

บทที่ 4 ผลการวิจัย

ผู้วิจัยจะนำเสนอผลการวิจัยเพื่อวิเคราะห์ประเด็นต่างๆ ดังนี้คือ (1) บริบทของชุมชนบ้านบุ (2) องค์ความรู้ภูมิปัญญาท้องถิ่นของชุมชนบ้านบุ ได้แก่ ความรู้เกี่ยวกับการผลิตชันลงหินของชุมชนบ้านบุ และการถ่ายทอดภูมิปัญญาท้องถิ่นในการทำชันลงหินของชุมชนบ้านบุ (3) แนวทางการใช้การจัดการความรู้ภูมิปัญญาให้เกิดประโยชน์ต่อชุมชน โดยมีรายละเอียดดังนี้

บริบทของชุมชนบ้านบุ

ชุมชนบ้านบุ เป็นชุมชนโบราณตั้งอยู่ริมคลองบางกอกน้อยฝั่งใต้ แต่เดิมบริเวณนี้น่าจะเป็นที่ตั้งของชุมชนมาตั้งแต่สมัยกรุงศรีอยุธยาและมีผู้คนอาศัยอยู่หนาแน่นมาก่อน โดยมีวัดสุวรรณารามราชวรวิหาร (วัดทอง) และวัดอมรินทราราม (วัดบางหว้า) วัดโบราณสมัยกรุงศรีอยุธยาตั้งเป็นศูนย์กลางอยู่ในชุมชนมาแต่เดิม เมื่อคนบ้านบุอพยพครอบครัวมาทางเรือตามแม่น้ำเจ้าพระยา ตั้งแต่เสียกรุงศรีอยุธยาครั้งที่ 2 เมื่อปี พ.ศ. 2310 และเมื่อมาถึงตรงนี้จึงได้อพยพขึ้นฝั่งและเลือกทำเลที่ตั้งถิ่นฐานบริเวณปากคลองบางกอกน้อยนอกคลองคูเมืองราชธานีซึ่งถ้ามองตามแนวถนนอรุณอมรินทร์ที่ใกล้เคียงกับแนวกำแพงเมืองสมัยธนบุรีแล้ว ชุมชนบ้านบุจะตั้งประชิดอยู่ด้านนอกของแนวคูเมืองพอดี การที่บรรพบุรุษเลือกสร้างบ้านเรือนร่วมกับชุมชนเดิมที่มีอยู่ก่อน น่าจะมีสาเหตุมาจากความสะดวกสบายแก่การดำรงชีวิตที่ชุมชนเดิมเอื้อให้มากกว่าการไปตั้งหลักแหล่งอยู่ในที่ห่างไกลผู้คน

ในอดีตอาณาเขตของบ้านบุเริ่มตั้งแต่วัดศรีสุदारาม (วัดชีปะขาว) ไปจนถึงวัดอมรินทรารามรวมทั้งบริเวณที่เรียกว่า “บ้านเนินค่ายหลวง” ในปัจจุบัน ชุมชนบ้านบุตั้งอยู่ริมคลองบางกอกน้อยซอยจรัญสนิทวงศ์ 32 แขวงศิริราช เขตบางกอกน้อย กรุงเทพมหานคร มีเนื้อที่ทั้งหมด 25 ไร่ และมีอาณาเขตติดต่อกับพื้นที่ใกล้เคียงดังนี้คือ

ทิศเหนือ	ติดต่อกับ	คลองบางกอกน้อย
ทิศใต้	ติดต่อกับ	ทางรถไฟสายใต้
ทิศตะวันออก	ติดต่อกับ	สถานีรถไฟธนบุรี
ทิศตะวันตก	ติดต่อกับ	วัดสุวรรณารามราชวรวิหาร

บ้านบุญในอดีตนั้นไม่มีถนนเชื่อมต่อกับพื้นที่อื่นๆ การเดินทางจึงใช้เรือเป็นพาหนะเพราะอยู่ใกล้คลอง ส่วนทางเดินเท้าจะเป็นทางกรวดสลับกับทางเดินซึ่งสามารถเดินลัดเลาะตามร่องสวนออกไปยังสถานที่ต่างๆ ได้ เส้นทางคมนาคมในปัจจุบันมี 2 ทาง ดังนี้คือ

(1) ทางบก ซึ่งเป็นเส้นทางคมนาคมหลักของบ้านบุญในปัจจุบัน การเดินทางจะใช้ 2 เส้นทางคือ เส้นทางคมนาคมภายใน ได้แก่ ตรอกบ้านบุญ หรือในอดีตเรียกตรอกบ้านพาน ซึ่งเป็นทางเดินสายหลักของบ้านบุญตัดผ่านย่านที่พักอาศัยและโรงงานทำชิ้นลงหิน ตรอกบ้านบุญเดิมเป็นถนนทางเดินแคบๆ ต่อมาได้รับงบประมาณจากสำนักงานเขตบางกอกน้อย สร้างเป็นถนนปูนอย่างที่เป็นอยู่ในปัจจุบัน และเส้นทางคมนาคมรอบนอก ได้แก่ ถนนจรูญสนิทวงศ์ ถนนอรุณอมรินทร์ ถนนอิสรภาพ และถนนซอยจรูญสนิทวงศ์ 32 นอกจากนี้ยังมีสถานีรถไฟธนบุรี หรือเรียกอีกชื่อว่า “สถานีรถไฟบางกอกน้อย” ตั้งอยู่ใกล้กับชุมชน

(2) ทางน้ำ ในอดีตเคยเป็นเส้นทางสัญจร ขนส่งสินค้าและค้าขายของคนบ้านบุญกับสังคมภายนอก และเคยใช้เป็นเส้นทางขนส่งเครื่องทองลงหินไปขายยังแหล่งต่างๆ เช่น สำเพ็ง ซึ่งเส้นทางสัญจรที่ใช้คือ คลองบางกอกน้อย แม่น้ำเจ้าพระยา คลองวัดทอง และคลองลัดอื่น ๆ ที่เชื่อมถึงกันหมด มีท่าเรือหน้าสำนักงานเขตบางกอกน้อย แต่ปัจจุบันชาวบ้านเปลี่ยนมาใช้ในการเดินทางมากกว่า

ชุมชนบ้านบุญมีจำนวนประชากร โดยประมาณ 2,000 คน แบ่งเป็น ชาย 985 คน หญิง 1,015 คน มีบ้านเรือนตั้งอยู่ในชุมชนประมาณ 300 หลังคาเรือน และมีจำนวนครอบครัวประมาณ 470 ครอบครัว (ที่มา : สำนักงานเขตบางกอกน้อย, พ.ศ.2549) ชาวบ้านบุญในอดีตส่วนมากเป็นคนเชื้อชาติไทยมีความเกี่ยวข้องเป็นเครือญาติกันความสัมพันธ์ในชุมชนเหมือนในชนบท ชาวบ้านส่วนใหญ่รู้จักกันทั้งชุมชนเนื่องจากสมัยก่อนไม่ค่อยมีคนต่างถิ่นมาอยู่ รูปลักษณะครอบครัวมีทั้งแบบครอบครัวเดี่ยวที่อาศัยอยู่เฉพาะพ่อแม่ลูกและครอบครัวขยายที่มีญาติพี่น้องอาศัยรวมอยู่ด้วย ซึ่งส่วนใหญ่เป็นครอบครัวของตระกูลเก่าแก่ของชุมชนบ้านบุญ แต่ตอนนี้คนบ้านบุญจริงๆ เหลือน้อย เพราะส่วนใหญ่ล้มหายตายจากกันไปมากส่วนลูกหลานก็ย้ายไปอยู่ที่อื่นกันหมดประกอบกับมีคนต่างถิ่นเข้ามาอยู่ในชุมชนมากขึ้น เพราะมีบ้านหลายหลังแบ่งให้เช่า เป็นเหตุให้สืบสาวถึงบรรพบุรุษที่เป็นคนบ้านบุญแท้ได้ยากขึ้น นอกจากนี้ชาวบ้านส่วนใหญ่นับถือในพุทธศาสนาเนื่องจากวัดกับชาวบ้านบุญมีความผูกพันกันมาช้านาน โดยแสดงให้เห็นอย่างชัดเจนในรูปแบบต่าง ๆ เช่น การทำบุญตักบาตร ฟังเทศน์ทุกวันพระของผู้เฒ่าผู้แก่ในชุมชน และถือเป็นการพบปะสังสรรค์กันด้วย อีกทั้งยังให้ความร่วมมือด้านกำลังทรัพย์และแรงศรัทธาในกิจอันเกี่ยวเนื่องกับพุทธศาสนา ซึ่งสถานที่สำคัญทางศาสนามีอยู่ 2 แห่ง ได้แก่ วัดสุวรรณารามราชวรวิหาร และศาลาโรงธรรม



ภาพที่ 4.1 สถานที่สำคัญทางศาสนาของชุมชนบ้านบุ

ในอดีตชุมชนบ้านบุทั้งบ้านบุบนและบ้านบุล่าง ประมาณ 40 - 50 ครัวเรือน ต่างประกอบอาชีพทำชิ้นลงหินทั้งกิจการขนาดใหญ่ และกิจการขนาดเล็ก ในรูปแบบชิ้นลงหินขนาดต่างๆ ทั้งที่ใช้ตามบ้านทั่วไปและชิ้นชุดพิเศษอย่างชิ้นน้ำพานรองที่ใช้สำหรับทำบุญตักบาตร ซึ่งเป็นที่น่าแปลกใจว่าเจ้าของกิจการชิ้นลงหินมักเป็นผู้หญิงทั้งหมด ในสมัยรัชกาลที่ 5 ชุมชนบ้านบุได้รับงานมากจนช่างบุไม่สามารถผลิตได้ทันกับความต้องการ แม้กระทั่งขุนนางก็มาสั่งให้ทำเครื่องยศขุนนางที่จัดโต๊ะตั้งพานในวังก็สั่งชิ้นงานมาให้ซ่อมอยู่หลายชิ้น โดยมีลักษณะการทำงานแบบบ้านกงสีหรือบ้านจัดการซึ่งเป็นผู้ผลิตรายใหญ่ มีช่างอยู่ในความดูแลมาก สามารถทำชิ้นลงหินได้ครบทุกขั้นตอน และบ้านช่างอิสระหรือบ้านรับจ้าง ซึ่งจะรับงานเฉพาะอย่างมาจากบ้านกงสีไปทำเมื่อเสร็จแล้วก็นำกลับมาส่ง แต่หลังจากเกิดสงครามโลกครั้งที่ 2 ส่งผลให้การผลิตชิ้นลงหินประสบภาวะซบเซา เนื่องจากบ้านเรือน

