิยามมรดกทางวัฒนธรรมไว้ว่า

มรดกทางวัฒนธรรม คือ วัฒนธรรมที่เป็นเอกลักษณ์และมีคุณค่าในฐานะที่เป็นเครื่องแสดงออกถึงรากฐานและความเป็นมาของชาติบ้านเมืองซึ่งสมควรที่จะช่วยกันดูแลรักษาไว้ให้เป็นมรดกของคนในชาติ เพื่อนำมาใช้ประโยชน์และให้คนในโลกได้ชื่นชม ดังนั้น คุณค่าของมรดกทางวัฒนธรรมจึงไม่ได้อยู่ที่ลักษณะทางกายภาพเท่านั้น ลักษณะสำคัญของสิ่งซึ่งสมควรได้รับการยกย่องว่าเป็นมรดกทางวัฒนธรรมได้ดังนี้

-ให้คุณค่าทางประวัติศาสตร์ วิชาการหรือศิลปะ

-แสดงให้เห็นถึงการเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการของวิถีชีวิตของกลุ่มชนและสังคมที่ได้มีการสืบทอดกันมา

¹ มรดกวัฒนธรรม หรือ มรดกทางวัฒนธรรม คือ คำที่มีความหมายเดียวกัน มีปรากฏเขียนแตกต่างกันจากหลากหลายแหล่งของงานเขียนในภาคภาษาไทย ซึ่งมาจากคำภาษาอังกฤษ คือ Cultural Heritage ดังนั้น จึงสามารถเขียนได้ทั้งสองคำ ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับบริบทและความเหมาะสมของรูปประโยคในแต่ละเนื้อความและจากต้นแหล่งอ้างอิงนั้นๆ

- มีรูปแบบดั้งเดิมสามารถสืบค้นถึงที่มาในอดีตได้
- มีลักษณะบ่งบอกถึงความเป็นชุมชนหรือท้องถิ่น
- หากไม่มีการอนุรักษ์ไว้จะสูญหายไปโดยที่สุด

ประเภทของมรดกทางวัฒนธรรม

องค์การการศึกษาวิทยาศาสตร์และวัฒนธรรมแห่งสหประชาชาติ (UNESCO) ได้แบ่งมรดกทางวัฒนธรรมออกเป็น 2 ประเภท ได้แก่

- (1) **มรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องได้** (Tangible Cultural Heritage) เป็นสิ่งที่แสดงให้เห็นได้ทางกายภาพ โดยครอบคลุมทั้งมรดกทางวัฒนธรรมที่เป็นวัตถุเคลื่อนที่ได้ และที่เป็นวัตถุเคลื่อนที่ไม่ได้ เช่น โบราณสถาน โบราณวัตถุ อนุสาวรีย์ เครื่องแต่งกาย ภาพจิตรกรรม ประติมากรรม สถาปัตยกรรม เป็นต้น
- (2) **มรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้** (Intangible Cultural Heritage) หมายถึง ความรู้ ขนบธรรมเนียม ประเพณี หรือแนวปฏิบัติทุกรูปแบบ ทั้งที่เป็นสากลและของท้องถิ่น ซึ่งถูกสร้างขึ้นและถูกถ่ายทอดจากรุ่นสู่รุ่นไม่ว่าด้วยวาจาหรือวิธีการอื่นใดผ่านช่วงระยะเวลาหนึ่ง มีการพัฒนาและเปลี่ยนแปลงได้โดยกระบวนการสั่งสมความรู้และประยุกต์ใช้ มรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ ยังมีการกำหนดสิ่งซึ่งมีลักษณะเป็นนามธรรม เช่น มุขปาฐะ การแสดงออก ภาษา ศิลปะการแสดง แนวปฏิบัติทางสังคม พิธีกรรมและงานเทศกาล ความรู้และการปฏิบัติต่างๆ เกี่ยวกับธรรมชาติและจักรวาล ฝีมือช่าง แนวประเพณี มรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ยังเป็นสิ่งที่ถ่ายทอดกันมาจากรุ่นสู่รุ่นและถูกสร้างใหม่อยู่เรื่อยๆ โดยชุมชนเพื่อตอบสนองกับสิ่งแวดล้อมธรรมชาติและประวัติศาสตร์ ช่วยให้ชุมชนมีอัตลักษณ์และความต่อเนื่อง โดยความต่อเนื่องถือเป็นลักษณะสำคัญของมรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้

ในร่างพระราชบัญญัติว่าด้วยมรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ ของกรมส่งเสริมวัฒนธรรม พ.ศ. 2556 ขยายอาณาเขตของคำมรดกวัฒนธรรม เป็น มรดกภูมิปัญญาทางวัฒนธรรม ซึ่งเป็นคำเรียกที่ครอบคลุมสิ่งที่มนุษย์ได้จัดการกับสรรพสิ่ง โดยแทบจะครอบคลุมทั้งสิ่งที่จับต้องได้และจับต้องไม่ได้ (มีที่มาจากภูมิปัญญาในมรดกวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้) ซึ่งได้ให้นิยามว่า มรดกภูมิปัญญาทางวัฒนธรรม หมายถึง การปฏิบัติ การแสดงออก ความรู้ ทักษะ ตลอดจนเครื่องมือ วัตถุ สิ่งประดิษฐ์ และพื้นที่ทางวัฒนธรรมที่เกี่ยวข้องเนื่องกับสิ่งเหล่านั้น ซึ่งชุมชน กลุ่มชน และในบางกรณีปัจเจกบุคคล ยอมรับว่าเป็นส่วนหนึ่งของมรดกทางวัฒนธรรมของตน มรดกภูมิปัญญาทางวัฒนธรรมซึ่งถ่ายทอดจากคนรุ่นหนึ่งไปยังคนอีกรุ่นหนึ่งนี้ เป็นสิ่งที่ชุมชนและกลุ่มชนสร้างขึ้นใหม่อย่างสม่ำเสมอ เพื่อตอบสนองต่อสภาพแวดล้อมของตน เป็นปฏิสัมพันธ์ของพวกเขาที่มีต่อธรรมชาติและประวัติศาสตร์ของตน และทำให้คนเหล่านั้นเกิดความรู้สึกมีอัตลักษณ์และความต่อเนื่อง ดังนั้น จึงก่อให้เกิดความเคารพต่อความหลากหลายทางวัฒนธรรมและการคิดสร้างสรรค์ของมนุษย์ (กรมส่งเสริมวัฒนธรรม; 2556, น.36) ซึ่งมีเค้าที่มาจาก “อนุสัญญาว่าด้วยการสงวนรักษามรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้” จากที่ประชุมใหญ่ขององค์การการศึกษาวิทยาศาสตร์และวัฒนธรรมแห่งสหประชาชาติ ในที่นี้เรียกว่า ยูเนสโก ได้ประชุมกันที่กรุงปารีสเป็นครั้งที่ 32 ระหว่างวันที่ 29 กันยายน ถึง 17 ตุลาคม ปี พ.ศ. 2546 (ค.ศ. 2003) ในอนุสัญญาดังกล่าว ได้แบ่งประเภทของ “มรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้” คือ :

(ก) ประเพณีและการแสดงออกของมุขปาฐะ รวมถึงภาษาในฐานะพาหะของมรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้

(ข) ศิลปะการแสดง

(ค) แนวปฏิบัติทางสังคม พิธีกรรม และงานเทศกาลต่างๆ

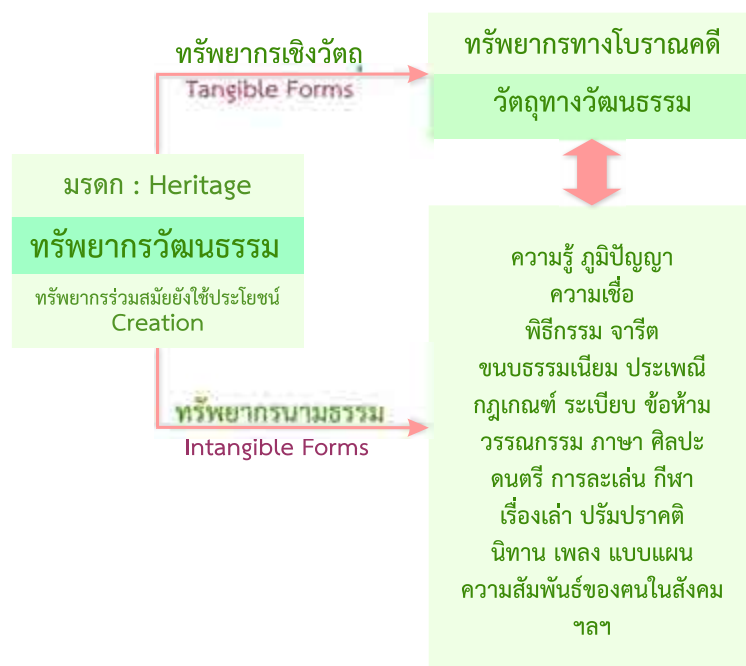
(ง) ความรู้และวิถีปฏิบัติเกี่ยวกับธรรมชาติและจักรวาล

(จ) ฝีมือช่างแนวประเพณีนิยม

ส่วนในร่างพระราชบัญญัติว่าด้วยมรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ ของกรมส่งเสริมวัฒนธรรม พ.ศ.2556 ได้จำแนกประเภทหรือสาขาของสิ่งที่เรียกว่า มรดกภูมิปัญญาทางวัฒนธรรม ออกเป็น 7 ประเภท

- 1) **ศิลปะการแสดง** หมายถึง การแสดงดนตรี รำเต้นและละครที่แสดงเป็นเรื่องราว ทั้งที่เป็นการแสดงตามขนบแบบแผน มีการประยุกต์เปลี่ยนแปลง และ/หรือ การแสดงร่วมสมัย การแสดงที่เกิดขึ้นนั้น เป็นการแสดงสดต่อหน้าผู้ชม และมีจุดมุ่งหมายเพื่อความงาม ความบันเทิงและ/หรือเป็นงานแสดงที่ก่อให้เกิดการคิด วิพากษ์ นำสู่การพัฒนาและเปลี่ยนแปลงสังคม แบ่งออกเป็น 2 ประเภท คือ ดนตรี และ การแสดง
- 2) **งานช่างฝีมือดั้งเดิม** หมายถึง ภูมิปัญญา ทักษะฝีมือช่าง การเลือกใช้วัสดุและกลวิธีการสร้างสรรค์ที่แสดงถึงอัตลักษณ์ สะท้อนพัฒนาการทางสังคมและวัฒนธรรมของกลุ่มชน แบ่งออกเป็น 10 ประเภท คือ ผ้าและผลิตภัณฑ์จากผ้า เครื่องจักสาน เครื่องรัก เครื่องปั้นดินเผา เครื่องโลหะ เครื่องไม้ เครื่องหนัง เครื่องประดับ งานศิลปกรรมพื้นบ้านและผลิตภัณฑ์อย่างอื่น
- 3) **วรรณกรรมพื้นบ้าน** หมายถึง วรรณกรรมที่ถ่ายทอดอยู่ในวิถีชีวิตชาวบ้าน โดยครอบคลุมวรรณกรรมที่ถ่ายทอดโดยวิธีการบอกเล่า และที่เขียนเป็นลายลักษณ์อักษร แบ่งออกเป็น 7 ประเภท คือ นิทานพื้นบ้าน ประวัติศาสตร์บอกเล่า บทสวดหรือบทกล่าวนในพิธีกรรม บทร้องพื้นบ้าน สำนวนภาษิต ปริศนาคำทายและตารา
- 4) **กีฬาภูมิปัญญาไทย** หมายถึง การเล่น การกีฬา และศิลปะการต่อสู้ป้องกันตัว ที่มีการปฏิบัติกันอยู่ในประเทศไทยและมีเอกลักษณ์สะท้อนวิถีไทย แบ่งออกเป็น 3 ประเภท คือ การเล่นพื้นบ้าน กีฬาพื้นบ้าน และศิลปะการต่อสู้ป้องกันตัว
- 5) **แนวปฏิบัติทางสังคม พิธีกรรมและงานเทศกาล** หมายถึง การประเพณีปฏิบัติในแนวทางเดียวกันของคนในชุมชนที่สืบทอดต่อกันมา บนหนทางของมงคลวิถี นำไปสู่สังคมแห่งสันติสุข แสดงให้เห็นอัตลักษณ์ของชุมชนและชาติพันธุ์นั้นๆ แบ่งออกเป็น 3 ประเภท คือ มารยาทขนบธรรมเนียมประเพณี และงานเทศกาล
- 6) **ความรู้และแนวปฏิบัติเกี่ยวกับธรรมชาติและจักรวาล** หมายถึง องค์ความรู้ วิธีการ ทักษะ ความเชื่อ แนวปฏิบัติและการแสดงออกที่พัฒนาขึ้นจากการมีปฏิสัมพันธ์ระหว่างคนกับสภาพแวดล้อมตามธรรมชาติและเหนือธรรมชาติ แบ่งออกเป็น 5 ประเภท คือ อาหารและโภชนาการ การแพทย์แผนไทยและการแพทย์พื้นบ้าน โหราศาสตร์ ดาราศาสตร์และไสยศาสตร์ การจัดการทรัพยากรธรรมชาติและชัยภูมิและการตั้งถิ่นฐาน
- 7) **ภาษา** หมายถึง สัญลักษณ์ที่มนุษย์กำหนดขึ้นเพื่อใช้เป็นเครื่องมือแสดงออกเพื่อสื่อความเข้าใจระหว่างคนในสังคม ทั้งที่อยู่ในภาษาพูด ภาษาเขียน และภาษามือ นอกจากช่วยสร้างความเข้าใจอันดีต่อกันหรือช่วยสร้างความสัมพันธ์ของคนในสังคมแล้ว ภาษายังเป็น สมบัติของสังคมที่สะท้อนวัฒนธรรมของเจ้าของภาษานั้นได้เป็นอย่างดี แบ่งออกเป็น 4 ประเภท คือ ภาษาไทย ภาษาไทยถิ่น ภาษากลุ่มชาติพันธุ์ และภาษาสัญลักษณ์

ศาสตราจารย์สายันต์ ไพรชาญจิตร (2550, น.13) ให้ขอบเขตมรดกวัฒนธรรมในความหมายของ ทรัพยากรวัฒนธรรม² หมายถึง “ส่วนประกอบของระบบวัฒนธรรมทั้งหมดในสังคมมนุษย์ทั้งที่เป็น วัฒนธรรมทางวัตถุ สิ่งก่อสร้างที่จับต้องได้ (Tangible Forms) และที่เป็นความหมาย (Meaning) ความรู้/ ภูมิปัญญา (Knowledge/Wisdom) ความเชื่อ (Beliefs) กฎระเบียบแบบแผนเพื่อการปฏิบัติ (Rules/Regulations) จินตนาภาพ (Imaginations) ความรู้สึกนึกคิด (Feeling) ศิลปะและการแสดงออก (Expressive behaviors) ที่ไม่สามารถจับต้องหรือสัมผัสทางกายภาพได้ (Intangible) ซึ่งเป็นสิ่งที่สามารถ จัดการให้เกิดประโยชน์แก่การดำรงชีวิตของมนุษย์ในแต่ละชุมชน แต่ละสังคม แต่ละยุคสมัยได้และ ทรัพยากรวัฒนธรรมในสังคมปัจจุบันประกอบด้วยสิ่งที่เป็นมรดกตกทอดมาจากอดีต (Heritages) และสิ่งที่ยังมีการสร้างสรรค์ดัดแปลงขึ้นใหม่ (Creation/Vital Cultural Resources) เพื่อใช้สอยให้สมประโยชน์ ใน การแก้ปัญหาต่าง ๆ ของชุมชนและสังคม” ซึ่งได้แสดงแผนภาพความหมายและความสัมพันธ์ของ ทรัพยากรวัฒนธรรมประเภทต่างๆ ที่มีอยู่ในชุมชนและสังคมต่างๆ ดังนี้



แผนภูมิที่ 2.1 : ความหมายและความสัมพันธ์ของทรัพยากรวัฒนธรรมประเภทต่างๆ ที่มีอยู่ในชุมชนและสังคมต่างๆ (ที่มา : สายันต์ ไพรชาญจิตร : 2554, น.18)

² มรดก (ทาง) วัฒนธรรม จากความหมายที่เป็นสิ่งของสมบัติที่ตกทอดจากบรรพบุรุษ เป็นสิ่งหายาก มีคุณค่า ควรเก็บถนอมรักษา ดูแล เพื่อความภาคภูมิใจ ได้มีความหมายกว้างขึ้นในแง่ของการนำไปใช้ประโยชน์ได้อย่างกว้างขวางแก่ชุมชนและสังคม จึงเกิดคำว่า ทรัพยากรวัฒนธรรม (และคำอื่นอีกเช่น สมบัติทางวัฒนธรรม (cultural property) ทรัพย์สินทางวัฒนธรรม (cultural asset) (สว่าง เลิศฤทธิ์: 2547; น.2) ซึ่งก็เรียกสลับไปมา เมื่อมรดก (ทาง) วัฒนธรรมนั้น เป็นสิ่งทรงคุณค่าสามารถนำมาใช้ให้เกิดประโยชน์แก่มนุษย์ ได้ไม่ว่าจะเป็นวัตถุวัฒนธรรมหรือวัฒนธรรมที่เป็นภูมิปัญญาก็ตาม (ธนิช เลิศชาญฤทธิ์: 2554; น.17)

การให้นิยามของมรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องได้ (Tangible Cultural Heritage) ว่าเป็นสิ่งที่ เป็นรูปธรรม นั้น ถ้าพิจารณาในประเภทของมรดกภูมิปัญญาวัฒนธรรมข้างต้นแล้วจะเห็นว่า มีประเภทมรดกภูมิปัญญาวัฒนธรรมบางอย่าง เป็นสิ่งจับต้องไม่ได้ แต่ปรากฏเห็นเป็นรูปธรรม เช่น ศิลปะการแสดง ซึ่งเรารับรู้คุณค่าผ่านโดยการเห็นและได้ยินเสียง เราเห็น ได้ยินและรู้สึกสัมผัสได้ทั้งนามและรูปไปพร้อมกันที่มีปัจจัยของการเคลื่อนที่และเวลาเข้ามาเกี่ยวข้อง จึงอาจไม่เหมาะสมนักที่เราจะนิยามคำ Tangible ว่าเป็น “สิ่ง ที่จับต้องได้ เป็นรูปธรรม” และการที่จะระบุว่า “ผลงานทางศิลปะแขนงต่างๆ” ว่าเป็น มรดกวัฒนธรรมที่จับต้องได้ (ตามนิยามของอโคโมสไทย) ก็อาจจะกำกวมหรือลึกลับในบางกรณี เพราะถ้าเป็นศิลปะการแสดงจะไม่ถูกจัดเข้าอยู่ในประเภทที่จับต้องได้ แต่เป็นประเภทที่จับต้องไม่ได้ ด้วยคุณลักษณะของสิ่งปรากฏนี้ การถอดความคำ Tangible ของยูเนสโก ว่าเป็น สิ่งจับต้องได้ และเรียก Intangible ว่าเป็น สิ่งจับต้องไม่ได้ จึงเป็นการนิยามที่เหมาะสมกว่าที่จะกล่าวระบุตรงข้ามกันว่า Tangible เป็นสิ่งรูปธรรมและ Intangible เป็นสิ่งนามธรรม



แผนภูมิที่ 2.2 : มรดกวัฒนธรรมเครื่องกระเบื้องเป็นทั้งมรดกวัฒนธรรมที่จับต้องได้และจับต้องไม่ได้ ที่จัดการโดยมนุษย์และส่งผลกระทบต่อมนุษย์ โดยมีมรดกวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้เป็นรากฐานสำคัญก่อให้เกิดสิ่งที่เป็นมรดกวัฒนธรรมที่จับต้องได้ และมีปัจจัยของมรดกวัฒนธรรมชาติเข้าร่วมเป็นตัวส่งเสริมหรือตัวแปรสำคัญด้วย ซึ่งทั้งมรดกวัฒนธรรมและวัฒนธรรมร่วมสมัยนั้น เป็นทรัพยากรทางวัฒนธรรมอันส่งคุณค่าแก่มนุษย์และสังคม

ถ้าพิจารณาประเภทต่างๆ ของมรดกวัฒนธรรมนี้ จะเห็นได้ว่ามีทั้งสิ่งที่จับต้องได้ อันเป็นวัตถุทางวัฒนธรรม (ทรัพยากรเชิงวัตถุ) และสิ่งที่จับต้องไม่ได้ ซึ่งเป็นภูมิปัญญาวัฒนธรรม (ทรัพยากรนามธรรม) สิ่งสำคัญที่สังเกตเห็นที่จัดว่าเป็นมรดกวัฒนธรรมมีความซ้อนทับและสัมพันธ์เกี่ยวเนื่องกันอยู่เสมอ ไม่สามารถระบุและจัดการโดยแยกส่วนขาดจากกันได้ เพราะวัตถุทางวัฒนธรรม (Cultural Objects) ที่ทั้งหลาย ที่เป็นสิ่งที่จับต้องได้นั้นก็ถูกสร้างสรรค์ขึ้นโดยผ่านระบบคิด การสั่งสม ถ่ายทอดภูมิปัญญา ความรู้ ทักษะความเชี่ยวชาญและกระบวนการเทคนิควิธีทั้งสิ้น ให้สามารถปรากฏเห็นเป็นสิ่งที่จับต้องได้ มีความเป็นวัตถุกายภาพให้รับรู้ สัมผัสและรู้สึกถึงคุณค่าความงาม ความเป็นนามธรรมได้โดยประสาทสัมผัสของมนุษย์ อย่างกรณีเครื่องปั้นดินเผาหรือเครื่องกระเบื้อง มีความสัมพันธ์เกี่ยวเนื่องกันทั้งในฐานะที่เป็นมรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องได้ทางกายภาพเชิงวัตถุและในฐานะสิ่งที่จับต้องไม่ได้เชิงภูมิปัญญาและระบบความคิดด้วย และสิ่งที่จัดได้ว่าเป็นมรดกทางวัฒนธรรมนั้นจะมีความสัมพันธ์เกี่ยวข้องกับมนุษย์ทั้งในการกำเนิด บริบท การผลิตสร้าง และการส่งผ่าน ซึ่งรวมไปถึงมรดกทางธรรมชาติเข้าร่วมเป็นปัจจัยด้วย ยังผลก่อให้เกิดวัฒนธรรมร่วมสมัยและมรดกวัฒนธรรม ต่างกันแต่เพียงปัจจัยของกาลเวลาและคุณค่าที่ปรากฏ

2.2 แนวคิดการจัดการมรดกวัฒนธรรม

แนวคิดเกี่ยวกับการจัดการมรดกวัฒนธรรม เกิดขึ้นจากนัยของการมองมรดกวัฒนธรรมว่าเป็นสิ่งมีค่า หายาก มีคุณค่าในเชิงประวัติศาสตร์ สุนทรียะ ศิลปะ เป็นสมบัติที่ตกทอดมาจากบรรพบุรุษ ดังนั้น จึงต้องถนอมเก็บรักษา อย่าให้สูญหาย บุกสลายหรือเสื่อมคุณค่าลงไป การจัดการแต่เดิมจึงเป็นลักษณะเข้าไปสงวนรักษาเอาไว้และจะเห็นชัดในประเภทที่เป็นมรดกวัฒนธรรมที่จับต้องได้หรือเป็นลักษณะวัตถุวัฒนธรรมสำหรับมรดกวัฒนธรรมประเภทที่จับต้องไม่ได้ที่เดิมเคยไม่ได้รับความสนใจ ด้วยว่ามันไม่ได้ปรากฏรูปลักษณะเป็นสิ่งที่มองเห็นและจับต้องได้ เลยไม่ได้รับการจัดการอย่างมรดกประเภทจับต้องได้ แต่ความสำคัญของมรดกประเภทนี้กลับเป็นรากฐานของมรดกวัฒนธรรมและสิ่งสำคัญวัฒนธรรมอย่างมาก และเป็นสิ่งที่อยู่ฝังไปกับมนุษย์เป็นภูมิปัญญา เป็นส่วนหนึ่งของวิถีชีวิตและสังคม และสามารถสร้างขึ้นใหม่อย่างต่อเนื่องได้ตราบที่ยังมีมนุษย์และสังคมดำเนินอยู่ แนวคิดเกี่ยวกับการจัดการมรดกวัฒนธรรมจึงมองกว้างออกไป และเมื่อมรดกวัฒนธรรมสามารถนำไปใช้ประโยชน์สร้างคุณค่าแก่สังคมและมนุษย์ได้ การจัดการมรดกทางวัฒนธรรม ถูกมองเป็นลักษณะทรัพยากรวัฒนธรรมอีกโสดหนึ่งด้วย แนวคิดเกี่ยวกับการจัดการมรดกวัฒนธรรมอย่างยั่งยืนจึงเป็นแนวทางที่ก่อให้เกิดประโยชน์อย่างคุ้มค่าและเหมาะสมกับภาวะการณ์ของสังคมและประสานประโยชน์ต่อมรดกวัฒนธรรมทั้งหลายกับสังคมและชุมชน ไม่เกิดลักษณะแปลกแยกส่วน ทั้งร้าง ละเลยการจัดการโดยตัดขาดจากสังคม โดยยังอ้างไว้ซึ่งความสมบูรณ์ในคุณค่าทุกส่วนของมรดกวัฒนธรรมนั้นๆ

เมื่อเราเห็นคุณค่าของสิ่งที่เป็นมรดกวัฒนธรรม (ทั้งสิ่งที่จับต้องได้และจับต้องไม่ได้) เราจึงจำเป็นต้องเข้ามาจัดการในอันดับแรก คือวิธีการอนุรักษ์ ด้วยเป้าหมายที่จะสงวนรักษา บูรณะ ปฏิสังขรณ์ รวมไปถึงการประยุกต์ใช้สอย ซึ่งอาจจะเป็นวิธีการใดวิธีการหนึ่งหรือใช้หลายวิธีร่วมกัน รูปแบบของการจัดการในด้านอนุรักษ์มีเทคนิควิธีการเป็นการจำเพาะมากมายให้เหมาะสมกับลักษณะของมรดกวัฒนธรรมนั้นๆ แม้แต่มรดกวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ก็ตามมักจะปรากฏเป็นสิ่งประกอบให้เห็นเป็นวัตถุวัฒนธรรมด้วยเสมอ เพราะการสำแดงออกหรือการรับรู้มรดกวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้นั้นจะเกี่ยวโยงเป็นวัตถุวัฒนธรรมหรือมรดกวัฒนธรรมที่จับต้องด้วยเสมอ ดังนั้นเทคนิควิธีการอนุรักษ์ (conservation methods)

จึงเป็นแนวคิดวิธีการอันดับต้นๆ ที่จะนำไปจัดกระทำกับมรดกวัฒนธรรมนั้น ซึ่งประกอบไปด้วยหลายวิธีการ (อิโคโมสไทย: 2550; น.497-498) เช่น

1) การป้องกันการเสื่อมสภาพ (Prevention of Deterioration) เพื่อป้องกันความเสื่อมสภาพอันเกิดจากปัจจัยทำลายต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นความชื้น แสงสว่าง ไฟ มลภาวะที่เป็นพิษ อุณหภูมิ ที่จะส่งผลทำลายต่อมรดกวัฒนธรรมนั้น

2) การสงวนรักษา (Preservation) การดูแลรักษามรดกวัฒนธรรมนั้นตามสภาพที่ปรากฏอยู่ไม่ให้เสื่อมสลายต่อไป

3) การจำลองแบบ (Reproduction) การจำลองแบบชิ้นงานวัตถุวัฒนธรรมนั้นๆ มาแทนที่ชิ้นเดิมในการให้ความรู้หรือเพื่อรักษาเอกภาพของตำแหน่งวัตถุวัฒนธรรมนั้นไว้ โดยที่วัตถุวัฒนธรรมชิ้นเดิมแทนนั้นได้เก็บรักษาอย่างปลอดภัย เพื่อมิให้เสื่อมสภาพ สำหรับวัตถุวัฒนธรรมที่เป็นศิลปกรรม การจำลองแบบนี้ อาจมีขนาดไม่เท่ากับชิ้นงานเดิมก็ได้

4) การบูรณะ (Restoration) ซ่อมแซมชิ้นวัตถุวัฒนธรรมนั้นตามลักษณะเดิมตามหลักฐานข้อมูลทางโบราณคดีหรือรูปแบบศิลปกรรมในส่วนที่เสียหายหรือหายไป เพื่อให้กลมกลืนรักษาสภาพโครงสร้างและลักษณะของรูปแบบไว้ แต่ต้องแสดงให้เห็นถึงความแตกต่างจากวัสดุเดิมได้

5) การลอกถอดแบบ (Replica) การทำซ้ำลอกแบบวัตถุวัฒนธรรมหรือผลงานศิลปกรรมนั้นโดยมีลักษณะกายภาพและขนาดเหมือนเดิมทุกประการ เพื่อผลในการจัดแสดงหรือนำไปศึกษาเชิงความรู้และความงาม ซึ่งชิ้นงานลอกแบบนี้ให้ความรู้และสุนทรีย์ะเฉกเช่นเดียวกับชิ้นต้นแบบทุกประการ การลอกแบบนี้ทำให้สามารถเก็บรักษาชิ้นวัตถุวัฒนธรรมเดิมนั้นได้อย่างปลอดภัยและยาวนาน

6) การปฏิสังขรณ์ (Reconstruction) มรดกวัฒนธรรมที่เป็นโบราณสถาน ที่เสื่อมสลายไปบางส่วนหรือสูญไป จะพยายามก่อสร้างขึ้นมาใหม่โดยอาศัยข้อมูลหรือหลักฐานความถูกต้อง ความเป็นจริงโดยไม่บิดเบือนให้ได้มากที่สุด อาจใช้วัสดุดั้งเดิมหรือวัสดุใหม่

7) การประกอบคืนสภาพ (Anastylosis) การประกอบสร้างกลับมาใหม่จากวัสดุดั้งเดิม ณ ตำแหน่งเดิม โดยเทคนิควิธีการแบบเดิม เพื่อให้คงรักษาสภาพตามความเป็นจริงไว้

8) การประยุกต์ใช้สอย (Rehabilitation) การปรับปรุงมรดกวัฒนธรรมนั้น ซึ่งส่วนมากมักเป็นอาคารหรือแหล่งโบราณสถาน ให้ยังประโยชน์ใช้สอยใหม่ที่เหมาะสม โดยไม่ก่อให้เกิดผลกระทบเชิงลบต่อมรดกวัฒนธรรมนั้นๆ ซึ่งแนววิธีการนี้ผสมผสานกับแนววิธีการอนุรักษ์ต่างๆ ข้างต้น จะเป็นต้นคิดนำไปสู่แนวทางจัดการมรดกวัฒนธรรมแบบยั่งยืนต่อไปด้วย

แนววิธีการจัดการแบบวิธีการอนุรักษ์นี้ เป็นวิธีการที่ใช้ในลำดับแรกและอย่างสำคัญเสมอ ก่อนพัฒนามรดกวัฒนธรรมที่ผ่านแนววิธีการจัดการนี้แล้วไปสู่การประยุกต์แนวทางอื่นต่อไป ซึ่งเป็นหน่วยงานหรือรูปแบบสถาบันหรือองค์กรอย่างชัดเจนและเป็นระบบ ไม่ว่าจะเป็นรูปแบบพิพิธภัณฑ์ สถาบันประวัติศาสตร์ ศิลปกรรมหรือโบราณคดี หรือศูนย์อย่างหนึ่งอย่างใดหรือแม้แต่ชุมชนที่สามารถจัดการอนุรักษ์ได้ด้วยตนเองก็ตาม เพราะวัตถุวัฒนธรรมอันเป็นมรดกที่มีคุณค่าเหล่านั้น ย่อมต้องถูกดูแลรักษาอย่างถูกต้องเป็นระบบที่เหมาะสม แล้วจึงนำไปสู่คุณค่าประการอื่น เช่น คุณค่าในเชิงวิชาการ ความรู้ เชิง

สุนทรียะและไปจนถึงคุณค่าเชิงเศรษฐกิจด้านการท่องเที่ยว แนวคิดต่อจากการจัดการแบบอนุรักษ์ คือ แนวคิดการจัดการมรดกวัฒนธรรมอย่างยั่งยืน

แนวทางการจัดการมรดกวัฒนธรรมอย่างยั่งยืน ก่อให้เกิดคุณค่าและประโยชน์ทั้งในแง่ประวัติศาสตร์ ด้านเศรษฐกิจ ด้านการศึกษาและความรู้ ด้านสุนทรียภาพความงาม ความสืบเนื่องทางวัฒนธรรมและประเพณี อีกทั้งยังรักษาไว้ในฐานะทรัพย์สินทางวัฒนธรรมของชาติ ในภาวะการณ์ปัจจุบันมรดกวัฒนธรรมมีความผสมผสานเนื่องมาจากไม่ใช่วัฒนธรรมเชิงเดี่ยวแต่เป็นความหลากหลาย ซึ่งย่อมต้องแปรผันคุณค่าได้มากตามความหลากหลายของมรดกวัฒนธรรมนั้นๆ ในเอกสารนาระ 2537 (The Nara Document on Authenticity 1994) ให้ความสำคัญในประเด็นของความหลากหลายทางมรดกวัฒนธรรม ซึ่งสำแดงถึงความรู้มรดกทางจิตวิญญาณและพุทธิปัญญาของมนุษย์ และไม่เป็นการกล่าวแยกขาดกันระหว่างสิ่งที่จับต้องได้หรือจับต้องไม่ได้เพราะบางอย่างเป็นลักษณะทั้งสองประการร่วมกัน และเมื่อมองในความหลากหลายมรดกทางวัฒนธรรมจึงรายล้อมไปด้วยความหลากหลายของปัจจัยต่างๆ เช่น เงื่อนไขกาลเวลา บริบทที่รายล้อม องค์ประกอบของสิ่งที่มีชีวิตและไม่มีชีวิต บทบาทและหน้าที่ การคงอยู่และการเปลี่ยนแปลง (ที่สัมพันธ์กับมนุษย์และสังคม) และมีใช้จำเพาะรูปแบบหรือกายภาพที่โดดเด่นเท่านั้นยังรวมไปถึงการใช้งาน ประโยชน์ที่เกิดขึ้น แบบแผนปฏิบัติ บริเวณสถานที่และตัวตนของจิตวิญญาณ ดังนั้น การจัดการมรดกวัฒนธรรมในความหลากหลาย จึงต้องคำนึงถึงผลสืบเนื่องในหลายมิติ โดยเฉพาะมิติสาธารณะที่ก่อให้เกิดความยั่งยืนและผลเชิงก้าวหน้าของมนุษย์และสังคมนั้นเอง แนวทางการจัดการมรดกวัฒนธรรมอย่างยั่งยืนไม่ใช่เป็นเรื่องของนักจัดการหรือผู้ที่เกี่ยวข้องกับวัฒนธรรมเท่านั้น แต่ในทุกภาคส่วนเป็นส่วนร่วมสำคัญในการช่วยจัดการ ดูแลรักษาและนำก่อให้เกิดประโยชน์จากคุณค่าต่างๆ ในเชิงพัฒนาแก่นมนุษย์ได้ ไม่ทางใดก็ทางหนึ่ง ซึ่งจะทำให้มรดกวัฒนธรรมเป็นมรดก (ที่มีคุณค่าและมีชีวิต) (living heritage) อย่างแท้จริง ไม่ใช่สิ่งที่ตายไปแล้ว

และเมื่อมรดกวัฒนธรรมหรือทรัพยากรทางวัฒนธรรม (หรือคำอื่นที่เกี่ยวข้อง) คือความหมายและเนื้อหาที่ครอบคลุมจากนิยามที่กล่าวมา และมีนัยว่าเป็นสิ่งที่สามารถนำมาใช้ได้ ไม่ใช่สิ่งที่ต้องเก็บไว้อย่างแต่ต้องไม่ได้เสมอไป สามารถนำมาก่อประโยชน์แก่นมนุษย์และสังคมได้ ยิ่งก่อให้เกิดกระบวนการจัดการมรดกวัฒนธรรมหรือการจัดการทรัพยากรทางวัฒนธรรม ซึ่งมีคุณค่าหลายประการ ไม่ว่าจะเป็นคุณค่าเชิงสัญลักษณ์ คุณค่าเชิงวิชาการ คุณค่าเชิงสุนทรียะหรือคุณค่าเชิงเศรษฐกิจ ดังนั้น การจัดการมรดกวัฒนธรรมอย่างยั่งยืน จึงต้องจัดการโดยก่อให้เกิดคุณค่าและประโยชน์ทั้งในแง่ต่างๆ ดังที่กล่าวมา ให้มนุษย์และสังคมได้ประโยชน์ ได้คุณภาพชีวิตที่ดีขึ้น ในขณะที่ยังสามารถอนุรักษ์คุณค่าของมรดกทางวัฒนธรรมเหล่านั้นไว้ได้

จากการสำรวจข้อมูลเบื้องต้นเกี่ยวกับมรดกทางวัฒนธรรมเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นนั้น พบปรากฏการณ์ได้ภาพอย่างกว้างว่า มีรูปแบบในการจัดการเป็นลักษณะด้านการอนุรักษ์ที่ปรากฏเป็นหน่วยสถาบัน แหล่งสถานหรือพิพิธภัณฑ์ต่างๆ อย่างชัดเจนและมีหลากหลายจำนวนมาก และมีการใช้คุณค่าอันโดดเด่นของมรดกเครื่องกระเบื้องในเชิงเศรษฐกิจท่องเที่ยวอย่างเด่นชัดของจิ่งเต๋อเจิ้น อันเป็นสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ทางเครื่องกระเบื้องที่สำคัญในระดับโลก ซึ่งในโครงการวิจัยนี้จะทำการศึกษาว่า ด้วยความโดดเด่นดังกล่าวของจิ่งเต๋อเจิ้นที่มีประวัติศาสตร์มาอย่างยาวนานและยังพลวัตอย่างต่อเนื่องในสังคมร่วมสมัยนี้ จะมีรูปแบบการจัดการมรดกวัฒนธรรมเครื่องกระเบื้องนี้ได้อย่างไรและจะมีแบบอย่างปฏิบัติที่จะสามารถนำมาประยุกต์ในประเทศไทยตามวัตถุประสงค์ที่ตั้งไว้ของโครงการวิจัยนี้ได้ประการใด

บทที่ 3

พัฒนาการจิ่งเต๋อเจิ้นและการค้าอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง

จิ่งเต๋อเจิ้น ชื่อเดิมคือ ซินผิง (Xinping) (新平) ราวศตวรรษที่ 4 เปลี่ยนใหม่เป็น ชางหนาน (Changnan) (昌南) หมายถึง ดินแดนทางใต้ของแม่น้ำชาง (เถาหยาง-Taoyang -陶阳 ก็เรียกด้วยเช่นกัน ช่วงศตวรรษที่ 7 ในสมัยราชวงศ์ถัง) (www.jingdezhen.gov.cn) ตั้งอยู่บริเวณด้านตะวันออกของ ทะเลสาบโผหยางทางตะวันออกเฉียงเหนือของมณฑลเจียงซี เป็นศูนย์กลางผลิตเครื่องดินเผา (ยังเป็นเครื่องดินเผาระดับเนื้อเครื่องหินหรือสโตนแวร์) มาตั้งแต่สมัยราชวงศ์ฮั่น (202 ปี ก่อน ค.ศ. ถึง ค.ศ.220) และเริ่มเป็นแหล่งเตรียมภาชนะเครื่องเซ่นไหว้ให้แก่ราชสำนักในสมัยราชวงศ์ฉินใต้ (สมัยราชวงศ์เหนือใต้ ปลายศตวรรษที่ 6) ราวปี ค.ศ.1004-1007 จิ่งเต๋อเจิ้นเป็นพื้นที่สำหรับการผลิตเครื่องกระเบื้องที่มุ่งเน้นเพื่อราชสำนัก นามจิ่งเต๋อเจิ้น มาจากช่วงรัชสมัยฮ่องเต้เจิ้นช่ง ในสมัยราชวงศ์ซ่งเหนือ (นามรัชกาลว่า จิ่งเต๋อ) (景德) (ค.ศ.960-1127) คำต่อท้ายว่า “เจิ้น” (zhen) (镇) ของ Jingde-zhen (景德-镇) บ่งบอกถึงสถานภาพของการบริหารจัดการเมือง คือ เป็นเมืองการค้าการขาย (market town คือ zhen นั้นเอง) (Finlay, Robert; 2010, p.20) และยังบ่งบอกไปถึงรัชสมัยของฮ่องเต้จิ่งเต๋อด้วย การเจริญเติบโตและการพัฒนาเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น เป็นภาพสะท้อนใหญ่ที่แสดงให้เห็นถึงการพัฒนาเครื่องกระเบื้องจีน ในช่วงต้นศตวรรษที่ 10 ด้วย