ได้รับความเสียหายจากภัยสงคราม และชาวบ้านก็อพยพหนีภัยสงครามไปอยู่ที่อื่น เมื่อย้ายกลับมาหลายครอบครัวหันไปประกอบอาชีพอื่นด้วยเหตุผลต่างๆ กัน

ปัจจุบันชุมชนบ้านบุเหลือเพียงโรงงานชั้นลงหินเจียม แสงสัจจา ซึ่งเป็นธุรกิจขนาดเล็กที่มีระบบการจัดการผลิตครบทุกขั้นตอน มีคุณเมตตา เสลานนท์ เป็นผู้ประกอบการรุ่นที่ 2 สืบทอดต่อจากคุณแม่หรือคุณเจียม แสงสัจจา เมื่อประมาณ 40 ปีที่แล้ว คุณเจียม แสงสัจจา คือ คนที่พัฒนารูปแบบของการทำชั้นลงหิน คนในชุมชนบ้านบุซึ่งประกอบอาชีพทำชั้นลงหินจึงได้มาร่วมมือกับคุณเจียมทั้งหมด ในช่วงที่คุณเจียมเข้ามาพัฒนาการทำชั้นลงหินเป็นยุคที่เฟื่องฟูมาก มีคนงานในโรงงานทั้งหมดประมาณ 100 กว่าคน มีเตาสำหรับใช้ตีชั้นลงหินถึง 15 เตา อีกทั้งเป็นสินค้าที่ทำส่งออกต่างประเทศ แต่ทางชุมชนบ้านบุไม่ได้เป็นผู้ส่งออกเอง แต่จะทำส่งตามออเดอร์ของพ่อค้าคนกลาง โดยส่วนใหญ่จะส่งขายทวีปยุโรปเป็นหลัก ในส่วนของการบริหารจัดการนั้นทางโรงงานชั้นลงหินเจียม แสงสัจจาได้มีการดูแลเรื่องความปลอดภัยและสุขอนามัยของช่างทำชั้นลงหินเป็นอย่างดี เพื่อป้องกันอันตรายที่เกิดจากฝุ่นละออง มีการจัดห้องทำงานไว้โดยเฉพาะและมีการปลูกต้นไม้เพื่อกรองฝุ่นละออง อย่างไรก็ตามเงินทุนหมุนเวียนของโรงงานไม่ตึงเครียดเพราะต้องนำเงินไปซื้อวัตถุดิบมาทำชั้นลงหิน ซึ่งพอทำออกมาเป็นตัวสินค้าแล้ว ก็ยังไม่สามารถขายได้ทำให้เงินหมุนไม่ทัน แต่โรงงานต้องจ่ายค่าแรงให้คนงานเกือบทุกวันประมาณวันละ 7,000 บาท ซึ่งการจ่ายเงินให้คนงานเป็นไปในลักษณะของการรับจ้าง คนงานที่ทำได้มากขึ้นก็จะได้เงินตามจำนวนที่ทำ การคำนวณหากำไรของตัวสินค้าจึงคิดได้ลำบาก เพราะด้วยวิธีขั้นตอนการทำซึ่งมีความเสี่ยง บางครั้งทำไปถึงขั้นตอนสุดท้ายแล้วสินค้าเสียก็ต้องทิ้งทำให้ขาดทุนกับสินค้านั้นไป ปัจจุบันไม่อาจรู้ได้ว่ามีกำไรต่อเดือนเท่าไร มีเพียงเงินทุนหมุนเวียนจ่ายค่าแรงคนงานเท่านั้น

คนงานของโรงงานชั้นลงหินเจียม แสงสัจจา บ้านบุ มีเพียง 9 คน ได้แก่ ช่างตี จำนวน 4 คน ช่างกรอ เจียร ขัด เชื่อม จำนวน 2 คน ช่างลาย จำนวน 2 คน และช่างกลึง จำนวน 1 คน แบ่งหน้าที่ตามขั้นตอนดังนี้คือ

1. การหลอมและแผ่

ช่างทำชั้นลงหินใบใหญ่ ได้แก่ คุณสุชาติ วงศ์กระจ่าง อายุ 47 ปี และคุณอภิวัฒน์ วงศ์กระจ่าง อายุ 22 ปี ทำชั้นลงหินขนาดตั้งแต่ 9 นิ้ว - 11 นิ้ว ทำได้ประมาณวันละ 4 - 6 ใบ ได้ค่าแรงเริ่มต้นใบละ 300 - 500 บาทต่อใบแล้วแต่ขนาด

ช่างทำชั้นลงหินใบเล็ก (มีแบบวงกลมและแบบปลากะปอง) ได้แก่ คุณบุญเรือง อายุ 61 ปี คุณอุทร อายุ 60 ปี ทำชั้นลงหินขนาด 3 นิ้วครึ่ง - 8 นิ้ว ทำได้ประมาณ วันละ 15 - 20 ใบ ต่อวันได้ค่าแรงเริ่มต้นใบละ 100 บาทขึ้นไป ตามขนาด แต่ปลากะปอง มี 8 นิ้วขนาดเดียว

2. การलय

ช่างलय ได้แก่ คุณสำรวย วาจาเสนาะ อายุ 60 ปี และคุณประนอม บัวทองคำ อายุ 60 ปี โดยทั้งคู่ทำมาตั้งแต่อายุ 12 ปี จนถึงปัจจุบันเป็นเวลากว่า 40 ปีกว่าปีแล้ว

3. การกลึง

ช่างกลึง ได้แก่ คุณสุรินทร์ ม่วงรัก หากกลึงช่างในอย่างเดียวใบละ 12 บาท – 300 บาท ตามขนาดของชิ้นงาน แต่ถ้ากลึงทั้งข้างนอกและใน ใบละ 17 บาท- 400 บาท ตามขนาดของชิ้นงาน

4. การกรอและเชื่อมฐาน

ช่างกรอ ได้แก่ คุณนันทา ยานสุภาพ อายุ 62 ปี ทำชั้นลงหินมาตั้งแต่อายุ 20 กว่าปี ทำมาได้ 40 กว่าปีแล้วโดยประมาณ ช่างเชื่อมฐาน ได้แก่ คุณสำรวย น้อยจำเนียร อายุ 70 ปี ทำชั้นลงหินมา 50 กว่าปีแล้ว

5. การเจียร และการขัด

ช่างเจียรและขัด ได้แก่ คุณนันทา ยานสุภาพ ซึ่งเป็นช่างกรอด้วย

6. การลงลาย

หัวหน้าช่างแกะลาย ได้แก่ คุณนรา เพชรผุดผ่อง อายุ 60 กว่าปี ทำชั้นลงหินมาได้ 40 กว่าปีแล้ว นอกจากนี้ยังมีทีมงานอีก 2 – 3 คน โดยช่างแกะลายทั้งหมดอยู่ที่จังหวัดฉะเชิงเทรา

ทั้งนี้คุณเมตตา เสลานนท์ ผู้ประกอบการโรงงานชั้นลงหินเจียม แสงสัจจา ได้กล่าวไว้ในตอนหนึ่งของการสัมภาษณ์ดังนี้

“...บ้านบุไม่ได้หายไปไหน ยังอยู่ แต่คนที่ทำเสียชีวิตไปหมดแล้ว กว่า 80 % ที่ทำอยู่คือลูกหลานเขา และหมู่บ้านนี้ก็ยิ่งเหมือนเดิมทุกอย่าง อาจเปลี่ยนแปลงที่บ้านอาจไม่ใช่หลังจากมาก่อนหมู่บ้านนี้เป็นหลังจาก โรงงานก็ใช้ ก็เปลี่ยนแปลงแค่นี้เท่านั้นเอง ส่วนคนที่อยู่อาศัยในปัจจุบันก็เป็นลูกหลานของเขา และก็จะมิสะใภ้เขยจากที่อื่นเข้ามา ซึ่งไม่ใช่คนที่นี่ คนเก่าแก่ที่นี่เหลืออยู่ไม่ถึง 10 % คนที่เป็นคนบ้านบุแท้ๆ รุ่นหลังสุดอายุประมาณ 90 แต่ตัวครูก็ถือเป็นคนบ้านบุ เพราะเป็นลูกของคุณเจียม แสงสัจจา คนนี้จะมีความสำคัญกับชั้นลงหินมากที่สุด เพราะถ้าไม่มีคนนี้บ้านบุก็จบไปแล้ว เพราะคุณเจียมเป็นคนพัฒนาจาก 4 ขั้นตอนของการทำชั้นลงหินเป็น 7 ขั้นตอน และคนที่เป็นคนบ้านบุที่มีอาชีพนี้อยู่แล้วก็มาร่วมทำกับคุณเจียมทั้งหมด สัก 40 กว่าปีผ่านมาแล้วในช่วงนั้นชั้นลงหินเป็นสินค้าที่เฟื่องฟูมาก สมัยก่อนจะมีร้านขายเพชรซึ่งมีลูกค้าชาวต่างประเทศเข้าไปซื้อเพชร แล้วภายในร้านมีชั้นลงหินไปวางโชว์อยู่ ลูกค้าต่างประเทศได้เห็นเลยเกิดความสนใจที่จะซื้อ ก็เลยติดต่อร้านเพชรให้เป็นเหมือนพ่อค้าคนกลาง แล้วก็จะมิบางร้านที่รับแต่ชั้นลงหินไปขาย โดยเฉพาะซึ่งส่วนใหญ่จะเป็นร้านแถวบางรัก สีสลมที่มีชาวต่างชาติมาอาศัยอยู่แต่ปัจจุบันนี้ไม่มีร้าน

ที่มาได้รับชั้นลงหินไปจำหน่ายแล้วมีแต่เข้ามาซื้อที่โรงงานอย่างเดียว ลูกค้ำก็จะมีอยู่ทั่วประเทศ ลูกค้ำต่างจังหวัดอาจไปเห็นตามสื่อทีวีเลยเดินทางเข้ามาซื้อในโรงงานโดยตรง...”

(เมตตา เสลานนท์, 2557 : สัมภาษณ์)



ภาพที่ 4.2 คุณเมตตา เสลานนท์ ผู้ประกอบการโรงงานชั้นลงหินเจียม แสงสัจจา

สำหรับค่าตอบแทนช่างตีจะมีรายได้ในการทำผลิตภัณฑ์ต่อหนึ่งชิ้นมากที่สุด ส่วนช่างลายจะได้ค่าแรงต่อหนึ่งชิ้นน้อยที่สุด รายได้ของช่างแต่ละวันนั้นไม่คงที่ขึ้นอยู่กับความสามารถของช่างบุ ความเป็นอยู่ของช่างจึงอยู่อย่างพอเพียง ส่วนรายได้ของผู้ประกอบการนั้นในแต่ละเดือนไม่คงที่เช่นกันขึ้นอยู่กับใบสั่งซื้อในแต่ละเดือนและการขายปลีก การทำชั้นลงหินนอกจากสร้างรายได้ให้กับชุมชนบ้านบุและประเทศไทยแล้ว ยังสร้างชื่อเสียงทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ โดยได้รับรางวัลที่ 1 ประเภทโลหะ ประจำปี 2545 จาก กระทรวงมหาดไทย รางวัลผลิตภัณฑ์ดีเด่น ระดับห้าดาว OTOP ประจำปี 2546 2547 2549 จากกระทรวงพาณิชย์ และรางวัล PM EXPORT AWARD การส่งออก ประจำปี 2548 จากกรมส่งเสริมการส่งออก แต่ระยะหลังเกิดสภาวะการตลาดทรึงตัวทั้งช่างและผู้ประกอบการต่างประสบภาวะเศรษฐกิจฝืดเคือง ปัญหาหลักในการสืบทอดภูมิปัญญาการทำชั้นลงหินของชุมชนบ้านบุก็คือการขาดแคลนช่างตี เพราะไม่มีคนมาสืบทอดและเรียนรู้ คุณสำรวย น้อยจำเนียร และคุณสุรินทร์ ม่วงรัก ช่างของโรงงานชั้นลงหินเจียม แสงสัจจา ได้กล่าวไว้ในตอนหนึ่งของการสัมภาษณ์ดังนี้

“...บ้านบุตรงซอย 2 เมื่อก่อนทำชิ้นลงหินทั้งหมด ตอนหลังกิจการไม่ดีก็เริ่มหยุด ตอนนี้ช่างเก่าแก่ที่ยังทำอยู่เหลือแค่ 4 - 5 คน แต่ก็แก่ลงเรื่อยๆ ตายไปก็เยอะ ลูกหลานไม่ยอมสืบต่อ เพราะงานมันหนัก โดยเฉพาะช่างตีเหล็กสุด อยู่หน้าเตาตลอด ไม่มีใครยอมทำเลย...”

(สำรวย น้อยจำเนียร, 2557 : สัมภาษณ์)

“...คือต้องเข้าใจอย่างนี้ เศรษฐกิจของบ้านเรามันซบเซามาก หนุ่มสาวนิยมออกไปรับจ้างทำงานกินเงินเดือนดีกว่ามาเป็นช่างบุ เพราะรายได้ดีกว่า คนเก่าๆแก่ๆ อย่างช่างตีที่ทำอยู่ตอนนี้ก็ไม่มีคนมาสืบสานใหม่ คือถ้าหมอรุ่นนี้ก็คือจบ และก็เป็นที่ำนานไป...”

(สุรินทร์ ม่วงรัก, 2557 : สัมภาษณ์)



ภาพที่ 4.3 คุณสำรวย น้อยจำเนียร ช่างของโรงงานชิ้นลงหินเจียม แสงสัจจา



ภาพที่ 4.4 คุณสุรินทร์ ม่วงรัก ช่างของโรงงานชิ้นลงหินเจียม แสงสัจจา

ปัจจุบันภูมิปัญญาการทำชั้นลงหินของชุมชนบ้านบุกำลังจะเลือนหายไปเนื่องจากการที่ลูกหลานของชาวบ้านบุไม่สืบทอดต่อ เนื่องจากงานชั้นลงหินต้องใช้ความวิริยะ อุตสาหะ และมีใจรักอย่างแท้จริง คุณเมตตา เสลานนท์ อาจเป็นรุ่นสุดท้ายของโรงงานชั้นลงหินเจียม แสงสัจจา ซึ่งภายใน 5 ปีอาจ ชั้นลงหินบ้านบุอาจเหลือเพียงเรื่องเล่าในหนังสือและการจัดแสดงในพิพิธภัณฑ์ท้องถิ่นกรุงเทพมหานคร เขตบางกอกน้อยก็เป็นได้ ดังที่คุณจ่านง พักฟูญาติ อดีตช่างของโรงงานชั้นลงหินเจียม แสงสัจจา และ คุณกัลยา สวินทร์ เจ้าหน้าที่ดูแลพิพิธภัณฑ์ท้องถิ่นกรุงเทพมหานคร เขตบางกอกน้อย ได้กล่าวไว้ในตอนหนึ่งของการสัมภาษณ์ดังนี้

“...หมดโรงงานของครูก็ไม่มีอะไรเหลือแล้ว ผมให้ไม่เกิน 5 ปีนี้ น่าจะจบสิ้น เพราะว่าคนงานมันไม่มี ที่มีก็แก่จนทำอะไรไม่ไหว งานมันต้องอยู่กับเตาอยู่กับไฟ เด็กรๆ มันเรียนเยอะก็ไม่สนใจงานแบบนี้หรอก ไม่มีผู้สืบทอดต่อ จึงกลายเป็นการหยุด และลดจำนวนบ้านที่ทำลงเหลือ 10 % 5% 2%...”

(จ่านง พักฟูญาติ, 2557 : สัมภาษณ์)

“...คนส่วนใหญ่จะรู้จักบ้านบุจากสื่อ คือ ตอนนั้นคุณเมตตาไปออกสื่อ ออกรายการทีวี และมีงานผลิตภัณฑ์ของบ้านบุมาโชว์ทำให้คนเห็น และก็เริ่มรู้ปากต่อปาก โดยฟังจะรู้จักกันไม่กี่ปี แต่ที่จริงมันมีมานานแล้ว คนส่วนใหญ่แวะมาพิพิธภัณฑ์ก็เพราะมาโรงงาน จริงๆ แล้วก็น่าเสียดายหากในอนาคตโรงงานจะหยุดทำ แต่เด็กสมัยนี้ แค่เห็นว่าเหนียวร้อนก็ไม่เอาแล้ว ถ้าอยากอนุรักษ์ไว้ต้องช่วยกันทั้งชุมชน...”

(กัลยา สวินทร์, 2557 : สัมภาษณ์)



ภาพที่ 4.5 คุณจ่านง พักฟูญาติ อดีตช่างของโรงงานชั้นลงหินเจียม แสงสัจจา (ซ้าย) และ คุณกัลยา สวินทร์ เจ้าหน้าที่ดูแลพิพิธภัณฑ์ท้องถิ่นกรุงเทพมหานคร เขตบางกอกน้อย (ขวา)



ภาพที่ 4.6 บริบททั่วไปของชุมชนบ้านบุ



ภาพที่ 4.7 โรงงานขันลงหินเจียม แสงสัจจา

Shallow bowl with base
Available from 5"-11" dia.

Plate
Available from 4"-13" dia.

Deep bowl
Available from 3"-10" dia.

Salad bowl
Available from 4"-11" dia.

A set of Cream and sugar bowl
With oval-shape tray.

A fruit bowl available
Available from 4"-11" dia.

Cake tray
Available from 5"-11" dia.

Plate B
Available from 4"-13" dia.

Contact Address:
133 จันทน์พิงค์ 32 แขวงศิริราช
เขตบางกอกน้อย กรุงเทพฯ 10700
Tel: 662-424-1689, 662-861-7443
Fax: 662-424-1689
Mobile: 081-616-7840, 081-838-4178
Email: jiamsiam@hotmail.com

โรงงานขันลงหิน เจียม แสงสัจจา
JIAM SANGSAJJA BRONZE FACTORY

This method of producing bronze-ware, known locally as Khan Long Hin or Stone polished bronze-ware from the stone wrapped in cloth used for polishing, was originally used for storing water, rice and as an alms bowl by Buddhist monks and has been existence for several hundred years.

However, due to modern and cheaper production methods, this tradition of fashioning bronze bowls and plates by hand-hammering, heating, quenching and hand polishing has all but disappeared.

For the discerning customer who requires only authentic, traditionally produced products we have managed to locate one of the few surviving producers of this exquisite hand-made bronze tableware still produced by traditional methods, although some concession is given to electricity in the finishing stages.

Working in intense heat these master craftspeople, working in pairs and who have taken up to 20 years to perfect their skills, hammer the almost molten bronze into shape before the final finishing and polishing to bring you these wonderful bronze plates, bowl and cake trays. To produce 8 large bronze bowls it takes around 4 days with 6 different people involved in the process.

Of course, unlike cheaper methods that are used for mass production producing identical products for the mass-market, this technique of hand hammering and hand finishing the bronze can never produce identical sized pieces and each one may vary slightly in size, with any pattern also varying according to the individual craftsman, testimony to the individuality of all hand-produced products. Please bear this in mind when ordering the products.