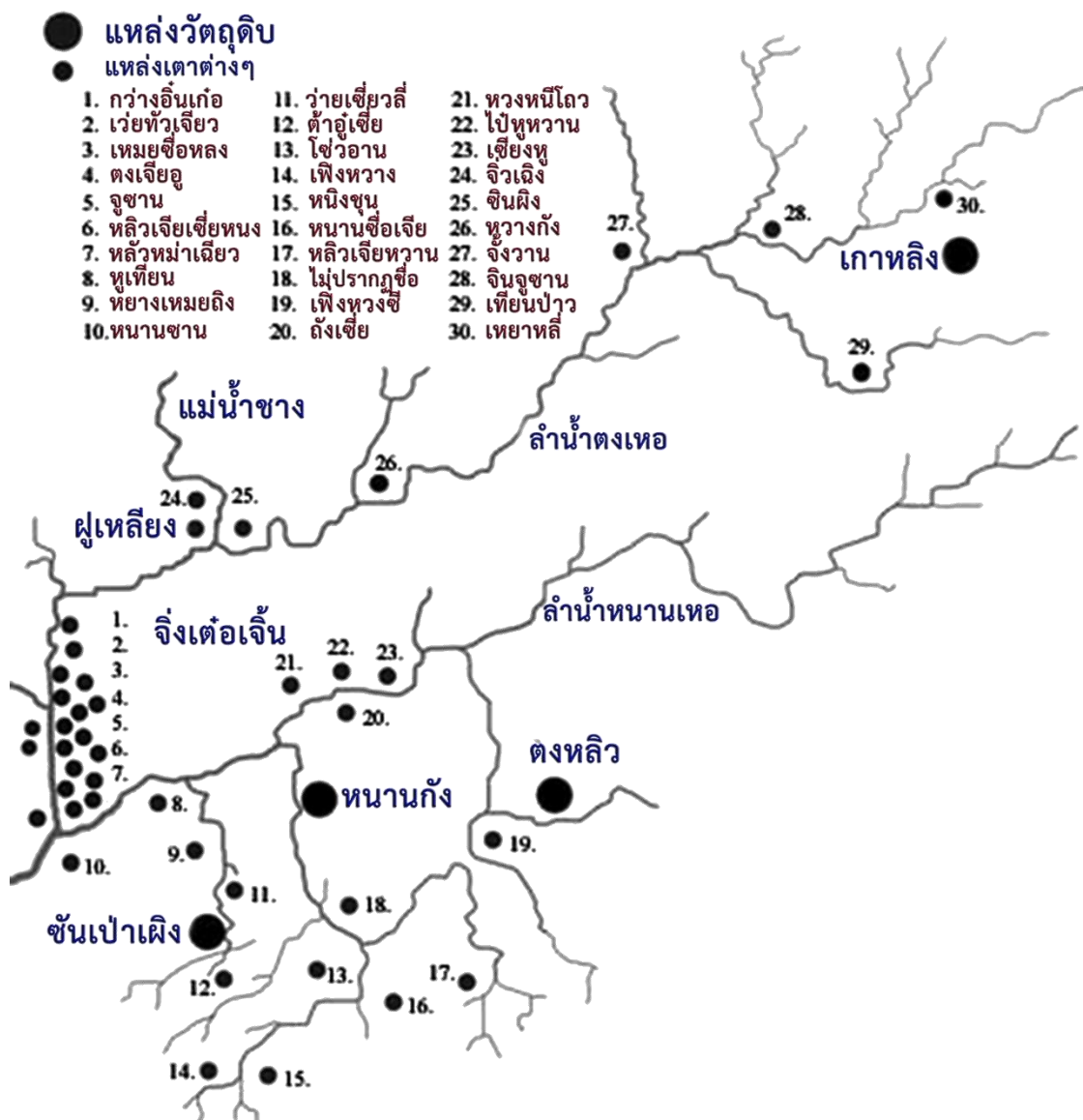
ฮ่องเต้เจิ้นช่ง ทรงให้มีการผลิตเครื่องกระเบื้องสีน้ำเงินหม่นที่เมืองชางหนานเพื่อใช้ภายในประเทศ และการค้าส่งออก เป็นที่มาแต่นั้นว่าจิ่งเต๋อเจิ้นเริ่มส่งสินค้าไปทั่วโลก ในหลายศตวรรษต่อมาอุตสาหกรรมเซรามิกส์ก็พัฒนามากขึ้นในเมืองจิ่งเต๋อเจิ้นและกลายเป็นศูนย์กลางการผลิตเครื่องกระเบื้องมากกว่า 700 ปี ชาวต่างชาติรับรู้กันว่าเครื่องกระเบื้อง คือ สัญลักษณ์ของจีน ดังคำ เครื่องกระเบื้อง (porcelain) และคำว่า ไชน่า (China) ก็คือ ความหมายของเครื่องกระเบื้องที่รับรู้กันในอังกฤษและฝรั่งเศส

เมืองจิ่งเต๋อเจิ้น บางครั้งเรียก “Fowliang” (Linsun; 2009, p.1216) แต่เดิมนั้นศูนย์กลางการผลิตจะอยู่ในพื้นที่ที่เรียกว่าหมู่บ้านฝูเหลียง (浮梁) ราชสำนักในสมัยราชวงศ์หยวนได้ก่อตั้งหน่วยงานที่ดูแลเกี่ยวกับการผลิตและการเผาเครื่องกระเบื้องลายครามขึ้น ณ หมู่บ้านฝูเหลียง ในรัชสมัยฮ่องเต้แห่งอู๋ราชวงศ์หมิง หมู่บ้านฝูเหลียงได้เปลี่ยนฐานะเขตการปกครองเป็นระดับอำเภอและอยู่ภายใต้การปกครองจังหวัดเหลาโจว (饶州府) และในปี ค.ศ.1369 ได้มีการก่อตั้งโรงงานและเตาเผาผลิตเครื่องกระเบื้องขึ้นที่จิ่งเต๋อเจิ้น นอกจากนี้ยังได้ก่อตั้งโรงงานและเตาเผาเพื่อผลิตเครื่องกระเบื้องให้กับราชสำนักขึ้นที่เขตจูซาน (珠山区) (ต่อมาฝูเหลียงได้ย้ายที่ทำการราชการรวมถึงโรงงานผลิตและเตาเผาจากอำเภอฝูเหลียงมาตั้ง ณ จิ่งเต๋อเจิ้นแทน หลังจากนั้นจึงเรียกฝูเหลียงว่า “เมืองเก่า”) เป็นที่รู้จักกันมาอย่างยาวนานว่าทำการผลิตเครื่องกระเบื้องคุณภาพสูง มีลักษณะจำเพาะพิเศษ

ด้วยว่าจิ้งเต๋อเจิ้น ตั้งอยู่ตอนทิศตะวันออกเฉียงเหนือของมณฑลเจียงซี เป็นมณฑลอยู่ทางด้าน ตะวันออกเฉียงใต้ของจีน ทางด้านใต้ของแม่น้ำแยงซี (ซาง) (Chang) (淸)¹ การขนส่งโดยทางแม่น้ำซาง จึง เป็นกุญแจสำคัญนำไปสู่ความสำเร็จของการพัฒนาอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องในจิ้งเต๋อเจิ้น เจ้าหน้าที่ใน สมัยหมิง หมุย ซงโจว เขียนว่า “เตาทั้งหลายจัดตั้งเรียงรายไปตามแม่น้ำ และเรือเล็กเรือใหญ่นำเครื่อง กระเบื้องมาและไปทุกวัน” (www.thewanlshipwreck.com/Jingdezhen) การขนส่งไปขายตลาด ภายนอกประเทศที่ปักกิ่ง พอๆ กับการขนส่งไปยังต่างประเทศ เครื่องกระเบื้องจะลำเลียงไปตามแม่น้ำซาง (สาขาของแม่น้ำแยงซี) โดยเรือลำเล็กๆ ไปแวะถ่ายของที่ทะเลสาบโผหยาง ที่ที่มีคลังสินค้าใหญ่เพื่อรอ เปลี่ยนไปเรือลำใหญ่ ไปออกแม่น้ำแยงซี และล่องไปหนานจิง จากนั้นก็ล่องตามลำคลองใหญ่ไปออกทาง เหนือลู่เข้าปักกิ่งเป็นเส้นทางราว 1,900 กิโลเมตร ถ้าไปทางใต้ก็ออกหังโจว ราว 1,000 กิโลเมตร หรือไป เมืองท่าที่ฉางโจว ฉวนโจว ผู้โจว ในมณฑลฝูเจี้ยน ฉางโจวตอนเหนือของมณฑลกว่างตง เส้นทางที่ใช้บ่อย มากมาตั้งแต่ศตวรรษที่ 17-18 จากจิ้งเต๋อเจิ้นไปกว่างโจว ตอนใต้ของจีน เริ่มตั้งแต่ทะเลสาบโผหยาง ไป ตามแม่น้ำก้านไปหนานซางและลำเลียงลงเรือเล็ก และล่องไปขึ้นที่ก้านโจว เป็นแม่น้ำสายเล็ก เรือลำนี้ไป ทางชายแดนมณฑลเจียงซี และขนต่อไปด้วยกำลังคนทางเหมยหลิง ตรงไป 30 กิโลเมตร สินค้าทั้งหมดจะ นำลงเรือเล็กอีกครั้ง ไปตามช่องแคบ เข้าแม่น้ำเปยเจียง ก่อนเข้าสู่กวางโจว ระยะทาง 1,400 กิโลเมตร เครื่องกระเบื้องกว่าแสนชิ้นที่ขนส่งอยู่เช่นนี้เป็นเวลาหลายปีในศตวรรษที่ 17

สถานภาพของจิ้งเต๋อเจิ้น ในฐานะผู้ผลิตเครื่องกระเบื้องโดยเฉพาะให้ราชสำนัก เริ่มเมื่อต้นสมัย ราชวงศ์ซ่ง และมาเริ่มชัดเจนอีกครั้งในสมัยราชวงศ์หมิง ในปี ค.ศ.1369 โรงงานผลิตเครื่องกระเบื้องหลวง ถูกสร้างขึ้นที่เซาหมุก (Zhushan) (珠山) ตั้งอยู่ใจกลางเมือง หลังจากนั้นปริมาณการผลิตเครื่องกระเบื้อง เพิ่มขึ้นอย่างรวดเร็ว ในสมัยราชวงศ์หมิงและราชวงศ์ชิง การผลิตเครื่องกระเบื้องได้ขยายจำเริญรุดหน้ามาก ขึ้นตลอดช่วงศตวรรษที่ 14 จนถึงต้นศตวรรษที่ 20 เป็นช่วงยุคสมัยที่มีการผลิตและความหลากหลายของ เครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้นมากมาย เป็นมาตรวัดที่แสดงให้เห็นถึงการอุปถัมภ์ของราชสำนักและปริมาณของ ผลิตภัณท์ที่ส่งออกอย่างมหาศาลด้วย (Cheng Linsun; 2009, p.1,216) ผลิตภัณท์เครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อ เจิ้น ยังทำซ้ำเลียนแบบจากชิ้นงานวิจิตรโดดเด่น จากแหล่งเตาอื่นมาในยุคก่อนด้วย เช่น แบบเซลาดอนของ เตาจกตอนเหนือและตอนใต้ ซึ่งเป็นงานชิ้นเลิศของราชวงศ์ซ่ง งานตกแต่งสีลายครามแบบตอนใต้ งานลาย คราม ที่ได้รับความนิยมมากสมัยราชวงศ์หยวน หรืองานเคลือบหลายสีหรือสีเดียว เครื่องกระเบื้องจากจีนมี กระจายไปทั่วโลก

¹ แม่น้ำแยงซี (ซาง) เรียกว่า ซางเจียง (淸江) (แม่น้ำยาว) ยาวเป็นอันดับสามของโลก ราว 6,300 กิโลเมตร เริ่มต้นน้ำจากเทือกเขา คุนลุน ไหลลงมาทางใต้ไปสู่ที่ราบสูงชิงไห่, อีเบต ยูนนาน ก่อนไหลไปทางตะวันออกเฉียงเหนือที่ฉีจู ไหลผ่านมณฑลเสฉวน ข้ามภาค กลางของจีนผ่านเหอเป่ย์, หูหนาน, เจียงซี, อันฮุย และ เจียงซู ก่อนออกไปสู่ภาคตะวันออกเฉียงใต้ของจีนที่แม่น้ำแยงซีมีความสำคัญได้รับการพัฒนาอย่างเด่นชัด เพื่อประโยชน์ทางการค้าและวัฒนธรรมมาตลอดประวัติศาสตร์จีน ย้อนไปสมัยหินใหม่ (8,000 – 5,500 ปีก่อนคริสตกาล) มีการตั้งรกรากที่แยงซีตอนใต้ ราชวงศ์ฉิน ฮ่งเต๋อเจิ้น สร้างขุดคลองและทางน้ำ เพื่ออำนวยความสะดวกทางการค้า จากหยางโจวไปกว่างโจว ระยะทาง 1,931 กิโลเมตร ตั้งแต่นั้นแม่น้ำแยงซีก็เป็นเส้นทางขนส่งหลักของภาคกลาง ของจีน เป็นศูนย์กลางของชาติในเศรษฐกิจและอุตสาหกรรม



ภาพที่ 3.1 : เมืองจิ่งเต๋อเจิ้น (景德鎮) มีแม่น้ำแยงซีไหลผ่านโดยมีลำน้ำสายย่อยไหลมารวมอีกหลายสายจากช่องเขา เช่น ลำน้ำซาง ลำน้ำตงเหอ ลำน้ำหนานเหอ ซึ่งเป็นเส้นทางสำคัญในการลำเลียงวัตถุดิบจากเหมืองหรือแหล่งต้นทาง เช่น เหมืองเกาหลิง ชันเป่าฝิ่ง หนานก้ง ไปสู่งานผลิตหรือแหล่งเตาต่างๆ ซึ่งมักจะตั้งเรียงรายอยู่ตามริมฝั่งน้ำและเป็นการลำเลียงขนส่งเครื่องกระเบื้องที่ผลิตเสร็จแล้วออกไปยังเมืองท่าสำคัญต่างๆ ทั่วประเทศ กล่าวได้ว่าเส้นทางน้ำเป็นปัจจัยทางภูมิศาสตร์ที่สำคัญ (และความได้เปรียบ) ให้แก่จิ่งเต๋อเจิ้นทั้งในด้านการผลิตและการขนส่งการค้า

(ที่มา : <http://www.thewanlshipwreck.com/Jingdezhen>)



ภาพที่ 3.2 : การขนส่งเครื่องกระเบื้องไปยังปักกิ่งและเมืองท่าในมณฑลต่างๆ เพื่อเป็นสินค้าส่งออกไปยังต่างประเทศ ใช้เส้นทางขนส่งลำเลียงทางแม่น้ำและลำคลองจำนวนมากที่ขุดขึ้นเพื่อใช้เป็นเส้นทางสัญจร คมนาคม และลำเลียงสินค้าเป็นสำคัญ ด้วยปัจจัยทำเลทางภูมิศาสตร์นี้จึงเป็นส่วนสำคัญที่ทำให้จิ้งเต๋อเจินมีความโดดเด่นในตลาดการค้าเครื่องกระเบื้องพอๆ กับคุณภาพของการผลิตเครื่องกระเบื้อง (ที่มา : Sten Sjostrand; 2007, p.63)

รัชสมัยฮ่องเต้หังอู่ มีเตาเผาอยู่ 20 เตา ในจิ้งเต๋อเจิ้นที่มีภารกิจผลิตเครื่องกระเบื้องสำหรับราชสำนัก ครั้นในรัชสมัยฮ่องเต้เซียนเต๋อ มีเตาเพิ่มเป็น 58 เตา ที่ผลิตเครื่องกระเบื้องสำหรับพระราชวังหลวง การค้าเครื่องกระเบื้องลายครามเติบโตอย่างถึงขีดสุดยุคแรกๆ ในศตวรรษที่ 16 ช่วงรัชสมัยฮ่องเต้เจี๋ยจิ้ง (ค.ศ.1522-1566) เป็นสมัยที่มีการสนับสนุนนโยบายเปิดการค้าและพัฒนาการเกษตรและหัตถกรรม เกิดเมืองทางการค้าและหัตถกรรมใหม่ๆ ขึ้น เกิดชนชั้นที่เรียกว่าชาวเมืองอย่างรวดเร็ว (Hsu Wen-Chin; 1988, 135) จิ้งเต๋อเจิ้นกลายเป็นศูนย์กลางระดับต้นๆ ที่ผลิตเครื่องกระเบื้องลายครามเผาไฟสูง ที่ตอบสนองตลาดทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ โดยเฉพาะความต้องการจากตะวันออกกลาง อินเดียและเอเชียอาคเนย์ ในรัชสมัยฮ่องเต้เจี๋ยจิ้ง (Jiajing) มีรับสั่งให้เพิ่มจำนวนการผลิตเครื่องกระเบื้องมากขึ้น คำสั่งผลิตจากราชสำนักก็ก้าวกระโดดจากจำนวน 2,570 ชิ้น ในปี ค.ศ.1529 เป็น 239,000 ชิ้น ในปี ค.ศ.1591 (Little, Stephen; 1996, 47) มีนโยบายส่งเสริมให้เตาเอกชนเข้ามาช่วยในการผลิตด้วย เรียกว่า กวนต้าหมินชาว (官搭民烧)² เตาเอกชนที่ได้รับอนุญาตให้ทำการผลิตเครื่องกระเบื้องจากราชสำนักได้นี้เรียกว่า ชิงเหยา (Qingyao) (青窑)³ หรือเรียกว่าเตาเขียว ที่ได้รับอนุญาตตามคำสั่งผลิตภาชนะชั้นสูงได้ ในรัชสมัยฮ่องเต้หลงซิง (隆庆皇帝) และฮ่องเต้ว่านลี่ (万历皇帝) มีเตาเผาในจิ้งเต๋อเจิ้น 900 เตา จะมีเตาที่จัดอยู่จำพวกชิงเหยานี้ ประมาณแค่ 20 เตา เป็นเตาเขียวที่จะเผาจานคุณภาพชั้นสูงเท่านั้น (Hsu WenChin; 1988, p.141) ขณะที่ช่วงสมัยราชวงศ์ชิง มีเตาแบบชิงเหยาอยู่ประมาณ 200 ถึง 300 เตา และส่วนใหญ่เป็นเตาเอกชนไม่ใช่เตาหลวง แต่เตาหลวงกลับมีบทบาทสำคัญในการสร้างอัตลักษณ์ที่โดดเด่นของแบบลักษณ์เครื่องกระเบื้องที่ทรงคุณค่าสูง ระหว่างปี ค.ศ.1506 และค.ศ.1530 เตาหลวงทั้งหลายถูกควบคุมดูแลโดยชั้นที่จากกรุงปักกิ่ง และสิ้นสุดลงเมื่ออยู่ในพระบรมราชูปถัมภ์แห่งราชสำนักหมิงในปี ค.ศ.1620 ช่วงต้นรัชสมัยฮ่องเต้คังซี (ค.ศ.1662-1722) เครื่องกระเบื้องราชสำนักที่เผาโดยเตาเอกชนที่เรียกว่ากวนต้าหมินชาวนี้ ถูกรื้อฟื้นขึ้นมาใหม่ หลังจากที่ซบเซาลงไปจากภาวะสงครามเมื่อช่วงเปลี่ยนผ่านราชวงศ์และทุพภิกขภัย (ช่วงหลัง ค.ศ.1610) ในสมัยราชวงศ์ชิง เตาทางการ (เตาหลวง) (官窑) อยู่ภายใต้การกำกับดูแลของ ซางอิงเสียน (Zang Yingxuan-张英轩) ช่วงปี 1682-1700 เหนียนสี่อหยาว (Nian Xiyao-年希尧) ช่วงปี 1726 – 1736 และ ถังอิง (Tang Ying-唐英) ในปี 1736-1756 (Encyclopaedia Britannica, Inc.; 2012, DVD) โดยได้รับการแต่งตั้งตามลำดับให้มากำกับเตาทางการเพื่อทำการผลิตเครื่องกระเบื้องอย่างประณีตที่สุดทุกขั้นตอนเพื่อราชสำนัก

² Guan da min shao เครื่องกระเบื้องหลวงเผาจากเตาเอกชน ช่วงราชวงศ์หมิงโรงผลิตเครื่องกระเบื้องหลวงตั้งขึ้นที่จิ้งเต๋อเจิ้น ผลิตภาชนะเพื่อการใช้งานในวังหลวง แต่เนื่องด้วยการผลิตจำนวนมากตามคำสั่งราชสำนักเกินกว่ากำลังการผลิตของโรงงานจะทำใ้ภาชนะส่วนหนึ่งจึงต้องส่งออกไปเผาในเตาของเอกชน ซึ่งเรียกว่า ภาชนะหลวงจากเตาเอกชน หลังสมัยฮ่องเต้เจี๋ยจิ้ง ปริมาณภาชนะหลวงในนามของคำสั่งราชสำนักเพิ่มขึ้น โรงงานหลวงจึงต้องใช้ศักยภาพของเตาเอกชนตามคำสั่งการผลิต บางครั้งช่างปั้นท้องถิ่นก็ซื้อหาเครื่องกระเบื้องจากโรงงานหลวงในราคาที่สูง ถ้าเขาผลิตไม่เพียงพอ หลังปีที่ 19 ของฮ่องเต้คังซี Guan da min shao กลายเป็นที่ยอมรับและจริงจึงถูกต้อง ภาชนะทางการ เมื่อแรกจะขึ้นรูปที่โรงงานหลวงแล้วจึงส่งต่อไปให้เตาเอกชนเผาจนเสร็จ เตาเอกชนที่ทำงานลักษณะนี้ เรียกว่า Bao Qing Yao (Wang Qingzheng; 2002, p.175)

³ Qing Yao เตาสมัยราชวงศ์หมิงขนาดเล็ก เล็กกว่าเตามังกร ยาวประมาณ 2 เมตร ศักยภาพในการเผาทำได้ 300 ชิ้นต่อการเผาหนึ่งครั้ง ในขณะที่เตาเอกชนทั่วไปเผาได้ 1,000 ชิ้นต่อครั้ง ใช้เวลาในการเผาหนึ่งครั้งประมาณ 5 วัน นับจากเริ่มเผาจนเตาเย็นตัว (Wang Qingzheng; 2002, p.141)

ช่วงสมัยราชวงศ์หมิงและราชวงศ์ชิง จึงต่อเจิ้น ถูกเรียกว่า เมืองแห่งพันเตา แต่มีเพียงไม่กี่เตาที่จะได้รับอนุญาตให้ทำการผลิตภาชนะแก่ราชสำนัก (เมื่อต้นศตวรรษที่ 18 ประมาณการว่ามีเตาอยู่ถึง 3,000 เตา) เป็นเมืองที่ได้ชื่อว่ามั่งคั่งที่สุดของมณฑลเจียงซี โอกาสและการจ้างงานเป็นที่ดึงดูดการอพยพโยกย้ายถิ่นของผู้คนจากมณฑลหรือภูมิภาคอื่นที่ใกล้เคียง ต้นราชวงศ์ชิง อาณาบริเวณของเมืองมีพื้นที่มากกว่า 6.5 ตารางกิโลเมตร มีครัวเรือนอยู่ประมาณ 100,000 ครัวเรือน ร้อยละ 70 เป็นผู้ที่ทำงานเกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง ไม่ว่าจะเป็นโรงงานหรือร้านค้า ในช่วงศตวรรษที่ 16 ก็มีการจัดสรรแบ่งแรงงานการผลิตอย่างชัดเจน โดยจัดแยกออกเป็นแผนกและความชำนาญจำเพาะด้าน เช่น ฝ่ายที่ขึ้นรูปฝ่ายหล่อแบบด้วยแม่พิมพ์ ฝ่ายตกแต่งเก็บรายละเอียดงาน ฝ่ายเขียนลายและเคลือบ รวมไปถึงฝ่ายเรียงชิ้นงานเข้าเตาเผา และควบคุมการเผา ยิ่งถ้าทำการผลิตเครื่องกระเบื้องให้แก่ราชสำนักด้วยแล้วแต่ละฝ่ายจะประกอบไปด้วยช่างฝีมือและคนงานที่ได้รับการคัดสรรมาอย่างเข้มงวดระดับดีเยี่ยมที่สุด เตาทางการหรือเตาหลวงในปลายศตวรรษที่ 16 จะมีจำนวนผู้กำกับดูแลเตาสำคัญอยู่ 4 คน ช่างปั้นฝีมือชั้นครู 16 คน ช่างเขียนภาพตกแต่งลาย 23 คน คนลงตราเครื่องหมายหรือตรารัชสมัยที่กั้นภาชนะ 5 คน คนงานและช่างฝีมืออื่นๆ อีก 86 คน นอกจากนี้ยังมีบุคคลที่เกี่ยวข้องในกระบวนการอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องอีก เช่น พ่อค้าคนกลาง ฝ่ายจัดส่งทางบกและทางน้ำ

อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องจึงต่อเจิ้นในปลายราชวงศ์หมิง มีรูปแบบอยู่ 2 แบบที่ดำเนินลักษณะกิจการควบคู่กันไป คือ แบบอุตสาหกรรมที่ดำเนินงานตามสายตระกูลหรือกิจการในครัวเรือน เรียกว่า *jiating shougongye* (家庭手工业) กับอุตสาหกรรมที่เป็นผู้ประกอบการ ที่เรียกว่า *Zuofang shougongye* (作坊手工业) ซึ่งมีขนาดของกิจการใหญ่กว่า มีแรงงานมากกว่าและมีระบบจัดสรรแรงงานชัดเจน ในจึงต่อเจิ้นมีลักษณะโรงงานหรือโรงเตา (*yaohu-窑炉*) ที่ต่างลักษณะการเผางานหรือลักษณะการทำงานที่ต่างกัน อยู่ 5 ประเภท คือ 1) โรงงานที่ผลิตแต่ชิ้นงานดินดิบแต่ไม่เผาชิ้นงาน เรียกว่า *Shao Yaohu* (烧窑) หรือ *Peiyaohu* (胚窑) ไม่ว่าจะเป็งานหยาบหรืองานประณีตก็ตาม 2) โรงงานที่รับเผาชิ้นงานที่ผลิตเป็นชิ้นงานดินดิบมาจากโรงงานอื่น เรียกว่า *Dapei Yaohu* (搭胚窑) ไม่ว่าจะเผาด้วยไม้ฟืนสนหรือไม้ฟืนจากป่าละเมาะก็ตาม 3) โรงงานที่ผลิตชิ้นงานดินดิบของตนเองและรับผลิตชิ้นงานดินดิบให้โรงงานอื่นด้วย เรียกว่า *Shaolun Yaolu* (烧轮窑) 4) โรงงานที่ผลิตเฉพาะชิ้นงานละเอียดระดับสูง ซึ่งรวมลักษณะ ทั้ง 1) ถึง 3) ข้างต้นด้วยแต่เน้นไปที่งานละเอียดชั้นสูง เรียกว่า *Chai Yaohu* (柴窑) 5) โรงงานที่ผลิตชิ้นงานหยาบๆ ง่ายๆ ซึ่งอาจมีลักษณะ 1) ถึง 3) ข้างต้นด้วยแต่สร้างชิ้นงานหยาบๆ ไม่พิถีพิถัน เรียกว่า *Cha Yaohu* (差窑) (Hsu Wen-Chin; 1988, 144) โรงเตาที่เผาชิ้นงานประณีตจะใช้ไม้ฟืนจากป่าละเมาะเป็นเชื้อเพลิงในการเผาชิ้นงาน ส่วนงานหยาบไม่ประณีตจะใช้ไม้ฟืนสนเป็นเชื้อเพลิงในการเผาชิ้นงาน

ในโรงเตาแต่ละโรงอาจมีการผลิตเครื่องกระเบื้องชนิดพิเศษหรือหลากหลายชนิด ก็จะจัดตั้งหน่วยจำเพาะแผนก (Zuo-作) ขึ้นมา เช่น หน่วยเครื่องกระเบื้องโบราณราชสำนัก (Guanggu qizuo-官 阙 器 作) ทำการลอกแบบผลิตซ้ำเครื่องกระเบื้องชั้นคุณภาพสูงจากยุคเก่าก่อนให้สืบทอดต่อมา หรือ แผนกเครื่องกระเบื้องโบราณขนาดเล็ก (Xiaogu Qizuo-小 阙 器 作) ทำการผลิตภาชนะทรงกลมจำพวกจาน ชาม ถ้วยชา แก้วเหล้า ขนาดใบเล็ก หรือแผนกภาชนะส่งออกต่างประเทศ (Yang Qizuo-洋 器 作) เน้นการผลิตเครื่องกระเบื้องเพื่อการส่งออกเท่านั้น

สมัยราชวงศ์หมิง เครื่องกระเบื้องจากจิ่งเต๋อเจิ้นส่งไปจำหน่ายทั่วประเทศแล้ว มีการซื้อขายกันโดยมีพ่อค้าที่สนใจจะมาเที่ยวหาซื้อเครื่องกระเบื้องโดยผ่านพ่อค้าคนกลาง (yahui-牙 会) จะทำการต่อราคาและเขครายการตามที่พ่อค้าผู้มาติดต่อได้สั่งมา เมื่อถึงเวลาซื้อขายกันต่างฝ่ายก็สำแดงภาษีเพื่อเสียให้กับทางการแล้วจึงนำสินค้ากลับไปได้ พ่อค้าคนกลางเหล่านี้จะเป็นผู้ชี้แนะแหล่งผู้ผลิตและราคาที่เหมาะสม ช่วงสมัยหลังได้พัฒนาเป็นตัวแทนจำหน่าย (yahang-牙 行) เพราะเป็นอาชีพที่ได้กำไรงาม สมัยราชวงศ์หมิงและชิงนั้น ผู้ทำหน้าที่เป็นตัวแทนจำหน่ายนี้ไม่ได้มีเฉพาะแต่สามัญชนเท่านั้นเหล่าชนชั้นสูงหรือผู้ดี ชนชั้นกลางทั้งหลายก็ทำอาชีพนี้กันมากด้วย ส่วนหนึ่งเพราะด้วยสภาพทางสังคมยังสนับสนุนให้เกิดความมั่งคั่งในการเป็นตัวแทนจำหน่ายได้ดี ทางภาคหลวงจึงทำการจัดตั้งตัวแทนจำหน่ายหลวงด้วยเช่นเดียวกัน จึงมีทั้งตัวแทนจำหน่ายที่เป็นเอกชนและตัวแทนจำหน่ายหลวง ความต้องการใช้เครื่องกระเบื้องได้รับความนิยมสูงไปในหมู่สามัญชนทั่วไปมาตั้งแต่สมัยราชวงศ์หมิง (เฉพาะแต่ที่ไม่ใช่แบบของราชสำนัก) ทำให้เกิดธุรกิจการค้าเครื่องกระเบื้องที่ทำกำไรอย่างงาม

ตลาดการค้าเครื่องกระเบื้องกับชาวต่างชาตินั้น บริษัทดัตช์อินเดียตะวันออก มีเมืองท่า การค้าขายกับต่างชาตินี้มีทั้งเส้นทางบนบกและทางทะเล เส้นทางทะเลจะเป็นเส้นทางที่นำรายได้หลัก ส่งผลให้การค้าเครื่องกระเบื้องเด่นเป็นอันดับสองรองจากผ้าไหม เมืองท่าหลักสำคัญของจีนอยู่ที่มณฑลฝูเจี้ยน จางโจว ฉวนโจว และฝูโจว ประเทศสำคัญที่ส่งสินค้าออกในสมัยราชวงศ์หมิง คือ ประเทศแถบเอเชียอาคเนย์ ญี่ปุ่นและประเทศแถบตะวันออกกลาง ส่วนยุโรปจะเข้ามาทำการค้าเองโดยตรงมาตั้งแต่ศตวรรษที่ 15 โปรตุเกสเคยเป็นผู้นำในการค้ากับจีน แต่ก็ถูกแทนที่ด้วยชาวดัตช์ซึ่งมีการตั้งบริษัทดัตช์อินเดียตะวันออกเมื่อเริ่มศตวรรษที่ 17 การค้าเครื่องกระเบื้องระหว่างจีนกับยุโรปก็โดดเด่นมาก บริษัทนี้ควบคุมเส้นทางการค้าข้ามมหาสมุทรอินเดียและเอเชียอาคเนย์ทั้งหมด ในระหว่างปี ค.ศ.1602-1683 มีเครื่องกระเบื้องจากจีนมากกว่า 16 ล้านชิ้นที่ขนส่งไปโดยทางเรือเดินทะเล จำนวน 3 ล้านกว่าชิ้นนั้นจะถูกส่งไปยุโรปในช่วงปี ค.ศ.1602 เส้นทางที่ขนส่งไปญี่ปุ่นก็ถูกควบคุมโดยบริษัทดัตช์อินเดียตะวันออกเช่นกัน ส่วนเส้นทางค้าทางบกระหว่างจีนกับประเทศตอนในของเอเชียมีมาอย่างยาวนานขนส่งโดยทางเกวียนจากมองโกเลีย แมนจูเรีย ไปเปอร์เซียและแถบอาหรับ สินค้าที่บรรทุกลงถึง 30 ฟุตบนเกวียน โดยเฉพาะอย่างยิ่งเครื่องกระเบื้อง หลังการล่มสลายของราชวงศ์หมิงการค้ากับต่างชาติก็ชะงักงันอีก จนในปี ค.ศ.1684 การค้าทางทะเลก็เฟื่องฟูขึ้นมาอีกครั้ง

ช่วงคาบเกี่ยวหัวเลี้ยวหัวต่อปลายราชวงศ์หมิงต้นราชวงศ์ชิงนั้น เตาหลวงในจิ่งเต๋อเจิ้นก็เสื่อมลงไป แต่ทำให้เตาเอกชนกลับเจริญเพิ่มขึ้นอย่างสำคัญ เกิดโรงงานของผู้ประกอบการและอุตสาหกรรมในครัวเรือนเพิ่มขึ้น เครื่องกระเบื้องก็เพิ่มจำนวนทั้งปริมาณและคุณภาพมากขึ้นเพื่อตอบสนองตลาดภายในประเทศและต่างประเทศ อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องถูกควบคุมทิศทางโดยพ่อค้าคนกลางหรือผู้ค้าขายที่มีอิทธิพลในการผลิตเครื่องกระเบื้อง ในสมัยราชวงศ์ชิง หลังปี ค.ศ.1683 อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องในจิ่งเต๋อเจิ้นได้รับการพัฒนาโดยการกำกับจากผู้กำกับเตาหลวง มีการจัดแบ่งส่วนแรงงานการผลิตและการจัดการอย่างเข้มข้นด้วยมาตรฐานสูง

3.1 ลำดับกาลจากหมู่บ้านฝูเหลียงจนถึงจิ่งเต๋อเจิ้น เมืองศูนย์กลางการผลิตเครื่องกระเบื้อง

-รัชสมัยเทียนป่าวหยวนเหนียน (天宝元年) ในปี ค.ศ.742 หมู่บ้านซินชาง (新昌) ถูกเปลี่ยนชื่อเป็นหมู่บ้านฝูเหลียง (浮梁)

-รัชสมัยไคป่าวปาเหนียน (开宝八年) ในปี ค.ศ.975 ราชสำนักได้แบ่งเขตการปกครองระดับอำเภอออกเป็น 7 อำเภอ โดยที่หมู่บ้านฝูเหลียง (浮梁) อยู่ในเขตอำเภอว่าง (望县)

-รัชสมัยจิ่งเต๋อหยวนเหนียน (景德元年) ในปี ค.ศ.1004 เมืองชางหนาน (昌南) ถูกเปลี่ยนเป็นชื่อเมืองจิ่งเต๋อเจิ้น (景德镇)

-รัชสมัยจิ่งเต๋อเหนียน (景德年) ในปี ค.ศ.1004-1007 ราชสำนักได้ก่อตั้งหน่วยงานที่มีหน้าที่ควบคุมดูแลทางด้านการผลิตเซรามิกส์ขึ้น ณ หมู่บ้านฝูเหลียง (浮梁)

-รัชสมัยหยวนเฟิงอู่เหนียน (元丰五年) ในปี ค.ศ.1082 ราชสำนักได้ก่อตั้งหน่วยงานที่มีหน้าที่รับผิดชอบดูแลและจัดการเกี่ยวกับการผลิตและการค้าเครื่องเครื่องกระเบื้อง รวมถึงควบคุมดูแลเรื่องภาษีด้วย

-รัชสมัยเซี่ยวจง (孝宗时期) ในปี ค.ศ.1163-1189 ชาวบ้านในหมู่บ้านเกาลิน (高岭村) ได้ขุดพบดินเกาลิน (高岭土) และมีการสร้างวัดไว้เป็นสถานที่บูชาเทพเจ้าดินหยก (玉土仙) การขุดพบดินเกาลินและนำมาใช้ทำเครื่องเซรามิกส์ถือเป็นการพลิกประวัติศาสตร์ครั้งสำคัญของวงการอุตสาหกรรมเซรามิกส์ ทั้งยังถือเป็นการเปลี่ยนแปลงครั้งยิ่งใหญ่ของวงการอุตสาหกรรมเซรามิกส์โลกด้วย

-รัชสมัยเจียดิงซีเหนียน (嘉定七年) จนถึงรัชสมัยตวนผิงหยวนเหนียน (端平元年) ในปี ค.ศ.1214-1234 เจียงฉี (蒋祈) ได้เขียนหนังสือบันทึกเรื่องราวเกี่ยวกับเซรามิกส์ของเมืองจิ่งเต๋อเจิ้นทั้งหมดไว้ในหนังสือชื่อถาวจี หรือภาษาจีนคือ (陶记)

-รัชสมัยจื่อหยวนสี่อู่เหนียน (至元十五年) ในปี ค.ศ.1278 ราชสำนักได้ก่อตั้งหน่วยงานที่ดูแลเกี่ยวกับการผลิตและการเผาเครื่องกระเบื้อง ณ หมู่บ้านฝูเหลียง (浮梁) เมืองจิ่งเต๋อเจิ้น

-รัชสมัยฮ่องอ้อเหียน (洪武二年) ในปี ค.ศ.1369 หมู่บ้านฝูเหลียง (浮梁) ได้เปลี่ยนฐานะเขตการปกครองเป็นระดับอำเภอ และอยู่ภายใต้การปกครองจังหวัดเหลาโจว (饶州府) และในปีเดียวกันนี้ได้มีการก่อตั้งโรงงานและเตาเผาผลิตเครื่องเซรามิกส์ขึ้นที่จิ่งเต๋อเจิ้น นอกจากนี้ยังได้ก่อตั้งโรงงานและเตาเผาเพื่อผลิตเครื่องเซรามิกส์ให้กับราชสำนักขึ้นที่เขตจูชาน (珠山区) อีกด้วย

-รัชสมัยเจี้ยนเหวินชื่อเหียน (建文四年) ในปี ค.ศ.1402 ได้รวมโรงงานและเตาเผาผลิตเครื่องเซรามิกส์ขึ้นที่จิ่งเต๋อเจิ้นและโรงงานและเตาเผาเพื่อผลิตเครื่องเซรามิกส์ให้กับราชสำนักไว้ด้วยกัน โดยภายในโรงงานมีเตาเผาประเภทเตามังกร (大龙缸窑) และเตาชิงหยาว (青窑) ทั้งสิ้น 20 เตา