Over the past 50 years the designs have been developed to suit modern tastes producing a superb collection of bronze table ware and table decoration, available in a choice of natural black or polished bronze finish, with or without patterned edging. When purchasing any of these exquisite pieces you will be buying not only a centerpiece of attraction in your home for years and generations to come but also a part of the rich culture of the South East Asia.

PLATE B TYPE WITH DESIGN (BLK) CAKE TRAY SALAD BOWL WITH DESIGN AND PLATE

SALAD BOWL SALAD BOWL WITH BASE

SUGAR BOWL BLK WITH DESIGN PLATE CREAM & SUGAR SET

PLATE WITH BASE SHALLOW BOWL

SUGAR BOWL WITH UNDER LINER

SALAD BOWL FRUIT BOWL DEEP BOWL

DEEP BOWL WITH DESIGN SALAD BOWL

The collection of bronze tableware includes bronze plates and saucers, small bronze bowls suitable for use as cups or soup bowls, larger bronze bowls suitable for salad or rice as well as general serving bowls, fruit bowls and bronze cake trays with or without a stand.

A note of caution: As with many other types of metallic tableware, such as silver, it is not recommended that these bronze table setting be used for storing food, particularly food of an acidic nature. Always wash after use and dry thoroughly with a dry cloth to avoid leaving any moisture on the surface of the bronze. If in doubt when serving acidic foods place the food in a ceramic, or other suitable, container placing this inside a bronze bowl or on top of a bronze plate.

Many people use these table settings for special occasions and for display purposes in between use. To avoid tarnish the pieces should be cleaned periodically using a recognized brand of metal cleaner or polish and wiped afterwards with a dry cloth to remove oil moisture. When using a metal cleaner or polish ensure that the bronze table settings are washed and dried thoroughly before using for food or beverage.

เครื่องของลงหิน หรือทองสำริดขิดเภา

เป็นหัตถกรรมโบราณที่มีเอกลักษณ์ของความงาม และศิลปะท้องถิ่น ชาวบ้านในเขตบางกอกน้อย กรุงเทพมหานคร สืบทอดวิชาช่างบุลงหินมาจากรุ่นบุรุษ ซึ่งอพยพมาจากนครศรีธรรมราชเป็นเวลานานกว่า 200 ปี ด้วยชื่อเสียงความวิจิตรในแบบผลิตภัณฑ์การหล่อทองแดงและศิลปะเข้าด้วยกันในเตาถ่านไม้ไผ่ เพื่อจะผลิตได้จนมี "สีนูน" นำ "ทองเหลือง" มาเผาแล้วใช้ขี้เถ้าอีกจนได้รูปทรงความงามต้องการ แต่รูปทรงยังไม่ค่อยชัด สีเหลืองเข้ม ได้เป็นผลิตภัณฑ์ "สำริด" นั่นคือคนนครศรีธรรมราชเรียกขานแบบแถบ "มรส" แต่โบราณจนบุรุษต้องการขิดเภา ซึ่งในยุคโบราณใช้เขียนในการขิด อันเป็นที่มาของคำว่า "ขิดเขียน" อันเป็นที่มาและยังใช้มีเอกลักษณ์ บวกเข้าได้ถึงภูมิปัญญาที่สืบทอดมาแต่โบราณกาล...

การบำรุงรักษา: ห้ามใช้เครื่องของลงหินด้วยน้ำส้ม และ ถ้ำหรือเกลือ ถ้าด้วยน้ำล้างจานธรรมดาแล้วใช้ผ้าเช็ดให้แห้งหากเกิดคราบสามารถขูดออกได้ด้วยมีดขิดเภา สำหรับขิดเภาขิดเภาห้ามใช้น้ำยาล้างจาน

ภาพที่ 4.9 แผ่นพับประชาสัมพันธ์สำหรับคนต่างชาติของโรงงานขันลงหินเจียม แสงสัจจา

องค์ความรู้ภูมิปัญญาท้องถิ่นของชุมชนบ้านบุ

1. ความรู้เกี่ยวกับการผลิตชิ้นลงหินของชุมชนบ้านบุ

ประเทศไทยรู้จักเครื่องทองลงหิน (Bronze Wares) หรือมีชื่อเรียกกันแต่เดิมว่า เครื่องม้าพ่อ มาช้านาน โดยสังเกตได้จากพระพุทธรูป เทวรูป และศิลปะวิทยาการ อันเป็นสิ่งประดิษฐ์ต่าง ๆ เหล่านี้ได้สร้างขึ้นมาตั้งแต่สมัยเชียงแสน และสุโขทัย วัตถุประสงค์ในการผลิตเครื่องทองลงหินโดยทั่วไปจะมีส่วนผสม ของโลหะดีบุก ประมาณร้อยละ 20 โลหะทองแดง ประมาณร้อยละ 80 นิกเกิลประมาณ ร้อยละ 0.6 - 0.9 ส่วนผสมของเนื้อทองแดงจะเป็นสีแดง ส่วนผสมของดีบุกจะมีสีเหลือง และ ส่วนผสมของนิกเกิลจะทำให้ผลิตภัณฑ์มีความเงางาม เนื้อโลหะแข็ง ขั้นตอนในการผลิตเครื่องทองลง หินประเภท ช้อน ทัพพี ส้อม และมีด มีหลายแบบ ทั้งนี้ในปัจจุบัน “บ้านบุ” เป็นชุมชนทำชิ้นลงหิน แห่งเดียวที่เก่าแก่ที่สุดของประเทศไทย โดยชาวบ้านบุจะมีประเพณีที่สอดคล้องกับความเชื่อและ วัฒนธรรมชุมชนก็คือ การไหว้ครุพระเพชรฉลูภัณฑ์ และครุช่าง พิธีกรรมจะจัดในวันพฤหัสบดี ช่วงเวลาบ่าย ช่างขึ้นเดือนเก้าของทุกปี เพราะมีคติความเชื่อว่าเป็นวันครุ เครื่องมือช่างทุกชิ้นจะเดิน ข้ามหรือแสดงกริยาไม่เคารพหรือลบหลู่ไม่ได้ ซึ่งชาวชุมชน ผู้นำชุมชน ผู้บริหารสำนักงานเขต บางกอกน้อย ผู้บริหารโรงเรียน เด็กและเยาวชน และภาคเอกชนมาช่วยเหลือร่วมงานพิธีไหว้ครุ งาน ประเพณีต่างๆ ทุกๆ ปี แสดงให้เห็นถึงการมีส่วนร่วมของชุมชนบ้านบุ ชิ้นลงหินจึงนับว่ามีความผูกพัน อย่างมากกับความเชื่อของชาวชุมชนบ้านบุในลักษณะที่เป็นสิ่งที่มีคุณค่าทางด้านจิตใจ มีความเป็นสิริ มงคลกับตนเองและครอบครัว โดยความเชื่อที่มีต่อการใช้ชิ้นลงหินของชุมชนบ้านบุมีดังนี้

(1) การใช้ชิ้นลงหินในพิธีทางพระพุทธศาสนา ได้แก่ ใช้สำหรับบรรจุน้ำพระพุทธมนต์ในพิธี ปลุกเสก เนื่องจากชิ้นลงหินมีลักษณะพิเศษจากชิ้นชนิดอื่น ๆ เพราะตรงกันชั้นด้านในช่างบุจะทำเป็น เเชิงเทียนมีลักษณะนูนตรงกลางชั้นมีไว้สำหรับปักเทียน เรียกว่า “ชั้นสะดือ” และนำมาใช้สำหรับตัก บาตรพระ ในอดีตชาวบ้านทุกครัวเรือนจะใช้ชิ้นลงหินใส่ข้าวสุกเพื่อตักบาตรพระสงฆ์ อีกทั้งนำมาใช้ สำหรับเป็นภาชนะบรรจุของศักดิ์สิทธิ์ เช่น การอัญเชิญพระมาเก็บไว้ในชิ้นลงหิน หรืออัญเชิญ พระพุทธรูปมีฐานสูงวางในชิ้นลงหินหล่อด้วยน้ำถึงฐานพระแล้วลอยด้วยดอกมะลิ เพื่อบูชากราบไหว้ ขอความเป็นสิริมงคล

(2) การใช้ชิ้นลงหินในงานประเพณี ได้แก่ ใช้สำหรับพิธีอุปสมบท เจ้าภาพจะนำเครื่อง อัฐบริขารบรรจุลงในชิ้นลงหิน จำนวน 25 ชุด เพื่อถวายแด่พระภิกษุสงฆ์ที่ประกอบพิธีอุปสมบท ใช้ใน วันสงกรานต์ นอกจากนั้นยังนิยมใส่น้ำในชิ้นลงหิน เพราะน้ำจะเย็นจัด หรือใส่น้ำอบเพื่อไปรดน้ำขอ พรผู้ใหญ่ สำหรับพิธีมงคลสมรสจะใช้ชิ้นที่เรียกว่า “ชั้นและพานแทงลาวด” ซึ่งเป็นชิ้นลงหินที่ฉลุลาย ตรงขอบชั้น ขอบพานรองมักใช้ในพิธีหมั้นสำหรับใส่เครื่องสินสอดทองหมั้น

(3) การใช้เป็นเครื่องแสดงฐานะบุคคล ในอดีตชั้นลงหินถูกใช้เป็นการพระราชทานเครื่องยศขุนนางฐานะของคนในสังคมตามแบบประเพณี แต่ภายหลังเกิดการเปลี่ยนแปลงการปกครองจากระบอบสมบูรณาญาสิทธิราชมาเป็นระบอบประชาธิปไตยจึงถูกยกเลิกไป

นอกจากนี้เครื่องทองลงหินของชุมชนบ้านบุยังได้รับคัดเลือกเป็นของที่ระลึกต้อนรับผู้เข้าร่วมประชุมผู้นำทางเศรษฐกิจ หรือ โอเปก พ.ศ. 2546 อีกทั้งเป็นสินค้าหนึ่งตำบลหนึ่งผลิตภัณฑ์ (One Tambon One Product : OTOP) ชนะเลิศรางวัลที่ 1 ประเภทโลหะ และสินค้าหนึ่งตำบลหนึ่งผลิตภัณฑ์ (One Tambon One Product : OTOP) ระดับ 5 ดาว ประจำปี 2546 2547 2549 ประเภทศิลปะประดิษฐ์และของที่ระลึก และรางวัล PM EXPORT AWARD ประจำปี 2548 ถึงแม้การเข้ามาของ “สแตนเลส” จะส่งผลให้การส่งออกลดลงตามลำดับแต่เมื่อเป็นสินค้าระดับ 5 ดาวคนไทยที่รักในงานหัตถกรรมก็กลับมาให้ความสนใจอีกครั้ง กลุ่มลูกค้าจึงเป็นคนไทยมากกว่าการส่งออกขายต่างประเทศ เพื่อเป็นการตอบสนองความต้องการของลูกค้า ผู้ประกอบการจึงได้พยายามพัฒนาผลิตภัณฑ์ให้มีความหลากหลาย และเพิ่มประโยชน์การใช้สอยมากขึ้น เช่น ถาดเค้ก ชุดกาแฟ จาน เป็นต้น เก็บรักษาโดยใช้เปลือกผลไม้รสเปรี้ยวจัด และขีดให้แห้งสนิท ดังที่คุณเมตตา เสลานนท์ ผู้ประกอบการโรงงานชั้นลงหินเจียม แสงสัจจา ได้กล่าวไว้ในตอนหนึ่งของการสัมภาษณ์ดังนี้

“...มีเรื่องเล่าว่าการทำชั้นลงหินมีมาตั้งแต่ พ.ศ.2310 และตอนนี้ชั้นลงหินบ้านบุก็กลายเป็น 1 ใน 7 งานศิลป์ถิ่นเมืองกรุง เมื่อ 60 กว่าปีก่อนที่ชุมชนบ้านบุทุกๆ บ้านจะมีอาชีพทำชั้นลงหินเป็นหัตถกรรมในครัวเรือน เป็นงานอิสระอยู่บ้าน หากเป็นโรงงานขนาดใหญ่หน่อยเรียกว่ากงสี พอวันเวลาผ่านไปก็ค่อยๆ หายไปทีละหลัง เลิกทำกันไป จนเหลือที่นี้ที่สุดท้าย เมื่อก่อนเรามีออเดอร์จากยุโรปเป็นส่วนใหญ่ ทางอเมริกาเขาจะไม่ใช้ ไม่ค่อยนิยม อาจจะเป็นเพราะว่าดูแลยาก ราคาสูง ชั้นลงหิน คนที่ใช้ส่วนใหญ่จะเป็นคนที่มีฐานะ อย่างเป็นเล็ก เส้นผ่านศูนย์กลางขนาด 3 นิ้ว ขายส่งใบละ 600 บาท ถ้ามีลวดลาย อยู่ราคาใบละ 800 บาท ชั้นขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 10 นิ้ว ไม่มีลวดลาย ราคา 5,000 บาท ถ้ามีลายก็เพิ่มอีกพันกว่าบาท การดูแลรักษาก็ห้ามใส่ของร้อนหรือของเปรี้ยว ตอนนี้ก็เริ่มมีหน่วยงานราชการรู้จักบ้างแล้ว จากเว็บไซต์ เริ่มมีคนรู้ว่ามีที่เดียวในเมืองไทย และเป็นงานแฮนด์เมด อย่างตอนที่จะมีประชุมกันที่พัทยา ก็ถูกสั่งให้ทำเป็นของที่ระลึกแต่พอดีต้องยกเลิกไปก่อน...”

(เมตตา เสลานนท์, 2557 : สัมภาษณ์)

ในส่วนของขั้นตอนการทำเครื่องทองลงหิน สามารถแบ่งได้ตามการทำงานของช่างออกเป็น 6 ขั้นตอน ดังนี้คือ

ขั้นตอนที่หนึ่ง : การหลอมและแผ่

สำหรับขั้นตอนการหลอมและแผ่มีดังนี้

(1) ในการหลอม ช่างจะผสมโลหะในอัตราส่วน ทองแดง 7 ส่วน ดีบุก 2 ส่วน และเศษสำริด ซึ่งเป็นทองแดงผสมดีบุกที่ได้จากชั้นลงหินที่แตกชำรุด 1 ส่วน ก่อนที่ช่างใหญ่จะนำไปเข้าเตาเผาจะเขี่ยถ่านให้แหวกออกเป็นแอ่งๆ ก่อน แล้วจึงนำเข้าเข้าไปวางไว้ในแอ่ง จากนั้นก็นำถ่านมากลบทับอีกที แล้วก็เร่งไฟให้แรงขึ้น ทิ้งไว้ประมาณ 15 นาที โลหะจะหลอมรวมกันเป็นน้ำโลหะ ถ่านที่กบอยู่จะไม่ลงไปปะปนกับเนื้อโลหะที่หลอมอยู่แต่จะลอยอยู่บนผิวโลหะ



ภาพที่ 4.10 การหลอมทองแดง ดีบุก และเศษสำริด

(2) ในการเท เมื่อโลหะในเข้าหลอมละลายเป็นเนื้อเดียวกันแล้ว ช่างใหญ่จะใช้คีมคีบเข้าออกมาจากเตา และใช้แท่งเหล็กเขี่ยเศษถ่านที่ลอยอยู่บนผิวโลหะหลอมเหลวออก เพื่อไม่ให้มีเศษสิ่งสกปรกติดไปกับน้ำโลหะ จากนั้นนำโลหะที่หลอมเหลวเทลงบน “ดินงัน” โดยดินงันจะเปรียบเสมือนแม่พิมพ์แผ่นสำริด ซึ่งทำจากดินและแกลบเผาไฟมีรูปรองกลมเนื้อหนาหน้าเป็นหลุมตื้นๆ และมีขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางต่างๆ กัน ซึ่งในแอ่งของดินงันจะมีน้ำมันโซลาทาเอาไว้เพื่อช่วยชะลอความฝืดในขณะที่น้ำโลหะกระจายตัวอยู่ในดินงัน ทั้งนี้ น้ำมันโซลาจะช่วยให้น้ำโลหะกระจายตัวก่อนที่มันจะแข็งตัว สาเหตุที่ช่างเลือกใช้น้ำมันโซลาก็เพราะไม่ติดไฟง่ายและระเหยได้ง่ายเมื่อถูกความร้อน เมื่อเทเสร็จก็ใช้พัดๆ ให้น้ำโลหะกระจายทั่วดินงันแล้วทิ้งไว้สักประมาณ 5 นาที โลหะจะเริ่มแข็งตัว และเปลี่ยนจากสีแดงกลายเป็นสีดำแกมเทา แล้วจึงใช้คีม คีบโลหะออกจากดินงัน ต่อมาก็นำแผ่นโลหะที่ได้มา “เก็บกลม” คือ การใช้ค้อนตีบริเวณริมแผ่นโลหะเพื่อให้ขอบไม่เว้าแหว่ง เมื่อเก็บกลมเสร็จ

แล้วก็นำแผ่นโลหะมาคลุมขอบ โดยใช้ค้อนตีบริเวณด้านสันขอบเพื่อให้แผ่นโลหะมีความหนาเสมอกันทั้งแผ่น

(3) ในการตีแผ่นสำริดที่ได้จากการหลอมเป็นแผ่นบางให้ได้ขนาดความกว้างของภาชนะขึ้นนั้นช่างจะใช้ค้อนตีแผ่นสำริดซ้อนกันประมาณ 2 - 3 แผ่น นำไปเผาไฟจนร้อนจัดกลายเป็นสีแดง โดยการตีแต่ละครั้ง ช่างใหญ่จะตีก่อนตามด้วย “ลูกสูบ” ซึ่งเป็นชื่อเรียกผู้ช่วยของช่างใหญ่ที่จะตีตามรอยเดิมที่ช่างใหญ่ตีไว้สลับกันคนละทีไปเรื่อยๆ เรียกการตีแบบนี้ว่า “เกี่ยวหน่วง” หรือ “เก็บเม็ด” ในการตีช่างจะตีจากส่วนกลางแผ่นออกไป จากนั้นก็ตีแผ่นสำริดกลับไปเผาไฟจนร้อนจัดกลายเป็นสีแดงอีกครั้งแล้วจึงนำกลับมาตี โดยเริ่มตีอีกครั้งจากบริเวณนอกสุดของแผ่น ตีจนทั่วบริเวณนั้นแล้วนำไปเผาอีกครั้ง และนำแผ่นที่อยู่ล่างสุดมาไว้บนสุดแล้วทำวิธีการตามแบบเดิมจนกว่าจะได้ขนาดภาชนะที่ต้องการ