-รัชสมัยเซียนเต๋อปาเหียน (宣德八年) ในปี ค.ศ.1433 ราชสำนักได้ส่งเจ้าหน้าที่จากส่วนกลางมากำกับดูแลการผลิตเครื่องกระเบื้อง ไม่ว่าจะเป็นรูปแบบการผลิต หรือกรรมวิธีการผลิตแต่ละประเภทล้วนต้องได้รับการกำกับดูแลและตรวจสอบจากเจ้าหน้าที่ของราชสำนักทั้งสิ้น โดยในปีดังกล่าวมีการผลิตเครื่องเซรามิกส์เพื่อนำเข้าไปใช้ในราชสำนักทั้งสิ้น 443,500 ชิ้น โดยเครื่องกระเบื้องดังกล่าวจะตกแต่งด้วยลวดลายรูปมังกร (龙) และหงส์ (凤) เนื่องจากสัตว์ทั้งสองประเภทเป็นสัตว์มงคลที่ใช้เป็นสัญลักษณ์แทนกษัตริย์และเจ้านายชั้นสูงในราชสำนัก

-รัชสมัยเจียจิ้งสี่อเหียน (嘉靖九十年) ในปีค.ศ.1540 หลังจากวางจงอี (汪宗伊) ได้รับตำแหน่งนายอำเภอฝูเหลียง (浮梁县) ได้มีการจัดระเบียบต่างๆของอำเภอเสียใหม่ ไม่ว่าจะเป็นการกำหนดภาษี การนำเข้าและส่งออกสินค้า การศึกษา การชลประทาน ตลอดจนการปกครองของอำเภอ ทำให้อำเภอฝูเหลียงมีระบบระเบียบมากขึ้น

-รัชสมัยว่านลี่ซานสี่อเหียน (万历三十年) ในปี ค.ศ.1602 ไห่เฉิง (海澄) นายอำเภอฝูเหลียงได้มีนโยบายจัดระเบียบโรงงานและเตาเผาเสียใหม่ ทั้งยังใช้เงินลงทุนจำนวนมากเพื่อสร้างอ่างเก็บน้ำเพื่อไว้สำหรับใช้ทำกิจกรรมการผลิตในโรงงานและโรงเผาเครื่องเซรามิกส์

-รัชสมัยว่านลี่ซานสี่อเหียน (万历三十三年) ในปี ค.ศ.1605 ราชสำนักได้ส่งวนและฝูกชาติให้กิจกรรมการขุดดินเกาลินเป็นกิจกรรมที่ราชสำนักสามารถทำได้เพียงผู้เดียว

-รัชสมัยว่านลี่ซานสี่อเหียน (万历三十四年) ในปี ค.ศ.1606 หน่วยงานที่ควบคุมดูแลเกี่ยวกับดินเกาลินได้จัดทำแผ่นจารึกเรื่องราวเกี่ยวกับดินเกาลินขึ้น เพื่อบันทึกเรื่องราวต่างๆเกี่ยวกับดินเกาลิน และนำแผ่นจารึกดังกล่าวเก็บรักษาไว้เป็นสิ่งบ่งชี้ทางประวัติศาสตร์หรือโบราณวัตถุที่ทรงคุณค่า

-รัชสมัยจงจินสี่อเหียน (崇祯十年) ในปี ค.ศ.1637 ช่งอิงชิ่ง (宋应星) ได้เขียนหนังสือชื่อ เทียนกงไคอู้ (天工开物) โดยเนื้อหาภายในตอนที่ชื่อว่า ถาวซานเพียน (陶埏篇) ซึ่งภายในมีเนื้อหาบรรยายเกี่ยวกับกรรมวิธีการผลิตเครื่องเซรามิกส์รวมทั้งอธิบายความถึงคุณลักษณะพิเศษที่เป็นเอกลักษณ์ของดินเกาลินไว้ด้วย

-รัชสมัยคังซื่อสี่อเหียน (康熙五十年) ในปี ค.ศ.1711 คณะมิชชันนารีจากฝรั่งเศสได้เข้ามาเผยแพร่ศาสนาคริสต์ในฝูเหลียง และนำความรู้เกี่ยวกับดินเกาลินกลับไปเขียนเผยแพร่ในฝรั่งเศส โดยเนื้อหาดังกล่าวปรากฏอยู่ในบันทึกที่มีชื่อว่า จงกั้วถาวฉือเจี้ยนเหวินลู่ (中国陶瓷见闻录) การ

เผยแพร่ข้อมูลครั้งนี้ถือเป็นการเผยแพร่และแนะนำดินเผาลินให้ชาวต่างชาติได้รู้จักเป็นครั้งแรกในประวัติศาสตร์

-รัชสมัยหย่งเจิ้งลี่เหียน (雍正六年) ในปี ค.ศ.1728 ถึงอิง (唐英) ราชสำนักส่งตัวให้มาดำรงตำแหน่งหน้าที่คอยจัดการดูแลการผลิตภายในโรงงานและเตาเผาของราชสำนัก ณ จิ่งเต๋อเจิ้น

-รัชสมัยเฉียนหลงหยวนเหียน (乾隆元年) ในปี ค.ศ.1736 ถึงอิง (唐英) ได้รับตำแหน่งเป็นผู้กำกับและควบคุมดูแลเตาราชสำนัก เขาได้พัฒนาขั้นตอนการผลิตเครื่องเซรามิกส์ พร้อมทั้งปรับปรุงเทคนิคการผลิตและการเผาเครื่องเซรามิกส์ให้ก้าวหน้ายิ่งขึ้นไปอีก เขาได้กลายเป็นผู้กำกับและควบคุมดูแลเตาราชสำนักแห่งจิ่งเต๋อเจิ้นที่มีชื่อเสียงโด่งดัง นอกจากนี้ถึงยังถือเป็นผู้กำกับและควบคุมดูแลเตาราชสำนักที่มีความผูกพันกับอำเภอฝูเหลียงเมืองจิ่งเต๋อเจิ้นอย่างแนบแน่นอีกด้วย

-รัชสมัยเฉียนหลงซื่อเหียน (乾隆四年) ในปี ค.ศ.1739 วันที่ 8 พฤษภาคม บัณฑิตนามว่าหลี่หง (李宏) ได้เขียนบันทึกชื่อว่า ปาวจีซื่อจี (宝积寺记) ภายในมีเนื้อหาเกี่ยวกับเรื่องราวการผลิตเครื่องเซรามิกส์จิ่งเต๋อเจิ้น และต่อมาได้นำเนื้อความในบันทึกดังกล่าวมาสลักไว้บนแผ่นหิน เพื่อถ่ายทอดให้ชนรุ่นหลังได้เรียนรู้ต่อไป

-รัชสมัยเฉียนหลงปาเหียน (乾隆八年) ในปี ค.ศ.1743 ถึงอิง (唐英) ได้จัดทำหนังสือภาพประกอบที่แสดงเกี่ยวกับขั้นตอนการผลิตเครื่องกระเบื้องในโรงงานและเตาเผาขึ้นในเดือน พฤษภาคม โดยหนังสือภาพประกอบแกะพิมพ์ไม้ดังกล่าวชื่อว่า ถาวเหยู่ (陶冶图) เนื้อหาภายในประกอบด้วยภาพประกอบทั้งสิ้น 20 รูป

-รัชสมัยเฉียนหลงซานเหียน (乾隆三年) ถึงรัชสมัยเฉียนหลงสิเหียน (乾隆十年) ในปี ค.ศ. 1738-1745 เรือพาณิชย์ของประเทศประเทศสวีเดนได้เข้ามาทำการค้ากับจีน โดยได้นำสินค้าที่เป็นเครื่องกระเบื้องและใบชาลงเรือไปจำหน่ายยังประเทศสวีเดน นี่จึงถือเป็นครั้งแรกในประวัติศาสตร์ที่ระเทศจีนได้ทำการค้าขายกับต่างชาติโดยการขนส่งทางทะเล

-รัชสมัยเฉียนหลงซื่อสิเหียน (乾隆四十年) ในปี ค.ศ.1780 ได้ทำการสลักเนื้อหาที่เกี่ยวกับกฎและระเบียบการขนส่งดินเผาลินไว้บนแผ่นหินและทำการติดตั้งไว้ตามท่าเรือต่างๆ เพื่อป้องกันและแก้ไขปัญหาความขัดแย้งในเรื่องการขนส่งดินเผาลิน แผ่นหินดังกล่าวชื่อว่า หย่งจุนเปย (永遵碑)

-รัชสมัยเซวียนถ่งเอ้อเหียน (宣统二年) ในปี ค.ศ.1910 ราชสำนักและนักธุรกิจพ่อค้าวานิชร่วมมือกันจัดตั้งบริษัทธุรกิจอุตสาหกรรมเซรามิกส์ขึ้นอย่างเป็นทางการ

-สมัยหมินกั๋วอู่เหียน (民国五年) ในปีค.ศ.1916 เฉินอัน (陈安) นายอำเภอฝูเหลียงได้ย้ายที่ทำการราชการรวมถึงโรงงานผลิตและโรงเผาเครื่องเซรามิกส์จากอำเภอฝูเหลียงมาตั้ง ณ จิ่งเต๋อเจิ้น แทน หลังจากนั้นจึงเรียกฝูเหลียงว่า “เมืองเก่า”



แผนภูมิที่ 3.1 : ลำดับกาลสำคัญหมู่บ้านฟูเหลียงจนถึงจิ่งเต๋อเจิน

3.2 เศรษฐกิจการค้าอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง (เซรามิกส์) จิ่งเต๋อเจิ้นในอดีต

ในช่วงปลายราชวงศ์หมิงและต้นราชวงศ์ชิงได้เกิดการเปลี่ยนแปลงครั้งสำคัญในวงการผลิตและจำหน่ายทางด้านอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องในประเทศจีน โดยเฉพาะอย่างยิ่งอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องภายในเมืองจิ่งเต๋อเจิ้น นั่นคือได้มีการรวมกลุ่มกันของบุคคลที่ดำเนินกิจกรรมทางด้านพาณิชย์กรรมเกี่ยวข้องกับกระเบื้องโดยมีชื่อเรียกว่า **หางป่าง (行帮)** หรือ **สมาคมอาชีพ** และภายในสมาคมอาชีพแต่ละแห่งก็จะมีการก่อตั้ง **หุ้ยก่วน (会馆)** หรือ **ที่ทำการสมาคม (方李莉; 2011, p.8-11 และ 陈海澄; 2004, p.175-176)**

สมาคมอาชีพจำนวนมากมาถูกก่อตั้งขึ้นที่จิ่งเต๋อเจิ้น และสมาคมอาชีพจำนวนไม่น้อยก็เป็นสมาคมอาชีพที่ก่อตั้งโดยกลุ่มบุคคลนอกพื้นที่ที่เข้ามาทำธุรกิจการค้าเครื่องกระเบื้องในจิ่งเต๋อเจิ้น ไม่ว่าจะเป็นการค้าการขนส่งระหว่างเมืองต่างๆในประเทศจีนตลอดจนการค้าระหว่างประเทศ ฟางหลี่ลี่ (方李莉) (2011,p.10) กล่าวว่าพ่อค้าต่างถิ่นที่เข้ามาตั้งสมาคมอาชีพที่จิ่งเต๋อเจิ้นได้ส่งออกเครื่องกระเบื้องไปยังที่ต่างๆ เช่น ฮ่องกง ไต้หวัน กวางเจาและฝูเจี้ยน เป็นต้น การรวมกลุ่มในลักษณะสมาคมอาชีพเป็นไปเพื่อพิทักษ์และปกป้องผลประโยชน์ทางด้านธุรกิจของแต่ละกลุ่มคนที่เข้ามาประกอบธุรกิจทางด้านกระเบื้องในจิ่งเต๋อเจิ้น หากพิจารณาถึงสาเหตุและที่มาของการรวมกลุ่มในรูปแบบสมาคมอาชีพ ณ จิ่งเต๋อเจิ้น จะเห็นได้ว่าการรวมกลุ่มดังกล่าวเกิดขึ้นจากความสอดคล้องต้องกันของความสัมพันธ์ทางด้านสายเลือด ภูมิศาสตร์ และการประกอบอาชีพ โดยที่กลไกภายในของการรวมตัวกันของสมาคมอาชีพ ณ จิ่งเต๋อเจิ้น ที่สะท้อนให้เห็นถึงความสอดคล้องต้องกันของความสัมพันธ์ทางด้านสายเลือด คือ การที่สมาคมอาชีพจะต้องมีหน้าที่กำกับดูแลช่างหรือบุคคลที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องกระเบื้อง ซึ่งการสืบทอดองค์ความรู้ทางการผลิตของบุคคลกลุ่มนี้ จะเป็นการถ่ายทอดองค์ความรู้ทางการผลิต ไม่ว่าจะเป็นทักษะฝีมือ รูปแบบ และเทคนิคต่างๆให้แก่บุคคลผู้เป็นลูกหลานสืบทอดสายโลหิตเท่านั้น เพื่อป้องกันไม่ให้เคล็ดลับและเทคนิคการผลิตที่สืบทอดต่อกันมาจากบรรพบุรุษถูกคัดลอกหรือดัดแปลงไปจากดั้งเดิม ฉะนั้นกลไกนี้จึงเป็นส่วนสำคัญยิ่งที่จะช่วยคำนวณและพัฒนาให้วงการอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นขับเคลื่อนตัวไปในทิศทางที่ดียิ่งขึ้น เพราะมีการถ่ายทอดองค์ความรู้ที่เป็นระบบระเบียบ ทั้งผู้ให้และผู้รับการถ่ายทอดองค์ความรู้ยังเป็นบุคคลที่ความสัมพันธ์ใกล้ชิดกันฉันท้เครือญาติจึงทำให้สามารถเข้าถึงองค์ความรู้ได้อย่างถูกต้องและลึกซึ้งมากที่สุด ทั้งยังช่วยลดช่องว่างของการกีดกันทางการหวงวิชาความรู้ระหว่างกันด้วย ในส่วนของความสอดคล้องต้องกันของความสัมพันธ์ทางด้านภูมิศาสตร์และการประกอบอาชีพจะเห็นได้จากการรวมตัวกันของกลุ่มพ่อค้าที่เข้ามาทำการค้ากระเบื้องในจิ่งเต๋อเจิ้น เนื่องจากกลุ่มคนดังกล่าวจะรวมตัวกันโดยอาศัยหลักการที่ว่าด้วยการรวมกลุ่มกันของคนที่มาจากพื้นที่หรือเมืองเดียวกัน เช่น มาจากมณฑลกวางตุ้งก็จะก่อตั้งเป็นสมาคมอาชีพกวางตุ้ง ณ จิ่งเต๋อเจิ้น เป็นต้น นอกจากนี้การก่อตั้งสมาคมอาชีพที่จิ่งเต๋อเจิ้นโดยมากจะเป็นการก่อตั้งสมาคมอาชีพที่ดำเนินธุรกิจเกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง ซึ่งถือได้ว่าเป็นการรวมกลุ่มกันของบุคคลผู้ซึ่งประกอบอาชีพในลักษณะเดียวกัน การรวมกลุ่มในลักษณะดังกล่าวเป็นไปเพื่อเพิ่มความเชื่อใจและไว้วางใจกันระหว่างกลุ่มคนที่เดินทางจากภูมิลำเนาเดียวกันและมีวัตถุประสงค์เดียวกันคือ

การออกมาประกอบอาชีพในต่างถิ่น ซึ่งในที่นี้ก็คือการประกอบธุรกิจเครื่องกระเบื้องที่จิ้งเต๋อเจิ้นนั่นเอง นอกจากนี้ยังเป็นการสร้างกฎระเบียบและวิธีปฏิบัติตนระหว่างกันภายในของแต่ละสมาคมอาชีพ รวมไปถึงการสร้างกฎระเบียบข้อตกลงร่วมกันระหว่างสมาคมอาชีพที่มาจากท้องถิ่นหรือสถานที่ต่างถิ่น กลไกดังกล่าวเป็นไปเพื่อสร้างความเป็นเอกภาพและระบบระเบียบร่วมกันของกลุ่มคนที่ประกอบอาชีพเกี่ยวกับเครื่องกระเบื้อง ณ จิ้งเต๋อเจิ้น นอกจากนี้ยังเป็นไปเพื่อการสร้างอำนาจต่อรองทางการค้าระหว่างกลุ่ม ทั้งยังช่วยลดกรณีพิพาทหรือปัญหาที่อาจจะเกิดขึ้นระหว่างกลุ่มด้วยเฉกเช่นกัน ดังนั้นจึงกล่าวได้ว่า กลไกภายในของการก่อตั้งสมาคมอาชีพล้วนมีที่มาจากความสอดคล้องต้องกันของความสัมพันธ์ทางด้านสายเลือด ภูมิศาสตร์ และการประกอบอาชีพเป็นสำคัญ

ผลลัพธ์จากการรวมตัวกันของวงการอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้นในช่วงปลายราชวงศ์หมิงและต้นราชวงศ์ชิงทำให้การค้าเครื่องกระเบื้องทั้งการค้าภายในประเทศและระหว่างประเทศมีความเข้มแข็งเป็นอย่างมาก นอกจากนี้การรวมกลุ่มกันในรูปแบบสมาคมอาชีพก็ได้กลายเป็นการรวมกลุ่มที่มีความสำคัญยิ่งในสังคมจีนในช่วงเวลานั้น ทั้งยังทำให้อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้นเจริญรุ่งเรืองจนถึงขีดสุด หรือเรียกได้ว่าเป็นยุคทองของการผลิตและการค้าเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้นเลยทีเดียว (方季莉; 2011, p.8)

3.2.1 สมาคมอาชีพ (行帮)

สมาคมอาชีพมีขึ้นในสมัยราชวงศ์ถังและราชวงศ์ซ่ง แต่ถูกพัฒนาจนเจริญรุ่งเรืองในสมัยราชวงศ์หมิงและราชวงศ์ชิงและค่อยๆ ตกต่ำในช่วงสมัยก่อนสาธารณรัฐประชาชนจีน ฟางหลี่ลี่ (方季莉) (2010, p.12) กล่าวไว้ว่าในช่วงปลายราชวงศ์หมิงเรื่อยมาจนถึงต้นราชวงศ์ชิงสมาคมอาชีพเครื่องกระเบื้อง ณ จิ้งเต๋อเจิ้นเจริญเติบโตอย่างรวดเร็วและพัฒนาเรื่อยมาจนเจริญรุ่งเรืองถึงขีดสุด การจัดตั้งสมาคมอาชีพดังกล่าวเป็นไปเพื่อใช้สำหรับเป็นเวทีในการปรึกษาหารือ แลกเปลี่ยนความคิดเห็นพร้อมทั้งพูดคุยปัญหาต่างๆ ที่เกิดขึ้นเกี่ยวกับวงการอุตสาหกรรมและการค้าเครื่องกระเบื้องในจิ้งเต๋อเจิ้น นอกจากนี้ยังเป็นไปเพื่อประโยชน์ทางด้านความเป็นระเบียบเรียบร้อยของกลุ่มคนที่ประกอบอาชีพที่มีความเกี่ยวข้องข้องกับการผลิตและการค้าเครื่องกระเบื้องในจิ้งเต๋อเจิ้น โดยที่สมาคมอาชีพทั้งหมด ณ จิ้งเต๋อเจิ้นจะทำความตกลงว่าด้วยเรื่องของกฎระเบียบและข้อกำหนดในการอยู่อาศัยและประกอบอาชีพร่วมกัน และวัตถุประสงค์สำคัญของการจัดตั้งสมาคมอาชีพ คือ การพิทักษ์และปกป้องคุ้มครองผลประโยชน์ของกลุ่มคนที่ประกอบอาชีพผลิตและค้าขายเครื่องกระเบื้อง ณ จิ้งเต๋อเจิ้นนั่นเอง

หากพิจารณาถึงวิธีการการจัดตั้งสมาคมอาชีพ ณ จิ้งเต๋อเจิ้น จะเห็นได้ว่ามีวิธีการที่ใช้เพื่อจัดตั้งสมาคมอาชีพอยู่ด้วยกัน 2 รูปแบบใหญ่ๆ คือ 1) ใช้การประกอบอาชีพเป็นหลักในการจัดแบ่ง และ 2) ใช้เขตพื้นที่เป็นหลักในการจัดแบ่ง การจัดตั้งสมาคมอาชีพโดยยึดหลักการประกอบอาชีพจะสามารถแบ่งประเภทของสมาคมอาชีพได้ละเอียดลงไปอีก 3 ลักษณะสำคัญ ได้แก่ 1) สมาคมอาชีพผู้ประกอบธุรกิจเครื่องกระเบื้อง (商人行帮 - ชางเหรินหางปาง) 2) สมาคมผู้ประกอบอาชีพหัตถอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง

(手工业主帮 - โส่วกงเย่จู๋ปาง) และ 3) สมาคมผู้ประกอบการอาชีพใช้แรงงานในอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง (工人行帮 - กงเหรินหางปาง) ส่วนการจัดตั้งสมาคมอาชีพโดยยึดหลักการใช้เขตพื้นที่ที่จะสามารถแบ่งประเภทของสมาคมอาชีพได้เป็น 3 ลักษณะสำคัญด้วยเช่นกัน อันได้แก่ สมาคมอาชีพฮุ่ยโจว (徽州帮) สมาคมอาชีพตูซาง (歙县帮) และสมาคมอาชีพจ๋าปาง (歙县帮) โดยที่สมาคมอาชีพฮุ่ยโจวและสมาคมอาชีพตูซางเป็นสมาคมอาชีพของกลุ่มคนในพื้นที่จังหวัดเจ้อเจียง ส่วนสมาคมอาชีพจ๋าปางเป็นสมาคมอาชีพของกลุ่มบุคคลภายนอกพื้นที่ที่เข้ามาก่อตั้งสมาคมอาชีพในจังหวัดเจ้อเจียง แต่ไม่ว่าจะแบ่งวิธีการจัดตั้งสมาคมอาชีพด้วยวิธีใดก็ตาม สมาคมอาชีพที่ถูกจัดตั้งขึ้นล้วนทำหน้าที่หลักเป็นองค์กรหรือศูนย์กลางในการประกอบกิจกรรมต่างๆ ของแต่ละสมาคม ไม่ว่าจะเป็นการประชุมปรึกษาหารือวางแผนการดำเนินงานหรือแก้ไขปัญหา เวทีสำหรับออกความเห็นในเรื่องกฎระเบียบต่างๆ ตลอดจนใช้เป็นโรงเรียนสอนหนังสือและอบรมวิชาความรู้ที่เกี่ยวกับเครื่องกระเบื้องให้แก่ลูกหลานของสมาชิกในสมาคมอาชีพ (方李莉; 2010, p.10) ในที่นี้จะขอยกตัวอย่างและอธิบายเกี่ยวกับการจัดตั้งสมาคมอาชีพโดยยึดหลักการประกอบอาชีพโดยสังเขป เพื่อประกอบความเข้าใจในเรื่องหน้าที่และกลไกการทำงานของสมาคมอาชีพ ณ จังหวัดเจ้อเจียงดังต่อไปนี้

1) สมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้อง (商人行帮)

เฉินไห่เฉิง (陈海澄) (2004, p.177) กล่าวว่าสมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้องเป็นสมาคมอาชีพที่ก่อตั้งขึ้นเพื่อพิทักษ์และปกป้องคุ้มครองผู้ที่ประกอบอาชีพทางการผลิตและดำเนินธุรกิจค้าขายแลกเปลี่ยนเครื่องกระเบื้อง โดยภายในสมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้องจะแบ่งโครงสร้างการจัดการของหน่วยงานย่อยภายในออกเป็น 2 ส่วน หน่วยงานแรกคือหน่วยงานที่มีหน้าที่ดำเนินการเกี่ยวกับกิจกรรมตัวแทนในการจัดซื้อเครื่องกระเบื้องให้กับพ่อค้า (พ่อค้าต่างถิ่นที่เข้ามาพำนักในจังหวัดเจ้อเจียง และมีเป้าประสงค์จะเข้ามาจัดซื้อเครื่องกระเบื้อง เรียกพ่อค้ากลุ่มนี้ว่า ฉือซาง (瓷商)) รวมถึงช่วยอำนวยความสะดวกในเรื่องของการเป็นโกดังกักเก็บสินค้า การบรรจุสินค้าเพื่อขนส่งตลอดจนการขนส่งสินค้าให้แก่ฉือซาง เรียกหน่วยงานที่มีหน้าที่ดังกล่าวนี้ว่า ฉือหาง (瓷行) ส่วนอีกหน่วยงานหนึ่งเป็นสถานที่ไว้สำหรับให้นายทุนต่างพื้นที่ใช้เป็นที่พักอาศัยเมื่อเดินทางเข้ามาสั่งซื้อสินค้าเครื่องกระเบื้องในจังหวัดเจ้อเจียง เรียกสถานที่ดังกล่าวว่า ฉือจวง (瓷庄)

1.1) การดำเนินการขอใบอนุญาตประกอบการและรูปแบบโครงสร้างอาคารที่ทำการฉือหาง

บุคคลที่จะประกอบอาชีพเป็นฉือหางในสมัยราชวงศ์ชิงจนถึงช่วงสาธารณรัฐจีนจำเป็นต้องยื่นคำร้องเพื่อขอใบอนุญาตประกอบการกับหน่วยงานราชการที่มีส่วนเกี่ยวข้อง ในภาษาจีนเรียกวิธีการขอใบอนุญาตประกอบการนี้ว่า เจวียนเตีย (捐帖) ในสมัยราชวงศ์ชิงจำเป็นต้องเดินทางไปยื่นคำร้องขอดำเนินการทำใบอนุญาตประกอบการที่หน่วยงานระดับมณฑล ต่อมาในช่วงสาธารณรัฐจีนจึงสามารถยื่นคำร้องขอดำเนินการทำใบอนุญาตประกอบการได้ ณ หน่วยงานประจำท้องถิ่นที่มีหน้าที่เกี่ยวข้องในการออกใบอนุญาตประกอบการ ณ จังหวัดเจ้อเจียงได้ เมื่อได้รับใบอนุญาตประกอบการและตราสัญลักษณ์ประจำฉือหาง (กวนเตีย-ฉือ 帖) จากทางการเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ฉือหางก็จะนำตราสัญลักษณ์ที่ได้มาทำเป็นเครื่องหมาย

การค้าของตน โดยจะเขียนป้ายเครื่องหมายการค้าด้วยตัวอักษรจีน “ 窩 庄 ” (กวนเทีย) เป็นแนวตั้งและด้านล่างก็จะเขียนชื่อของแต่ละฉือหางเป็นแนวนอน เช่น ฉือหางของกวางตุ้ง ภาษาจีนก็จะเขียนเป็น 广东 庄 เป็นต้น สำหรับสตีที่ใช้ตกแต่งบนป้ายเครื่องหมายการค้าโดยมากตัวอักษรจะเป็นสีทองและพื้นจะเป็นสีดำ ฉือหางที่ได้รับใบอนุญาตประกอบการและมีป้ายเครื่องหมายการค้าจากทางการเป็นที่เรียบร้อยแล้วจะได้รับความไว้วางใจและความน่าเชื่อถือจากพ่อค้าและฉือจวงเป็นอย่างมาก เจ้าของป้ายเครื่องหมายการค้าตัวอักษรจีน “ 窩 庄 ” ที่ได้รับอนุญาตประกอบการจากทางการมาแล้วนั้นสามารถขายต่อให้กับผู้อื่นได้ สำหรับพ่อค้าบางคนยอมใช้เงินจำนวนมากเพื่อขอเช่าซื้อป้ายเครื่องหมายการค้าดังกล่าว เพื่อที่จะนำไปใช้ในการประกอบธุรกิจและยกระดับคุณภาพและสินค้าของตน ทั้งนี้ร้านค้าของผู้ที่เช่าซื้อป้ายเครื่องหมายการค้าจะถือเป็นร้านสาขาย่อยของร้านเจ้าของป้ายเครื่องหมายการค้า

นอกจากนี้อาคารที่ทำการของฉือหางจะมีลักษณะใหญ่โต โดยประตูเข้าออกจะสร้างให้มีขนาดใหญ่เป็นพิเศษเพื่อขนย้ายเครื่องกระเบื้องได้สะดวก หัวประตูจะเป็นสีชาและจะใช้สีดำทึบเป็นรูปภาพที่เป็นเครื่องหมายแทนความเป็นสิริมงคลตามความเชื่อของจีน ตัวอาคารที่ทำการของฉือหางจะแบ่งพื้นที่การใช้สอยออกเป็น 2 ส่วนใหญ่ๆ คือส่วนแรกจะใช้เป็นพื้นที่รับรองลูกค้าที่แวะเวียนเข้ามาดูและเลือกซื้อสินค้า ส่วนที่สองจะเป็นสถานที่จัดแสดงและกักเก็บสินค้า ซึ่งจะมีการแสดงสินค้าไว้บนชั้นวางสินค้า เนื้อที่ใช้สอยของพื้นที่ในส่วนดังกล่าวจะมีเนื้อที่เป็นสองในสามของเนื้อที่ทั้งหมด พื้นห้องจะปูพื้นด้วยหญ้าหรือฟางแห้งที่มีความหนาถึง 10 เซนติเมตร เพื่อป้องกันไม่ให้เครื่องกระเบื้องกระทบกับพื้นจนทำให้เกิดความเสียหายในขั้นตอนการบรรจุหีบห่อเครื่องกระเบื้องให้แก่ลูกค้า (陈海澄; 2004, p.177)

1.2) กลไกการทำงานและหน้าที่หลักของฉือหาง

กลไกการทำงานภายในฉือหางจะถูกแบ่งออกเป็น 2 ส่วนดังนี้ ส่วนแรกเป็นหัวหน้าฉือหาง (หางเหลาป่าน - 行老板) บุคคลดังกล่าวจะมีหน้าที่กำกับดูแลและบริหารจัดการงานทั้งหมดในฉือหาง เช่น นำลูกค้าเดินชมสินค้า ทั้งยังต้องบันทึกรายการบัญชีที่เกี่ยวข้องกับการค้าขายของฉือหาง รายการเคลื่อนย้ายสินค้าของฉือหาง (ปาจวง - 把庄) การบรรจุหีบห่อ (ขั้นตอนการบรรจุหีบห่อมีอยู่ด้วยกัน 2 ขั้นตอน ขั้นตอนแรกคือการใช้ตอกไม้และฟางหรือหญ้าแห้งมามัดห่อสินค้า เรียกว่า เจียวฉ่าว - 莪草 หลังจากนั้นก่อนการขนส่งลงเรือก็จะทำการห่อด้วยตอกไม้ที่สานเป็นรูปหกเหลี่ยมอีกครั้งเพื่อเพิ่มความแน่นหนาแข็งแรงของการบรรจุหีบห่อ และป้องกันการกระทบกระเทือนที่อาจเกิดได้ในขั้นตอนการขนส่งระยะสั้นและระยะไกล ขั้นตอนดังกล่าวเรียกว่า ตาลั่วจื่อ - 打落子) การพิจารณาแบ่งแยกคุณภาพและนับจำนวนของสินค้า (หุ้ยเซ่อ - 汇色) การถ่ายเทสินค้า (ฟาป้อ - 发驳) และการขนส่งสินค้าทางเรือ (ฉวนยูน - 船运) และส่วนที่สองคือผู้ช่วยหรือลูกน้อง (เสวียถู - 学徒) หน้าที่หลักของผู้ช่วยหรือลูกน้องก็คือช่วยหัวหน้าดูแลการทำรายการบัญชีต่างๆ ข้างต้น นอกจากนี้ยังมีหน้าที่ต้อนรับลูกค้า อำนวยความสะดวกในเรื่องอาหารการกินและที่พักอาศัยให้แก่ลูกค้าด้วย รวมถึงทำความสะอาดอาคารที่ทำการฉือหาง คอยหาบน้ำและทำอาหารให้แก่สมาชิกในฉือหางและแขกที่เข้ามาเยี่ยมเยียนและทำธุรกิจกับฉือหาง

ส่วนหน้าที่หลักของฉือหางคือการให้บริการแก่ลูกค้าที่เข้ามาซื้อเครื่องกระเบื้องเป็นหลัก โดยสามารถแบ่งหน้าที่สำคัญออกเป็น 4 ด้านดังต่อไปนี้

- 1) นำลูกค้าหรือฉือหางเดินชมและจัดซื้อเครื่องกระเบื้องตามร้านต่างๆ โดยจะมีหัวหน้าฉือหางเป็นผู้พาเดินชมและเลือกซื้อ หัวหน้าฉือหางจะนำฉือหางไปยังร้านค้าที่ฉือหางต้องการไปเลือกดูสินค้าและสำรวจสภาพตลาดของสินค้านั้นๆ เมื่อฉือหางได้สินค้าตามที่ต้องการแล้ว ทางร้านก็จะทำการออกใบเสร็จ โดยรายละเอียดในใบเสร็จจะประกอบไปด้วยชนิดของสินค้า จำนวนสินค้าและราคาของสินค้าที่ฉือหางได้ตกลงซื้อเป็นที่เรียบร้อยแล้ว หลังจากนั้นฉือหางก็จะทำการชำระเงินให้แก่ทางร้านค้า ส่วนใบเสร็จที่ผ่านการประทับตราร้านเป็นที่เรียบร้อยแล้วจะถูกเก็บไว้ที่หัวหน้าฉือหาง เพื่อที่ฉือหางจะมีหน้าที่ดำเนินการลำเลียงสินค้าส่งไปให้ฉือหางตามที่ต่างๆ อีกที
- 2) นำสินค้าที่ฉือหางซื้อเป็นที่เรียบร้อยแล้วมาบรรจุหีบห่อ ขั้นตอนดังกล่าวนี้จะเริ่มจากการขนย้ายสินค้าจากร้านไปยังฉือหาง หลังจากนั้นคนงานในฉือหางก็ทำการคัดแยกคุณภาพของสินค้าและนับจำนวนของสินค้าทั้งหมด แล้วจึงนำไปบรรจุหีบห่อด้วยการมัดด้วยตอกไม้และฟางหรือหญ้าแห้ง หลังจากนั้นจึงใช้ตอกไม้สานเป็นแผ่นหกเหลี่ยมห่อหุ้มอีกชั้นเพื่อทำให้การบรรจุภัณฑ์แน่นหนาและไม่สั่นคลอน และป้องกันการเกิดความเสียหายของตัวสินค้าเวลาขนส่ง หลังจากคนงานทำการบรรจุหีบห่อเพื่อเตรียมตัวขนส่งสินค้าเสร็จเรียบร้อยแล้ว หัวหน้าฉือหางก็จะคำนวณค่าแรง และจะเรียกเก็บเงินค่าแรงจากฉือหางหรือลูกค้า หลังจากนั้นก็จะนำเงินที่ได้มาแบ่งสรรให้คนงานทุกฝ่ายที่ทำหน้าที่ต่างๆตามข้างต้น
- 3) ลำเลียงสินค้าไปยังท่าเรือ เมื่อทำการบรรจุหีบห่อเสร็จเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ฉือหางก็จะติดต่อหน่วยงานหรือแผนกที่มีหน้าที่ขนย้ายสินค้ามาขนย้ายสินค้าจากฉือหางไปยังท่าเรือ (หน่วยงานหรือแผนกดังกล่าวเรียกว่าหลิวหาง - 纜行) เพื่อรอการขนถ่ายลงเรือ
- 4) ขนถ่ายสินค้าลงเรือ หลังจากลำเลียงสินค้ามายังท่าเรือแล้ว ก็จะทำการขนถ่ายสินค้าลงเรือ เมื่อทำการขนถ่ายสินค้าลงเรือเสร็จเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ระหว่างฉือหางกับหน่วยงานของท่าเรือ (ฉวนหาง - 船行) ก็จะทำการออกใบส่งสินค้า ใบส่งสินค้าดังกล่าวนี้จะใบสำคัญที่ฉือหางจะนำไปเป็นหลักฐานประกอบการชำระภาษีในลำดับถัดไปหลังจากที่สินค้าถูกส่งยังจุดหมายปลายทางแล้ว หลังจากนั้นฉือหางก็จะเรียกให้ฉือหางชำระเงินค่าขนถ่ายและขนถ่ายสินค้า รวมทั้งค่าขนส่งสินค้าทางเรือด้วย เมื่อฉือหางชำระเงินเสร็จเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ฉือหางยังจะต้องชำระเงินค่าบริการให้แก่ฉือหางผู้ทำหน้าที่อำนวยความสะดวกให้กับฉือหางตั้งแต่เริ่มต้นจนถึงสิ้นสุดการจัดซื้อสินค้า จำนวนเงินที่ฉือหางจะต้องชำระให้ฉือหางนั้นจะคิดเป็นอัตราร้อยละ โดยจะเทียบจากราคาของสินค้าทั้งหมดที่ฉือหางสั่งซื้อในแต่ละครั้ง ซึ่งค่าตอบแทนที่ฉือหางจะได้จากฉือหางนั้นจะมีมูลค่าเท่ากับร้อยละ 2-3 ของราคาสินค้าทั้งหมดที่ฉือหางสั่งซื้อในครั้งนั้นๆ หลังจากนั้นฉือหางก็จะทำการชำระค่าอาหารให้แก่ฉือหาง ส่วนค่าที่พักนั้นเป็นบริการของฉือหางไม่ต้องเสียค่าใช้จ่ายใดๆ เมื่อชำระเงินเป็นที่เรียบร้อยแล้วก็เป็นอันเสร็จกิจกรรมการซื้อขายระหว่างฉือหางกับฉือหาง (陈海澄; 2004, p.177-178)

จะเห็นได้ว่ามือหางและมือจวงมีความสัมพันธ์กับมือซางอย่างใกล้ชิดกัน โดยมือหางจะมีหน้าที่อำนวยความสะดวกให้แก่มือซางตลอดขบวนการดำเนินกิจกรรมซื้อขายแลกเปลี่ยนเครื่องกระเบื้อง ณ จิ่งเต๋อเจิ้น ส่วนมือจวงจะเป็นฝ่ายช่วยอำนวยความสะดวกในเรื่องที่อยู่อาศัยและอาหารการกิน กลไกการทำงานของทั้งสองหน่วยงานถือเป็นระบบการซื้อขายและบริการที่อำนวยความสะดวกให้แก่ผู้ซื้อเป็นอย่างยิ่ง โดยที่หน่วยงานมือหางจะมีหน้าที่หลักในการดำเนินกิจกรรมการซื้อขายเป็นหลัก ส่วนหน่วยงานมือจวงจะเป็นหน่วยงานที่ช่วยอำนวยความสะดวกในเรื่องความเป็นอยู่ให้กับมือซาง ถือเป็นกลยุทธ์สำคัญที่ช่วยหนุนซับให้วงการอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องและการค้าขายเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นในช่วงเวลานั้นเจริญรุ่งเรืองจนถึงขีดสุด นอกจากนี้ยังแสดงให้เห็นถึงการติดต่อและปฏิสัมพันธ์แลกเปลี่ยนทางการค้าที่แนบแน่นระหว่างมือซางกับมือหางอีกด้วย

1.3) สมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้อง ณ จิ่งเต๋อเจิ้นที่มีชื่อเสียงและสภาพธุรกิจการค้าเครื่องกระเบื้องในช่วงสมัยก่อนสาธารณรัฐประชาชนจีน

ช่วงปลายราชวงศ์หมิงต้นราชวงศ์ชิงมีสมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้อง ณ จิ่งเต๋อเจิ้นที่มีชื่อเสียงด้วยกันทั้งสิ้น 7 สมาคม ได้แก่ สมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้องจากซูหู (苏湖) สมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้องจากหนิงโป (宁波) สมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้องจากเส้าซิง (绍兴) สมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้องจากกวนตง (关东) สมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้องจากเอ้อเจิง (婺城) สมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้องจากกวางตุ้ง (广东) และสมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้องจากกงเจิง (桐城) และในช่วงต้นของการสถาปนาเป็นสาธารณรัฐจีน (ค.ศ.1912-1949) ก็ได้มีการก่อตั้งสมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้อง ณ จิ่งเต๋อเจิ้นเพิ่มขึ้นอีก การก่อตั้งสมาคมมีทั้งจากกลุ่มคนภายในและภายนอก โดยที่สมาคมที่ก่อตั้งขึ้นจากกลุ่มคนภายนอกในช่วงเวลาดังกล่าวมีด้วยกันทั้งสิ้น 25 สมาคม ซึ่งกลุ่มบุคคลภายนอกที่เข้ามาก่อตั้งสมาคมในจิ่งเต๋อเจิ้นจะถูกเรียกว่า เค้อป่าง (客帮) (方李莉; 2011, p.12)