(4) ในการตีขึ้นรูปแผ่นสำริดที่ได้จากการตีแผ่น ช่างใหญ่จะใช้ค้อนตีแผ่นสำริดที่ได้ประมาณ 5 - 6 แผ่น จากนั้นนำไปเผาไฟให้ร้อนจนกลายเป็นสีแดง ซึ่งขณะนำไปเผาช่างต้องคอยพลิกไปพลิกมาด้วย จากนั้นนำมาวางบนทั่งเหล็กแล้วเริ่มตี โดยจะเริ่มตีก่อนบริเวณกลางแผ่นแล้วจึงนำไปเผาซ้ำอีกครั้งและนำกลับมาตีอีกครั้งโดยครั้งนี้ตีบริเวณขอบๆ แผ่นสำริด ทีไปเรื่อยๆ จนแผ่นสำริดเปลี่ยนเป็นสีดำ ซึ่งหมายความว่า แผ่นสำริดเริ่มมีความร้อนน้อยลง จึงนำไปเผาอีกรอบ ต่อมาตีบริเวณกลางและส่วนที่ถัดออกมาจากส่วนกลาง ทีไปเรื่อยๆ สลับกับการนำเผาไฟ แต่ช่างจะไม่ตีบริเวณขอบแผ่นโลหะเพื่อเว้นไว้สำหรับทำเป็นขอบภาชนะ และเริ่มตีบริเวณส่วนกลางและส่วนที่ถัดออกมาอีกครั้ง เพื่อแผ่เนื้อสำริดแล้วนำไปเผาไฟ ทำสลับกันอยู่อย่างนี้ จนสังเกตได้ว่าขอบภาชนะเริ่มขึ้นมาแล้ว จากนั้นจึงตีบริเวณรอบๆ ของขอบที่กำลังขึ้นมาเพื่อดันเนื้อสำริดสลับกับการนำไปเผาไฟและเริ่มตีบริเวณส่วนกลางและส่วนที่ถัดออกมาอีกครั้งเพื่อเป็นการไล่เนื้อสำริดให้แผ่ออกมาเป็นขอบอีก ทั้งนี้ช่างจะเริ่มใช้ค้อนตีบริเวณที่ขอบขึ้นมาเพื่อดันขอบให้สูงขึ้น ในส่วนตรงนี้ช่างจะทำเพียงคนเดียว เมื่อตีไปได้สักพักก็จะสังเกตเห็นว่าขอบสำริดเริ่มเพิ่มมากขึ้นก็ตีส่วนกลางและส่วนที่ถัดออกมาเพื่อไล่เนื้อสำริดอีกสองรอบ เมื่อตีจนภาชนะมีขนาดที่ใช้ได้แล้ว ช่างจะทำการสลับเอาสามใบสุดท้ายขึ้นมาตี แล้วนำสามใบบนตอนแรกไปพักไว้ก่อน เนื่องจากสามใบบนนั้นถูกตีมากที่สุด ดังนั้นจึงต้องนำใบล่างๆ มาตีเพื่อให้ขอบเท่ากับใบบน จากนั้นก็ทำการตีให้ภาชนะได้ขอบที่พอดีเท่ากัน เมื่อได้ขอบที่เท่ากันทุกใบแล้ว ช่างก็จะนำสามใบแรกที่พักไว้มาซ้อนกันเหมือนเดิมโดยวางไว้ด้านบนเหมือนเดิม จากนั้นก็เริ่มตีอีกครั้ง โดยตีใบบนจนได้ขนาดที่ต้องการแล้วก็ถอดออก ทีไปถัดไปให้ได้ขนาดที่ต้องการ โดยตลอดการตีก็สลับกับการนำไปเผาไฟอยู่เสมอ ทำอย่างนี้จนได้ขนาดของภาชนะที่ต้องการเป็นอันเสร็จขั้นตอนการตีแผ่นและขึ้นรูปสำริด



ภาพที่ 4.11 การตีแม่และตีขึ้นรูป

ขั้นตอนที่สอง : การลาย

ในขั้นตอนนี้ช่างจะทาภาชนะด้วยดินหม้อให้ทั่วเพื่อให้ผิวภาชนะมีความลื่น ไม่ฝืดเวลาตี นำภาชนะที่เตรียมทาดินหม้อไว้ครอบลงบน “กระล่อน” ซึ่งเป็นแท่งเหล็กหัวมนกลมมีขนาดความสูงราว 15 - 16 นิ้ว หน้ากว้างราว 2 นิ้ว ใช้เป็นตัวรองรับภาชนะภายใน ภายในอกใช้ค้อนหัวกลมค้อยขยับตีเก็บรอยค้อนจนขึ้นเป็นลายทั่วทั้งใบ โดยไม่มีการกำหนดว่าต้องตีด้านไหนก่อน เพียงแต่ใช้สายตาวัดให้เท่ากันเพียงเท่านั้นก็เสร็จขั้นตอนการลาย



ภาพที่ 4.12 การลายภาชนะ

ขั้นตอนที่สาม : การกลึง

ในขั้นตอนนี้เป็นการขัดเอาสีดำที่ผิวภาชนะออกเพื่อให้เห็นสีทองของเนื้อสำริด การขัดสีดำที่ผิวภาชนะออกนี้ขึ้นอยู่กับความต้องการของผู้สั่ง โดยช่างจะนำภาชนะไปวางบนเตาไฟจนร้อน จากนั้นก็เอาชิ้นยาเรื่อที่นำมาเคี้ยวกับไขเนื้อสัตว์จนเหนียวข้นแล้วไปทาบริเวณก้นภาชนะ เพื่อใช้เป็นตัวยึดติดกับ “ภมร” ซึ่งเป็นแกนไม้กลม ๆ ยาว ๆ ในปัจจุบันใช้กับมอเตอร์ไฟฟ้า แต่ในอดีตจะใช้กับคันชัก โดยใช้คนสองคนช่วยกันชัก สาเหตุที่ต้องนำภาชนะไปวางที่เตาไฟก่อนเพราะถ้าก้นภาชนะไม่ร้อนจะไม่สามารถทาชั้นติดได้ จากนั้นกดภาชนะให้ติดกับภมรแล้วใช้ผ้าชุบน้ำเช็ดด้านในเพื่อเชื่อมให้ภาชนะกับภมรติดกัน เมื่อติดกันแล้ว ก็เปิดมอเตอร์ไฟฟ้าที่ติดกับภมรและใช้ปลาย “เหล็กกระด้า” เจียรไปที่บริเวณผิวภาชนะด้านใน โดยเริ่มเจียรตรงศูนย์กลางของก้นภาชนะก่อนแล้วค่อย ๆ ออกมาด้านนอก จนถึงด้านข้างเพื่อกำจัดสีดำของผิวสำริด ต่อมาใช้ “เหล็กกรอง” หรือ “เหล็กปัด” เจียรเพื่อให้เนื้อสำริดหมดรอยจากขั้นตอนเหล็กกระด้า และเพื่อทำให้เนื้อเนียนขึ้นมาในระดับหนึ่ง โดยเริ่มเจียรตรงศูนย์กลางของก้นภาชนะก่อนแล้วค่อย ๆ ออกมาด้านนอกจนถึงด้านข้าง สุดท้ายช่างจะใช้ “เหล็กดินละเอียด” เจียรเพื่อให้เนื้อสำริดหมดรอยจากขั้นตอน เหล็กปัด และเพื่อทำให้เนื้อเนียนในที่สุด เมื่อทำการกลึงเสร็จแล้วช่างจะนำภาชนะออกจากภมร โดยใช้ท่อนไม้เคาะออกหรือดึงออก และนำเหล็กตะไบธรรมดาไม่มีหัวมาเคาะบริเวณที่มาชนไว้เพื่อให้กะชั้นออกโดยง่าย



ภาพที่ 4.13 การกลึง

ขั้นตอนที่สี่ : การกรอและเชื่อมฐาน

ในขั้นตอนนี้ช่างจะนำปากขันไปกรอกับหินขัดที่อยู่ติดกับมอเตอร์ไฟฟ้า โดยจะกรอลงประมาณ 0.5 ซม. เวลากรอต้องคอยสังเกตด้วยว่า ที่กรอไปนั้นปากมันเรียบเสมอกันหรือไม่เมื่อปากเรียบเสมอกันก็เป็นอันเสร็จขั้นตอนการกรอ จากนั้นจึงเป็นขั้นตอนเชื่อมฐานซึ่งต้องใช้ความชำนาญอย่างมาก เพราะการวัดจุดศูนย์กลางให้ไม่มีที่ติเป็นเรื่องที่ละเอียดอ่อน ในอดีตจะเชื่อมฐานก็ต่อเมื่อมือออร์สั้งเข้ามาเท่านั้น แต่ปัจจุบันต้องเชื่อมฐานในงานทุกชิ้น



ภาพที่ 4.14 การกรอและเชื่อมฐาน

ขั้นตอนที่ห้าและหก : การเจียร และการขัด

ในขั้นตอนนี้ช่างจะใช้เครื่องเจียรไฟฟ้าเจียรเฉพาะบริเวณที่มีริ้วรอยเท่านั้น ถ้าตรงไหนไม่มีก็ไม่ต้องเจียร เนื่องจากพื้นผิวของแผ่นเจียรเป็นแบบหยาบ ถ้าไปเจียรโดนส่วนที่ไม่ได้เป็นรอย อาจทำให้เกิดรอยบนภาชนะใหม่ได้ อีกทั้งจะทำการตกแต่งโดยใช้แผ่นเจียรแบบละเอียด การเจียรรอบนี้ต้องเจียรให้หมดทั้งใบ เพื่อให้ผิวภาชนะเกิดความเรียบลื่นและง่ายต่อการขัดต่อไป สำหรับการขัดเงานั้นช่างจะขัดภาชนะด้วยน้ำยาขัดเงาและมอเตอร์ลูกผ้าปั่นขัดจนขึ้นเงางาม ขั้นตอนนี้ถือว่าเป็นขั้นตอนสุดท้าย ถ้าหากไม่รวมการส่งไปทำลวดลายเพิ่ม ซึ่งอยู่นอกเหนือการทำของชุมชนบ้านบุญ



ภาพที่ 4.15 การเจียร และการขัด

ขั้นตอนที่เจ็ด : การลงลาย

หลังจากจบ 6 ขั้นตอนและไม่มีการสั่งแกะลายเพิ่มเติมจะถือว่าเสร็จสิ้นขั้นตอนการทำขันลงหิน แต่ถ้าลูกค้าสั่งให้ทำลวดลายเพิ่มเติม โรงงานจะส่งขันลงหินไปทำลวดลายเพิ่มเติมที่ฉะเชิงเทรา



ภาพที่ 4.16 การลงลาย

กล่าวได้ว่าการทำขันลงหินของชุมชนบ้านบุเป็นภูมิปัญญาท้องถิ่นที่สืบทอดกันมายาวนาน และเป็นภูมิปัญญาที่ทรงคุณค่าอย่างมาก กว่าที่จะมีขันใช้สักใบหนึ่งต้องผ่านกระบวนการมากมาย ขันลงหินจึงเป็นมรดกของประเทศชาติที่ไม่สามารถประเมินค่าออกมาเป็นเม็ดเงินได้ แต่ในปัจจุบันช่างทำขันลงหินเหลือน้อยลงทุกที โรงงานขันลงหินจำนวนมากเปลี่ยนเป็นโรงงานสแตนเลส ดังที่คุณอุดม ชันธุ์ศิริ ผู้ประกอบการบ้านบุคอลเลคชั่น ได้กล่าวไว้ในตอนหนึ่งของการสัมภาษณ์ดังนี้

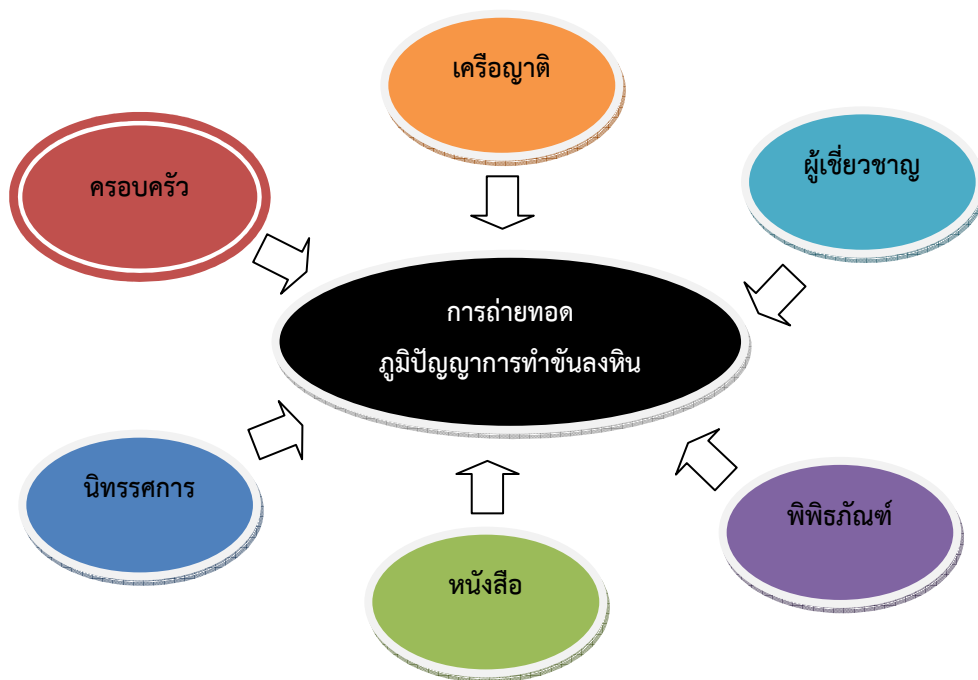
- เพศหญิงสามารถเรียนรู้การเป็นช่างลาย ช่างกลึง และช่างกรอ เพราะเป็นงานที่ต้องอาศัยความประณีต ละเอียดย่อน ในอดีตเป็นขั้นตอนสำคัญเป็นหัวใจของการทำชิ้นลงหินซึ่งสอดคล้องกับคุณสมบัติผู้หญิง แต่ไม่ได้ห้ามผู้ชายทำหน้าที่นี้ ผู้รับการถ่ายทอดส่วนใหญ่จะอยู่ในช่วงวัยหนุ่ม วัยสาว เพราะเป็นวัยทำงานมีผละกำลังมาก มีความตั้งใจ พร้อมสำหรับการเรียนรู้ทางวิชาชีพ จึงไม่ต้องใช้เทคนิควิธีการถ่ายทอดที่ดึงดูดใจเหมือนกับการถ่ายทอดให้แก่เด็ก สามารถยืดหยุ่นสลับหน้าที่ระหว่างเพศชายและเพศหญิงได้ แต่ต้องเป็นงานที่ไม่ใช้แรงงานมาก เช่น ช่างขัด สามารถเป็นได้ทั้งเพศหญิงและเพศชาย

(3) พิธีกรรมก่อนการเรียนรู้

ตลอดระยะเวลาที่ผ่านมาการถ่ายทอดภูมิปัญญาการทำชิ้นลงหินนั้น ผู้รับการถ่ายทอดหรือลูกศิษย์ จะต้องเสียค่าไหว้ครู ในอดีตเสียค่ายกครูถึง 1 ชั่ง หรือ 80 บาท ในปัจจุบันจำนวน 12 บาท มีดอกไม้ธูปเทียนในพิธีครอบครู ครูช่างจะมอบเหล็กขนาดให้แก่ลูกศิษย์ซึ่งเป็นเครื่องมือสำคัญ เพื่อแสดงว่ายอมรับตัวลูกศิษย์ให้เรียนรู้ต่อไป มีระเบียบว่าเครื่องมือช่าง และอุปกรณ์ช่างห้ามเหยียบ ห้ามข้าม จะต้องให้ความเคารพกราบไหว้บูชาทุกวันก่อนลงมือทำงาน

(4) รูปแบบการถ่ายทอด

ในอดีตผู้ถ่ายทอดหรือครูช่างจะเริ่มจากการถ่ายทอดความรู้ความชำนาญเทคนิคการทำที่มีลักษณะเฉพาะให้กับคนในครอบครัว และเครือญาติด้วยการซึมซับจากวิถีชีวิตที่ครอบครัวมีอาชีพทำชิ้นลงหิน พ่อ แม่สอนให้ลูก น้ำ อาสอนให้หลาน พ่อตาสอนให้ลูกเขยแต่ในปัจจุบันรูปแบบวิธีการถ่ายทอดภูมิปัญญาปรับเปลี่ยนไป จากการเรียนรู้จากคนในครอบครัวมาเป็นการเรียนรู้จากผู้เชี่ยวชาญแทน โดยผู้รับการถ่ายทอดนั้นไม่จำเป็นต้องเป็นคนในครอบครัว เครือญาติหรือคนในชุมชน แต่ที่ผ่านมาก็ไม่สามารถสร้างช่างรุ่นใหม่ขึ้นมาทดแทนได้ แม้แต่ลูกหลานของช่างบูเองก็ไม่สนใจที่จะเรียนรู้สืบทอดการทำชิ้นลงหิน ในปัจจุบันจึงได้มีการอนุรักษ์ภูมิปัญญาไว้ไม่ให้สูญหายในรูปแบบของหนังสือ พิพิธภัณฑ์ และนิทรรศการ กล่าวได้ว่าการดำรงอยู่ของภูมิปัญญาในการทำชิ้นลงหินของชุมชนบ้านบุในส่วนของความรู้ที่ฝังอยู่ในคน (Tacit Knowledge) ได้แก่ การถ่ายทอดผ่านครอบครัว เครือญาติ และผู้เชี่ยวชาญ ขณะที่ความรู้ที่ชัดแจ้ง (Explicit Knowledge) ได้แก่ การจัดนิทรรศการ แสดงขั้นตอนการทำชิ้นลงหินของโรงงานชิ้นลงหินเจียม แสงสัจจา การจัดแสดงภายในพิพิธภัณฑ์ ท้องถิ่นกรุงเทพมหานคร เขตบางกอกน้อย และหนังสือที่มีเนื้อหาเกี่ยวกับภูมิปัญญาท้องถิ่นต่างๆ



ภาพที่ 4.18 การถ่ายทอดภูมิปัญญาท้องถิ่นในการทำชั้นลงหินของชุมชนบ้านบุ

(5) วิธีการสอน

ผู้ถ่ายทอดจะมีวิธีการสอนแบบการบอกเล่าด้วยวาจา (มุขปาฐะ) รวมทั้งการลงมือสาธิต คือ ทำให้ดูเป็นตัวอย่างและอธิบายทุกขั้นตอนให้ผู้รับการถ่ายทอดดูให้เข้าใจแล้วให้ผู้รับการถ่ายทอดปฏิบัติตามตัวอย่างควบคู่กันไป ซึ่งผู้รับการถ่ายทอดจะต้องอาศัยการสังเกต การจดจำ การทำเลียนแบบของผู้ถ่ายทอด ตลอดจนครูพักลักจำ เพราะครูช่างพักผู้รับการถ่ายทอดเข้าไปทำงานแทนที่ครูช่าง และใช้วิธีปฏิบัติจริง คือ ฟังคำบรรยาย อธิบาย สาธิตแล้วนำไปปฏิบัติจริงและปฏิบัติซ้ำ ๆ จนเกิดความ เป็นการสอนเนื่องงานที่ทำชนิดตัวต่อตัวจะทำให้ผู้รับการถ่ายทอดสามารถจำได้แม่นยำและมีทักษะชำนาญ ในการทำงานด้วย

(6) เนื้อหาและขั้นตอนการทำชั้นลงหิน

เนื้อหาการสอนและขั้นตอนการทำชั้นลงหินมีดังนี้

- **ช่างตี** เป็นช่างที่รับหน้าที่สำคัญที่สุดในบรรดาช่างต่าง ๆ เพราะสามารถสร้างชิ้นงานแล้วส่งต่อไปยังช่างต่าง ๆ ได้ ช่างตีจะต้องผ่านการทำหน้าที่เป็นผู้คอยชักจูงและคอยช่วยเหลืองานช่างมาก่อน ต่อมาจึงเริ่มหัดตีกับตะกั่ว เรียกว่า “หัดตีเย็น” วิธีนี้ครูช่างจะสอนลูกศิษย์ในอดีต แต่ปัจจุบันนี้การหัดตีเย็นไม่มีแล้ว เพราะเนื้อตะกั่วลื่น เมื่อมีทักษะหัดตีเย็นได้แล้วจึงมาช่วยช่างตีสลักกันกับช่างตี ต่อจากนั้นครูช่างจะฝึกให้แผ่ทองลำดับต่อมาจึงหัดตีทองเพื่อขึ้นรูปโดยเริ่มตีเป็นรูปแบบงานก่อนใช้

ระยะเวลาหนึ่งเมื่อเกิดความชำนาญแล้ว จึงให้หัดตีชิ้นครึ่งใบและเต็มใบในที่สุด การบุจะต้องตีบุกันชั้นให้เรียบเสมอกับพื้นตามโครงสร้างของชั้น ในอดีตมีช่างตีช่างหลอม และช่างแผ่ ในปัจจุบันช่างทั้ง 3 ช่าง อยู่ในหน้าที่ของช่างตีในขั้นตอนเดียวกัน ช่างตีจะต้องมีลูกมือเรียกว่า “ลูกสูบ” มีหน้าที่ช่วยเติมถ่าน เหน้ำมันโซล่า และตีใช้ค้อนปอนด์