กล่าวได้ว่าตั้งแต่สมัยราชวงศ์ชิงมาจนกระทั่งถึงสมัยก่อนสาธารณรัฐประชาชนจีนสมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้องที่ก่อตั้งขึ้นจากกลุ่มบุคคลทั้งภายในและภายนอกจิ่งเต๋อเจิ้นทั้งหลายที่กล่าวมาข้างต้นล้วนเป็นตัวขับเคลื่อนให้ธุรกิจและอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นดำเนินมาอย่างต่อเนื่อง โดยอาศัยกลไกการทำหน้าที่และการดำเนินงานของมือหางและมือจวงเป็นเสมือนสะพานที่ช่วยเชื่อมโยงจิ่งเต๋อเจิ้นกับโลกภายนอก เพื่อทำให้เกิดการแลกเปลี่ยนองค์ความรู้ทางด้านพาณิชยกรรมและการผลิต ทั้งยังช่วยให้เกิดการกระตุ้นเศรษฐกิจและการจ้างงานของผู้คนในจิ่งเต๋อเจิ้น เนื่องจากได้เกิดการค้าในรูปแบบใหม่อันได้แก่การค้าขายแลกเปลี่ยนระหว่างกันในรูปแบบของการส่งออกสินค้าเครื่องกระเบื้องทั้งภายในและระหว่างประเทศ โดยมีมือหางและมือจวงเป็นตัวขับเคลื่อนวงจรเศรษฐกิจการค้าเครื่องกระเบื้องระหว่างจิ่งเต๋อเจิ้นกับพื้นที่ภายนอกเป็นสำคัญ

ตารางที่ 3.1: สถิติการส่งออกทั้งภายในและต่างประเทศของเครื่องกระเบื้องที่ผลิต ณ จิ่งเต๋อเจิ้นประจำปี ค.ศ. 1947 (ที่มา: สำนักงานสถิติมณฑลเจียงซี (江西省统计处))

รายชื่อสมาคมอาชีพ ผู้ประกอบธุรกิจ เครื่องกระเบื้อง	จุดหมายปลายทาง ที่ส่งออกไปถึง	จำนวนร้านค้า ที่ตั้งกักอยู่ในสมาคม	ปริมาณส่งออก (ตัน)
ถงชิ่ง (同庆帮)	เซียงไฮ้และนานกิง	80	8,000
หมาโอ้ว (马口帮)	เสฉวนและอู่ฮั่น	40	6,000
เจียงซู (江苏帮)	ชุนหนานและเจ้อเป่ย์	35	5,250
ถงเฉิง (桐城帮)	ยูนนาน กุ้ยโจว กวางเจาและ ฮ่องกง	20	4,000
เสฉวน (四川帮)	เสฉวน	15	1,750
หนิงเส้า (宁绍帮)	เซียงไฮ้และเจ้อเป่ย์	13	2,250
เหอเป่ย์ (河北帮)	เป่ย์ผิงและเทียนจิน	16	400
หนานชาง (南昌帮)	หนานชาง	14	1,000
ซูหู (苏湖帮)	หังโจว	8	250
เน่ย์เหอ (内河帮)	เจียงซี	30	500
กู่หนาน (古南帮)	อู่หูและนานกิง	17	1,750
เสิ่งหุ้ย (省会帮)	เซียงไฮ้	7	750
ซินอัน (新安帮)	หว่านหนาน	2	275
กั๋วชาน (过山帮)	เวินโจวและไถโจว	24	2,500
กวางตุ้ง (广东帮)	หนานหยางและ ประเทศอเมริกา	4	275
ซีหนาน (西南帮)	อู่หูและซูโจว	1	250
เหอหนาน (河南帮)	เหอหนาน	5	225
ซานอี่ (三邑帮)	อู่หูและซูโจว	6	250
เหลียงจื่อ (良子帮)	อู่หูและซูโจว	4	250
จินหลิง (金陵帮)	นานกิง	23	750
หวางเจียโจว (黄家州帮)	เจียงซี	25	1,250
กานชู่ (甘肃帮)	กานชู่	1	250
เหลียง (粮帮)	เป่ย์ผิง	5	250
เจียงหวาง (江黄帮)	เอ้อเป่ย์	4	750
จินโด้ว (金斗帮)	หว่านเป่ย์และเหอหนาน	1	200
รวม		400	39,375

จากข้อมูลทางสถิติการส่งออกเครื่องกระเบื้องในช่วงปี ค.ศ.1947 ข้างต้น ทำให้เข้าใจและตระหนักได้ถึงถึงความสำคัญของสมาคมอาชีพผู้ประกอบการเครื่องกระเบื้องที่มีต่อวงการการค้าและเศรษฐกิจระหว่างพื้นที่และระหว่างประเทศของเมืองจิ้งเต๋อเงินเป็นอย่างมาก โดยเห็นได้จากจำนวนร้านค้าที่สังกัดอยู่ในสมาคมอาชีพมีด้วยกันทั้งสิ้น 400 ร้าน และมีปริมาณส่งออกเครื่องกระเบื้องรวมทั้งสิ้น 39,375 ตัน และประเทศส่งออกที่สำคัญในช่วงเวลาดังกล่าวคือสหรัฐอเมริกา

2) สมาคมผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง (手工业主帮)

การแบ่งงานกันในระดับขั้นตอนการผลิตเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเงินมีความละเอียดเป็นอย่างมาก ทำให้มีอาชีพต่างๆเกิดขึ้นมากมายตามความละเอียดและซับซ้อนของขั้นตอนการผลิต โดยจะแบ่งออกเป็น 8 กลุ่มอาชีพ 36 ความชำนาญเฉพาะทาง ดังนี้

- 1) กลุ่มอาชีพที่ทำงานในโรงงานเตาเผา (ชาวหยาวเย่ (烧窑业)) ประกอบด้วย 3 ความชำนาญเฉพาะทาง ได้แก่ หยาวฉ่าง (窑厂): แผนกควบคุมขบวนการเผาทั้งหมด หม่านหยาว (满窑): แผนกเตรียมเตาเผาก่อนที่จะทำการเผา เช่น นำเครื่องกระเบื้องที่ผ่านกรรมวิธีต่างๆ เป็นที่เรียบร้อยแล้วในขั้นต้นไปวางเรียงในเตาเผาเพื่อเตรียมเผา โดยจะปฏิบัติตามขั้นตอนการเผาอย่างเป็นลำดับ และ หลวนหยาว (季窑): แผนกช่างซ่อมบำรุงรักษาเตาเผา ในบรรดา 36 ความชำนาญเฉพาะทาง ความชำนาญเฉพาะทางด้านหยาวฉ่างถือเป็นขั้นตอนที่สำคัญที่สุด เพราะหากไม่มีขั้นตอนหยาวฉ่างแล้วเครื่องกระเบื้องก็จะไม่สามารถผลิตออกมาจนถึงขั้นสุดท้ายเพื่อเตรียมนำออกจำหน่ายได้
- 2) กลุ่มอาชีพที่ทำหน้าที่ขึ้นรูปเครื่องกระเบื้อง (จั่วพีเย่ (做坯业)) ประกอบด้วย 10 ความชำนาญเฉพาะทาง ซึ่งมีชื่อเรียกแตกต่างกันออกไปตามลักษณะจำเพาะของเทคนิคและวิธีการขึ้นรูปเครื่องกระเบื้องในลักษณะต่างๆ ดังนี้ ซื่อต้าชี่ (四大器) ซื่อเสี่ยวชี่ (四小器) เหมียวฟ่านเจี้ยวปี้ (描饭角闭) เอ๋อไปไย่ว (二白釉) ฮุยเซ่อชี่ (灰可器) ท้าวไท่ชี่ (脱胎器) หวงหนิป่า (黄泥巴) เหมียวลิ่ง (描令) หมานฉือผาน (满尺盘) และ จั่วชี่ (琢器) ในบรรดา 10 ความชำนาญเฉพาะทางของกลุ่มอาชีพที่ทำหน้าที่ขึ้นรูปเครื่องกระเบื้อง ความชำนาญเฉพาะทางด้านซื่อต้าชี่มีความสำคัญเป็นอย่างยิ่งเนื่องจากเครื่องกระเบื้องที่ผลิตโดยการขึ้นรูปในลักษณะจำเพาะแบบซื่อต้าชี่มีปริมาณการผลิตมากที่สุด จึงทำให้คนงานที่มีความชำนาญเฉพาะทางด้านดังกล่าวมีจำนวนมากตามไปด้วย
- 3) กลุ่มอาชีพที่ทำหน้าที่พ่นเคลือบเครื่องกระเบื้อง (ฮั่วจั่วเย่ (画桌业)) หรือเรียกอีกอย่างว่า ไย่วเซี่ยฉ่ายหุย (釉下彩绘)) ประกอบด้วย 4 ความชำนาญเฉพาะทาง ซึ่งมีชื่อเรียกแตกต่างกันออกไปตามสารหรือวัตถุดิบที่นำมาพ่นเคลือบเครื่องกระเบื้องดังนี้ ฮั่วต้าจงชี่ (画大中器) ฮั่วฮุยชี่ (画灰器) ฮั่วท้าวไท่ (画脱胎) และ ฮั่วเหมียวฟ่านปี้ (画描饭闭)
- 4) กลุ่มอาชีพที่ทำหน้าที่ควบคุมปิด-เปิดเตาเผา (เสี่ยจวนเย่ (匣砖业)) ประกอบด้วย 3 ความชำนาญเฉพาะทาง ซึ่งมีชื่อเรียกแตกต่างกันออกไปตามเทคนิคและวิธีการปิด-เปิดเตาเผา ได้แก่ จวนซานหาง (砖山行) ต้าชี่เสี่ย (大器匣) และ เสี่ยวชี่เสี่ย (小器匣)

- 5) กลุ่มอาชีพที่ทำหน้าที่บรรจุหีบห่อและขนส่ง ประกอบด้วย 9 ความชำนาญเฉพาะทาง ได้แก่ เจียวฉว่ว (茭草): แผนกบรรจุหีบห่อเครื่องกระเบื้องด้วยหญ้าและฟางแห้งหรือตอกไม้ไผ่ ตั่วลั่วจื่อ (打落子): แผนกบรรจุหีบห่อเครื่องกระเบื้องด้วยการใช้ตอกไม้ไผ่สานเป็นแผ่นทกเหลี่ยมและนำมาห่อทับเครื่องกระเบื้องที่ผ่านขั้นตอนเจียวฉว่วมาแล้วอีกครั้ง เพื่อเพิ่มความแน่นหนาให้กับเครื่องกระเบื้องและป้องกันการกระแทกเทือนระหว่างขนส่ง หุ้ยเซ่อ (汇色): แผนกตรวจสอบจำนวนและคุณภาพของเครื่องกระเบื้อง เซาวซาลี่เม้ย (消杀利蔑): แผนกเหลาและฆ่าเชื้อตอกไม้ไผ่ ตั่วฮั่วหลาน (打货蓝): แผนกสานตระกร้าใส่เครื่องกระเบื้อง ไว้สำหรับใช้ขนย้ายเครื่องกระเบื้องที่ขึ้นรูปแล้วเข้ามาয়โรงเผา เพื่อนำมาเผาในลำดับต่อไป เทียวฉือป่วจวง (挑瓷把庄): แผนกขนถ่ายเครื่องกระเบื้องจากร้านค้าไปยังฉือหางเพื่อทำการบรรจุหีบห่อและขนส่งในลำดับต่อไป เซี่ยป้อ (下驮): แผนกขนถ่ายเครื่องกระเบื้องจากฉือหางไปยังท่าเรือ เทียวหยาวฉาย (挑窑柴): แผนกหาบฟืนเพื่อนำฟืนไปใช้เป็นวัสดุเผาเครื่องกระเบื้อง ปานยุ่น (搬运): แผนกขนถ่ายเครื่องกระเบื้องลงเรือ
- 6) กลุ่มอาชีพตกแต่งส่วนฐานเครื่องกระเบื้อง ประกอบด้วย 2 ความชำนาญเฉพาะทางที่แบ่งแยกประเภทตามเทคนิคและวิธีการตกแต่งส่วนฐานของเครื่องกระเบื้อง ได้แก่ ฉ่ายหง (彩红) และ โจวเตี้ยน (洲店)
- 7) กลุ่มอาชีพผลิตเครื่องมืออุปกรณ์ ประกอบด้วย 2 ความชำนาญเฉพาะทาง ได้แก่ หมอลิ่ง (模型): แผนกผลิตเบ้าหลอม และ ลีต้าว (利刀): แผนกลับคมมีด
- 8) กลุ่มอาชีพบริการและอำนวยความสะดวกในการเดินทาง ประกอบด้วย 2 ความชำนาญเฉพาะทาง ได้แก่ เจียวลิ่ง (轿行): แผนกให้บริการและอำนวยความสะดวกในการเดินทางโดยการใช้เกี้ยวเป็นพาหนะและ หม่าหาง (马行): แผนกให้บริการและอำนวยความสะดวกในการเดินทางโดยใช้ม้าเป็นพาหนะ (方李莉; 2011, p.12)

วิธีการสืบทอดองค์ความรู้และเทคนิคด้านฝีมือในแต่ละกลุ่มอาชีพและสาขาความชำนาญเฉพาะทางนั้น จำเป็นต้องถ่ายทอดองค์ความรู้ให้แก่บุคคลที่สืบทอดสายโลหิตต่อๆ กันมา เช่น ลูกหลานหรือญาติในวงศ์ตระกูลที่เป็นเพศชาย ไม่สามารถถ่ายทอดองค์ความรู้และเทคนิคการผลิตให้ลูกหลานที่เป็นเพศหญิงหรือลูกสะใภ้ได้ และไม่สามารถถ่ายทอดให้คนนอกวงศ์ตระกูลได้ นอกจากนี้ผู้ได้รับการถ่ายทอดไม่สามารถทำการดัดแปลงเทคนิคการผลิตใดๆ ทั้งสิ้น หากจะดัดแปลงเทคนิคการผลิตในขั้นตอนใดๆ ก็ตาม จำเป็นต้องได้รับอนุญาตจากผู้อาวุโสของตระกูลก่อน

3) สมาคมผู้ประกอบอาชีพใช้แรงงานในอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง (工人行帮)

การก่อตั้งสมาคมผู้ประกอบอาชีพใช้แรงงานในอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องเกิดขึ้นจากการรวมตัวกันของผู้ใช้แรงงานในสมาคมผู้ประกอบอาชีพหัตถอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องที่ถูกแบ่งออกเป็น 8 กลุ่มอาชีพ 36 ความชำนาญเฉพาะทาง ประกอบกับเนื่องจากการแบ่งประเภทของงานในช่วงเวลานั้นมีความละเอียดมาก ซึ่งในแต่ละกลุ่มอาชีพก็มีแรงงานเป็นจำนวนมากด้วยเช่นกัน จึงทำให้แรงงานในแต่ละกลุ่ม

อาชีพออกมารวมตัวกันเพื่อปกป้องดูแลและรักษาสิทธิผลประโยชน์รวมถึงสวัสดิการของคนทำงานในสายอาชีพเดียวกัน โดยที่ในแต่ละกลุ่มอาชีพก็จะมี การตั้งสมาคมผู้ประกอบอาชีพใช้แรงงานในอุตสาหกรรมของตนเองขึ้นมา สำหรับวัตถุประสงค์ของการก่อตั้งสมาคมผู้ประกอบอาชีพใช้แรงงานในอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องมีอยู่ด้วยกัน 2 ประการ คือ

1) เพื่อรวมกลุ่มผู้ใช้แรงงานที่อยู่ในกลุ่มอาชีพเดียวกันเข้าไว้ด้วยกันและใช้ความร่วมมือร่วมใจและความเข้มแข็งของกลุ่มตนเพื่อเป็นอำนาจในการเจรจาต่อรองกับกลุ่มต่างๆ และบุคคลหรือหน่วยงานภายนอก

2) เพื่อกำหนดกฎระเบียบและข้อกำหนดร่วมกันระหว่างผู้ที่ประกอบอาชีพใช้แรงงานในกลุ่มอาชีพที่มีลักษณะเดียวกัน เช่น การกำหนดขอบเขตและจำนวนคนในการรับสมัครงาน เงินเดือนและราคาสินค้า เป็นต้น ทั้งยังเป็นไปเพื่อลดและหลีกเลี่ยงปัญหาการแข่งขันกันระหว่างกลุ่มอาชีพเดียวกันด้วย เนื่องจากยึดหลักของกฎระเบียบและข้อกำหนดที่ได้ตกลงและทำความเข้าใจร่วมกันไว้แล้ว จึงทำให้ไม่เกิดปัญหาการแย่งชิงแรงงานระหว่างกลุ่มที่ประกอบอาชีพเดียวกันตามมา เช่น การให้ค่าตอบแทนมากน้อยต่างกันเพื่อแย่งชิงแรงงาน ซึ่งปัญหาดังกล่าวจะส่งผลกระทบต่อจำนวนแรงงานในแต่ละโรงงานโดยตรงด้วย (方李莉; 2011, p.13)

3.2.2 ที่ทำการสมาคม (会馆)

สำหรับที่ทำการสมาคมหรือที่ภาษาจีนเรียกว่า หุ้ยก่วน (会馆) นั้น ถือเป็นส่วนประกอบสำคัญของสมาคมอาชีพ สถานที่ดังกล่าวเป็นพื้นที่ใช้สำหรับรวมตัวกันของกลุ่มคนที่ประกอบอาชีพในลักษณะเดียวกันเพื่อประกอบกิจกรรมต่างๆ ที่อยู่ในกำกับดูแลของสมาคมอาชีพ ที่ทำการสมาคมก่อตั้งขึ้นเป็นครั้งแรกในประเทศจีนช่วงสมัยราชวงศ์ซ่ง จนกระทั่งในช่วงสมัยราชวงศ์หมิงที่ทำการสมาคมอาชีพจึงได้กลายมาเป็นสถานที่ที่ใช้สำหรับการรวมกลุ่มของผู้ที่ประกอบอาชีพในลักษณะเดียวกัน โดยเฉพาะอย่างยิ่งการรวมกลุ่มของพ่อค้าและแรงงานที่ประกอบอาชีพเกี่ยวกับเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น ที่ทำการสมาคม ณ จิ่งเต๋อเจิ้นจึงเป็นพื้นที่ใช้สอยเพื่อทำประโยชน์ให้กับสมาคมอาชีพเป็นอย่างมาก เช่น ใช้เป็นโรงเรียนให้ความรู้กับบุตรธิดาของพ่อค้าต่างพื้นที่ ใช้เป็นสถานที่ทำความตกลงร่วมกันระหว่างกลุ่มคนที่ประกอบอาชีพในลักษณะเดียวกัน หรือแม้กระทั่งใช้เป็นสถานที่พูดคุยเจรจาต่อรองการค้าระหว่างพ่อค้า เป็นต้น

โดยส่วนใหญ่แล้วกลุ่มคนที่เข้ามาก่อตั้งที่ทำการสมาคมจะเป็นกลุ่มคนที่อพยพเข้ามาประกอบอาชีพดำเนินธุรกิจและใช้แรงงานที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง ณ จิ่งเต๋อเจิ้น ซึ่งมีการแบ่งประเภทของที่ทำการสมาคมโดยใช้เกณฑ์การแบ่งตามเขตพื้นที่การปกครองและตามสภาพพื้นที่ทางภูมิศาสตร์มาเป็นตัวกำหนดขอบเขตไว้อย่างชัดเจน โดยจะทำการแบ่งออกเป็น 3 ประเภทใหญ่ๆ (方李莉; 2011, p.10) ดังนี้

1) การแบ่งประเภทของที่ทำการสมาคมตามเขตปกครองระดับจังหวัดและอำเภอ เช่น ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่จ้ออันประกอบไปด้วย 1 จังหวัดซึ่งมีทั้งสิ้น 10 อำเภอ ซึ่งก็คือที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่จังหวัดจ้ออัน (吉安) พร้อมทั้งประกอบด้วยที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่อำเภอจ้ออัน (吉安) ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่อำเภอจี้สู่ย (吉水) ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่อำเภอไท่เหอ (泰和) ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่อำเภอ

หย่งฟง (永丰) ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่อำเภอหนิงกั๋ง (宁冈) ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่อำเภอหย่งซิน (永新) ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่อำเภอสุยชวน (遂川) ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่อำเภอวานอัน (万安) ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่อำเภออานฝู (安福) และที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่อำเภอเหลียนฮัว (莲花) เป็นต้น

2) การแบ่งประเภทของที่ทำการสมาคมตามเขตปกครองระดับมณฑล เช่น ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่มณฑลฝูเจี้ยน (福建) ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่มณฑลหูเป่ย์ (湖北) และที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่มณฑลซานซี (山西) เป็นต้น

3) การแบ่งประเภทของที่ทำการสมาคมตามสภาพพื้นที่ทางภูมิศาสตร์ที่มีเขตพื้นที่อยู่ใกล้เคียงกัน ตัวอย่างเช่น ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่กวางโจว (广州) ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่ซูโจว (苏州) และที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่หูโจว (湖州) เป็นต้น

การก่อตั้งที่ทำการสมาคมทั้งสามรูปแบบดังกล่าวข้างต้นเป็นไปเพื่อช่วยส่งเสริมและกระตุ้นให้อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องมีความเป็นระบบระเบียบ ก่อให้เกิดการกำกับดูแลและควบคุมจัดการในเรื่องของปริมาณการจำหน่ายสินค้า ปริมาณคนงานในแต่ละกลุ่มอาชีพ และค่าจ้างหรือเงินเดือนที่เป็นเอกภาพเดียวกัน นอกจากนี้ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่ต่างๆ ที่เข้ามาก่อตั้งที่จิ้งเต๋อเจิ้นยังมีบทบาทและหน้าที่สำคัญดังต่อไปนี้

1) ผลักดันและส่งเสริมการพัฒนาอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องในจิ้งเต๋อเจิ้น เห็นได้จากการที่มีการจัดตั้งที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่มณฑลฝูเจี้ยน ทำให้เกิดกิจกรรมการค้าขายแลกเปลี่ยนเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้นระหว่างจีนกับต่างประเทศ เนื่องจากมณฑลฝูเจี้ยนเป็นพื้นที่ที่สำคัญในการนำเข้าและส่งออกสินค้าของจีน นอกจากนี้ที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่มณฑลฝูเจี้ยนในจิ้งเต๋อเจิ้นยังได้มีห้องรับแขกและห้องโถงไว้สำหรับเจรจาต่อรองการค้าไว้รับแขกและลูกค้าอีกด้วย เมื่อการตกลงซื้อขายเสร็จสิ้นเป็นที่เรียบร้อยแล้ว จะขนส่งสินค้าจากจิ้งเต๋อเจิ้นไปยังมณฑลฝูเจี้ยนเพื่อส่งต่อไปยังต่างประเทศอีกทอดหนึ่ง เป็นผลทำให้เครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้นแพร่หลายไปทั่วโลก ทั้งยังทำให้เครื่องกระเบื้องมีชื่อเสียงและได้รับความนิยมจากชาวต่างชาติด้วย นอกจากนี้ยังมีที่ทำการสมาคมเขตพื้นที่มณฑลหูเป่ย์ที่มีความสำคัญต่อการพัฒนาของเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้นเป็นอย่างมากเช่นกัน ที่ทำการสมาคมดังกล่าวเป็นสถานที่สำคัญและมีชื่อเสียงที่ใช้ในการเจรจาต่อรองการค้าระหว่างพ่อค้า ทั้งยังเป็นศูนย์ในการวิจัยศึกษาเกี่ยวกับการค้าเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้นด้วย ฉะนั้นจึงกล่าวได้ว่าที่ทำการที่ก่อตั้งขึ้นในจิ้งเต๋อเจิ้นนั้นเป็นสะพานสำคัญที่ช่วยเชื่อมต่อทางด้านการค้าและการพัฒนาระหว่างจิ้งเต๋อเจิ้นกับโลกภายนอก ไม่ว่าจะเป็นวงจรกิจการค้าเครื่องกระเบื้องในจีนเอง หรือว่าวงการการค้าเครื่องกระเบื้องระหว่างประเทศก็ตาม ทั้งยังมีส่วนช่วยเผยแพร่ความงดงามและความมีเอกลักษณ์ที่โดดเด่นของเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้นไปในโอกาสเดียวกัน

2) ช่วยเหลือพร้อมทั้งแก้ปัญหาให้กับคนบ้านเดียวกันหรืออาศัยอยู่ในเขตพื้นที่เดียวกันที่ได้รับความยากลำบากหรือตกทุกข์ได้ยากเมื่อมาอาศัยและทำงานต่างพื้นที่ เช่น ช่วยเหลือคนบ้านเดียวกันหรืออาศัยอยู่ในเขตพื้นที่เดียวกันที่ตกงานหรือเร่ร่อนจนทำให้มีงานทำด้วยการให้เข้าทำงานในโรงงานผลิตกระเบื้อง ด้วยการสอนงานพร้อมให้เงินเป็นค่าตอบแทนการทำงาน หรือมีเข็มนั้นก็ให้เงินค่าเดินทางเพื่อให้บุคคลเหล่านั้นเดินทางกลับภูมิลำเนาของตน

3) จัดกิจกรรมเพื่อบำเพ็ญสาธารณประโยชน์ เช่น ก่อตั้งโรงเรียนเพื่อให้การศึกษาแก่เด็ก ซึ่งในสมัยนั้นโรงเรียนขาดแคลนมากและกลายเป็นปัญหาสำคัญยิ่งของจังหวัดจันทบุรี นอกจากนี้ยังได้มีการจัดตั้งสถานเลี้ยงเด็กกำพร้า สถานพยาบาล ทำประโยชน์เพื่อสาธารณะด้วยการสร้างและซ่อมถนน รวมทั้งบริจาคโลหิตให้แก่ศพไร้ญาติ

4) แก้ไขและไกล่เกลี่ยข้อพิพาททางการค้าเครื่องกระเบื้อง เนื่องจากในช่วงเวลานั้นภายในจังหวัดจันทบุรีมีสมาคมต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องเป็นจำนวนมาก จึงหลีกเลี่ยงไม่ได้ที่จะเกิดปัญหาระหว่างสมาคมกับสมาคม หรือระหว่างสมาชิกของสมาคมด้วยกันได้ ดังนั้นที่ทำการสมาคมจึงมีหน้าที่เป็นเสมือนคนกลางในการแก้ไขและไกล่เกลี่ยปัญหาที่เกิดขึ้น ไม่ว่าจะเป็นปัญหาเกี่ยวกับการเช่าที่ขายของ ปัญหาเกี่ยวกับผลประโยชน์ที่ไม่ลงตัวระหว่างหุ้นส่วน หรือแม้แต่กระทั่งปัญหาเกี่ยวกับการซื้อขายที่อยู่อาศัย รวมทั้งปัญหาการจ้างองส่างหริมาตรพ์ เป็นต้น

5) ใช้เป็นสถานที่ประกอบพิธีการและพิธีกรรมต่างๆ ที่สำคัญ เพื่อประกอบพิธีเช่นไหว้เทพเจ้าที่ผู้คนในแต่ละที่ทำการสมาคมนับถือ ทั้งยังได้สร้างรูปปั้นเทพเจ้าที่ตนเองนับถือและเทพเจ้าที่ปกป้องคุ้มครองไว้ภายในที่ทำการสมาคมด้วย โดยจะมีระยะเวลาที่กำหนดไว้อย่างแน่นอนเป็นประจำทุกปีว่าเมื่อถึงเวลาดังกล่าวแล้วแต่ละแห่งจะจัดพิธีเช่นไหว้เทพเจ้าที่ประดิษฐานอยู่ภายในที่ทำการสมาคม

3.3 สถานการณ์การค้าเครื่องกระเบื้องจังหวัดจันทบุรีในปัจจุบัน

จังหวัดจันทบุรีถือว่าเป็นเมืองที่มีชื่อเสียงทางด้านเครื่องกระเบื้องสืบเนื่องต่อกันมาเป็นระยะเวลา 1,008 ปี (ตั้งแต่ ค.ศ.1004-2012) ความสัมพันธ์ระหว่างสายเลือดของผู้ผลิตเครื่องกระเบื้องในอดีต ข้อได้เปรียบทางด้านภูมิศาสตร์ เช่น วัตถุประสงค์สำคัญที่ใช้ในการผลิตเครื่องกระเบื้อง และที่สำคัญคือการรวมกลุ่มทางธุรกิจของผู้ผลิตและพ่อค้าวานิช ทั้งสามปัจจัยหลักนี้ส่งผลให้การสืบทอดมรดกทางวัฒนธรรมผ่านการประกอบธุรกิจอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องของจังหวัดจันทบุรียังคงมีเสถียรภาพและดำรงความมั่นคงเหนียวแน่นมาจนถึงปัจจุบันนี้

จากข้อมูลของหน่วยงานสถิติระดับประเทศของจีนและหน่วยงานของสถิติของเมืองจังหวัดจันทบุรีพบว่า ในปี ค.ศ. 2011 มูลค่าทางเศรษฐกิจโดยรวมของธุรกิจอุตสาหกรรม ณ เมืองจังหวัดจันทบุรีสูงถึง 999.67 ล้านหยวน โดยที่อุตสาหกรรมขนาดใหญ่มีมูลค่า 839.35 ล้านหยวน ในขณะที่อุตสาหกรรมขนาดเล็กและขนาดย่อมมีมูลค่า 160.32 ล้านหยวน ยิ่งไปกว่านั้นหนึ่งในส่วนประกอบของมูลค่าทางเศรษฐกิจทั้งหมดของ

อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ ขนาดเล็กและขนาดย่อมล้วนมาจากอุตสาหกรรมการผลิตเครื่องกระเบื้องด้วยกันทั้งสิ้น ซึ่งอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ที่สำคัญโดยเรียงลำดับจากอุตสาหกรรมที่ทำรายได้มากที่สุดไปหาน้อยสุด ได้แก่ 1) อุตสาหกรรมถ่านหิน 2) อุตสาหกรรมเคมี 3) อุตสาหกรรมการบิน **4) อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง** และ 5) อุตสาหกรรมยานยนต์ ส่วนอุตสาหกรรมขนาดเล็กและขนาดย่อมที่สำคัญโดยเรียงลำดับจากอุตสาหกรรมที่ทำรายได้มากที่สุดไปหาน้อยสุด ได้แก่ **1) อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง** 2) อุตสาหกรรมกระดาษและผลิตภัณฑ์กระดาษ 3) อุตสาหกรรมปูนซีเมนต์ 4) อุตสาหกรรมหินปูน และ 5) อุตสาหกรรมปูนพลาสเตอร์ จากข้อมูลทางสถิติข้างต้นจะเห็นได้ว่า ณ ปัจจุบันอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องยังคงเป็นอุตสาหกรรมหลักที่ทำรายได้ทางเศรษฐกิจให้กับเมืองจิ้งเต๋อเจิ้น โดยในแวดวงอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องมีความสำคัญทางด้านเศรษฐกิจจัดอยู่ในลำดับที่ 4 และในแวดวงอุตสาหกรรมขนาดเล็กและขนาดย่อม อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องมีความสำคัญจัดอยู่ในลำดับที่ 5 (National Bureau of Statistics of China, Bureau of Statistics of Jingdezhen City; 2012)

นอกจากนี้ข้อมูลสถิติของหน่วยงานศุลกากร ณ เมืองจิ้งเต๋อเจิ้นทางด้านการนำเข้าและส่งออกเครื่องกระเบื้อง ในปี ค.ศ.2011 ตั้งแต่เดือนมกราคมจนถึงกรกฎาคม โดยปรากฏว่า มูลค่าทางเศรษฐกิจทางด้านการนำเข้าและส่งออกโดยรวมมีมูลค่าถึง 7.13 ร้อยล้านดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นจากปีที่แล้วร้อยละ 51.42 และมีอัตราการเจริญเติบโตทางเศรษฐกิจโดยเฉลี่ยอยู่ที่ร้อยละ 26.32 โดยมีมูลค่าการส่งออกเป็น 6.86 ร้อยล้านดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นจากปีที่แล้วร้อยละ 51.59 และมีอัตราการเจริญเติบโตทางเศรษฐกิจโดยเฉลี่ยอยู่ที่ร้อยละ 28.19 และมีมูลค่าการนำเข้าเป็น 26,700,000 ดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นจากปีที่แล้วร้อยละ 47.28 และมีอัตราการเจริญเติบโตทางเศรษฐกิจโดยเฉลี่ยอยู่ที่ร้อยละ 20.38

พบว่าในช่วงระยะเวลา 7 เดือนข้างต้น การนำเข้าและส่งออกเครื่องกระเบื้องของจิ้งเต๋อเจิ้นในภาคประชาชน ภาครัฐและภาคการค้าระหว่างประเทศมีปริมาณเพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่องและสามารถรักษาเสถียรภาพทางด้านการนำเข้าและส่งออกได้เป็นอย่างดีด้วย โดยที่อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องภาคประชาชนมีมูลค่าการนำเข้าและส่งออกโดยรวม 4.17 ร้อยล้านดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นร้อยละ 41.43 โดยมียอดการส่งออก 4.13 ร้อยล้านดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นร้อยละ 40.44 ซึ่งมีอัตราส่วนเป็นร้อยละ 60.11 ของการส่งออกโดยรวมของจิ้งเต๋อเจิ้น ส่วนอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องภาครัฐมีมูลค่าการนำเข้าและส่งออกโดยรวมถึง 2 ร้อยล้านดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นร้อยละ 93.33 โดยมียอดการส่งออกถึง 1.9 ร้อยล้านดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นร้อยละ 94.72 และอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องภาคการค้าระหว่างประเทศมีมูลค่าถึง 1.22 ร้อยล้านดอลลาร์สหรัฐ จากข้อมูลทางสถิติข้างต้น หน่วยงานศุลกากร ณ เมืองจิ้งเต๋อเจิ้นได้รายงานว่าการส่งออกของอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องภาคประชาชนถือเป็นอุตสาหกรรมที่เป็นกำลังหลักในการทำรายได้ให้กับเมืองจิ้งเต๋อเจิ้น นอกจากนี้ในช่วงระยะเวลา 7 เดือนดังกล่าว อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องของเมืองจิ้งเต๋อเจิ้นมีมูลค่าการส่งออกไปยังทวีปยุโรป แอฟริกา และกลุ่มประเทศในเอเชียตะวันออกเฉียงใต้เป็น 1.22 ร้อยล้านดอลลาร์สหรัฐ 74,530,000 ดอลลาร์สหรัฐ และ 84,250,000 ดอลลาร์สหรัฐ ตามลำดับ ยิ่งไปกว่านั้น ข้อมูลทางสถิติเมื่อช่วงต้นปี ค.ศ.2012 คือ ตั้งแต่เดือนมกราคมจนถึงกุมภาพันธ์พบว่า มีมูลค่าการนำเข้า

และส่งออกโดยรวมอยู่ที่ 1.93 ร้อยล้านดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นร้อยละ 240.64 โดยมีมูลค่าการส่งออก 177,990,000 ดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นร้อยละ 260.34 และมีมูลค่าการส่งออก 15,090,000 ดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นร้อยละ 107.08 โดยในช่วงระยะเวลา 2 เดือนนี้ การส่งออกของอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องภาคประชาชนมีมูลค่าถึง 3,494,300 ดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นร้อยละ 69.33 คิดเป็นอัตรามูลค่าการส่งออกโดยรวมร้อยละ 53.44 ส่วนการส่งออกอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องภาคการค้าระหว่างประเทศมีมูลค่าถึง 2,299,300 ดอลลาร์สหรัฐ ลดลงร้อยละ 19.45 คิดเป็นอัตราส่วนการส่งออกโดยรวมร้อยละ 35.17 แหล่งตลาดสำคัญของการส่งออกเครื่องกระเบื้องจึงต่อเงินคือ ประเทศแถบยุโรป อเมริกาและญี่ปุ่น โดยที่มีการส่งออกไปประเทศแถบยุโรปคิดเป็นมูลค่า 961,900 ดอลลาร์สหรัฐ ลดลงร้อยละ 55.39 คิดเป็นอัตราส่วนการส่งออกโดยรวมร้อยละ 14.71 มูลค่าการส่งออกไปประเทศอเมริกาอยู่ที่ 1,525,000 ดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นร้อยละ 2.92 เป็นอัตราส่วนการส่งออกโดยรวมร้อยละ 38.04 และมูลค่าการส่งออกไปประเทศญี่ปุ่นอยู่ที่ 950,600 ดอลลาร์สหรัฐ โดยเดือนกุมภาพันธ์มีมูลค่าการส่งออกไปญี่ปุ่นถึง 680,400 ดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นจากเดือนมกราคม 1.52 เท่า พบว่ามีการเปลี่ยนแปลงแนวโน้มตลาดการส่งออกเครื่องกระเบื้องประเภทที่ผลิตขึ้นเพื่อใช้ในชีวิตประจำวัน เช่น จาน ชามและช้อน เป็นต้น จากเดิมที่มีการส่งออกไปตลาดแถบทวีปยุโรปเป็นสำคัญกลับเปลี่ยนเป็นส่งออกไปเพื่อทำการค้ากับตลาดในประเทศญี่ปุ่นแทน โดยเดือนมกราคมมีการส่งออกไปตลาดในแถบทวีปยุโรปถึง 362,100 ดอลลาร์สหรัฐ แต่ในเดือนกุมภาพันธ์กลับมีมูลค่าลดลงอยู่ที่ 159,300 ดอลลาร์สหรัฐ ซึ่งมีอัตราการลดลงร้อยละ 56.01 เหตุผลสำคัญที่ทำให้มูลค่าการส่งออกไปประเทศแถบยุโรปลดลงคือ การใช้มาตรการการกีดกันการค้าของประเทศในแถบยุโรปที่มีต่อการส่งออกเครื่องกระเบื้องของจีน ซึ่งในขณะที่เดียวกันการส่งออกไปยังประเทศญี่ปุ่นกลับมีมูลค่าเพิ่มสูงขึ้นดังนี้ มูลค่าการส่งออกไปประเทศญี่ปุ่นในเดือนมกราคมอยู่ที่ 225,400 ดอลลาร์สหรัฐ ส่วนเดือนกุมภาพันธ์เพิ่มสูงขึ้นเป็น 633,600 ดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นถึง 1.81 เท่าตัว ซึ่งคิดเป็นอัตราส่วนโดยรวมของการส่งออกเครื่องกระเบื้องประเภทที่ผลิตขึ้นเพื่อใช้ในชีวิตประจำวัน ณ เดือนกุมภาพันธ์อยู่ที่ร้อยละ 52.47 (Department of Commerce of Jingdezhen City; 2013)

แต่เมื่อพิจารณาจากสถิติการส่งออกเครื่องกระเบื้องของกรมศุลกากร ณ มณฑลเจียงซี ซึ่งเป็นช่วงระยะเวลาตั้งแต่เดือนมกราคมจนถึงเดือนกันยายน ค.ศ.2012 กลับพบว่าปริมาณการส่งออกมากถึง 173,936 ตัน เพิ่มขึ้นร้อยละ 57.96 โดยมีมูลค่าการส่งออกสูงถึง 538,540,000 ดอลลาร์สหรัฐ เพิ่มขึ้นร้อยละ 71.05 ปริมาณและมูลค่าการส่งออกเครื่องกระเบื้องดังกล่าวข้างต้นถูกจัดอยู่ในลำดับที่ 9 จาก 29 อันดับรายการการส่งออกสินค้าทั้งหมดของมณฑลเจียงซี จำนวนปริมาณและมูลค่าการส่งออก ประกอบกับลำดับที่ของรายการสินค้าแสดงให้เห็นถึงความสำคัญของเครื่องกระเบื้องในฐานะที่เป็นสินค้าส่งออกสำคัญของมณฑลเจียงซีได้เป็นอย่างดี

กล่าวโดยสรุปจากข้อมูลทางสถิติในช่วงปีล่าสุดที่แสดงให้เห็นข้างต้นทำให้ตระหนักและเข้าใจถึงความสำคัญและความยิ่งใหญ่ของอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องที่มีมาตั้งแต่อดีตจนถึงปัจจุบัน แม้ว่าบางช่วงเวลาสถานการณ์ความมั่นคงของอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องจะสั่นคลอนไปบ้างตามปัจจัยกลยุทธ์ทางการตลาดระหว่างประเทศหรือแม้แต่นโยบายของผู้บริโภคก็ตาม แต่ด้วยความได้เปรียบทางด้านภูมิปัญญา

ของคนในพื้นที่ ความเหนียวแน่นและความร่วมมือร่วมใจกันของการรวมกลุ่มการประกอบอาชีพและนักธุรกิจ พร้อมทั้งการสนับสนุนและให้ความช่วยเหลือของภาครัฐ ภาคท้องถิ่นและภาคประชาชนกลับทำให้เกิดพลังและทำให้ความมีเสถียรภาพของอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องพื้นตัวขึ้นมาและดำรงอยู่เป็นอุตสาหกรรมหลักของเมืองจึงต่อเงินตราจนถึงทุกวันนี้

3.4 จิ้งเต๋อเงินแหล่งทรัพยากรทางวัฒนธรรมที่มีคุณค่าเชิงเศรษฐกิจและสังคมร่วมสมัย

เครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเงินนับเป็นทรัพยากรวัฒนธรรมที่ทรงคุณค่าและมีอายุสืบเนื่องต่อกันมาเป็นระยะเวลา 1,000 ปี ทั้งยังเป็นมรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องได้ (Tangible) รวมถึงภูมิปัญญาเครื่องกระเบื้องที่ถ่ายทอดกันมา บริบทแวดล้อมซึ่งเป็นมรดกทางวัฒนธรรมที่จับต้องไม่ได้ (Intangible) ด้วย มีความสำคัญทางประวัติศาสตร์อย่างยิ่งยวด ณ ปัจจุบันหากกล่าวถึงเครื่องกระเบื้อง นักวิชาการและผู้เชี่ยวชาญด้านเครื่องกระเบื้องล้วนจะนึกถึงเครื่องกระเบื้องของจิ้งเต๋อเงินเป็นลำดับแรก จะเห็นได้ว่าเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเงินไม่เพียงแต่จะมีบทบาทและความสำคัญต่อวงการศึกษาศึกษา เช่น ทางด้านประวัติศาสตร์ โบราณคดีและประวัติศาสตร์ศิลปะเท่านั้น แต่เครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเงินยังมีความสำคัญต่อวงการธุรกิจและพาณิชย์กรรมอีกด้วย ไม่ว่าจะเป็นการค้าทั้งภายในและระหว่างประเทศของจีนก็ตาม หากพิจารณาย้อนกลับไปในอดีต จะพบว่าในสมัยจีนโบราณนั้นเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเงินถูกใช้ไปเพื่อ “การ” และ “กาล” เฉพาะเจาะจงเท่านั้น นั่นคือใช้สำหรับเป็นเครื่องราชูปโภคของฮ่องเต้ในราชสำนักและของกษัตริย์ที่ฮ่องเต้พระราชทานให้แก่ข้าหลวงที่ทำคุณูปการให้แก่ราชสำนักและประเทศชาติ ซึ่งในช่วงยุคสมัยนั้นเครื่องกระเบื้องถือเป็นตัวแทนของความสูงศักดิ์และเป็นสิ่งเลอค่า สามัญชนทั่วไปในสมัยนั้นไม่สามารถมีหรือใช้สอยเครื่องกระเบื้องได้ แม้กระทั่งในส่วนของขั้นตอนการผลิตก็จำเป็นต้องมีสถานที่ผลิตเครื่องกระเบื้องเป็นการจำเพาะ รูปแบบลวดลายก็จำเป็นต้องได้รับการคัดเลือกและออกแบบจากฮ่องเต้หรือหน่วยงานภายในของราชสำนักหลวง แต่ทว่าในกาลต่อมาหน้าที่และประโยชน์ของเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเงินค่อยๆ มีวิวัฒนาการเปลี่ยนแปลงไป โดยเริ่มเปลี่ยนไปเป็นการผลิตเครื่องกระเบื้องเพื่อการใช้งานสำหรับผู้มีฐานะในสังคมและพ่อค้าคหบดี ตลอดจนสามัญชนคนธรรมดาก็สามารถใช้สอยเครื่องกระเบื้องได้เช่นกัน แต่ทว่าคุณภาพของกระเบื้องที่ใช้สอยก็มีความแตกต่างกันไปตามฐานานุรูปของแต่ละกลุ่มบุคคลที่จะสามารถเข้าถึงการบริโภคใช้สอยได้ นอกจากนี้จุดเปลี่ยนแปลงที่สำคัญยิ่งของหน้าที่และประโยชน์ใช้สอยของเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเงินนั้นคือการผลิตเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเงินเพื่อการพาณิชย์กรรม โดยเริ่มมีการส่งออกเครื่องกระเบื้องไปยังต่างประเทศโดยทางเรือในช่วงปลายราชวงศ์หยวน ซึ่งเป็นยุคที่ค้นพบวัตถุขี้ผึ้งในการผลิตเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเงินนั้นคือดินเกาลิน (陈立立; 2004, p.113) และในช่วงปลายราชวงศ์หมิงและต้นราชวงศ์ชิง การค้าขายเครื่องกระเบื้องมีความเข้มแข็งโดดเด่นเป็นอันมาก (陈海澄; 2004, p.175)

แม้ว่าสภาพการณ์ทางด้านเศรษฐกิจการค้าเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นจะได้รับผลกระทบจากวิกฤตเศรษฐกิจอยู่เรื่อยๆ แต่ด้วยความร่วมมือร่วมใจและความเข้มแข็งของทุกภาคส่วน ไม่ว่าจะเป็นภาครัฐบาลทั้งส่วนกลางและท้องถิ่น หรือแม้แต่ภาคประชาชนก็ตาม ส่งผลให้เศรษฐกิจการค้าทั้งในประเทศและระหว่างประเทศทางด้านเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นยังคงดำเนินการต่อเนื่องกันมาได้จวบจนปัจจุบัน จะเห็นได้ว่าจะมีการจัดงาน Jingdezhen International Ceramic Fair ณ เมืองจิ่งเต๋อเจิ้น มณฑลเจียงซี เป็นประจำทุกเดือนตุลาคมของทุกปี โดยจัดภายใต้ความร่วมมือของหน่วยงานองค์กรหลายภาคส่วน ได้แก่ China's Ministry of Commerce, China National Light Industry Council, China Council for the Promotion of International Trade และ The People's Government Of Jiangxi Province ภายในงานมีการจัดแสดงสินค้าประเภทเครื่องกระเบื้องจำนวนมากมาย ซึ่งเป็นเครื่องกระเบื้องที่มีความแตกต่างกันออกไปทางด้านรูปแบบ คุณภาพและราคา เพื่อตอบสนองความต้องการของผู้เข้าชมและลูกค้าทั้งในและต่างประเทศ ล่าสุดในงาน Jingdezhen International Ceramic Fair 2012 มีการจัดแสดงเครื่องกระเบื้องทั้งสิ้น 1,906 บูธ โดยแบ่งเป็นบูธจัดแสดงภายในตัวอาคาร 1,700 บูธ และภายนอกตัวอาคาร 206 บูธ งานครั้งนี้มีจำนวนผู้ออกบูธแสดงสินค้าภายในงานมากที่สุดเท่าที่เคยจัดมา และมีการแบ่งประเภทของบูธแสดงสินค้าภายในงานเป็นประเภทและระบบระเบียบที่ชัดเจน โดยแบ่งออกเป็นบูธแสดงเครื่องกระเบื้องที่ใช้สอยในชีวิตประจำวันซึ่งผลิตภายในประเทศจีน บูธแสดงเครื่องกระเบื้องแนวสร้างสรรค์ บูธแสดงเครื่องกระเบื้องที่มียี่ห้อในระดับสากล บูธแสดงเครื่องกระเบื้องที่ใช้เทคโนโลยีขั้นสูงในการผลิต บูธแสดงเครื่องกระเบื้องนานาชาติ ได้แก่ จีน ญี่ปุ่นและเกาหลี บูธแสดงเครื่องกระเบื้องประเภทเครื่องน้ำชา และบูธแสดงเครื่องกระเบื้องศิลปะที่ใช้สอยในชีวิตประจำวัน (浙江频道; 2012) กล่าวโดยสรุป เครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นถือเป็นมรดกทางวัฒนธรรมที่มีวิวัฒนาการทางด้านหน้าที่อย่างต่อเนื่องตั้งแต่อดีตจนถึงปัจจุบัน การเปลี่ยนแปลงที่ค่อยเป็นค่อยไปทางบทบาทของเครื่องกระเบื้องยิ่งทำให้ทรัพยากรวัฒนธรรมดังกล่าวมีทั้งคุณค่าและมูลค่าที่เพิ่มสูงขึ้นไปพร้อมกับปัจจัยทางด้านกาลเวลาที่สอดคล้องกันมายาวนานซึ่งส่งผลช่วยเสริมกันและกันให้เครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นมีความสำคัญและโดดเด่นเป็นที่รู้จักและยอมรับกันทั่วไปในระดับสากล

บทที่ 4

แบบลักษณะเครื่องกระเบื้อง (瓷器-ci qi) จิ่งเต๋อเจิ้น

เครื่องดินเผา (ceramics) ในอารยธรรมจีนนั้น มีพัฒนาการต่อเนื่องมาอย่างยาวนานจนทำให้จีนเป็นผู้สร้างสรรค์งานทางเครื่องดินเผาอันมีเอกลักษณ์ของตนเองอยู่หลายรูปแบบและได้กลายเป็นแม่แบบของงานเครื่องดินเผาส่งไปให้แก่ ยุโรป ตะวันออกกลางและญี่ปุ่นอีกทอดหนึ่ง เครื่องดินเผาของจีนนั้นมีมาตั้งแต่ยุคหินใหม่ในอารยธรรมหยางเซา (Yangshao) (仰韶文化) 5,000-3,000 ปีก่อนคริสตกาล ซึ่งเป็นลักษณะเครื่องปั้นดินเผาเชิงภาชนะ (pottery ware) เผาไฟต่ำอย่างง่าย เพื่อบรรจุน้ำและอาหาร จนมาถึงสมัยราชวงศ์หยวน (ค.ศ.1271-1368) ราชสำนักมีความสนใจเครื่องกระเบื้อง (porcelain) ละครวมอย่างสูงยิ่งโดยจำเพาะที่ผลิตจากจิ่งเต๋อเจิ้น โดยมีสำนักเครื่องกระเบื้องฝูเหลียง (Fuliang) ตั้งขึ้นที่จิ่งเต๋อเจิ้น เป็นที่ทำการแรกเพื่อกำกับดูแลในการผลิตภาชนะเครื่องกระเบื้องและนำช่างฝีมือจากหลากหลายทั่วประเทศให้มาทำงานที่นี่ ทำให้จิ่งเต๋อเจิ้นได้กลายเป็นศูนย์กลางของอุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้อง (Kaimin: 2002, p.54) ทำให้อุตสาหกรรมเครื่องกระเบื้องละครวมสมัยราชวงศ์หยวนเป็นสิ่งที่โดดเด่นมาก

เครื่องกระเบื้อง (瓷器-ci qi) ที่ผลิตจากจิ่งเต๋อเจิ้น (景德镇) มณฑลเจียงซี มีแบบลักษณะเฉพาะเนื่องด้วยกระบวนการผลิตที่อาศัยดินเกาลินซึ่งมีคุณสมบัติพิเศษ ซึ่งมีอยู่ทางตอนเหนือของประเทศจีน ดินเกาลินเมื่อผสมเข้ากับไชน่าสโตน (china stone) ผ่านกระบวนการเผาสามารถหลอมละลายจนกลายเป็นเนื้อแกร่งดั่งแก้ว ในขณะที่ไชน่าสโตนมีคุณสมบัติให้ความโปร่งแสงและความแข็งแกร่งให้กับเครื่องกระเบื้อง แต่ก็ยากที่จะขึ้นรูปได้ด้วยตัวมันเองได้ ส่วนดินเกาลินจะช่วยให้เกิดการเกาะตัวกันให้สามารถขึ้นรูปได้ มีความนุ่มนวลและทำให้เกิดความขาว เมื่อเผาไฟที่อุณหภูมิราว 1,350 °C จะทำให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีความขาวมากและถ้าทำให้เนื้อดินบางลงก็จะมีโปร่งแสงสูง

ก่อนที่จะเป็นเครื่องกระเบื้องแท้ นั้น จิ่งเต๋อเจิ้นได้ผลิตงานลักษณะที่เรียกว่า เครื่องดินเผาเนื้อแกร่ง (เครื่องถ้วยหิน) (stoneware) หรือภาชนะประเภท proto-porcelain คือ เนื้อผลิตภัณฑ์ที่มีความสุกตัวใกล้เคียงเครื่องกระเบื้อง มีความแกร่ง สีเกือบขาว มาตั้งแต่สมัยราชวงศ์ถัง (ซึ่งสมัยนี้ก็ยังมีผลิตภัณฑ์สโตนแวร์และงานที่เผาเคลือบไฟต่ำอยู่ทั่วไป เช่น งานเคลือบถังสามสีจากเคลือบตะกั่ว) ทางตะวันตกจะจัดแบ่งลักษณะของเซรามิกส์เป็น 3 ประเภท คือ เครื่องดินเผาไฟต่ำ (earthenware) เครื่องดินเผาเนื้อแกร่ง (เครื่องถ้วยหิน: stoneware) และเครื่องกระเบื้อง (porcelain) โดยพิจารณาจากส่วนผสมวัตถุดิบและอุณหภูมิการเผา สำหรับจีนจะแบ่งลักษณะเครื่องดินเผาออกเป็น 2 ประเภท คือ เครื่องดินเผาไฟต่ำ (earthenware) เรียกว่า tao (陶) กับเครื่องดินเผาเนื้อแกร่ง (stoneware) และเครื่องกระเบื้อง (porcelain) รวมกันเรียกว่า ci (瓷) (Finlay, Robert: 2010, p.81) ดังนั้นคำว่า ci หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่เผาไฟสูง ซึ่งก็รวมทั้งเครื่องดินเผาเนื้อแกร่งและเครื่องกระเบื้อง สิ่งที่แยกความแตกต่างระหว่างเครื่องดินเผาเนื้อแกร่งกับเครื่องกระเบื้อง ก็คือ ความขาวและความโปร่งแสง ถ้าเราไม่พิจารณาอย่างละเอียดแล้ว เห็นคำ ci ในทุกที่แล้วจะหมายเรียกว่าเป็นเครื่องกระเบื้องเสียหมดจะไม่ถูกต้องนัก จำเป็นต้องพิจารณาในคุณสมบัติของเนื้อผลิตภัณฑ์ด้วย โดยเฉพาะช่วงหัวเลี้ยวหัวต่อจากราชวงศ์ถังมาราชวงศ์หยวน ซึ่งจะเรียกผลิตภัณฑ์ช่วงนี้ว่า proto-porcelain หรือภาชนะก่อนเครื่องกระเบื้อง ในการเข้าใจลำดับกาลของผลิตภัณฑ์เครื่อง

กระเบื้องเงินจากจิ่งเต๋อเจิ้นจึงหมายความว่า ผลิตภัณฑ์ที่จัดเป็นสโตนแวร์หรือเครื่องถ้วยหิน (ซึ่งก็มีส่วนเครื่องดินเผาไฟต่ำอยู่ด้วย) นั้นจะหมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่มีมาหลายศตวรรษก่อนจะมีการปรากฏงานเครื่องกระเบื้องแถวตอนเหนือของจีนสมัยราชวงศ์ถังหรือที่จิ่งเต๋อเจิ้นในสมัยราชวงศ์ซ่ง (Finlay, Robert: 2010, p.83) แต่หลังจากราชวงศ์หยวนเป็นต้นมา จิ่งเต๋อเจิ้นก็ผลิตภาชนะในระดับเนื้อเครื่องกระเบื้องอย่างเป็นปกติสามัญ และพัฒนาการอย่างยิ่งยวดมาจนถึงสูงสุดในสมัยราชวงศ์ซ่ง

แบบลักษณ์ (style) หมายถึง ลักษณะแบบทางกายภาพที่เป็นสิ่งโดดเด่นโดยแสดงออกเป็นรูปทรง สัดส่วน ลักษณะการตกแต่งต่างๆ จนมีเอกลักษณ์จำเพาะตัว มีผลสืบเนื่องในการออกแบบ สุนทรียภาพ บริบทความงาม กระบวนการผลิตและความรู้สึกพึงใจของผู้เสพงาน การพิจารณาแบบลักษณ์เครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นนอกจากพิจารณาจากองค์ประกอบดังกล่าวแล้ว พบว่าสิ่งที่ทำให้แบบลักษณ์เครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นโดดเด่นและมีเอกลักษณ์อันเนื่องมาจากวัตถุดิบหรือส่วนผสมและกระบวนการผลิต ดังนั้น องค์ประกอบของการพิจารณาแบบลักษณ์ของเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นจึงประกอบด้วย 4.1 วัตถุดิบ 4.2 กระบวนการผลิต และ 4.3 แบบทางกายภาพที่เป็นเอกลักษณ์

4.1 วัตถุดิบสำคัญของเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น

เครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น มีวัตถุดิบสำคัญอยู่สองส่วนที่ต้องนำมาผสมกัน *ส่วนแรก* คือ ดินเกาลิน เป็นดินขาวบริสุทธิ์ เกิดจากการสลายตัวของ aluminum silicate ดินเกาลินนี้เมื่อเผาแล้วจะขาว แต่มีความเหนียวน้อย จึงยากในการนำมาปั้นขึ้นรูปทำภาชนะ เกาลินมาจากเทือกเขาที่ห่างออกไป 45 กิโลเมตร ทางตะวันออกเฉียงเหนือของจิ่งเต๋อเจิ้น เป็นที่ที่พบดินเป็นครั้งแรก *ส่วนสอง* ของวัตถุดิบคือ porcelain stone (china stone) มาจากหินแกรนิตขาว สีเทา ซึ่งให้วัตถุดิบต่างๆ เหล่านี้ เช่น เฟลตสปาร์, ควอทซ์, ซิลิกา ตัวมันเองเผาที่ 1,150°C และสีไม่ขาว เมื่อมาผสมกับดินเกาลิน ซึ่งก็ได้ความเหนียวและความขาวสำหรับทำเครื่องลายคราม เผาที่อุณหภูมิ 1,250°C – 1,350°C วัตถุดิบทั้งสองที่มาจากเหมืองนอกเมืองจิ่งเต๋อเจิ้น จะนำมาบดเป็นพิเศษ ขนส่งมาทางเรือตามลำน้ำตงเหอ (Donghe) ซึ่งเป็นลำน้ำสาขาของแม่น้ำซางที่แยกออกมาจากแม่น้ำแยงซีอีกทอดหนึ่ง

ก) ดินเกาลิน (Gao lin tu) (高岭土)

ดินเกาลินนำมาจากแร่เกาลินไนต์ คำว่า Kaolin มาจาก kaoling, gaoling (Finlay, Robert: 2010, p.82) ที่หมู่บ้านเกาหลิงในฝูเหิง (ปัจจุบันคือ จิ่งเต๋อเจิ้น) มณฑลเจียงซี จากบริเวณเทือกเขาแถบตะวันออกเฉียงเหนือของจิ่งเต๋อเจิ้น เป็นแหล่งที่มีเหมือนแร่เกาลินมาแต่โบราณ แหล่งกำเนิดที่มีเกาลินอยู่มีส่วนประกอบของควอทซ์และไมก้าปริมาณมาก เป็นวัตถุดิบสำคัญที่ใช้ในการผลิตเครื่องกระเบื้อง ต่อมาดินที่มีคุณสมบัติคล้ายกันนี้ในที่ต่างๆ ของโลกก็เรียกว่า เกาลิน ดินนี้จะมีสีเนื้อดินออกสีขาวหรือขาวแกมเทา แต่ก็อาจมีสีดำหรือน้ำตาลปนเทาได้ถ้าไม่บริสุทธิ์ เมื่อผงบดแห้งจะดูดซับความชื้น ความเหนียวต่ำ ทนไฟได้ถึง 1,700 °C มีสูตรเคมีคือ $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$ เป็นส่วนประกอบสำคัญในการผลิตเครื่องกระเบื้อง ยังเรียกดินชนิดนี้ได้ชื่อว่า porcelain clay ในแร่ดินเกาลินมักจะไม่บริสุทธิ์มีสิ่งปนเปื้อนอยู่ ต้องนำมาล้างเอาควอทซ์หรือสิ่งเจือปนอื่นออกไป มีการค้นพบดินเกาลินในหลายส่วนของจีน เช่น Xingzi clay ในเจียงซี, Jiebei clay ในหูหนาน, Suzhuo clay ในเจียงซู, Datong clay ในส่านซี ดินเกาลินทั้งหมดก็คือแร่เกาลินไนต์นั่นเอง เกาลินที่ใช้ในจิ่งเต๋อเจิ้นมาจากหลายที่ เช่น เกาลิน Mingsha, เกาลิน Xingzi, เกาลิน Xigang,

เกาลิน Linchuan เป็นต้น เกาลิน Mingsha เรียกอีกชื่อหนึ่งว่า เกาลิน Donggang ซึ่งเป็นดินเกาลินต้นแบบของดินเกาลิน มีคุณสมบัติสีเทาอ่อน ความเหนียวต่ำ ใช้เป็นส่วนผสมหลักในเนื้อเครื่องกระเบื้อง ส่วนเกาลิน Xingzi จาก Xingzi County ในเจียงซี สีน้ำตาลอมเหลืองอ่อน ความเหนียวต่ำ เป็นส่วนผสมหลักในเนื้อเครื่องกระเบื้องและยังใช้แทนเกาลิน Mingsha ได้ด้วย เกาลิน Xigang จาก Dazhuo ในจิ่งเต๋อเจิ้น มีคุณภาพไม่ดีเท่าเกาลิน Xingzi แต่ในเนื้อเครื่องกระเบื้องก็ไม่ได้มีแต่ดินเกาลินเท่านั้น ยังประกอบด้วยวัตถุดิบอย่างอื่นร่วมอีกด้วย



ภาพที่ 4.1 : หินพอร์ซเลน (ci shi)



ภาพที่ 4.2 : ดินขาวเกาลิน (gao lin tu)

ตารางที่ 4.1 : ผลการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมีชิ้นตัวอย่างเนื้อดินปั้นจากจิ่งเต๋อเจิ้น

	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	MnO ₂	CaO	MgO	K ₂ O	Na ₂ O	LOI
เนื้อดินปั้น	66.59	21.45	1.33	0.10	0.10	0.41	0.26	2.55	0.52	6.70

(ที่มา: รายงานผลการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมีเนื้อดินปั้นจากจิ่งเต๋อเจิ้น : ศูนย์พัฒนาอุตสาหกรรมเซรามิกส์ กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม จ.ลำปาง วันที่ 24 ธันวาคม 2555)

ตารางที่ 4.2 : ผลการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมีดินขาวจากลำปางและระนอง

แหล่งดินขาว	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	MnO ₂	CaO	MgO	K ₂ O	Na ₂ O	LOI
ดินขาวลำปาง (ปางค่า อ.แจ้ห่ม)	68.02	16.89	1.28	-	0.21	6.86	0.84	1.04	1.44	3.58
ดินขาวลำปาง (ห้วยแปน อ.แจ้ห่ม)	71.51	21.58	0.90	0.02	0.10	0.03	0.05	1.89	0.19	5.11
ดินขาวระนอง (บางรีน อ.เมือง)	48.25	35.93	1.39	0.08	0.01	0.08	0.05	1.20	0.13	12.59

(ที่มา: รายงานผลการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมีของดินแหล่งต่างๆ : เอกสารเศรษฐกิจธรณีวิทยา เล่ม 19 กรมทรัพยากรธรณี. 2521)

เนื้อดินปั้นตัวอย่างจากจิ่งเต๋อเจิ้น เป็นลักษณะของแร่ดินจากแหล่งต้นกำเนิด (residual clay) ที่จะพบได้ตามภูเขาหรือที่ราบบนภูเขาและจะใกล้เคียงกับแหล่งแร่หินฟันม้า (feldspar) หรือหินพอร์ซเลน (porcelain stone) แหล่งต้นกำเนิดดินเกาลินของจิ่งเต๋อเจิ้น เดิมจะอยู่บริเวณภูเขาหรือหมู่บ้านเกาหลิงที่รายล้อมถิ่นกำเนิดดินนี้ จากผลการวิเคราะห์¹ (ตารางที่ 4.1) ค่าของ Al_2O_3 และ SiO_2 มีความใกล้เคียงกับดินขาวลำปาง แต่ดินขาวระนองจะมีค่าของ Al_2O_3 มากกว่า (ตารางที่ 4.2) ซึ่งแสดงถึงความทนไฟมากกว่าและค่า SiO_2 ของดินขาวลำปาง ห่วยแปน มีค่าสูงกว่า SiO_2 ของดินปั้นขึ้นตัวอย่าง ส่วนค่าของ Fe_2O_3 และ TiO_2 ใกล้เคียงกับทั้งดินขาวลำปางและดินขาวระนอง ทำให้ไม่รบกวนความขาวของเนื้อดิน ส่วนปริมาณของ CaO , MgO , K_2O และ Na_2O (ที่มีคุณสมบัติเป็นตัวลดจุดหลอม - Flux) รวมกันไม่เกิน 5% ทำให้มีคุณสมบัติในการหลอมตัวที่อุณหภูมิสูงกว่า $1,300^{\circ}C$ ยกเว้นดินขาวลำปาง ปางค่า มีปริมาณ CaO สูง ทำให้จุดหลอมตัวต่ำกว่า $1,300^{\circ}C$ ได้ ถ้าพิจารณาปริมาณของ CaO , MgO , K_2O และ Na_2O ทั้งสี่ตัวนี้จะเห็นว่าดินขาวระนองมีค่าต่ำกว่าดินตัวอย่าง กอปรกับปริมาณของ Al_2O_3 ที่มากกว่า จึงมีคุณสมบัติของความทนไฟสูงกว่าด้วย แต่ด้วยคุณสมบัติอย่างเดียวของดินขาวยังไม่ทำให้ผลิตภัณฑ์เครื่องกระเบื้องจากจิ่งเต๋อเจิ้นมีความโดดเด่นเท่านี้ยังต้องรวมถึง porcelain stone ด้วย

ข) หินพอร์ซเลน (porcelain stone หรือ china stone) (瓷石 - ci shi)

หินที่มาจากควอทซ์และเชริไซต์ และปริมาณเล็กน้อยในแร่เกาลินไนต์และเฟลตสปาร์ หินพอร์ซเลนมีโครงสร้างที่หนาแน่นและมีสีที่แตกต่างกันตามสภาพที่อยู่ใกล้แร่ต่างๆ เช่น สีขาว สีเหลืองหรือสีฟ้าอ่อน มันถูกนำมาทำเครื่องกระเบื้องตั้งแต่แรกๆ หินพอร์ซเลนมีคุณสมบัติช่วยให้เกิดความโปร่งแสงและบางเบาได้ สามารถนำมาใช้เป็นวัตถุดิบเดี่ยวหรือเป็นส่วนผสมร่วมกับเกาลินก็ได้ เมื่อใช้เป็นวัตถุดิบเดี่ยวจะทำให้เผาในอุณหภูมิสูงและเกิดการหลอมตัวลงได้ จึงใช้ร่วมกับส่วนผสมอื่นจะลดการเผาอุณหภูมิให้ต่ำลง เมื่อได้หินพอร์ซเลนมาผ่านกระบวนการล้างแล้วจะนำมาเตรียมไว้เป็นก้อนเหมือนก้อนอิฐ ท้องถิ่นจะเรียกกันว่า Petunse² (dunzi - 墩子 หรือ bai dunzi - 白墩子) หินพอร์ซเลนได้มาจากเขต Yaoli และ Sanbaopeng ถ้านำมาเป็นส่วนผสมในเคลือบจะเรียก glaze stone จีนมีปริมาณหินพอร์ซเลนมหาศาล ที่ Nangang, Sanbaopeng, Yugan มณฑลเจียงซี หินพอร์ซเลนที่ใช้ในจิ่งเต๋อเจิ้นมาจากหลายแหล่ง หินพอร์ซเลนจาก Sanbaopeng สีเทาอ่อน มีจุดหลอมตัวต่ำ ใช้เป็นส่วนผสมทั้งในเนื้อดินและเคลือบ หินพอร์ซเลนจาก Nangang ในเขตฝูเหียง จิ่งเต๋อเจิ้น มีอนุภาคละเอียดใช้ในงานภาชนะเครื่องกระเบื้องคุณภาพระดับปานกลางจนถึงระดับสูง

¹ ดินขึ้นตัวอย่าง ทำการวิเคราะห์แต่ส่วนประกอบทางเคมีของดินเท่านั้น ไม่ได้ทดสอบคุณสมบัติทางกายภาพของดิน และไม่ได้เป็นค่าส่วนประกอบทางเคมีของดินขาวจากจิ่งเต๋อเจิ้นทุกแหล่งพื้นที่

² ก้อนอิฐขนาดเล็ก เป็นกระบวนการหลังจากการล้างและบดจนได้ขนาดเป็นที่ต้องการแล้ว จึงนำมาทำเป็นก้อนสี่เหลี่ยมคล้ายก้อนอิฐ เพื่อเป็นการสะดวกในการจัดเก็บก่อนนำไปใช้หรือการขนส่งเพื่อนำไปโรงงานหรือที่ปฏิบัติงาน ซึ่งไกลจากเหมืองออกไป

ตารางที่ 4.3 : ผลการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมีขึ้นตัวอย่าง porcelain stone จากจังหวัดจันทบุรี

	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	MnO ₂	CaO	MgO	K ₂ O	Na ₂ O	LOI
Porcelain Stone	77.48	13.60	0.56	0.07	0.04	0.99	0.13	2.88	1.72	2.52

(ที่มา: รายงานผลการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมี Porcelain Stone จากจังหวัดจันทบุรี : ศูนย์พัฒนาอุตสาหกรรมเซรามิก กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม จ.ลำปาง วันที่ 24 ธันวาคม 2555)

porcelain stone หรือ petunse ก็คือ หินผุ ซึ่งเป็นวัตถุดิบชนิดหนึ่งที่พบในแหล่งที่มีหินภูเขาไฟ หินแกรนิต เฟลด์สปาร์ หรือในแหล่งดินขาว ซึ่งที่จังหวัดจันทบุรีจะอยู่ในภูมิบริเวณใกล้เคียงกัน จากแหล่งที่พบจะมีวัตถุดิบรวมกันอยู่ 4 ลักษณะ (www.thaiceramicsociety.com/rm_soil_pottery_stone : Accessed on 24th Jan 2013) คือ

- 1) ดินขาว ได้แก่วัตถุดิบที่มีลักษณะเป็นผงดินสีขาว
- 2) หินผุ ได้แก่วัตถุดิบที่มีลักษณะเป็นหินสีขาว มีความแข็งน้อย
- 3) หินสด ได้แก่วัตถุดิบที่มีลักษณะเป็นหินสีขาวที่มีความแข็งมากกว่าหินผุ
- 4) หินแข็งชนิดต่างๆ เช่น หินเขียวหนุมาน หวาย และเฟลด์สปาร์

ลักษณะของดินขาว หินผุและหินสด ที่รวมกันอยู่ ในภาษาญี่ปุ่นเรียกว่า หินโตะเซกิ (shirakawa toseki stone) ซึ่งตรงกับคำว่า ไชน่าสโตน (china stone) หินพอตเตอรี (pottery stone) หินพอร์ซเลน (porcelain stone) คอร์นิชสโตน (cornish stone, cornwall stone) หรือแคโรไลนาสโตน (carolina stone) หินผุพอร์ซเลนสโตนมีความแข็งน้อยกว่าหินฟันม้า (feldspar) มีความสามารถในการเป็นตัวช่วยหลอมละลาย (flux) เหมือนหินฟันม้า มีจุดหลอมตัวประมาณ 1,200-1,300°C ขึ้นอยู่กับต่างๆ ที่ปนอยู่ในแต่ละแหล่ง และมีช่วงของจุดหลอมละลายกว้างกว่าหินฟันม้า เนื่องจากมีดินขาวปนอยู่ด้วยจึงให้ความทนไฟที่ดีกว่าหินฟันม้า ก่อให้เกิดปฏิกิริยากลายเป็นแก้วและให้ความโปร่งแสง จึงเหมาะที่จะนำมาทำผลิตภัณฑ์ที่ต้องการความขาว ที่จังหวัดจันทบุรีจึงนำมาใช้ผสมเข้าด้วยกันกับดินเกาลินแทนหินฟันม้า ใช้ทำเนื้อเครื่องกระเบื้องได้ โดยที่ไม่ต้องผสมวัตถุดิบตัวอื่นอีกและยังนำไปทำเป็นเคลือบได้อีกด้วย

ตารางที่ 4.4 : ผลการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมี porcelain stone ชนิดต่างๆ

Porcelain Stone ชนิดต่างๆ	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	MnO ₂	CaO	MgO	K ₂ O	Na ₂ O	LOI
Cornwall Stone ⁺	71.10	16.80	0.16	0.18	-	1.60	0.05	6.57	2.29	1.25
Carolina Stone ⁺	72.30	16.23	0.07	-	-	0.62	0.01	4.42	4.40	1.95
หินลำปาง ⁺⁺	73.40	15.50	0.50	0.10	-	0.30	0.60	3.00	4.30	2.30

(ที่มา: ⁺Chappell, James; 1991, p.406.

⁺⁺สมบุญ อรรถนภาค; 2553, น.208)

จากส่วนประกอบทางเคมี (ตารางที่ 4.3) จะเห็นได้ว่า Porcelain Stone มีส่วนประกอบทางเคมีต่างๆ ที่ใกล้เคียงกับหินลำปาง (ตารางที่ 4.4) มี SiO₂ และ Al₂O₃ อยู่มาก ขณะเดียวกันกลุ่มที่เป็นตัวลดจุดหลอม อยู่ในระดับที่ใกล้เคียงกับ porcelain stone แหล่งอื่นของโลกด้วย

26 ก.ค.55



26 ก.ค.55



ภาพที่ 4.3 : หลังจากบดและล้างหินพอร์ซเลนแล้วจะนำมาทำเป็นก้อนคล้ายอิฐไว้ เรียกว่า dunzi (หรือ petuntse) ส่วนหนึ่งก็ยังนำไปเป็นส่วนผสมของเคลือบ (glaze) ด้วย

26 ก.ค.55



26 ก.ค.55



ภาพที่ 4.4 : บ่อพักเศษที่เหลือจากการปั้นหรือส่วนที่ใช้ไม่ได้จะนำไปแช่น้ำหมักส่วนผสมกับ วัตถุดิบใหม่เพิ่ม แล้วไปนำเกรอะในแอ่งเกรอะดิน เพื่อนำดินกลับมาใช้ใหม่ได้

26 ก.ค.55



26 ก.ค.55



ภาพที่ 4.5 : บ่อเกรอะหรือแอ่งเกรอะดิน เพื่อให้น้ำระเหยออกไป แล้วจะได้ดินขาวที่เหนียว พอดีการนำไปขึ้นรูปที่แป้นหมุนต่อไป

4.2 กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตมีส่วนสำคัญที่ทำให้แบบลักษณ์ของเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นมีลักษณะเด่นและมีเอกลักษณ์ โดยเฉพาะการขึ้นรูปที่อาศัยความชำนาญ ทักษะจากช่างที่ถือว่าเป็นภูมิปัญญาของจิ่งเต๋อเจิ้น ประกอบกับการตกแต่งชิ้นงาน การเคลือบและการเผาที่จะทำให้แบบทางกายภาพของเครื่องกระเบื้องมีลักษณะต่างๆ

4.2.1 การขึ้นรูป (Forming)

เมื่อเตรียมดินปั้นไว้ (เป็นดินขาวที่มีคุณสมบัติพิเศษที่มีเหนียวพอต่อการขึ้นรูปด้วยวิธีแป้นหมุนได้) เรียบร้อยแล้ว จะนำไปขึ้นรูปโดยใช้แป้นหมุนที่ใช้หลักกลศาสตร์ง่ายๆ ของข้อเหวี่ยง โดยมีแป้นหมุนขนาดใหญ่เหมือนเป็นแม่แรงใหญ่ที่มีแกนหมุนเดียวกันกับแป้นหมุนขนาดเล็กที่ใช้ปั้นดินอยู่ด้านบน โดยจะใช้กำลังคนในการหมุนในระบบการแยกส่วนแรงงานในโรงงาน (ในสมัยก่อน) อาจใช้สองคนต่อหนึ่งแป้นหมุน คนหนึ่งเป็นลูกมือในการคอยหมุนแป้นส่งกำลังให้แป้นใหญ่หมุนจนได้แรงหมุนเพียงพอต่อการทำให้เกิดแรงหมุนในการขึ้นรูปภาชนะได้หลายใบ ส่วนอีกคนจะเป็นช่างปั้นที่ชำนาญ ที่จะคอยนำก้อนดินมาวางไว้บนแป้นหมุน ขณะที่แป้นหมุนได้แรงหมุนพอที่จะขึ้นรูปได้หลายใบ ช่างปั้นที่ชำนาญ สามารถขึ้นรูปภาชนะได้ถึง 10 ใบต่อแรงการหมุนของแป้นใน 1 ครั้ง (ขึ้นอยู่กับภาชนะใบเล็กหรือใบใหญ่) ก่อนแรงแป้นหมุนจะลจจตัวลง จึงเริ่มหมุนใหม่อีกรอบ บางโรงงานคนหมุนกับคนปั้นก็เป็นคนเดียวกัน



ภาพที่ 4.6 : ดินขาวเหนียวที่ได้ที่แล้วจะนำมาขนาดเพื่อให้มวลดินพร้อมต่อการนำไปขึ้นรูปด้วยแป้นหมุนด้วยกำลังเหวี่ยงของแรงคน ใช้ไม้สอดรูที่แป้นใหญ่ด้านล่างหมุนด้วยความเร็วจนเกิดแรงเฉื่อยหมุนคงตัวไปได้นานพอที่จะขึ้นรูปภาชนะได้ ช่างปั้นที่ชำนาญสามารถขึ้นรูปภาชนะได้หลายใบ และได้ขนาดของภาชนะที่แทบจะกล่าวได้ว่าเท่ากันเกือบทุกใบกว่าแป้นหมุนจะอ่อนแรงหมุน

4.2.2 การตกแต่งชิ้นงานและการเคลือบ

เมื่อภาชนะที่ขึ้นรูปแล้วแห้งพอที่จะคงตัวได้ดี จะนำมาเก็บรายละเอียดแต่งผิว กลึงกันให้เรียบร้อย ต่อจากนั้นจึงนำไปเขียนลายสีและจุ่มเคลือบในถังเคลือบ โดยช่างแผนกเคลือบจะชำนาญในการนำภาชนะจุ่มน้ำเคลือบว่าควรจุ่มในถังน้ำเคลือบนานเท่าใด ให้เคลือบมีความหนาเท่าใด เคลือบถึงตำแหน่งไหน เพราะภาชนะแต่ละใบ อาจกำหนดให้เคลือบในตำแหน่งต่างๆ กัน ขึ้นอยู่กับว่าจะมีการตกแต่งต่อจากเคลือบนี้หรือไม่ หรือเป็นเคลือบประเภทไหน ใช้เคลือบชนิดเดียวหรือหลายชนิดต่อภาชนะหนึ่งใบ



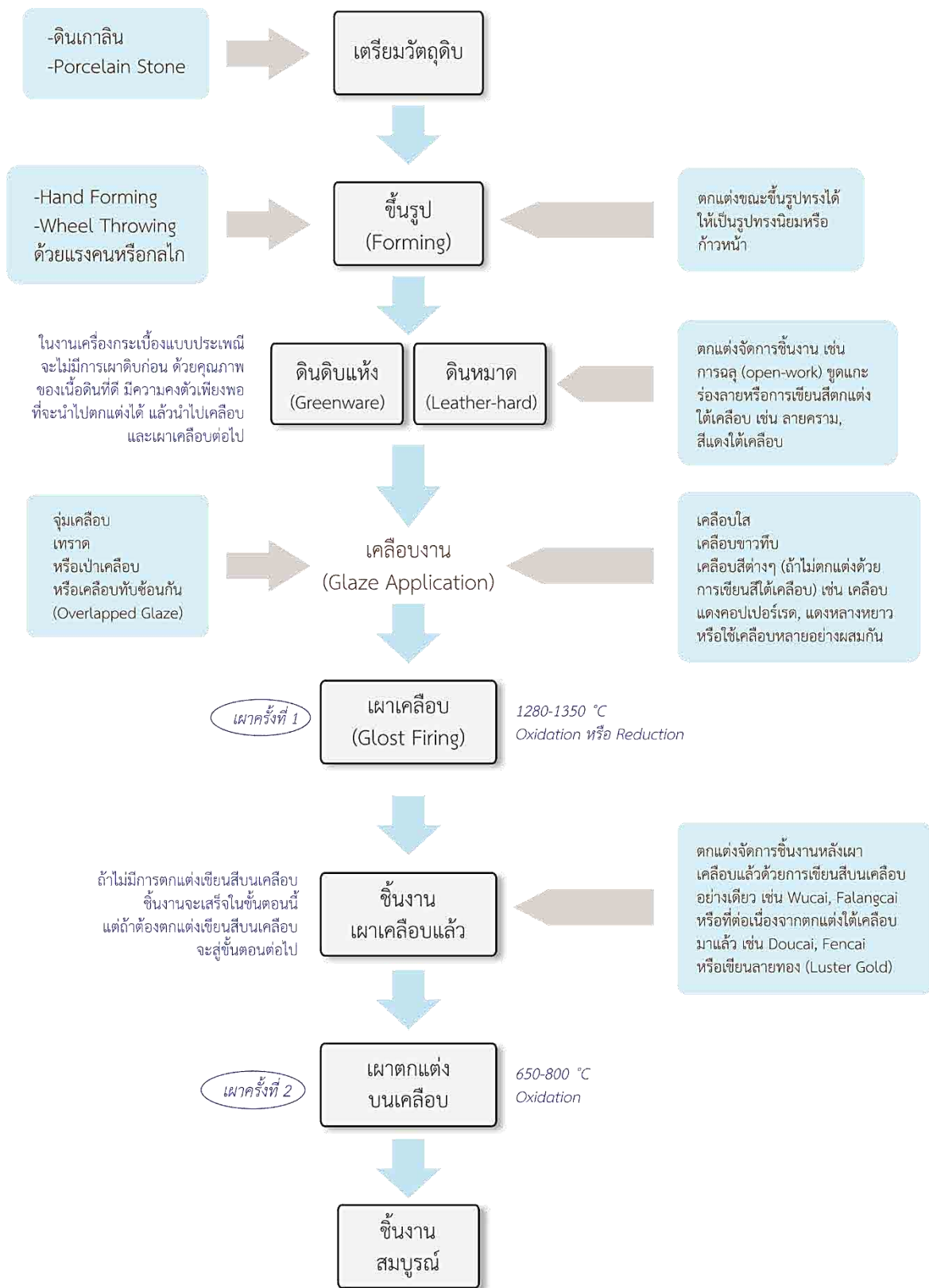
26 ก.ค.55

ภาพที่ 4.7 : ในการกลึงเก็บรายละเอียดชิ้นงาน ยังใช้แป้นหมุนลักษณะเดียวกับที่ขึ้นรูปแต่อาจจะหมุนช้ากว่า เพื่อเก็บรายละเอียดของงานให้เรียบร้อย เช่น เก็บตกแต่งปากภาชนะ แต่งกันของภาชนะให้เรียบร้อย เตรียมผิวของภาชนะเพื่อนำไปเคลือบหรือเขียนลายตกแต่งต่อไป



26 ก.ค.55

ภาพที่ 4.8 : ภาชนะที่แห้งดีและแต่งเรียบร้อยแล้ว จะนำไปส่วนเคลือบ โดยไม่มีการเผาดิบ (bisque firing) ก่อน จะมีภาชนะอยู่สองกลุ่มในการเคลือบ คือ กลุ่มที่สามารถเคลือบได้เลย เพื่อจะได้นำไปตกแต่งเขียนสีบนเคลือบต่อไป กับอีกกลุ่ม คือ ภาชนะที่ได้ตกแต่งเขียนสีได้เคลือบมาก่อนแล้วจึงนำมาเคลือบ



แผนภูมิที่ 4.1 : ขั้นตอนกระบวนการผลิตเครื่องกระเบื้องแบบประเพณีของจิ่งเต๋อเจิ้น

4.2.3 เตาเผา (窑-Yao) (Kiln)

พัฒนาการขั้นต่อเนื่องของจิ้งเต๋อเจิ้นช่วงต้นราชวงศ์ซิง เครื่องกระเบื้องอันวิจิตรที่ทำในสมัยฮองเต้คังซี (ค.ศ.1662-1722) เครื่องกระเบื้องสมัยนี้มีความสมบูรณ์แบบ เเผาได้งาม การเขียนตกแต่งด้วยสีฟ้าเจ็ดจรัสตัดกับพื้นขาวสว่าง จากสมัยราชวงศ์หมิงเป็นต้นมาที่มีการกำกับดูแลภาชนะเครื่องกระเบื้อง ที่ทำโดยส่วนงานเฉพาะที่ใช้สำหรับราชสำนัก ส่วนเตาเอกชนผลิตเครื่องกระเบื้องใช้ภายในประเทศและส่งออกไปตลาดต่างประเทศเป็นปริมาณมหาศาล มีการให้เตาเอกชนช่วยเตาหลวงในการผลิตตามรับสั่ง ช่างปั้นและช่างตกแต่งทางการ จะร่วมมือกันทำอุตสาหกรรมส่งออก เมื่อคราวราชสำนักเน้นให้ความสำคัญ มีการปรับกลยุทธ์และพึ่งแหล่งทรัพยากรบุคคลจากที่อื่น เพื่อเพิ่มกำลังการผลิต เมื่อปริมาณส่งออกมีจำนวนเพิ่มขึ้นในศตวรรษที่ 17 ก็มีจำนวนเตาเพิ่มมากขึ้นในจิ้งเต๋อเจิ้น ประมาณการว่าไม่น้อยกว่า 1,000 เตาที่สูงที่สุดในยุคนี้ส่วนมากก็กระจายตัวอยู่ตามฝั่งตะวันออกของแม่น้ำซาง มีไม่มากที่อยู่ทางฝั่งตะวันตก เตาเอกชนตั้งอยู่ยาวประมาณ 48 กิโลเมตร ตามแนวเหนือจรดใต้ของย่านเมืองเก่า เตาทางการที่ตั้งอยู่ที่จูชาน ใจกลางเมือง

คุณภาพของเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้น แยกเป็นกลุ่ม 2 ชนิดหลักๆ ได้แก่

- (1) แบบเข้มงวดเพื่อใช้ในราชสำนักเท่านั้น โดยผ่านเตาหลวง (เตาทางการ)³
- (2) แบบอื่นเพื่อจำหน่ายใช้ภายในประเทศและการส่งออกต่างประเทศ (เตาเอกชน)⁴

แบบราชสำนักจะเข้มงวดเป็นพิเศษ การแสดงออกทางศิลปะส่วนบุคคลนั้นจะมีน้อย ตามลำดับของการควบคุมคุณภาพ เครื่องกระเบื้องหลวงจะปรากฏแบบไร้ชีวิตชีวาอย่างศิลปะ แต่ก็มิใช่เสียงทางด้านทักษะและแบบเทคนิคขั้นสูง ส่วนเตาเอกชนมีรูปแบบการขึ้นรูป การตกแต่งที่เป็นที่นิยมและยอมรับจากผู้ซื้อต่างชาติ ภาชนะเหล่านี้สามารถแสดงรูปแบบ เทคนิคตกแต่ง ตัวตน ฝีมือ การตีความจากลวดลายเชิงประเพณีได้ งานคู่มือชีวิตชีวา มีการสร้างสรรค์และแสดงอัตลักษณ์ที่โดดเด่น

เตาเผาเป็นปัจจัยในกระบวนการผลิตสำคัญที่สุดในการสำเร็จออกมาเป็นเครื่องกระเบื้อง เทคโนโลยีเตาเผาของจีนมีมาตั้งแต่โบราณ ซึ่งเป็นภูมิปัญญาที่สืบทอดและลองผิดลองถูกมายาวนาน จะมีแยกกันในภูมิภาคอยู่สองส่วนคือ แถบตอนเหนือของจีนและแถบตอนใต้ของจีน เตาในแถบตอนเหนือ จะมีลักษณะเป็นแบบกระโจมหลังคาโค้งคูคล้ายหมั้นไถว จึงเรียกว่า เตาแบบหมั้นไถว ส่วนเตาแถบตอนใต้เป็นเตาแนวยาวลาดไปตามความชันของเนินดินหรือตามเนินตลิ่ง เรียกว่าเตามังกร วัตถุประสงค์เชื้อเพลิงส่วนมากจะเป็นฟืนหรือถ่านหิน สำหรับที่จิ้งเต๋อเจิ้นแล้ว สภาพภูมิศาสตร์และทำเลมีความเหมาะสมเป็นอย่างยิ่ง เพราะแวดล้อมด้วยป่าไม้สนจำนวนมากที่นำมาเป็นฟืน เพื่อเป็นเชื้อเพลิงสำหรับเผางาน หลังจากเมื่อราชวงศ์ซ่งโดนชาวมังโกลรุกรานแถบตอนเหนือ จึงมีการอพยพช่างฝีมือจำนวนมากลงมาทางใต้และไปดำเนินการสร้างเตาและผนวกองค์ความรู้เทคโนโลยีของเตามังกรและเตาหมั้นไถวเข้าด้วยกัน โดยเฉพาะที่จิ้งเต๋อเจิ้น จนพัฒนากลายเป็นเตาทรงน้ำเต้า ที่สามารถควบคุมอุณหภูมิได้ดีขึ้น

³ Guan Yao (官窑) เตาทางการ เตาหลวง เตาราชสำนัก หมายถึง เตาทางการที่ผลิตภาชนะสำหรับราชสำนัก แรกเริ่มคือ เตา Yue ในสมัยยุคราชวงศ์และราชวงศ์ซ่งเหนือ เตาทางการในสมัยราชวงศ์ซ่งเหนือและซ่งใต้ ตอนปลายราชวงศ์ซ่งเหนือ ฮองเต้ Huizong ก่อตั้งเตาทางการในพระราชวัง (ปัจจุบันคือ ไคเฟิง) ทำการเผาภาชนะเซลาดอน ในสมัยฮองเต้ Xuande (Wang Qingzheng; 2002, p.164)

⁴ Min Yao (民窑) เตาประชาชน เตาเอกชน เตาพื้นบ้าน หมายถึง เตาของชาวบ้านที่จัดการโดยส่วนบุคคล ตรงข้ามกับเตาหลวง เตาทางการหรือเตาราชสำนัก ก่อนที่จะมีการจัดตั้งโรงงานเครื่องกระเบื้องราชสำนักในจิ้งเต๋อเจิ้นช่วงสมัยราชวงศ์หมิง เตาเผาส่วนมากในจีนก็บริหารจัดการโดยเอกชนแทบทั้งสิ้น เช่นที่ Xing, Yue, Changsha, Qiong Kiln ในสมัยราชวงศ์ซิง หรือเตา Ding, เตา Longquan, เตา Yaozhou, เตา Cizhou, เตา Jiexiu, เตา Jizhou และเตา Dehua ในสมัยราชวงศ์ซ่ง ครั้นในช่วงสมัยราชวงศ์หมิงและซิง ภาชนะเครื่องใช้สำหรับราชสำนักก็จะทำการผลิตในโรงผลิตเครื่องกระเบื้องหลวงในจิ้งเต๋อเจิ้น มีการผลิตเครื่องกระเบื้องหลวง โดยวิธีมอบหมายให้เตาเอกชนช่วยทำการผลิต ในช่วงแรกๆ ของรัชสมัยฮองเต้ Zhengtong แห่งราชวงศ์หมิง Lu Zishun เป็นเจ้าของเตาพื้นบ้านในจิ้งเต๋อเจิ้น ครั้งหนึ่งทำการผลิตเครื่องกระเบื้องราว 50,000 ชิ้น ตามคำสั่งผลิตจากราชสำนักในปักกิ่ง (Wang Qingzheng; 2002, p.155)

4.2.3.1 เตาทางการในสมัยราชวงศ์หยวน

จิ้งเต๋อเจิ้น ได้เปลี่ยนชื่ออย่างเป็นทางการในการผลิตเซรามิกสีในสมัยราชวงศ์หยวน ผลิตภัณฑ์ที่เกิดขึ้นภายใต้คำสั่งทางการในสมัยนี้ตามการกำกับของสำนักเครื่องกระเบื้องจิ้งเต๋อเจิ้น ในปี 15 ของรัชสมัยฮ่องเต้จื่อหยวน (Zhiyuan) (ค.ศ.1278) ได้มีการตั้งเตาขนาดใหญ่ที่มีช่างทักษะชั้นสูงในการผลิตเครื่องกระเบื้องตามการกำกับของทางการเป็นเครื่องกระเบื้องสีขาว เครื่องกระเบื้องในราชสำนักจะมาจากเครื่องกระเบื้องที่ใช้เซินไห่วบูชา ซึ่งผลิตมาจากเตาเอกชน ในยุคต้นๆ ของเตาทางการนั้นมาจากความรู้สึกลึกซึ้งไม่พึงใจในการผลิตเครื่องกระเบื้องจากเตาเอกชน พอในสมัยราชวงศ์หมิงและชิง จิ้งเต๋อเจิ้นจึงกลายเป็นศูนย์กลางการผลิตเครื่องกระเบื้องจีนและการก่อตั้งเตาที่มีคุณภาพสูงขึ้น

4.2.3.2 เตาทางการจิ้งเต๋อเจิ้นในสมัยราชวงศ์หมิงและชิง

ในปีที่ 2 ของรัชกาลฮ่องเต้หรงอู่ แห่งราชวงศ์หมิง มีการตั้งเตาทางการที่เขาจูซาน ใจกลางของเมืองเพื่อผลิตเครื่องกระเบื้องภายใต้การกำกับจากเมืองหลวง แสดงให้เห็นว่าแม้ว่า จิ้งเต๋อเจิ้นจะมีการผลิตเครื่องกระเบื้องมาตั้งแต่สมัยราชวงศ์ซ่งแต่ก็เพิ่งจะมีการตั้งเตาทางการเพื่อผลิตภาชนะสำหรับราชสำนักโดยตรง เมื่อต้นสมัยราชวงศ์หมิงนี่เอง (ในสมัยราชวงศ์หยวนยังไม่มีมีการตั้งเตาทางการ) ตามบันทึกประวัติศาสตร์ มีเตาอยู่ประมาณ 20 เตาที่เป็นเตาราชสำนัก ในรัชสมัยฮ่องเต้เซียนเต๋อผลิตเครื่องกระเบื้องเป็นจำนวนมาก ปริมาณของเตาเพิ่มขึ้นไปถึง 58 เตา และเตาราชสำนักก็มีเทคนิคแตกต่างกันไม่น้อยกว่า 23 เทคนิค เตาราชสำนักสมัยราชวงศ์ชิงเริ่มขึ้นในปีที่ 11 ของฮ่องเต้ชุนจื่อ (Shunzi) (ค.ศ.1654) ซึ่งก็ยังมียกจำกัดทางเทคนิค อุปกรณ์และวัตถุดิบ กลางรัชสมัยฮ่องเต้คังซี เตาราชสำนักในจิ้งเต๋อเจิ้นได้พัฒนาไปอย่างรวดเร็ว มีช่างฝีมือที่ดีที่สุด มีวัตถุดิบเพื่อการผลิตทั้งดินและเคลือบที่เยี่ยมที่สุด เตาราชสำนักในจิ้งเต๋อเจิ้นสมัยหมิงและชิงได้ผลิตงานแบบใหม่ๆ ออกมาจำนวนมาก จนไม่มีเวลาที่จะทำได้ทัน จึงได้ให้เตาเอกชนช่วยในการผลิตด้วย

เครื่องกระเบื้องสมัยฮ่องเต้คังซี หย่งเจิ้งและเฉียนหลง เป็นผลิตภัณฑ์ที่สุดยอดของเตาราชสำนักในประวัติศาสตร์เครื่องกระเบื้องจีน สิ่งที่มีมากกว่าอดีตที่ผ่านมาคือ เคลือบสีใหม่ๆ การสร้างสรรค์รูปทรงที่หลากหลาย เทคนิคที่ซับซ้อนมากขึ้น ที่เห็นได้เด่นๆ เช่น famille rose เคลือบสีมรกต เขียนสีได้เคลือบสามสี เคลือบสีทองและหมึกดำ เคลือบสีฟ้าอ่อน เคลือบแดงปะการัง เคลือบเขียวเข้ม การใช้สีทองในการตกแต่งเคลือบนอกจากวัตถุดิบและเทคนิคที่หลากหลายแล้ว เตาราชสำนักในจิ้งเต๋อเจิ้นกลายเป็นสถานที่ที่มีบทบาทสำคัญในการผลิตภาชนะเพื่อราชสำนักภายใต้การกำกับอย่างเข้มงวดในการผลิตเครื่องกระเบื้อง

4.2.3.3 ผู้ตรวจการกำกับการผลิตเซรามิกและกำกับเตาทางการ

ในราชวงศ์หมิงและราชวงศ์ชิง ชื่อเตาและการผลิตภาชนะออกมา จะได้ชื่อตามผู้ตรวจและกำกับดูแลเตานั้นๆ ตัวอย่างเช่น หลาง ติงยี (Lang Tingji) (郎廷极) ผู้ตรวจการเจียงซี ทำงานในช่วงปีที่ 44 ถึง 51 ในรัชสมัยฮ่องเต้คังซี มาควบคุมเตาที่จิ้งเต๋อเจิ้น เตาทางการที่กำกับตรวจตราโดย หลาง ติงยี จึงได้ชื่อว่า เตาหลาง (Lang Kiln) ผลิตภัณฑ์คอปเปอร์เรดที่เกิดจากเตาหลางก็จะได้ชื่อว่า สีแดงเตาหลางหรือภาชนะเตาหลาง (Langyao ware) ในสมัยราชวงศ์ชิงก็มีอีกหลายเตาที่มีผู้มากำกับดูแลเตาทางการ เตา Zang (ได้ชื่อนี้จากผู้กำกับ Zang Yingxuan) เตาเหนียน (ได้ชื่อนี้มาจาก Nian Xiyao) และเตาดัง (ได้ชื่อนี้มาจาก ถังอิง-唐英-Tangying) ในบรรดาผู้กำกับตรวจตราเตาทางการเหล่านี้ ถังอิงเป็นผู้ที่ได้รับการกล่าวขานถึงมากที่สุดในการเข้ามากำกับดูแลกระบวนการผลิตเครื่องกระเบื้องที่เตาทางการจิ้งเต๋อเจิ้น ถังอิงเป็นคนพื้นเพ Fengtian (ปัจจุบันคือ Shengyang มณฑลเหลียวหนิง) เดิมสังกัดอยู่กองทัพธงขาว ในปี 6 รัชสมัยฮ่องเต้หย่งเจิ้ง เขามาประจำการที่จิ้งเต๋อเจิ้นในฐานะข้าหลวงจากทางการ เขาวางตัวอย่างเป็นมิตรไม่ถือตัวใดใด

อุทิศตนให้กับการเรียนรู้การผลิตเครื่องกระเบื้อง ทำงานและใช้ชีวิตอยู่ที่นั่นกับคนงานช่างฝีมือเป็นเวลา 3 ปี ในปี 9 รัชสมัยหย่งเจิ้ง จากเมื่อครั้งที่เขามาใหม่ ๆ ในฐานะคนฝึกงานที่ไม่รู้อะไรเลย ได้เติมเต็มฝีมือและความคิดต่างๆ จนกลายเป็นผู้เชี่ยวชาญอย่างเป็นทางการในการผลิตเครื่องกระเบื้อง ถึงอิงโดดเด่นอย่างที่สุดในรัชสมัยฮ่องเต้เฉียนหลง เขาทางการที่อยู่ภายใต้การกำกับดูแลของถังอิง จึงได้ชื่อว่า เตาลัง นับตั้งแต่ปีที่ 2 จนถึงปีที่ 17 ในรัชกาลฮ่องเต้เฉียนหลง และในปีที่ 17 จนถึงปีที่ 21 ในรัชกาลฮ่องเต้เฉียนหลง เขาเป็นผู้อำนวยการใหญ่ในการกำกับการผลิตเครื่องกระเบื้องราชสำนักระดับชาติ

4.2.3.4 เปรียบเทียบคุณลักษณะระหว่างเตาทางการ (เตาหลวง) (官窑 - Guanyao) กับเตาเอกชน (เตาราชฎ์) (民窑 - Minyao)

พิจารณาความแตกต่างกันระหว่างเครื่องกระเบื้องจากเตาหลวง กับ เครื่องกระเบื้องจากเตาเอกชน ในด้านความหลากหลายและคุณภาพ

ประการแรก เครื่องกระเบื้องจากเตาหลวงผลิตมาเพื่อการใช้ในพระราชวังหลวง เครื่องกระเบื้องหลวงมีไว้เพื่อเป็นของกำนัลหรือเครื่องบรรณาการแลกเปลี่ยน ห้ามการนำไปขายหรือหมุนเวียนในท้องตลาดหรือนำไปเป็นของใช้ส่วนตัวทั่วไป

ประการที่สอง เครื่องกระเบื้องจากเตาหลวงจะผลิตมาจากวัตถุดิบดินและเคลือบอย่างดี เครื่องครัดคุณภาพที่สุดและประกอบด้วยการออกแบบ เครื่องไม้เครื่องมือ อุปกรณ์ เทคนิคและฝีมือของช่างที่ดีที่สุด

ประการที่สาม เตาหลวงจะมีเอกลักษณ์แต่เพียงผู้เดียวในการผลิตเครื่องกระเบื้องหลวง เตาเอกชนไม่ได้รับอนุญาตให้สามารถนำไปทำได้ ตัวอย่าง เช่น ในปีที่ 3 ของรัชกาลฮ่องเต้เจิ้งถง (Zhengtong) ราชวงศ์หมิง (ค.ศ.1438) มีพระบรมราชโองการ “ประกาศห้ามไม่ให้เตาที่มีการผลิตเครื่องกระเบื้องลายครามนำไปขาย หรือจ่ายแจก ผู้ใดฝ่าฝืนจะได้รับการลงโทษ เนรเทศทั้งครอบครัว” วัตถุประสงค์ในการทำเคลือบนั้นนำเข้ามาจากต่างประเทศ

ประการที่สี่ ผลิตภัณฑ์จากเตาหลวงที่บางส่วนต้องนำไปให้เตาเอกชนช่วยผลิตนั้น จะต้องได้รับพระบรมราชานุญาตและมีการกำกับอย่างละเอียดทุกขั้นตอนตามตัวอย่างต้นแบบจากเตาหลวง

ประการที่ห้า เตาหลวงจะสร้างแต่ผลิตภัณฑ์ในระดับสูง ดังนั้น ผลิตภัณฑ์จึงทรงคุณค่าสูง มันจึงส่งผลต่อมาตรฐานความงามของเครื่องกระเบื้องระดับสูงไปด้วย

นับแต่สมัยราชวงศ์หยวนเป็นต้นมา ได้มีการพัฒนารูปแบบและคุณภาพของเตาเผาหลากหลายผลิตภัณฑ์ที่ขึ้นชื่อ อย่างเช่น เครื่องลายคราม ในสมัยหยวนและหมิง ก็ผ่านการเผาที่มีการกำกับดูแลและพัฒนาออกแบบรูปทรงหรือกายภาพของเตาเผา ไม่ว่าจะเป็นเตาเอกชนหรือเตาหลวงก็ตาม ซึ่งมีรูปแบบหรือชนิดของเตาเผาที่สำคัญดังนี้

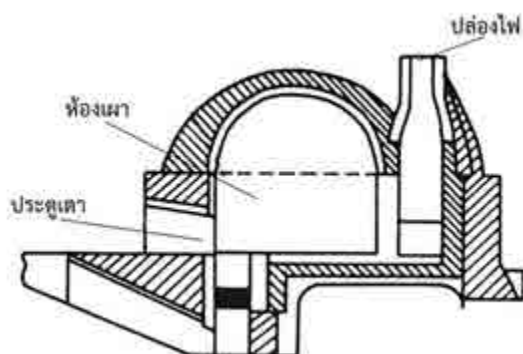
1) เต้าเผาทรงหมั้นโถว (馒头窑 - Man tou yao)

เรียกได้อีกอย่างว่าเต้าทรงหลังคาโค้งหรือเต้าหยวน (圆窑 - Yuan Yao) คล้ายกระโจมม้งโกล ปรากฏครั้งแรกในสมัยราชวงศ์โจว รูปทรงดูคล้ายหมั้นโถวเป็นที่นิยมในจีนตอนเหนือ ในขณะที่เต้าเผามังกร (龙窑 - Long Yao) เป็นที่นิยมในจีนตอนใต้ มีส่วนจุดไฟด้านเหนือกึ่งทรงกระบอก ส่วนห้องเผาด้านในเป็นทรงหลังคาโค้ง มีช่องใส่ฟืนด้านหน้าเปลวความร้อนจะอบอวลอยู่บริเวณหลังคาโค้งและลามลงมาถึงภาชนะที่อยู่ด้านล่าง คิว้นและมวลความร้อนจะไหลผ่านออกไปทางปล่องเต้าด้านหลังเป็นลักษณะทางเดินลมร้อนแบบกึ่งลมร้อนลงให้ความร้อนได้ถึง 1300°C สามารถเผาแบบbrickชั้นได้ เป็นเต้าที่มีโครงสร้างไม่ยุ่งยากใช้ต้นทุนน้อย แต่การกระจายความร้อนไม่ค่อยดีเท่าไรนัก จะร้อนน้อยในส่วนด้านหน้า จะร้อนมากในส่วนด้านหลังและจะร้อนสูงมากตรงเพดานเต้าจะร้อนน้อยมากตรงพื้นเต้า เหมาะกับงานขนาดเล็กและมีความยุ่งยากในการควบคุมเต้า เปลืองถ่านหินในการนำมาเป็นเชื้อเพลิง วงรอบในการเผายาว เปลืองแรงงาน มีปรากฏใช้เต้าแบบนี้ ใน Maojiashan ใน Jiangling ใน Hubei ในสมัยราชวงศ์โจวตะวันออก ก็ปรากฏเป็นเต้าที่เผางานที่ให้ชื่อตามงานที่เผาจากแหล่งเต้าแบบนี้ เช่น Ding Kilns, Jun Kilns, Cizhou Kilns, Yaozhou Kilns และ Boshan Kilns

26 ก.ค.55



26 ก.ค.55



ภาพที่ 4.9 : เต้าเผาทรงหมั้นโถว (馒头窑)
(ที่มา : Wang Qingzheng; 2002, p.142)

2) เตาเผาทรงน้ำเต้า (Hu lu yao) (double-gourd Kiln) (葫芦窑)

มีอยู่ในมณฑลฝูเจี้ยน มณฑลเจียงซี ในสมัยราชวงศ์ซ่ง เตาจะมีขนาดความยาวประมาณ 7 เมตร กว้างที่สุดประมาณ 1 เมตรครึ่งและมีพื้นเอียงยกระดับขึ้นไปประมาณ 4-11 องศา เตาทรงน้ำเต้าจึงเตาเงิน ด้านหน้ากว้าง ด้านหลังแคบ ด้านหน้าราบเรียบ ด้านหลังสูงขึ้น ยาว 9.20 เมตร กว้างสุด 3.48 เมตร จุดสูงที่สุด 2.95 เมตร ส่วนด้านหลังกว้างที่สุด 2.48 เมตร สูงสุดราว 2.23 เมตร มีห้องเผา 2 ห้อง ห้องเผาด้านหน้า กว้างและสูงกว่าห้องเผาด้านหลัง (ยังไม่รวมเรือนเตาที่คลุมเตาอีกทีทั้งหลัง ซึ่งเป็นที่เก็บฟืน หีบหนไฟและที่พักของคนคุมเตาเวลาดูแลเตา) มีส่วนจุดฟืนอยู่ประตูด้านหน้า ช่องใส่ฟืนอยู่ด้านบนสองตอน มีปล่องควันส่วน หลังสุด เตานี้จะวิวัฒนาการไปสู่เตาทรงไข่ที่เตาเงินต่อไปในสมัยราชวงศ์ซิง

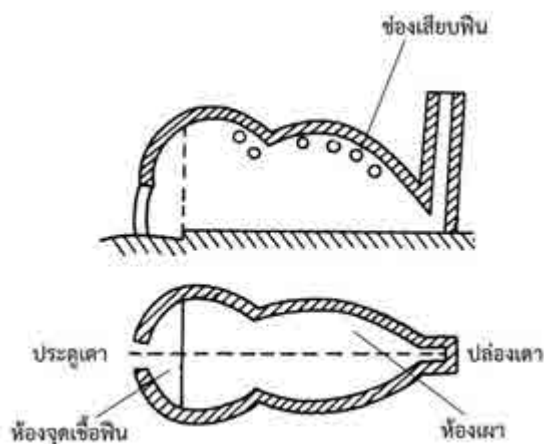
เตาน้ำเต้าของจีนเตาเงิน เริ่มปรากฏในราชวงศ์หยวนและหมิง จนกระทั่งมีเตาทรงไข่ (เตาเงิน) จึงเลิก การผลิตด้วยเตาทรงน้ำเต้า เตาทรงน้ำเต้านี้เป็นการผสมผสานขั้นสูงระหว่างเตามังกรกับเตาทรงหมั่นโถว ใน ราชวงศ์ซ่งและหยวน และประกอบกับทักษะในการเผาขั้นสูง ทำให้เข้าใจได้ว่าการพัฒนาอุตสาหกรรมเครื่อง กระจาเบื่องจีนเตาเงินได้ก่อรูปร่างสัมฤทธิ์ผลไปเป็น เตาเงิน (เตาทรงไข่) ในสมัยราชวงศ์ซิง



26 ก.ค.55



26 ก.ค.55



ภาพที่ 4.10 : เตาเผาทรงน้ำเต้า (葫芦窑)
(ที่มา : Wang Qingzheng; 2002, p.138)

3) เตาเผาทรงไข่จิ้งเต๋อเจิ้น (Dan Xing Yao) (egg-shape Kiln)

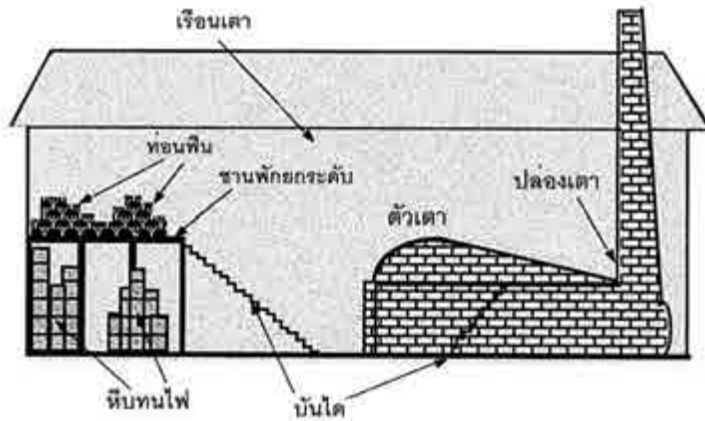
รู้จักกันในนาม เตาเจิ้น (Zhen Yao - 镇窑) เป็นเตาในยุคที่เรียกว่า เตาแบบประเพณีดั้งเดิม ที่ใช้ฟืนคือ ไม้สน เป็นเชื้อเพลิงและเนื่องด้วยคล้ายกับรูปทรงไข่ที่ผาครึ่งคว่ำลงพื้น จึงเรียกว่าเตาทรงไข่ มีห้องเผาทรงวงรีเมื่อมองจากด้านบนของเตา ด้านหน้าประตูจะกว้างกว่าด้านท้ายเตา มีประตูเตา ห้องเผา ช่องจุดเชื้อฟืน ปล่องควันและกำแพงเตาสองชั้น ยาวประมาณ 15-18 เมตร มีความจุได้ 300-400 ลูกบาศก์เมตร การเดินลมร้อนของเตาจะเคลื่อนไปในแนวนอนจากด้านหน้าเตาไปจนถึงด้านท้ายเตา จึงจัดเป็นชนิด ทางลมร้อนแนวระนาบ (จัดเป็น cross-draft Kiln ชนิดหนึ่ง ที่ทางเดินลมร้อนไหลตัวไปทางแนวนอนจากหน้าไปหลัง) แล้วออกขึ้นไปทางปล่องเตาทางตอนท้าย เตาเผาทรงไข่ (วงรี) จิ้งเต๋อเจิ้น มีความโดดเด่นอยู่ 2 ประการ คือ 1) ด้วยโครงสร้างนี้ที่สามารถเผาให้มีอุณหภูมิสูงได้ถึง 1350 องศาเซลเซียส 2) ผลจากการบรรจุชิ้นงานในส่วนต่างๆ ของเตา จะให้ชิ้นงานที่มีลักษณะแตกต่างกันได้หลากหลายเนื่องจากในแต่ละส่วนของเตาให้อุณหภูมิแตกต่างกัน (Prudence M. Rice; 1997, p.74) ดังนั้นในการเผางานหนึ่งครั้งจะทำให้ได้ชิ้นงานได้หลายรูปแบบเป็นการพัฒนาขั้นก้าวหน้าของเตาเผาแบบประเพณี ที่ใช้โครงสร้างที่ต้นทุนไม่มาก ใช้เชื้อเพลิงน้อย เรียบง่าย แข็งแรง ให้งานคุณภาพสูง สามารถเผาเบร็ดักชั้นได้

เตาเผาทรงไข่ (วงรี) จิ้งเต๋อเจิ้น จะประกอบไปด้วยสองส่วนใหญ่ๆ คือ 1) ส่วนเรือนเตา และ 2) ส่วนตัวเตา เตาเผาทรงไข่ (วงรี) จิ้งเต๋อเจิ้น มีลักษณะโดยภาพรวมแล้วเหมือนเป็นบ้านเตา ที่ครอบตัวเตาเพื่อกันฟ้าฝนและมีพื้นที่สำหรับจัดเตรียมฟืนและชิ้นงานเพื่อบรรจุเข้าเตา ตัวเตาจะอยู่ค่อนไปส่วนหลังของเรือนเตา มีปล่องเตาเลยทะลุออกไปบนหลังคา ด้านหน้าของเรือนเตาจะมีบริเวณสำหรับเก็บฟืนไฟและการจัดเตรียมชิ้นงานเพื่อบรรจุเข้าเตา มีชานยกระดับเพื่อจัดเก็บฟืนให้แห้งสำหรับเป็นเชื้อเพลิง



26 ก.ค.55

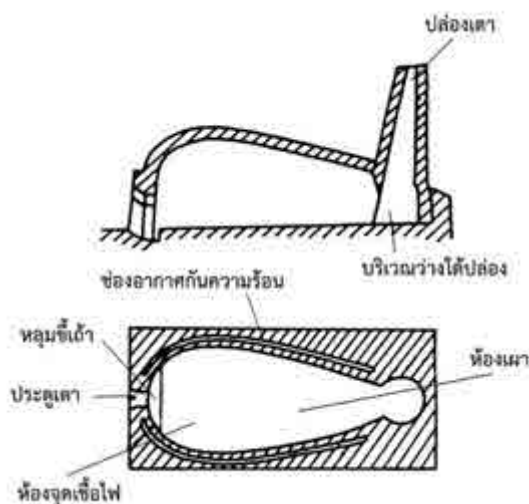
ภาพที่ 4.11 : เตาเผาเจิ้นจะอยู่ภายในเรือนเตา เตาเผาแบบประเพณีของจีนชนิดแบบที่มีปล่องเตาจะอยู่ในเรือนเตาทั้งสิ้น ซึ่งจะแตกต่างจากเตามังกรที่ใช้ทำเลภูมิศาสตร์ในการก่อเป็นเตาเผา



ภาพที่ 4.12 : รูปด้านแสดงลักษณะส่วนประกอบของเตาเผาทรงไข่ (คว่ำผ่าครึ่ง) จิ้งเต๋อเจิ้น (เตาเจิ้น)
(ที่มา : Prudence M. Rice; 1997, p.75)

หัวเตาประกอบด้วย 6 ส่วน คือ 1) ส่วนประตูเตา 2) ส่วนกลางเตา (กระหม่อมเตา) 3) ส่วนหลุมรับขี้เถ้า 4) ส่วนห้องเผา 5) ส่วนท้ายปล่องเตา 6) ส่วนลำปล่องเตา ส่วนที่เรียกว่ากระหม่อมเตาหรือใจกลางเตาจะอยู่ส่วนหน้า พื้นที่กว้างสุดของเตา เป็นบริเวณจุดไฟ ที่จะให้เกิดมวลอากาศร้อนไหลไปจนทั่วเตาไปจนถึงส่วนท้ายเตาและออกขึ้นไปตามปล่องเตา อุณหภูมิจะลดลงไปเมื่อมวลอากาศร้อนไปจนถึงส่วนท้ายและออกไปที่ปล่องเตา ส่วนหลังเตาจะมีความชันลดลงจากด้านหน้าไปจนด้านหลัง จึงทำให้บริเวณห้องเผามีบริเวณส่วนด้านหน้าเตามีพื้นที่ที่กว้างกว่าบริเวณด้านท้ายเตา พื้นของเตาจะค่อยๆ ยกตัวสูงขึ้นจากด้านหน้าไปจนถึงด้านหลัง หมายความว่า พื้นด้านหน้าเตาจะต่ำกว่าพื้นด้านท้ายเตา การลดขนาดพื้นที่ลงจะช่วยให้การไหลตัวของมวลอากาศร้อนและการหมุนตัวของอากาศร้อนทำให้มีความคงตัวของอุณหภูมิในการเผาชิ้นงาน

ด้านล่างประตูเตาเป็นฐานที่ประกอบด้วยช่องว่างสลับซึ่งเป็นบริเวณที่อากาศจะไหลผ่านได้และเข้าของเชื้อเพลิงร่วงหล่นลงมาได้ มีช่องหน้าประตูสำหรับจุดไฟและช่องด้านบนสำหรับใส่พินกว้างราวครึ่งตารางฟุต ด้านบนมีช่องสังเกตไฟสองช่องทำจากเศษหีบทนไฟ ห้องเผาและห้องเชื้อเพลิงต่อเนื่องกัน อุณหภูมิการเผาของส่วนใจกลางเตา หรือกระหม่อมเตานี้ จะให้อุณหภูมิสูงและด้านท้ายเตาอุณหภูมิจะลดต่ำลง ดังนั้นถ้าจะเผาชิ้นงานกระเบื้องหรือเคลือบสีที่ต้องใช้ไฟสูงจึงต้องบรรจุชิ้นงานไว้ส่วนหน้าของเตา ส่วนกลางถัดไปของเตาจึงเหมาะสำหรับผลิตภัณฑ์ที่เผาไฟต่ำลงตามลำดับ



ภาพที่ 4.13 : รูปตัดขวางแสดงผนังสองชั้นของเตาเจิ้น มีช่องว่างระหว่างผนังเตาทั้งสอง (ที่มา : Wang Qingzheng; 2002, p.139)

โครงสร้างผนังเตามีผนัง 2 ชั้น มีช่องว่างระหว่างผนัง จึงทำให้เกิดลักษณะฉนวนความร้อน ผนังด้านในทำด้วยอิฐทนไฟแยกขาดไม่เชื่อมต่อกับผนังชั้นนอก ผนังด้านนอกนี้จะเป็นตัวรองรับน้ำหนักของหลังคาด้วย ผนังด้านในต้องผจญอยู่กับอุณหภูมิสูงตลอด มันจึงมีช่วงการใช้งานค่อนข้างสั้นจึงต้องซ่อมแซมบ่อย ผนังชั้นในสูงราว 8-7 ฟุต หนาประมาณ 10 นิ้ว ช่องว่างระหว่างผนังกว้างราว 3 นิ้ว ผนังฉนวนความร้อนที่ดีจะช่วยทำให้อุณหภูมิมีความคงตัวสม่ำเสมอภายในเตา ช่วงขณะที่ทำการเผาผนังชั้นในจะขยายตัว การมีช่องว่างจะช่วยลดความเสียหายอันเกิดจากการขยายตัวของผนังทั้งสอง (ชั้นในกับชั้นนอก) ผนังชั้นนอกจะก่อครอบผนังชั้นใน มีหน้าที่สองประการ คือ 1) ปกป้องผนังชั้นใน 2) สำหรับเป็นบันไดเพื่อขึ้นไปดูการเผา (ช่องที่เชื่อมระหว่างปล่องเตากับตัวเตา) จะเห็นได้ว่าด้วยคุณภาพของงานเครื่องกระเบื้องจึงต่อเงินนั้นไม่เพียงแต่วัตถุดิบและการออกแบบที่ดีเท่านั้น แต่ยังขึ้นอยู่กับเครื่องมือและอุปกรณ์การเผาอีกด้วย ซึ่งนั่นก็คือ เตาเผาและการควบคุมจัดการไฟและบรรยากาศการเผา เตาเผาทรงไขจึงต่อเงินนี้ ได้รับการพัฒนาอย่างยิ่งยวดสัมฤทธิ์ผลที่สุดในช่วงที่ถึงอิงเข้ามาเป็นผู้กำกับดูแลเตาหลวง สมัยราชวงศ์ชิง

4.3 แบบทางกายภาพที่เป็นเอกลักษณ์ของเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น

เครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นมีแบบลักษณะที่ชัดเจนและโดดเด่นเป็นระบบ มีพัฒนาการทั้งทางด้านกระบวนการผลิต รูปทรง รวมถึงลักษณะทางสุนทรียภาพอื่นๆ ในสมัยราชวงศ์หมิง-ราชวงศ์ชิง ในการนำเสนอลักษณะทางกายภาพที่เป็นเอกลักษณ์ของเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้นแบ่งออกเป็น 5 ประเภท คือ 4.3.1 แบบเคลือบสี 4.3.2 แบบเขียนสีบนเคลือบ 4.3.3 แบบเขียนสีใต้เคลือบ 4.3.4 แบบเขียนสีใต้เคลือบและบนเคลือบผสมกัน 4.3.5 งานจิตรกรรมบนแผ่นกระเบื้อง

4.3.1 แบบเคลือบสี (ทั้งสีเดียวและหลายสีผสมกัน) (颜色釉瓷 - Yan se you ci)

เคลือบที่มีสีแตกต่างกัน เเผาในอุณหภูมิที่ต่างกันในบรรยากาศเผาแบบเดียวกัน ซึ่งให้ผลของเคลือบที่ซ้อนทับกันไหลตัวผสมกัน (yao bain you) ซึ่งอาจจะนำเคลือบเหล่านี้มาผสมร่วมกันด้วยก็ได้ เช่น เคลือบสีเดียว (chun se you) เคลือบผลึก (jie jing you) เคลือบราน (wen pian you) ในบันทึกภาชนะตอนใต้ (ค.ศ.1730-40) (nan yao bi ji) ได้แบ่งเคลือบสีออกตามระดับอุณหภูมิ เช่น เคลือบไฟสูง เคลือบไฟต่ำ แบบสมัยใหม่ แบ่งออกเป็น 3 ระดับ เคลือบไฟสูง (gao wen you) เคลือบไฟกลาง (zhong wen you) เคลือบไฟต่ำ (di wen you) ในสมัยโบราณแบ่งเรียกตามรงค์วัตถุสีที่นำมาใช้ เช่น เหล็ก คอปเปอร์ แมงกานีสและโคบอลต์ ในสมัยราชวงศ์ชิงก็เพิ่ม ไทเทเนียม โครเมียม ทอง สังกะสีและแอนติโมนี เข้าไปในรายการด้วย มีแบบเคลือบสีที่โดดเด่นได้แก่

4.3.1.1 Tong hong you (铜红釉) (เคลือบแดงคอปเปอร์เรด)

เป็นเครื่องกระเบื้องที่เคลือบด้วยสีแดงของคอปเปอร์ ประมาณ 0.3-0.5% และเผาในบรรยากาศแบบรีดักชัน จิ่งเต๋อเจิ้นเริ่มผลิตภาชนะเคลือบสีแดงเดียวในช่วงเปลี่ยนผ่านราชวงศ์หยวนมาราชวงศ์หมิง เครื่องกระเบื้องสีแดงสดใสที่รู้จักกันดีจะทำในสมัยฮ่องเต้หย่งเล่อ (Yongle) และเขียนต่อ (Xuande) ต่อมาเรียกว่า เคลือบสีแดงศักดิ์สิทธิ์ สำหรับเครื่องกระเบื้องเพื่อการบูชาเช่นสรวงในสมัยราชวงศ์ชิง เคลือบสีแดงไฟสูงนี้เริ่มเสื่อมลง

หลังจากรัชสมัยฮ่องเต้เซียนเต๋อ ถูกแทนที่ด้วยเคลือบสีแดงสนิมเหล็กจากเตาหลวงช่วงรัชสมัยฮ่องเต้เจียจิ้ง แต่เคลือบแดงคอปเปอร์เรดก็ฟื้นกลับมาใหม่ในรัชสมัยฮ่องเต้คังซี ราชวงศ์ชิง เครื่องกระเบื้องสีแดงคอปเปอร์เรดมีกระบวนการทำค่อนข้างยาก ถ้าสำเร็จก็กลายเป็นของหายากและมีราคาสูง

4.3.1.2 Shan Hu Hong (珊瑚红) (เคลือบแดงปะการัง)

สร้างสรรค์ขึ้นในสมัยราชวงศ์ชิง เป็นเคลือบสีแดงไฟต่ำอมเหลืองเล็กน้อย สีคล้ายแดงปะการัง เกิดขึ้นครั้งแรกในรัชสมัยฮ่องเต้คังซี มักจะนำไปเคลือบภาชนะ จาน ชามและแจกัน และยังนำไปเป็นสีพื้นหลังของภาชนะที่ต้องการตกแต่งแบบ Kang xi wu cai (Famille Verte) หรือแบบ Fen cai (Famille Rose) หรือเขียนลายทอง (miao jin)

4.3.1.3 Lang Yao Hong (郎窑红) (เคลือบสีแดงกลางหยาว)

เป็นเคลือบสีแดงเผาไฟสูงจากเตาเผาที่จิ่งเต๋อเจิ้นที่ดูแลกำกับโดย หลาง ติงยี (Lang Tingji) ผู้กำกับดูแลเตาหลวง แห่งมณฑลเจียงซี ในรัชสมัยฮ่องเต้คังซี ราชวงศ์ชิง เคลือบสีแดงนี้ให้สีแดงดั่งเลือดวัว จึงเรียกว่า ox-blood red เคลือบสุกใสมีผิวรานเล็กน้อย สีพื้นเคลือบปรากฏเม็ดผลึกเล็กๆสีเหลืองอ่อนหรือเขียวอ่อนหรือเขียวแอมแป้



ภาพที่ 4.14 : เคลือบแดงปะการัง
(ที่มา : Wang Qingzheng; 2002, p.218)



ภาพที่ 4.15 : เคลือบแดงกลางหยาว
(ที่มา : www.antiques.com)

4.3.1.4 Hua you (滑釉) (flambé glaze) เคลือบสองชนิดไหลตัวกลืนกัน (ตั้งเปลวไฟ)

งานที่เคลือบสีสองชนิดหรือมากกว่า ผสมกันแล้วหลอมไหลตัวกลืนกัน อย่างเช่น เคลือบไฟสูงและเคลือบไฟต่ำ กรณีเคลือบสีไฟสูง เคลือบสีน้ำเงินไหลตัวกลืนกันเคลือบสีแดง จัดว่าเป็นเคลือบที่เรียกว่าการเปลี่ยนลักษณะเคลือบในเตาเผาไฟสูง (yao bian you) (Transmutation glaze) ที่ริเริ่มขึ้นในรัชสมัยฮ่องเต้หย่งเจิ้งและเฉียนหลง ทางเทคนิคจะใช้เคลือบขาวเป็นพื้น แล้วใช้บางส่วนของเคลือบที่ผสมสีแดงคอปเปอร์และสีน้ำเงินโคบอลต์เพิ่มเข้าไปบนเคลือบและเซ็คเคลือบบางส่วนออกเพื่อการไหลตัวของเคลือบ



ภาพที่ 4.16 : เคลือบสองชนิดไหลตัวกลืนกัน (flambé glaze) ทำนองเดียวกันกับลักษณะเคลือบแบบ yao bian you (ที่มา : Wang Qingzheng; 2002, p.220, 228)

4.3.1.5 Huang You (黄釉) (เคลือบสีเหลือง)

เป็นงานที่เผาเคลือบในบรรยากาศออกซิเดชั่นด้วยออกไซด์ของเหล็ก เคลือบสีเหลืองมีสองแบบ คือ 1) สีเหลืองจากเคลือบตะกั่วไฟต่ำ มีปรากฏครั้งแรกจะออกสีส้มในเนื้อดินเผาไฟต่ำสมัยฮั่น และออกสีน้ำตาลเหลืองอ่อนในภาชนะสามสีสมัยถังและซ่ง เคลือบสีเหลืองแท่นเครื่องกระเบื้องยังไม่สำเร็จจนกระทั่งสมัยฮ่งเต้เซี่ยนเต๋อ ราชวงศ์หมิง ออกไซด์ที่ใส่สีเหลืองมาจากสีของเหล็ก 2) สีเคลือบจากเหล็กไฟสูง เป็นเคลือบหินปูนที่มีออกไซด์ของเหล็กปนอยู่ เมื่อเผาในอุณหภูมิสูงในบรรยากาศแบบออกซิเดชั่น

4.3.1.6 Qing bai ci (青白瓷) (เคลือบสีขาวอมฟ้า)

เป็นเครื่องกระเบื้องแบบลักษณะที่โดดเด่น ที่เคลือบด้วยสีขาวอมฟ้า ผลิตในแถบจินตอนใต้ ตั้งแต่สมัยราชวงศ์ซ่งและหยวน เคลือบสีขาวอมฟ้านี้จะให้ผิวเคลือบดั่งหยก ชนิดที่ดีที่สุดจะแวววาวมาก เรียกว่า ying qing (ฟ้าหม่น) ริเริ่มผลิตขึ้นที่จิงเต๋อเจิ้น นอกจากที่มณฑลเจียงซีแล้ว ยังมีผลิตที่เตาเจียงซาน (jiangshan) มณฑลเจ้อเจียง เมื่อสิ้นราชวงศ์หยวนก็เริ่มเสื่อมลง แต่มานิยมอีกครั้งในสมัยราชวงศ์ซิง เป็นภาชนะเนื้อกระเบื้องเผาไฟสูง ให้ความรู้สึกสงบนิ่งเย็น งานงานเครื่องกระเบื้องร่วมสมัยมีการนำเทคนิคนี้มาใช้กันอีก

4.3.1.7 Dou qing (斗青) (เคลือบเขียวอ่อนใส)

คือ ลักษณะภาชนะที่เคลือบแบบเซลาดอนที่ริเริ่มสร้างขึ้นมาจากเตาหลงฉวนในสมัยซ่ง สีเคลือบที่ออกเขียวอ่อนใสคล้ายเขียวถั่วลันเตา หลังจากสมัยราชวงศ์หมิงสีเขียวอ่อนใสและดูสุ่มเยิน ซึ่งภาชนะที่เคลือบด้วยสีเขียวอ่อนใสนี้ด้านข้างภาชนะอาจนำไปตกแต่งด้วยสีบนเคลือบหรือใช้สีใต้เคลือบสีน้ำเงินตกแต่งเพิ่ม ซึ่งนิยมในสมัยราชวงศ์ชิง



ภาพที่ 4.17 : เคลือบสีขาวอมฟ้า
(ที่มา : Wang Qingzheng; 2002, p.237)



ภาพที่ 4.18 : เคลือบเขียวอ่อนใส
(ที่มา : Wang Qingzheng; 2002, p.224)

4.3.2 แบบเขียนสีบนเคลือบ (โย่วซังฉ่า) (釉上彩) (overglaze decoration)

4.3.2.1 เขียนสี 5 สี (Wucai) (五彩)

ภาชนะที่ตกแต่งแบบห้าสีบนเคลือบ ระบายสีเป็นลวดลายบนชิ้นงานที่เผาแล้ว ก่อนนำไปเผาอบสีอีกครั้ง เป็นเทคนิคที่ปรากฏครั้งแรกในรัชสมัยฮ่องเต้เซียนเต๋อ (Xaunde) แห่งราชวงศ์หมิง วิวัฒนาการมาจากการตกแต่งสีบนเคลือบในสมัยซ่งและหยวน การเขียนสีบนเคลือบห้าสีในสมัยหมิงจะมีสีหลักอยู่ 3 สี คือ แดง เขียว เหลือง ตัวอย่างที่ตกแต่งด้วยสีห้าสีบนเคลือบนั้นหาค่อนข้างยาก ในสมัยฮ่องเต้เฉิงฮัว (Chenghua) ตกแต่งแบบสีตัดกัน (dou cai) (斗彩) มีเพิ่มสีห้าสีบนเคลือบด้วยสีน้ำเงินใต้เคลือบ (qing hua jian zhuang wu cai) ในสมัยฮ่องเต้เจียจิ้ง (Jiajing) และวานลี่ (Wanli) ภาชนะจากเตาราชสำนักก็ออกแบบด้วยสีห้าสีและมีสีน้ำเงินใต้เคลือบด้วย (qing hua wu cai) สีน้ำเงินบนเคลือบและลวดลายสีดำนั้นผลิตในสมัยฮ่องเต้คังซี และสมบูรณ์แบบชนิดที่เรียกได้ว่าเป็น wu cai และเป็นแนวทางหลักในการเขียนลายตกแต่งเครื่องกระเบื้อง Kang Xi Wu Cai รู้จักกันดีว่าเป็น famille verte ในแบบที่ตะวันตกเรียกชาน ช่วงนี้มีการผลิตแจกันขนาดใหญ่จากเตาพื้นบ้านที่ส่วนมากตกแต่งด้วยการเขียนลายจากตำนาน เทพนิยาย ฉากทิวทัศน์ ลายนก ดอกไม้ ระบายสีในแบบชุดสี famille verte สีพื้นหลัก เช่น สีเหลือง สีเขียว สีดำ สีครีม พอๆ กับพื้นสีขาว ด้วยกระแสนิยมของงานตกแต่งแบบ famille rose (fen cai) ในสมัยหย่งเจิ้ง การตกแต่งแบบ wu cai ก็เสื่อมความนิยมลง รงค์วัตฤของ famille verte ต้องเผาไฟในอุณหภูมิที่สูงกว่าแบบ famille rose และ famille verte ให้สีที่กระด้าง (ying cai) กว่า ตอนปลายราชวงศ์ชิงก็ผลิตจำนวนน้อยลง



ภาพที่ 4.19 : Wucai เขียนสีบนเคลือบห้ำสี
(ที่มา : Wang Qingzheng; 2002, p.232)



ภาพที่ 4.20 : Falangcai (Enamel Decoration)
(ที่มา : Chou Kungshin; 2008, p.262)

4.3.2.2 Fa Lang Cai (法郎彩) (enamel decoration)

คือ เครื่องกระเบื้องที่ตกแต่งด้วยเทคนิคลงยาสี Enamel แบ่งออกได้เป็น 2 ลักษณะ คือ 1) falangcai (法郎彩) แบบทั่วไป 2) แบบ yangcai (洋彩) ซึ่งก็คือ falangcai ที่หยิบยืมการวาดแบบตะวันตกมาใช้ งานแบบ yangcai เป็นรสนิยมอันโดดเด่นของฮ่องเต้เฉียนหลง เทคนิค falangcai ริเริ่มในปีที่ 13 ของรัชกาลหย่งเจิ้ง ทั้ง fencai และ falangcai จากจดหมายเหตุของถังอิง ผู้อำนวยการใหญ่ที่กำกับดูแลเตาหลวงของราชสำนักเขียนหลงในยุคนั้น พระองค์โปรดให้ถังอิง คิดค้นสิ่งใหม่ๆ ไม่ว่าจะป็นรูปทรง ลวดลาย เทคนิควิธี วัสดุดิบ เขาได้สร้างสรรค์ชุดภาชนะที่คอแจกันหมุนได้รอบตัว เปิดแกะสวมใส่กลับไปได้ รวมไปถึงเทคนิคการวาดลวดลายแบบตะวันตก ถังอิง เรียกเทคนิคแบบนี้ว่า yangcai ก็เพราะ คำว่า Yang หมายถึง น้ำ มหาสมุทร เทคนิคนี้หยิบยืมมาจากโพ้นทะเล จากดินแดนตะวันตกนั่นเอง มีปรากฏการเรียกคำ yangcai เมื่อปีที่ 13 รัชกาลหย่งเจิ้ง ถังอิงเขียนคำ yangcai เพื่อจัดหมวด เคลือบ falangcai ที่ใช้แบบการวาดจากตะวันตก รวมไปถึงการวาดแบบมิติสมจริงของภาพคน ดอกไม้ วัตถุต่างๆ ในปี 1743 ปีที่ 8 รัชกาลเฉียนหลง ถังอิง เขียนบันทึกไว้ว่า หนังสือภาพประกอบอธิบายการทำเซรามิกที่สร้างมาจากเตาเผาเมืองจิ้งเต๋อเจิ้น อธิบายว่า yangcai นั้น ใช้เทคนิคการวาดแบบตะวันตก มีลักษณะพิเศษที่สังเกตเครื่องกระเบื้องทั้งสองชนิดได้ ดังนี้

- 1) การวาดโดยส่วนใหญ่ของ falangcai จะตกแต่งด้วยการวาดแบบราชสำนัก การวาดแบบตะวันตกจะยังไม่เด่นชัด ส่วนในกรณี yangcai จะตรงข้าม จะวาดแบบสมจริงด้วยเทคนิคและสีแบบตะวันตก
- 2) งานแบบ yangcai จะสำเร็จจากเตาในจิ้งเต๋อเจิ้น ภายใต้การควบคุมของถังอิง แต่งานแบบ falangcai จะสำเร็จในโรงปฏิบัติการของราชสำนักหลวงเท่านั้น
- 3) ความแตกต่างของงานที่มีประกอบ 2 ชั้น yangcai ในแต่ละชั้นจะเขียนสีเหมือนกันทุกประการ ส่วน falangcai ในแต่ละชั้นจะเขียนสีไม่เหมือนกัน

การวาดแบบ falangcai ผลิตในช่วงสมัยฮ่องเต้คังซี หย่งเจิ้งและเฉียนหลง เครื่องกระเบื้อง yangcai และ falangcai เจริญรุ่งเรืองในสมัยเฉียนหลงเป็นของหายากด้วยการเข้มงวดต่อการออกแบบ สีส้น เทคนิคเคลือบ มีข้อสังเกต 5 จุดตามที่ถังอิงได้บอกไว้ คือ

- 1) การลงแสงเงาจะอิสระ ในทุกวดลายวัตถุที่วาดลงบนภาชนะ
- 2) จะใช้สีขาวในการวาดลวดลายไปไม้บนภาพดอกไม้ และให้แสงเงาบนไปไม้ด้วย จะเห็นไปไม้สีเขียวเด่นชัด
- 3) การวาดแสงเงาและการมีทัศนมิติแบบเชิงเส้น จะพบได้ในการวาดภาพบุคคล
- 4) มีการจัดวางองค์ประกอบของลวดลายดอกไม้จะเป็นแบบตะวันตก
- 5) ใช้ภาพพืชพันธุ์ดอกไม้ของตะวันตก

ในปีที่ 7 ของรัชกาลฮ่องเต้เฉียนหลง ถึงจุดเปลี่ยนของงานแบบ yangcai ช่างฝีมือในจิ่งเต๋อเจิ้นสร้างความน่าสนใจในงานเพิ่มขึ้นอีก โดยการเจาะช่องภาชนะให้ทะลุ ให้มีแจกันสองชั้น แจกันส่วนบนและส่วนล่างหมุนกันได้อิสระ ทำให้ชิ้นงานดูน่ามหัศจรรย์มากขึ้น เครื่องกระเบื้อง yangcai สำเร็จอย่างสูงจากเตาจิ่งเต๋อเจิ้นภายใต้การควบคุมกำกับของ ถังอิง ได้อุทิศทุ่มเทความพยายามอย่างมหาศาลในการสร้างสรรค์งานใหม่ๆ จนถึงสามารถซ้อนแจกันเข้าด้วยกันได้ถึง 4 ชั้น

ตารางที่ 4.5 : เปรียบเทียบ ลักษณะของเครื่องกระเบื้องที่ตกแต่งแบบ falangcai กับ yangcai (ที่มา : Chou Kungshin; 2008, p.41)

ชนิด	ทำจากสถานที่	สถานที่ตกแต่งวาดภาพชิ้นงานจนเสร็จสมบูรณ์	สีเคลือบ	เทคนิคการวาด	การเขียนคำอักษร	เครื่องหมายรัชกาล	การตกแต่งงานที่มีสองชั้น
Yangcai Enamel ที่ตะวันตกเรียกว่า FamilleRose แต่มักเข้าใจสับสนระหว่าง Falangcai กับ Yangcai	เตาหลวงในจิ่งเต๋อเจิ้น	เตาหลวงในจิ่งเต๋อเจิ้น	enamel (overglaze)	ใช้เทคนิคการวาดลงแสงเงาแบบตะวันตก มีแบบจีนดั้งเดิมบ้างแต่ไม่มาก	คำกวีหรืออักษรส่วนใหญ่เขียนโดยฮ่องเต้เฉียนหลงประทับตราลัญจกรแทนพระราชอำนาจของพระองค์	ลงตราด้วยสีน้ำเงินใต้เคลือบ เช่น “ทำในรัชกาลเฉียนหลงแห่งราชวงศ์ที่ยิ่งใหญ่” หรือลงตราสีน้ำเงินบนเคลือบว่า “ทำในสมัยรัชกาลเฉียนหลง”	ทั้งสองชั้นจะเขียนลวดลายเหมือนกันทุกประการ

Fanlangcai Enamel	เตาหลวงใน จิ่งเต๋อเจิ้น	โรงปฏิบัติ การในพระ ราชวังหลวง	enamel (overglaze)	เทคนิคการ วาดจะเป็น แบบจีน ดั้งเดิมเชิง ประเพณี มี ส่วนน้อยที่ วาดรูปคนลง แสงเงาแบบ ตะวันตก	คำกวีหรือ ประทับตรา จากสมัยสุย สมัยถังหรือ สมัยหมิงก็ ได้ ที่สัมพันธ์ กับเรื่องราว นั้น	ลงตราประทับสี น้ำเงินบนเคลือบ หรือใต้เคลือบ มาตรฐานทั่วไป ว่า“ทำในรัชสมัย เฉียนหลง”	แต่ละชิ้นเขียน ลายไม่เหมือน กัน อาจเป็น ลายต่อเนื่อง กัน
----------------------	----------------------------	--------------------------------------	-----------------------	---	--	--	--

FalangCai ส่วนมากเป็นเทคนิคที่เกิดขึ้นในรัชสมัยฮ่องเต้คังซี ราชวงศ์ชิง เพื่อใช้เป็นภาชนะสำหรับราชสำนัก ด้วยเนื้อผลิตภัณฑ์ระดับเครื่องกระเบื้องชั้นสูงที่เผามาจากเมืองจิ่งเต๋อเจิ้น แล้วจึงส่งไปเขียนสีในโรงเขียนลงยาสีของราชสำนัก ที่ออกแบบลายและการเผาในโรงปฏิบัติการนี้ อยู่ภายใต้การกำกับของกรมการผลิตของกรมวัง ก่อนปีที่ 6 ในรัชสมัยฮ่องเต้หย่งเจิ้ง งานลงยาสีทั้งหมดนำเข้ามาจากต่างประเทศ

4.3.2.3 Shui mo fa lang (水墨法郎) (เขียนสีบนเคลือบ สีซีเปีย)

ภาชนะเนื้อกระเบื้องระดับสูง เนื้อผิวบาง เเผาเคลือบจากเตาหลวงที่จิ่งเต๋อเจิ้นและต่อจากนั้นนำมาเขียนตกแต่งที่กรมภายในราชวัง เขียนสีน้ำตาลอ่อนซีเปียแล้วจึงนำไปเผาอบสีอีกครั้ง สีที่วาดอาจทำได้หลายน้ำหนักร ให้อารมณ์ดังภาพม้วนจิตรกรรมจีนชั้นสูง ถือเป็นภาชนะชั้นสูงในรัชสมัยฮ่องเต้หย่งเจิ้ง ราชวงศ์ชิง



ภาพที่ 4.21 : เขียนสีบนเคลือบ สีซีเปีย
(ที่มา : Wang Qingzheng; 2002, p.237)

4.3.3 แบบเขียนสีใต้เคลือบ (โย่วเซี่ยฉ่าย) (釉下彩) (underglaze decoration)

เทคนิคการตกแต่งด้วยการเขียนสีบนภาชนะก่อนแล้วจึงเคลือบใสทับแล้วจึงนำไปเผาในอุณหภูมิสูง เทคนิคนี้มีแค่ครั้งเดียว เทคนิคเขียนสีที่พบได้แก่ สีแดงใต้เคลือบ (you li hong) ใช้สีแดงจากวัตถุดิบคอปเปอร์ เมื่อเผาในอุณหภูมิสูง เคลือบจะออกเป็นสีแดง เมื่อเผาแบบรีดักชั่น บรรยากาศแวดล้อมในการเผามีความสำคัญมาก อัตราความสำเร็จค่อนข้างต่ำ ช่างปั้นจิ่งเต๋อเจิ้นทำสำเร็จในสมัยราชวงศ์หยวนและเป็นที่ยอมรับในรัชสมัยฮ่องเต้คังอู่ ราชวงศ์หมิง แต่ภาชนะขนาดใหญ่ทำให้สีไม่ค่อยสดใส ในรัชสมัยฮ่องเต้เซี่ยนเต๋อ เคลือบสีแดงใต้เคลือบยังทำการผลิตจากเตาเอกชนด้วย แต่งานจะมีขนาดเล็ก ในรัชสมัยฮ่องเต้คังซีเกิดแนว

การตกแต่งเขียนสามสีได้เคลือบ (you xia san cai), เขียนห้าสีได้เคลือบ (you xia wu cai) กับได้เคลือบสีแดง, ได้เคลือบลายคราม (qing hua), สีน้ำตาลได้เคลือบ (you xia he cai) สีน้ำตาลและเขียวได้เคลือบ (you xia he lu cai) หรือไม้ก็ตกแต่งได้เคลือบสีแดงกับเคลือบสีเขียว ลวดลายดอกไม้ ใบไม้ ในสมัยฮ่องเต้หย่งเจิ้ง ประสบความสำเร็จการตกแต่งสีแดงได้เคลือบหรือลายครามกับสีแดง

4.3.3.1 Qing hua (青花) (แบบเครื่องลายคราม) (ชิงฮัว)

เทคนิคเขียนสีน้ำเงินได้เคลือบ (you li lan) ซึ่งตรงข้ามกับการเขียนสีแดงได้เคลือบ (You Li Hong) ซึ่งเป็นที่รับรู้กันว่า คือ เครื่องลายคราม (สีขาวยกกับสีน้ำเงิน) ภาชนะเครื่องกระเบื้องเนื้อขาวที่เขียนสีน้ำเงินแล้วเคลือบใสทับ และจึงนำไปเผาในอุณหภูมิสูง ภาชนะลายครามในสมัยฮ่องเต้เฉิงฮัว (Chenghua) ใช้สีน้ำเงินท้องถิ่น (Pi tang blue) ในสมัยฮ่องเต้เจิ้งเต๋อ (Zhengde) และเจี่ยจิ้ง (Jiajing) เตาทหลวงใช้สีน้ำเงินนำเข้าจากต่างประเทศ เช่น สี mohammedan blue ให้สีที่สดใสสว่าง หลังสมัยตอนกลางของรัฐสมัยฮ่องเต้ว่านลี่ สีน้ำเงินจากโคบอลต์เป็นสีหลักในการเขียนลายสีน้ำเงิน จนแทนที่ด้วยสีน้ำเงินจูหมิง (zhu ming liao)⁵ (珠明料) จากมณฑลยูนนาน ราวตอนกลางราชวงศ์ชิง จิ้งเต๋อเจิ้นเป็นสถานที่ผลิตเครื่องลายครามที่มากด้วยคุณภาพและปริมาณไม่มีที่ใดเสมอเหมือนมาตั้งแต่สมัยราชวงศ์หยวน หมิงและชิง เครื่องลายครามในสมัยหยวนถูกส่งไปที่เตอร์กี อิหร่าน อินโดนีเซียและฟิลิปปินส์ ยังมีการขุดพบได้ที่ญี่ปุ่น อินเดียและมาเลเซียด้วย ในสมัยราชวงศ์หมิง เครื่องลายครามจำนวนมากถูกส่งออกไปที่ทวีปยุโรป งานลายครามเป็นเครื่องกระเบื้องที่ประสบความสำเร็จสูงสุดในฐานะผลิตภัณฑ์จากจิ้งเต๋อเจิ้น มาตั้งแต่ราชวงศ์หยวน หมิงและชิง



ภาพที่ 4.22 : เคลือบลายคราม เป็นการเขียนสีน้ำเงินได้เคลือบ (you li lan) เริ่มส่งออกไปยังทวีปยุโรปโดยทางเรือสำเภาสินค้าขนาดใหญ่เมื่อราวศตวรรษที่ 16 เป็นต้นมา ในสมัยราชวงศ์หมิง (ที่มา : Wang Qingzheng; 2002, p.230)

⁵ zhu ming liao รงค์วัดดูสีน้ำเงินที่มาจากภายในประเทศผลิตจาก Xuanwei Hiuze และ Yiliang มณฑลยูนนาน ที่ผลิตจาก Xuanwei นั้นจะให้สีที่สดใสมากที่สุด ตัวรงค์วัดดูมีสีเทาดำ นำมาล้างและเผาไล่ความชื้นบดผ่านการกรอง เมื่อนำไปใช้จึงนำไปผสมน้ำใช้เป็นสีน้ำเงินได้เคลือบ สีน้ำเงินจูหมิงเสี่ยวนี้เริ่มนำมาใช้ในรัชสมัยฮ่องเต้เจี่ยชิง ราชวงศ์ชิง กลายมาเป็นรงค์วัดดูให้สีที่สำคัญในการตกแต่งแบบเขียนสีได้เคลือบ และยังคงใช้ต่อมาอยู่ถึงปัจจุบันในการทำเครื่องลายครามที่จิ้งเต๋อเจิ้น (Wang Qingzheng; 2002, p.128)

4.3.3.2 Qing hua ling long (青花玲珑) (แบบลายครามฉลุเคลือบ) (ชิงฮัวลิ่งหลง)

เป็นเทคนิคการตกแต่งที่นิยมในสมัยราชวงศ์ชิง เป็นลวดลายที่ระบายลงบนภาชนะด้วยสีน้ำเงินโคบอลต์ที่ตัวภาชนะเจาะฉลุเป็นช่องคล้ายเมล็ดข้าว หรือทรงลูกตา หรือเมล็ดงา แล้วอุดถมช่องที่ฉลุด้วยเคลือบใสให้เต็มช่อง เมื่อเผาเคลือบแล้วช่องเหล่านี้จะมีความโปร่งแสง ในรัชสมัยฮ่องเต้หย่งเล่อ แห่งราชวงศ์หมิง เครื่องกระเบื้องที่ตกแต่งด้วยเทคนิคชิงฮัวลิ่งหลงจะทำมาจากเตาหลวง หลังสมัยฮ่องเต้เฉียนหลง ราชวงศ์ชิง ผลิตมาจากเตาหลวงและเตาเอกชนทั่วไป ในงานร่วมสมัยมีการผสมสีที่หลากหลายและเจาะช่องลายรูปสมัยใหม่ต่างจากสมัยเดิม เช่น เป็นช่องลายรูปไนต์ดนตรี

4.3.3.3 You xia san cai (釉下三彩) (เขียนสีใต้เคลือบสามสี)

เป็นเทคนิคที่เริ่มขึ้นในสมัยฮ่องเต้คังซี ราชวงศ์ชิง สามสีนี้ประกอบไปด้วย สีน้ำเงินโคบอลต์ สีแดงคอปเปอร์และสีเขียวถั่วลันเตา

4.3.3.4 You li hong (釉里红) (เขียนสีแดงใต้เคลือบ)⁶

เทคนิคการตกแต่งเครื่องกระเบื้องที่เขียนสีแดงคอปเปอร์ก่อนแล้วเคลือบใสทับ จากนั้นจึงนำไปเผาในอุณหภูมิสูง ในบรรยากาศแบบรีดักชัน ภาชนะแบบนี้เผาจากเตา Changsha ในสมัยราชวงศ์ถัง และทำที่จิ่งเต๋อเจินในสมัยราชวงศ์หยวน ทำภาชนะแบบนี้มากอีกในสมัยฮ่องเต้หังอู่ ราชวงศ์หมิง หลังจากยุคกลางราชวงศ์หมิงเทคนิคนี้ก็เสื่อมลงไป มีทำแต่เฉพาะในเตาเอกชนจำนวนเพียงเล็กน้อยจนกระทั่งสมัยฮ่องเต้คังซี แห่งราชวงศ์ชิง ก็รื้อฟื้นขึ้นมาใหม่และหลากหลายเพิ่มขึ้นเช่น เพิ่มเป็นสามสีใต้เคลือบ (you li san cai) และสีใต้เคลือบสีแดงกับสีเขียวบนเคลือบ ที่รู้จักกันดีคือ ภาชนะเขียนลายไปไม้สีน้ำเงินดอกไม้สีแดง (qing ye hong hua) และในสมัยฮ่องเต้หย่งเจิ้ง พัฒนาเป็นเทคนิค สีลายครามและสีแดงใต้เคลือบ (qing hua you li hong) หลังรัชสมัยฮ่องเต้เฉียนหลง เทคนิคนี้ก็เสื่อมลงอีก



ภาพที่ 4.23 : เขียนสีแดงใต้เคลือบ (you li hong) (釉里红) รัชสมัยฮ่องเต้เฉียนหลงเผาจากเตาหลวงที่จิ่งเต๋อเจิน ใต้กันภาชนะลงตราระบุว่า “ทำในรัชสมัยฮ่องเต้เฉียนหลงแห่งราชวงศ์ชิง” (ที่มา : Xiong Liao; 2004, p.98)

⁶ ภาชนะที่ตกแต่งแบบสีแดงใต้เคลือบ ซึ่งเป็นสิ่งที่หายากกว่าเครื่องลายคราม (ที่มีจำนวนมากว่าถึง 80%) แต่ก็เป็นที่นิยมมากในราชวงศ์หมิง เหตุผลก็เพราะฮ่องเต้หังอู่ (จูหยวนจาง) ทรงชื่นชอบสีแดงเป็นพิเศษ ประการแรก จูหยวนจางเริ่มงานการปกครองจากทางตอนใต้ของจีน ซึ่งเป็นธาตุไฟซึ่งเกี่ยวข้องกับสีแดง และสีแดงเป็นสัญลักษณ์ของชัยชนะ ประการที่สอง ชื่อสกุลของพระองค์ จู หมายถึงสีแดง รัชกาลหังอู่ ก็พ้องเสียงกับคำว่า “หง” แปลว่า แดง หมายถึงสัญลักษณ์ของความโชคดีของพระองค์ด้วย จึงเห็นได้ว่าเครื่องกระเบื้องหลวงในสมัยหมิง จึงตกแต่งด้วยสีแดงใต้เคลือบจำนวนมาก

4.3.3.5 Qing hua huang cai (青花黄彩) (เขียนสีน้ำเงินใต้เคลือบบนพื้นสีเหลือง)

เป็นการตกแต่งเครื่องกระเบื้องที่เกิดขึ้นครั้งแรกในสมัยฮ่องเต้เซียนเต๋อ ราชวงศ์หมิง นำเคลือบสีเหลืองลงบนพื้นสีขาว (จากเทคนิคลายครามเดิมที่เป็นสีน้ำเงินพื้นขาว) ที่ลือมลวดลายที่เขียนด้วยสีน้ำเงิน แล้วจึงนำไปเผาเคลือบ

4.3.3.6 Lan di bai hua (蓝底白花) (ลวดลายสีขาวบนพื้นสีน้ำเงิน)

มีอยู่ 2 แบบ คือ 1) เขียนขอบรอบนอกของลายไว้แล้ว ใช้สีน้ำเงินใต้เคลือบ เขียนสีตามขอบรอบนอกลายนั้นและระบายพื้นที่รอบลายนั้นทั้งหมดให้เป็นสีน้ำเงินทั้งใบแล้วจึงนำไปเคลือบใสทับเผาในไฟสูง เทคนิคนี้เริ่มตั้งแต่สมัยราชวงศ์หยวน ชั้นที่ดีที่สุดอยู่ในสมัยฮ่องเต้เซียนเต๋อ (Xuande) ราชวงศ์หมิง 2) ระบายสีน้ำเงินใต้เคลือบทั้งใบ แล้วจึงนำมาชุบร่องลายออก แล้วจึงชุบเคลือบใสทับ ส่วนมากจะตกแต่งบนภาชนะเหมฝิง (แจกันทรงใหญ่กว้าง) งานแบน ผลิตจากจิ่งเต๋อเจิ้น ตั้งแต่สมัยราชวงศ์หยวน

4.3.3.7 Qing hua you li hong (青花釉里红) (ตกแต่งสีใต้เคลือบสีน้ำเงินและสีแดง)

เทคนิคนี้จะเขียนสีใต้เคลือบทั้งสีน้ำเงินและสีแดง (จะแตกต่างจาก qing hua hong cai ที่เขียนสีแดงบนเคลือบบนภาชนะที่มีสีใต้เคลือบสีน้ำเงิน) การเขียนสีทั้งสองบนภาชนะใบเดียวกันมีความยุ่งยากในการทำมากเนื่องด้วยเพราะสีน้ำเงินโคบอลต์กับสีแดงคอปเปอร์มีความแตกต่างกันในการเผา เทคนิคนี้มีปรากฏครั้งแรกในสมัยหยวน และทำต่อมาในสมัยหมิงตอนต้นจนถึงสมัยหมิงตอนกลาง อย่างไรก็ตามไม่ค่อยมีชิ้นงานที่สำเร็จสมบูรณ์มากนัก มาปรากฏชัดว่าสมบูรณ์ในรัชสมัยฮ่องเต้หยงเจิ้ง แห่งราชวงศ์ชิง มีแจกันที่ตกแต่งด้วยการเขียนลายใบไม้ด้วยสีใต้เคลือบสีน้ำเงินและดอกไม้ด้วยสีใต้เคลือบสีแดง



ภาพที่ 4.24 : Qing hua you li hong (青花釉里红) ตกแต่งสีใต้เคลือบสีน้ำเงิน (คราม) และสีแดง

(ที่มา : Wang Qingzheng, 2002, p.238)

4.3.3.8 Sui wen su di qing hua (水纹素底青花) (สีน้ำเงินใต้เคลือบราน)

เป็นภาชนะที่ผลิตครั้งแรกจากเตา Jizhou ตอนปลายราชวงศ์หมิง เคลือบรานก็คล้ายกับภาชนะเกอ (Ge ware) บางทีก็เรียก ge you qing hua ผลิตปริมาณมากจากเตาเอกชนในจิ่งเต๋อเจิ้น ช่วงปลายราชวงศ์ชิง

4.3.3.9 Dou qing di qing hua (斗青底青花) (สีน้ำเงินใต้เคลือบสีเขียวถั่วลันเตา)

ภาชนะที่ตกแต่งด้วยการเขียนสีน้ำเงินโคบอลต์ใต้เคลือบเขียวถั่วลันเตา (เขียวอ่อนใส) เเผาในไฟสูงด้วยบรรยากาศเผาแบบรีดักชัน น่าจะได้แบบอย่างมาจากภาชนะจานหลงฉวน ในสมัยฮ่องเต้เซียนเต๋อ มีการลงตรารัชกาลไว้ว่า “ทำในรัชสมัยเซียนเต๋อแห่งหมิงที่ยิ่งใหญ่” แบบอย่างนี้ เป็นที่นิยมมากในรัชสมัยฮ่องเต้เซียนหลงราชวงศ์ชิงและยังคงทำต่อกันมา

4.3.4 แบบตกแต่งเขียนสีใต้เคลือบและบนเคลือบผสมกัน

4.3.4.1 เขียนสีตัดกันหรือสีกระด้าง (Doucai) (斗彩) (Contrast Colour)

งานที่ตกแต่งประกอบกันของสีน้ำเงินใต้เคลือบแล้วเขียนสีบนเคลือบอีกครั้งปรากฏในสมัยหมิง เรียกว่า qing hua jian zhuang wu cai คือการตกแต่งสีบนเคลือบเพิ่มลงบนภาชนะที่ตกแต่งด้วยสีใต้เคลือบแล้ว สีน้ำเงินใต้เคลือบจะตกแต่งสีบนเคลือบอาจเป็นสีแดง สีเขียว สีเหลือง ในสมัยฮ่องเต้เซียนเต๋อ ราชวงศ์หมิง ภาชนะสีน้ำเงินใต้เคลือบจะเขียนสีบนเคลือบ 5 สี กล่าวอย่างชัดเจนทางการ doucai ริเริ่มขึ้นในสมัยฮ่องเต้เฉิงฮั่ว (ChengHua) คือการวาดลวดลายสีน้ำเงินบนภาชนะแล้ว เคลือบใสทับ นำไปเผา แล้วจึงนำมาเขียนสีบนเคลือบอีกครั้ง

4.3.4.2 Famille Verte (ฟามิรั้ แวร์) (KangXi wu cai)

ภาชนะที่ตกแต่งห้าสี ทำในรัชสมัยคังซีแห่งราชวงศ์ชิง ชุดสีต้นแบบของ Famille Verte จะเป็นสีน้ำเงินใต้เคลือบ คล้ายกับ wu cai ในราชวงศ์หมิงแต่ต่างกันตรงที่มีการใช้สีบนเคลือบสีน้ำเงินและละอองสีดำ ชุดสีของ KangXi wu cai จะเน้นสีเขียวเด่นชัด เป็นเทคนิค hard colour บนเคลือบขาว เช่น สีแดง สีเขียว สีฟ้า สีม่วง สีดำหรือสีทอง วาดภาพธรรมชาติ ดอกบัวสีสดใส งานส่วนมากเน้นสีโดยรวมสีเขียวหรือโทนเขียวสีออกจะกระด้าง (hard colour) หรือรู้สึกสีนูนได้

4.3.4.3 เขียนสีแบบนุ่ม (Fencai) (粉彩) (soft colour) (famille rose)

มีการตกแต่ง 2 ชั้น เช่น เคลือบสีฟ้าหรือเคลือบสีแดงใต้เคลือบ แล้วจึงตกแต่งเขียนสีบนเคลือบอีกครั้ง Famille Rose (ฟามิรั้ โรส) จะให้ความรู้สึกสีอ่อนนุ่ม ส่วนมากจะตกแต่งด้วยสีชมพูหรือแดงที่เน้นเป็นพิเศษหรือไม่ก็วาดภาพแบบเทคนิคตะวันตก เขียนบนเคลือบลงยาสี (enamel) (fa lang cai) เช่น ตกแต่งแบบฟอสฟอรัส famille rose พัฒนามาจากพื้นฐานการเขียนสีแบบ famille verte (Kang Xi wu cai) ในสมัยคังซี รับอิทธิพลโดยตรงมาจากการตกแต่งแบบเขียนลงยาสี (fa lang cai) ในตอนปลายรัชสมัยของฮ่องเต้คังซี มีการวาดลงยาสีดอกไม้จากเทคนิคต่างประเทศ เริ่มเป็นที่นิยมรู้จักกันดีว่า famille rose ได้รับความสำเร็จในรัชสมัยฮ่องเต้หย่งเจิ้งและเฉียนหลง ลักษณะสำคัญของ famille rose คือ งานเคลือบสีขาวใส การวาดลงยาสีแบบเทคนิคการเขียนภาพสี

น้ำมัน วัตถุดิบนำมาจากต่างประเทศ เช่นพวกสีแดง สีเหลือง สีขาว สีเขียว ถ้าเปรียบกับการเขียนลงยาสีแบบ famille verte แล้ว famille rose จะเผาไฟต่ำกว่า ให้เฉดสีที่กว้าง หลากหลายกว่าและให้สีที่นุ่มนวลตา ดูสุขุม จึงได้ชื่อว่า soft colour (ruan cai) ช่วงรัชสมัยหย่งเจิ้ง famille rose เจริญถึงขีดสุดมาแทนที่ famille verte ของคังซี กลายเป็นการตกแต่งเขียนสีบนเคลือบที่ได้รับความนิยมกันมาก การเขียนสีแบบนี้มีไขมีแต่เขียนสีลงบนพื้นสีขาวเท่านั้น แต่ยังมีพื้นสีแดง สีเขียวอ่อน สีน้ำตาลอ่อน หรือสีดำก็ได้



ภาพที่ 4.25 : fencai แบบ famille rose
(ที่มา : Wang Qingzheng, 2002, p.218)



ภาพที่ 4.26 : doucai แบบ Kangxi wuca
(ที่มา : Wang Qingzheng, 2002, p.232)

4.3.4.4 Qing Hua Wu Cai (青花五彩) (ตกแต่งด้วยสีบนเคลือบ 5 สี บนภาชนะลายครามใต้เคลือบ) (สมัยหมิง)

สีลายครามแบบบนเคลือบนั้นไม่ได้เกิดขึ้นในสมัยหมิง การตกแต่งด้วยสีหลายสีบนภาชนะลายครามใต้เคลือบ เป็นที่นิยมในรัชสมัยเจียจิ้ง หลงซิงและว่านลี่ แห่งราชวงศ์หมิง พอในสมัยราชวงศ์ชิง ภาชนะลายครามบนเคลือบจึงเข้ามาแทนที่ภาชนะลายครามใต้เคลือบ ที่ตกแต่งประกอบด้วยสี 5 สีขึ้นไป

4.3.4.5 Qing Hua Hong Cai (青花红彩) (ตกแต่งสีแดงบนเคลือบบนภาชนะลายครามใต้เคลือบ)

เทคนิคตกแต่งนี้เกิดในรัชสมัยฮองเต้เขียนเต๋อ (Xuande) แห่งราชวงศ์หมิง เทคนิคเขียนลายครามใต้เคลือบ และเขียนสีแดงบนเคลือบ มีมาก่อนหน้านั้น แต่เทคนิคทั้งสองแยกกันตกแต่งบนภาชนะใดภาชนะมัน การนำมารวมเข้าด้วยกันเลยกลายเป็นงานแบบตกแต่งสีตัดกัน (dou cai) ประเภทหนึ่ง เทคนิคอันนี้มักจะเขียนภาพสัตว์ทะเล ปลาและมังกรกับฉากหลังที่เป็นเกลียวคลื่น สีลายครามและสีแดงสว่างสดใส เป็นที่นิยมในสมัยนั้น

4.3.4.6 You li hong jia cai (釉里红加彩) (เขียนสีแดงใต้เคลือบและเขียนสีบนเคลือบเพิ่ม (สีอะไรก็ได้))

เป็นเทคนิคริเริ่มขึ้นในสมัยฮ่องเต้คังซี ราชวงศ์ชิง เขียนสีแดงใต้เคลือบแล้วเผาสูง แล้วจึงนำมาเขียนสีบนเคลือบ ส่วนมากเขียนสีเขียว แล้วจึงนำไปเผาไฟต่ำอีกครั้ง ส่วนมากจะเป็นภาชนะเครื่องกระเบื้องใบเล็ก

4.3.5 งานจิตรกรรมบนแผ่นกระเบื้อง (ฉือป๋านฮั่ว) (瓷板画) (porcelain panel)

เริ่มแรกสมัยหมิง นิยมกันมากสมัยฮ่องเต้คังซี หย่งเจิ้ง และเฉียนหลง เป็นลักษณะแผ่น จิตรกรรมสีเคลือบบาง กลมบ้าง วงรีก็มี เพื่อเป็นการตกแต่งหรือเข้าประกอบกับเฟอร์นิเจอร์อื่น เช่น โต๊ะ เก้าอี้ หรือเตียง ส่วนมากวาดภาพทิวทัศน์ รูปคน ดอกไม้ นก ผลไม้ เขียนอมตะ มีค่า กวีกว้าง ส่วนมากเป็นสีลายคราม จะส่งไปยุโรป ในสมัยฮ่องเต้คังซีจะตกแต่งสีฟ้าใต้เคลือบ หรือเขียนสีบนเคลือบแบบ famille verte (Kangxi wu cai) หรือใช้เทคนิค fen cai



ภาพที่ 4.27 : ตกแต่งสีแดงบนเคลือบ บนภาชนะ ลายครามใต้เคลือบ (ที่มา : Wang Qingzheng, 2002, p.234)



ภาพที่ 4.28 : จิตรกรรมบนแผ่นกระเบื้องเคลือบ (ที่มา : Wang Qingzheng, 2002, p.218)

มีเทคนิคใหม่ๆ ที่ได้คิดประดิษฐ์สร้างสรรค์ขึ้นโดยถังอิง (唐英) ภายใต้พระบรมราชูปถัมภ์ของฮ่องเต้เฉียนหลง นอกเหนือจากแบบลักษณะของการเขียนสีและการเคลือบแบบต่างๆแล้ว เทคนิคใหม่ที่ได้เห็นได้ชัด เช่น

- 1) การตัดเจาะ ฉลุให้เป็นลวดลาย (carving in openwork) ที่ซับซ้อนกว่าที่เคยฉลุมาอย่างที่เราเห็นในงานแบบชิงฮั่วหลง ที่มีการฉลุเจาะเช่นกันแต่เป็นช่องฉลुरुูปเมล็ดข้าวหรือรูปลูกตาเล็กๆ แล้วถมเคลือบลงไป แต่เทคนิคการเจาะฉลุนี้จะเป็นการฉลุให้เป็นลวดลายรอบตัวชิ้นงานและไม่ใช่เป็นเพียงแค่การตกแต่งแต่ยังเป็นโครงสร้างของเนื้อผลิตภัณฑ์ไปในตัวด้วย

- 2) การซ้อนกันของภาชนะเป็นลำดับชั้น ตั้งแต่สองชั้นขึ้นไปจนถึงสี่ชั้น
- 3) การแยกส่วนที่เป็นอิสระจากกันและเมื่อนำมาประกอบเข้าด้วยกันก็จะกลายเป็นภาชนะในรูปทรงรวมเดียวกัน และในแต่ละส่วนสามารถหมุนเป็นอิสระได้
- 4) เมื่อผนวกเทคนิค 1) และ 2) เข้าด้วยกันจะทำให้งานมีมิติและสร้างเรื่องราวให้กับภาชนะได้งดงามมากขึ้น เช่น เกิดช่องเป็นหน้าต่างหรือกรอบที่มองเห็นเรื่องราวอีกชั้นหนึ่ง ตามลวดลายหรือการเขียนสี ที่ได้ออกแบบไว้
- 5) การนำเทคนิคของเคลือบและการเขียนสีหลายชนิดมารวมอยู่ในภาชนะใบเดียวกัน เช่น มีเคลือบราน เคลือบเซลาดอน การเขียนสีบนเคลือบ การเขียนสีใต้เคลือบลายคราม เป็นต้น บนรูปทรงที่ใช้เทคนิค 1) และ 2) นั้นด้วย



ภาพที่ 4.29 : รูปแบบแจกันที่สร้างสรรค์ใหม่ เจาะฉลุเปิดรอบชิ้นงาน ตกแต่งด้วยเทคนิคลงยา สีแบบ yangcai รูปทรงของแจกันนี้ ประกอบด้วยแจกันสองใบซ้อนสองชั้นและถอดออกได้ เป็น 4 ส่วน ใบส่วนกลางนั้นเปิดทะลุบนและล่างเขียนสีด้วยลายมังกรและดอกบัว ส่วนแจกันใบชั้นในนั้นเขียนสีด้วยลายก้อนเมฆและค้างคาว แจกันใบชั้นในส่วนคอและฐานเคลือบสีฟ้า เตือกอยส์ ลงตราที่ก้นแจกันด้วยอักษร 6 ตัว ว่า “ทำในรัชสมัยเฉียนหลงแห่งราชวงศ์ชิงที่ยิ่งใหญ่” เขียนด้วยสีใต้เคลือบสีแดงล้อมกรอบ ส่วนชั้นชั้นนอก เมื่อประกอบเข้ากันดีแล้ว ก็สามารถหมุนแต่ละส่วนได้รอบตัว แจกันชุดนี้ สร้างขึ้นเมื่อช่วงหลัง ค.ศ. 1753 (ที่มา : Chou Kungshin; 2008, p.217)

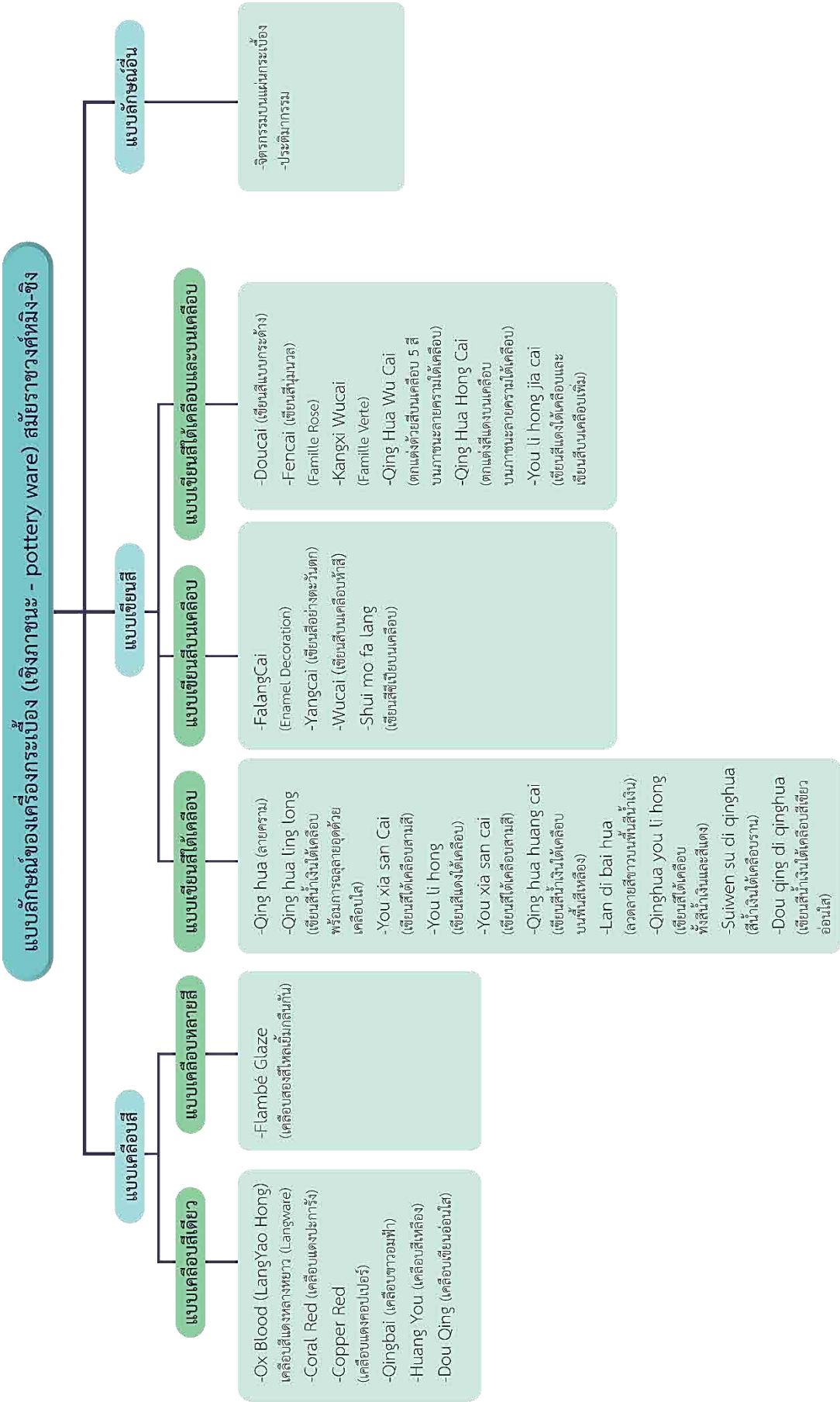
นอกจากจะมีเครื่องกระเบื้องที่เป็นประเภทเชิงภาชนะ (pottery ware) แล้ว ยังมีสิ่งของเครื่องใช้ประเภทอื่นที่ทำจากเครื่องกระเบื้องโดยผ่านเทคนิคแบบลักษณะต่างๆ ที่กล่าวมาข้างต้น โดยเฉพาะในช่วงรัชสมัยฮองเต๋หย่งเจิ้ง เฉียนหลงและเจียชิง มีการรังสรรค์สิ่งของเครื่องใช้ที่ทำจากกระเบื้องมากมายและผลิตมาจากจังหวัดเจิ้น ได้แก่ ขวดยานันตู่ (bi yan hu)

แท่นวางหมวกหอม (guan jia) ป้ายอักษรจรรยา (zhai jie pai) เครื่องหมูปูชา 5 ชั้น (wu gong yang) แท่นฝนหมึก (mo chuang) ที่ทับกระดาษ (zhen zhi) แท่นปักพู่กัน (bi jia) สิ่งของเครื่องใช้เหล่านี้ล้วนเป็นเครื่องกระเบื้องที่ตกแต่งแบบ fencai (famille rose) หรือไม้ก๊แบบลายคราม



ภาพที่ 4.30 : ภาพซ้ายบน : ขวดยานัตถ์เนื้อกระเบื้องเคลือบช่วงตอนปลายสมัยราชวงศ์หมิง ต้นราชวงศ์ชิง ขนาดสูงราว 3-7 เซนติเมตร เป็นที่นิยมกันมากในหมู่ชนชั้นสูงและผู้มีฐานะ ช่วงแรกในรัชสมัยฮ่องเต้หย่งเจิ้ง จะทำจากหยก แก้วเจียรไน โลหะลงยาสีหรือไม้ก๊เนื้อกระเบื้อง การตกแต่งจะใช้เทคนิคลายคราม เขียนสีแดงได้เคลือบ เขียนสีครามและแดงได้เคลือบหรือไม้ก๊เขียนสีบนเคลือบแบบ fen cai ภาพขวาบน : แผ่นป้ายอักษร เป็นที่นิยมมากในรัชสมัยฮ่องเต้เฉียนหลง ทำเป็นรูปร่างสี่เหลี่ยมขอบมนหรือไม้ก๊วงรี ตอนท้ายห้อยปมไหม การตกแต่งในแผ่นป้ายอักษรทั้งสองด้านนิยมลงยาสีที่ชอบเขียนสีแบบบนเคลือบ (fencai) ล้อมตัวอักษรสองคำ (zhai jie) หมายความถึง การอยู่ในศีลธรรมอันดีและอีกด้านเขียนเป็นอักษรแมนจู ภาพล่าง : ชุดเครื่องหมูปูชา 5 ชั้น ประกอบด้วย กระจ่างรูป เชิงเทียนและแจกันวางไว้บนโต๊ะหมู่กราบไหว้พระหรือเช่นไหว้บรรพบุรุษ เครื่องหมูปูชานี้เป็นที่นิยมมากในรัชสมัยฮ่องเต้เฉียนหลงและฮ่องเต้ไต้กวง ราชวงศ์ชิง การตกแต่งนิยมเขียนลายครามหรือไม้ก๊เขียนสีแบบ fencai บนพื้นสีแดง

(ที่มา : Wang Qingzheng, 2002, p.91, 92)



แผนภูมิที่ 4.2 : แบบลัทธิต่างๆ ของเครื่องกระเบื้องเชิงภาษาฯ ในสมัยราชวงศ์หมิงและชิง

4.4 แนวแบบลักษณะเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น ที่ผลิตอยู่ในปัจจุบัน

จัดแบ่งได้เป็นสองลักษณะ คือ 1) แบบเชิงประเพณี 2) แบบสมัยใหม่-ร่วมสมัย ซึ่งในแต่ละแบบมีแนวแบบลักษณะโดดเด่นที่ยังปฏิบัติสืบทอดและสร้างสรรค์ใหม่ หลากหลายดังนี้

1) แบบเชิงประเพณี (Traditional pottery) ที่ผลิตซ้ำเพื่ออนุรักษ์สืบสานตามแบบอย่างทรงคุณค่าดั้งเดิม ที่คงไว้ทั้งในเรื่องรูปแบบ การเตรียมวัตถุดิบ กระบวนการผลิตขึ้นรูป การเคลือบและเทคนิคการตกแต่ง ซึ่งส่วนใหญ่ คือ เครื่องกระเบื้องเชิงภาชนะ นอกจากนั้นในแบบนี้ยังรวมถึงการลอกแบบทำซ้ำเครื่องกระเบื้องหลวงระดับชั้นพิสุทธ์ (Classic pottery) ของแบบราชสำนักด้วย (โดยเฉพาะเครื่องกระเบื้องราชสำนักในสมัยราชวงศ์ชิง) ได้แก่

- 1.1) แบบภาชนะเครื่องลายคราม (ชิงฮัว) (青花)
- 1.2) แบบภาชนะเครื่องลายครามฉลุเคลือบ (ชิงฮัวหลิงหลง) (青花玲珑)
- 1.3) แบบงานเคลือบสี (เหยียนเซ่อโย่วฉือ) (颜色釉瓷)
- 1.4) แบบแกะสลักลายแล้วเคลือบทับ (เตี่ยวชู่ฉือ) (雕塑瓷)
- 1.5) แบบตกแต่งเขียนสีบนเคลือบ (โย่วซางฉ่าย) (釉上彩)
- 1.6) แบบจิตรกรรมบนแผ่นกระเบื้อง (ฉือป่านฮั่ว) (瓷板画)



26 ก.ค. 55

ภาพที่ 4.31 : แบบลักษณะเครื่องกระเบื้องเชิงประเพณี ทั้ง 6 แบบ เรียงตามลำดับจากข้างต้น



ภาพที่ 4.32 : ภาพของเครื่องกระเบื้องชั้นพิสุทธ์ (Classic pottery) แบบราชสำนักหลวงหลากแบบที่ยังมีการลอกแบบทำซ้ำอย่างประณีตในเชิงอนุรักษ์สืบสานด้วยกรรมวิธีละเอียดทุกขั้นตอน ตั้งแต่การเตรียมวัตถุดิบ การขึ้นรูป เทคนิคการตกแต่งที่เคยทำในสมัยก่อนและขนาดมิติที่เท่ากันทุกประการ ภาพซ้าย คือ แจกันยันต์แปดสมปรารถนา ผลงานต้นฉบับสร้างในสมัยฮ่องเต้เฉียนหลง ซึ่งออกแบบโดย ถังอิง (唐英) ภาพขวา คือ แจกันที่ตกแต่งด้วยเทคนิค fencai หรือ famille rose จากงานต้นฉบับในรัชสมัยฮ่องเต้เฉียนหลง ในการผลิตงานแบบลักษณะกลุ่มนี้ ยังมีการตกแต่งที่ประยุกต์เทคนิคสมัยใหม่เข้าไปด้วยเพื่อให้เป็นกลุ่มงานที่ลดต้นทุนและสามารถจำหน่ายได้ในราคาไม่สูงนัก เช่น ลวดลายที่ใช้ระบบรูปลอกสกรีนตกแต่ง แต่ในกลุ่มภาพชนะที่ใช้กระบวนวิธีแบบดั้งเดิมทุกประการจะมีราคาสูงมาก

(ที่มา : Chou Kungshin; 2008, p.207

: Xiong Liao; 2004, p.116)

2) แบบสมัยใหม่-ร่วมสมัย มีแนวการผลิตหรือสร้างสรรค์ได้ออกเป็น 3 ลักษณะ คือ

2.1) แบบเชิงภาชนะ (pottery) ยังจำแนกออกได้เป็น

ก) แบบเน้นการใช้สอยเป็นหลักสำคัญ

ข) เน้นผลิตภัณฑ์หรือภาชนะที่มีการออกแบบเพื่อสวยงามหรือการตกแต่ง

ทั้งสองแบบนี้ในกระบวนการผลิตยังไม่ถึงกับใช้ระบบการผลิตด้วยเทคโนโลยีขั้นสูงมากนัก มีตั้งแต่เป็นอุตสาหกรรมครัวเรือน ขนาดย่อมหรือขนาดกลาง เครื่องมือเครื่องจักร มีตั้งแต่ระบบแรงงานคนหรือกึ่งแรงงานคน เป็นการผลิตที่ไม่ยุ่งยากซับซ้อนซึ่งแตกต่างจากแบบที่หนึ่ง (แบบ traditional pottery) คือ ไม่ได้ผลิตภาชนะแบบประเพณีดั้งเดิมที่สืบทอดจากสมัยโบราณที่มีแบบลักษณะอย่างทรงคุณค่า เครื่องกระเบื้องที่ผลิตแนวแบบนี้ มีผลิตเป็นภาชนะพื้นฐานเพื่อใช้โดยทั่วไป เครื่องโต๊ะอาหารหรือภาชนะประกอบเครื่องโต๊ะอาหาร เช่น ถ้วย ชาม เชียงเทียน ผลิตภัณฑ์ออกแบบเพื่อตกแต่ง (decorative items) หรือสิ่งสวยงาม เช่น โคมไฟ ของที่ระลึก เครื่องดนตรี เครื่องประดับ แจกันตกแต่งอาคารขนาดใหญ่ หรือผลิตภัณฑ์ที่ตกแต่งภายนอกอาคารตามแหล่งภูมิทัศน์หรือสาธารณะ ผลิตภัณฑ์เพื่อสภาพแวดล้อมพื้นที่สาธารณะหรืออุปกรณ์ประกอบถนน (street furniture) เช่น ปelokกระเบื้องตกแต่งเสาไฟฟ้า ป้ายสัญญาณจราจรหรือป้ายประชาสัมพันธ์



26 ก.ค.55

ภาพที่ 4.33 : แนวแบบลักษณะร่วมสมัย ที่มีการออกแบบหลากหลาย เพื่อการตกแต่งและความสวยงาม เช่น โคมไฟ ของที่ระลึก เครื่องประดับ เครื่องดนตรีหรืออุปกรณ์เครื่องเขียน



26 ก.ค.55

ภาพที่ 4.34 : แบบลักษณะที่เป็นการตกแต่งภูมิทัศน์และเมือง สิ่งสาธารณะหรืออุปกรณ์ประกอบถนน เช่น ถังขยะ ป้ายบอกทาง ปกเสาเครื่องหมายอาณัติสัญญาณต่างๆ

28 ก.ค.55



ภาพที่ 4.35 : ปลอกกระเบื้องหุ้มเสาเขียนลวดลายร่วมสมัย นำไปตกแต่งหุ้มประดับเสา ป้ายสัญญาณหรือตกแต่งสิ่งสาธารณะภูมิทัศน์ และแจกันขนาดใหญ่เขียนสีด้วยภาพ จิตรกรรมแบบต่างๆ เพื่อใช้ตกแต่งอาคาร

2.2) แบบเครื่องกระเบื้องอุตสาหกรรม (industrial porcelain) การผลิตเครื่องกระเบื้อง แบบนี้จะมีระบบการจัดการและการผลิตแบบสมัยใหม่ มีการจัดระบบแผนกส่วนการผลิตชัดเจน มี เครื่องจักรและเตาเผาที่มีเทคโนโลยีทันสมัย นอกจากนี้จะผลิตเครื่องโต๊ะอาหาร เครื่องครัวที่เน้นการ ออกแบบและตกแต่งอย่างดีแล้ว ยังรวมไปถึงผลิตภัณฑ์เพื่อการตกแต่งสวยงาม เครื่องสุขภัณฑ์ แผ่น กระเบื้อง (tiles) ผลิตภัณฑ์ในงานก่อสร้าง ในระบบอุตสาหกรรม อิเล็กทรอนิกส์จนถึงเซรามิกส์แบบ ก้าวหน้า (advance ceramics) ด้วย



28 ก.ค.55

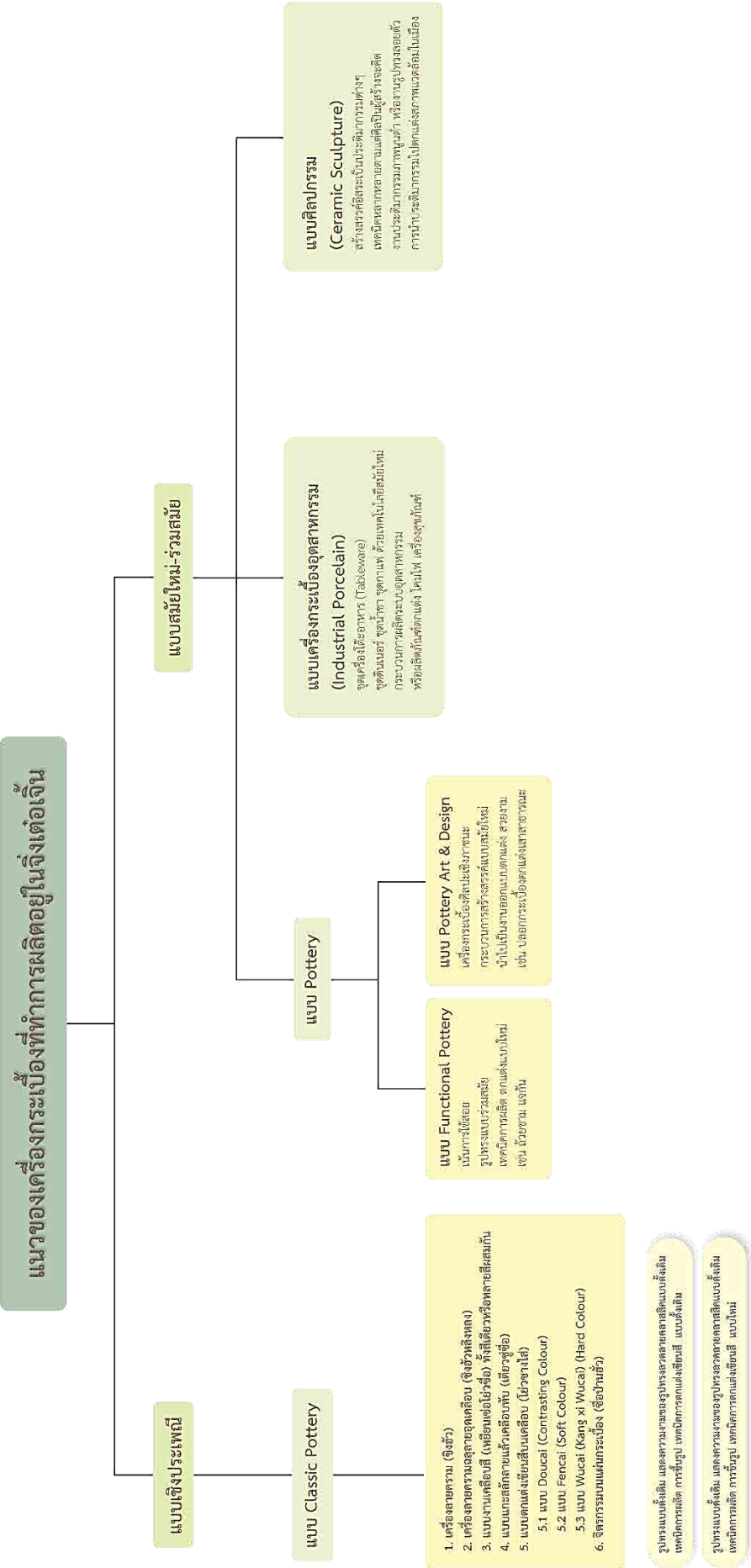
ภาพที่ 4.36 : แบบลักษณะเครื่องกระเบื้องแนวอุตสาหกรรม ที่มีการออกแบบอย่างดีและใช้ ระบบเทคโนโลยีการผลิตสมัยใหม่ขั้นสูง ได้มาตรฐานมวลรวมอุตสาหกรรม การตกแต่งใช้ ระบบรูปลอกสกรีนปะติด (decalcomania) เพื่อการผลิตจำนวนมากและได้มาตรฐานเท่ากัน

2.3) แบบงานศิลปกรรม คือ งานเครื่องกระเบื้องที่ผลิตเป็นงานศิลปะแบบวิจิตรศิลป์ เป็นงานประติมากรรมเซรามิกร่วมสมัยอย่างแท้จริง ส่วนใหญ่จะเป็นการสร้างสรรคงานส่วนบุคคลของศิลปิน ประติมากร จิตรกรอิสระหรือที่สังกัดตามสถาบันการศึกษาหรือองค์กรท้องถิ่น ลักษณะงานมีตั้งแต่งานประเภทประติมากรรมนูนต่ำ นูนสูง รูปลอยตัว และรวมไปถึงการเขียนภาพจิตรกรรม สรรคศิลป์บนแผ่นกระเบื้อง (แตกต่างจากการวาดภาพบนแผ่นกระเบื้องแบบเชิงประเพณีตรงที่ ภาพจิตรกรรมที่เกิดขึ้นนี้เป็นแบบอย่างร่วมสมัย เทคนิคแบบสมัยใหม่ เปรียบได้ว่าแผ่นกระเบื้องเป็นดั่งผืนแคนวาสวาดภาพนั่นเอง ไม่ใช่การเขียนภาพแบบอย่างพู่กันจีนเชิงประเพณี) ผลงานสร้างสรรค์เครื่องกระเบื้องแบบศิลปกรรมนี้ นอกจากจะเป็นการสร้างสรรคงานศิลปะของศิลปินแต่ละคนแล้ว ก็ยังมีลักษณะจัดการเป็นองค์รวมตัวกันเป็นนิคมหรือโรงปฏิบัติการ (workshop & studio) ที่มีศิลปินมาร่วมกันสร้างสรรคงาน ผลงานประติมากรรมนอกจากจัดแสดงนิทรรศการผลงานตามแนวทางศิลปะแล้ว ยังนำไปตกแต่งภูมิทัศน์สาธารณะต่างๆ การจัดสร้างวงเวียน อนุสาวรีย์ หรือตกแต่งตามสถานที่ต่างๆ พื้นที่สาธารณะ จตุรัสเมือง เพื่อความสวยงามของเมือง ส่งเสริมอัตลักษณ์เมือง เพื่อการพักผ่อนและการท่องเที่ยว

28 ก.ค.55



ภาพที่ 4.37 : แบบลักษณะเครื่องกระเบื้องแนวศิลปกรรม ที่เป็นแบบประติมากรรมระดับภูมิทัศน์เมือง และผลงานสร้างสรรค์ประติมากรรมเซรามิกส์ของศิลปินที่จัดแสดงนิทรรศการทางศิลปะ ภาพล่างเป็นผลงาน “The light of life” ของ Zhu Legeng ปัจจุบันเป็นศาสตราจารย์ทางศิลปะอยู่ในสถาบันเซรามิกจิ่งเต๋อเจิน (ที่มา : Hua Yilong; 2006, p.223)



แผนภูมิที่ 4.3 : แนวของเครื่องกระเบื้องที่ทำการผลิตอยู่ในจังหวัดจันทบุรีปัจจุบันนี้

แบบลักษณะที่กล่าวมาทั้งหมดนี้ เป็นเพียงส่วนหนึ่งในหลายแบบลักษณะของเซรามิกส์จีน ที่เน้นเฉพาะเครื่องกระเบื้อง (porcelain) ยังมีลักษณะแบบลักษณะอีกมากที่เป็นเซรามิกส์เนื้อเครื่องดินเผา (earthenware) และเนื้อแกร่งหรือเครื่องถ้วยหิน (stoneware) จากที่กล่าวมาข้างต้น จีนเรียก เครื่องดินเผาเนื้อแกร่ง (stoneware) และเครื่องกระเบื้อง (porcelain) รวมกันว่า ci (瓷) หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่เผาไฟสูง ซึ่งก็รวมทั้งเครื่องดินเผาเนื้อแกร่งและเครื่องกระเบื้อง แบบลักษณะหลายแบบจึงปรากฏร่วมกันทั้งเครื่องถ้วยหินและเครื่องกระเบื้อง แตกต่างกันในด้านคุณภาพของเนื้อดินและความละเอียดละไมที่พัฒนาการมาเป็นลำดับตามยุคสมัย เช่น ภาชนะเคลือบสีขาวอมฟ้า (qing bai ci) (青白瓷) ซึ่งเนื้อผลิตภัณฑ์ในยุคเก่าเป็นเนื้อแกร่งสโตนแวร์ แต่มาในยุคหลังเป็นเนื้อกระเบื้องที่บางและโปร่งแสงแต่ยังใช้การเคลือบแบบสีขาวอมฟ้าที่เรียกว่า ชิงปาย อยู่แน่นอน หรือเคลือบแบบเขียวเซลาดอนที่ริเริ่มสร้างขึ้นมาจากเตาหลงฉวนในสมัยราชวงศ์ซ่ง ที่มีเนื้อดินแบบเนื้อแกร่งสโตนแวร์ ครั้นในสมัยราชวงศ์หมิงเนื้อภาชนะมีความเป็นเนื้อกระเบื้องมากกว่าแต่ก่อน เคลือบมีสีเขียวอ่อนใสสุ่มเย็นมากขึ้น หรือแบบลักษณะภาชนะเคลือบสีบางอย่างที่เนื้อดินสมัยเก่าไม่ได้เน้นความขาวหรือโปร่งแสงมากนัก เพียงแค่ให้เนื้อแกร่งเผาไฟสูงและเคลือบสีออกได้ตั้งใจก็เพียงพอแล้ว แต่เมื่อพัฒนาการและความรู้เพิ่มมากขึ้นทำให้วิทยาการของการพัฒนาคุณภาพเนื้อดิน การเคลือบและเทคนิคตกแต่งเพิ่มขึ้นเป็นลำดับ จึงทำให้ในงานในยุคหลังมีเนื้อดินในระดับเครื่องกระเบื้อง (porcelain) เสียทั้งหมดแล้ว (แต่ก็ยังมีการสร้างสรรคเซรามิกส์ในระดับเนื้อแกร่งหรือสโตนแวร์อยู่ในภูมิภาคอื่น) ก็ยังเป็นแบบลักษณะที่มีพัฒนาการร่วมกัน ตามแบบที่เรียกว่า ci (瓷) หรือเครื่องเซรามิกส์เผาไฟสูง และปัจจุบันมีแบบลักษณะที่ร่วมสมัยมากขึ้นด้วยเทคโนโลยีและวิทยาการกับประสบการณ์เซรามิกส์ร่วมสมัยที่เปลี่ยนไปและมีถ่ายทอดแก่กันจากทุกแหล่งทั่วโลก แต่กระนั้นบางแบบลักษณะก็ยังทรงคุณค่าอย่างสำคัญของอัตลักษณ์มรดกทางวัฒนธรรมเครื่องกระเบื้องจิ่งเต๋อเจิ้น (และของจีน) ที่ไม่มีแหล่งเครื่องกระเบื้องอื่นใดในโลกจะเสมอเหมือนได้