- **ช่างลาย** มีหน้าที่รับช่วงต่อจากช่างตีที่คอยเก็บรายละเอียดและตกแต่งชิ้นงาน ขั้นตอนนี้ต้องอาศัยความชำนาญมาก ผู้รับการถ่ายทอดที่ฝึกเป็นช่างลายต้องหัดตีชิ้นงานกับกะลอนจะต้องสังเกตชิ้นงานที่ส่วนใดบ้างช่างตีทำไม่ได้รูปทรงผิวขรุขระ ส่วนไหนหนาไปหรือบางไปต้องแก้ไขโดยเก็บเนื้อให้หนาขึ้นมา หรือให้บางพอเหมาะ หากใช้น้ำหนักมากไป ชิ้นงานก็จะแตกต้องหลอมใหม่ ลักษณะการตบและการเก็บเรียกว่า “การเก็บเนื้อ” คือ การทำให้ผิวชิ้นงานเสมอกัน การที่ต้องใช้ความประณีตมากในชิ้นงานนี้ผู้ทำหน้าที่จึงต้องเป็นผู้หญิง

- **ช่างกลึง** ในอดีตช่างกลึงมี 2 คน คนหนึ่งมีหน้าที่คอยหมุนเครื่องกลึงเรียกว่า “ภมร” ต้องออกแรงโยกที่คานที่ต่อมาจากแป้นเครื่องกลึง ช่างต้องโยกให้จังหวะสม่ำเสมอให้สัมพันธ์กับคนกลึง ช่างกลึงต้องมีทักษะประกอบกับเทคนิค อีกคนหนึ่งมีหน้าที่กลึงผิวชิ้นงานให้เรียบเป็นมันวาว ในปัจจุบันใช้มอเตอร์ไฟฟ้าจึงใช้ช่างกลึงคนเดียว ในหน้าที่นี้จะใช้เวลาสอนน้อย แต่การฝึกฝนให้เกิดความชำนาญก็ต้องใช้เวลาด้วยเช่นกันกับช่างอื่น ๆ

- **ช่างกรอ** มีหน้าที่กรอปากภาชนะให้เรียบเสมอกัน เป็นเทคนิคสำคัญผู้รับการถ่ายทอดต้องใช้เวลาในการฝึกฝน ใช้การสังเกตจากครูช่าง จากชิ้นงาน การทำให้ขอบชิ้นเสมอกันเวลามองตรงขอบชิ้นจะคล้ายมุมสามเหลี่ยมแล้วรู้สึกวุ่นๆ เหมือนลอยล้นอยู่เหนือชิ้น

- **ช่างเจียร และช่างขัด** ขั้นตอนและหน้าที่การทำงานของทั้ง 2 ช่างคล้ายกัน หากฝึกขั้นตอนใดของช่างใดช่างหนึ่งจนเกิดทักษะ ความชำนาญก็สามารถทำหน้าที่อีกช่างหนึ่งได้ ช่างทั้งสองนี้จะถูกสอนให้ฝึกกับการใช้เครื่องมือ โดยครูช่างจะสอนให้ฝึกการควบคุมการหมุนชิ้นงานให้ไปตามจังหวะการหมุนของเครื่องมือที่ต้องใช้เวลาฝึกฝนพอสมควรขึ้นอยู่กับความสามารถของแต่ละบุคคล

ในอดีตขั้นตอนการทำงานชั้นลงหิน แบ่งออกเป็น 9 ขั้นตอน คือ งานหน้าเตาของฝ่ายชาย ช่างหลอม ช่างแผ่ ช่างตี และผู้ช่วยช่างทั้ง 3 ขั้นตอน คือ ลูกสูบ ในปัจจุบันช่างทั้ง 3 ขั้นตอนใช้เพียงคนเดียว คือ ช่างตีหรือนายช่าง และผู้ช่วยช่างตี 1 คน ส่วนฝ่ายหญิง มีช่างลาย ช่างกลึงช่างตะไบ และช่างซ่อมชิ้นแตกอีก 3 คน คือ ช่างถือ ช่างเท และช่างทำแปล ในปัจจุบันไม่มีการซ่อมชิ้นแตกแล้ว จะใช้วิธีนำชิ้นแตกกลับไปหลอมใหม่

(7) สื่อการสอน

สื่อการสอนเป็นของจริงที่เป็นผลงานของครูช่าง เช่น ชั้นลงหิน พานลงหิน จานลงหิน เป็นต้น

(8) การประเมินผล

การประเมินผลสำเร็จของผู้รับการถ่ายทอดภูมิปัญญาในการทำชั้นลงหินของชุมชนบ้านบุนั้น ครูช่างกระทำโดยใช้วิธีการสังเกตสอบถาม ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำสำเร็จออกมาและทำการวิเคราะห์ วิจัยข้อดี ข้อเสีย ร่วมกันระหว่างครูช่างกับผู้รับการถ่ายทอด การประเมินจะดูจากคุณภาพ รูปแบบ ความสวยงาม ความคงทนของชิ้นงานเป็นหลัก เมื่อผ่านการประเมินผลแล้วเพื่อแสดงว่าผู้รับการถ่ายทอดจบการเรียนรู้ มีความสามารถนำความรู้ไปประกอบอาชีพได้ ครูช่างจะมอบเหล็กขนาดให้ไปใช้ในการทำงาน

(9) ระยะเวลาการเรียนรู้การสอน

ระยะเวลาในการถ่ายทอดภูมิปัญญาของครูช่างให้กับผู้รับการถ่ายทอด มีดังนี้

- ช่างดีเป็นช่างที่ใช้ระยะเวลาการเรียนรู้ฝึกฝนเป็นเวลานานที่สุดประมาณ 1 - 3 ปี หรืออาจนานถึง 5 - 6 ปี จึงมีความชำนาญ มีทักษะตลอดจนสามารถสร้างชิ้นงานเป็นของตนเองได้
- สำหรับช่างลาย ช่างกลึง ช่างกรอ ช่างเจียรและช่างขัดจะใช้เวลาในการฝึกฝนเรียนรู้ประมาณ 3 - 4 เดือน จึงมีความชำนาญ มีทักษะตลอดจนสามารถสร้างชิ้นงานเป็นของตนเองได้



ภาพที่ 4.19 การจัดแสดงภายในพิพิธภัณฑ์ท้องถิ่นกรุงเทพมหานคร เขตบางกอกน้อย



ภาพที่ 4.20 การจัดนิทรรศการของโรงงานชั้นลงหินเจียม แสงสัจจา

แนวทางการใช้การจัดการความรู้ภูมิปัญญาให้เกิดประโยชน์ต่อชุมชน

แนวทางการใช้การจัดการความรู้ภูมิปัญญาการทำชั้นลงหินของชุมชนบ้านบุ เขตบางกอกน้อย กรุงเทพมหานครให้เกิดประโยชน์ต่อชุมชนมีดังนี้

(1) **สร้างร่นนโยบาย** เพื่อเปิดโอกาสในการสร้างความรู้และเรียนรู้จากภูมิปัญญาการทำชั้นลงหินด้วยการกำหนดแผนงานทางด้านการพัฒนาชุมชนบ้านบุของกรุงเทพมหานครขึ้นมาเพื่อผูกพันการจัดทำงบประมาณรายจ่ายประจำปีของหน่วยงาน มุ่งเน้นไปที่กิจกรรมสำคัญ 3 กิจกรรม ได้แก่ การเป็นแหล่งท่องเที่ยวทางวัฒนธรรม การเป็นแหล่งแลกเปลี่ยนเรียนรู้ภูมิปัญญาการทำชั้นลงหิน และการเป็นตลาดซื้อขายผลิตภัณฑ์ชั้นลงหิน โดยแผนปฏิบัติการที่จัดขึ้นในแต่ละปีจะต้องคำนึงถึงผลประโยชน์ทั้งระยะต้นและระยะยาว ได้แก่ ครุภัณฑ์และสิ่งก่อสร้างต้องเป็นประโยชน์และต่อเนื่อง ซึ่งจะทำให้ผู้ประกอบการสามารถสร้างรายได้ต่อเดือนได้เพิ่มมากขึ้น อีกทั้งคนในชุมชนจะมีรายได้จากการจำหน่ายอาหาร เครื่องดื่ม ของใช้ จากการเป็นแหล่งการท่องเที่ยวทางวัฒนธรรม เป็นแหล่งการแลกเปลี่ยนเรียนรู้ภูมิปัญญาการทำชั้นลงหิน และเป็นตลาดการซื้อขายผลิตภัณฑ์ชั้นลงหินในอนาคต

(2) **สร้างกลไกการจัดการความรู้** เป็นการจัดตั้งเครือข่ายการจัดการความรู้ภูมิปัญญาในการทำชิ้นลงหินของชุมชนบ้านบุ ภายใต้ความร่วมมือระหว่างชุมชนบ้านบุ หน่วยงานทั้งภาครัฐและภาคเอกชน ซึ่งมีสำนักงานเขตบางกอกน้อย เป็นเจ้าภาพรับผิดชอบ โดยส่งเสริมการทำงานซึ่งกันและกันเพื่อเอื้อให้บรรลุภารกิจ 3 ด้าน ได้แก่ การสร้างความรู้ สร้างคน และสร้างชุมชนที่เข้มแข็ง แนวทางในการดำเนินงานมีดังนี้

- ชาวชุมชนบ้านบุ ผู้ประกอบการธุรกิจชิ้นลงหิน สำนักงานเขตบางกอกน้อย กรมพัฒนาฝีมือแรงงานฯ สังกัดกระทรวงแรงงานและสวัสดิการสังคม กองส่งเสริมหัตถกรรมไทย สังกัดกรมส่งเสริมอุตสาหกรรม กรุงเทพมหานคร และกระทรวงวัฒนธรรม มีส่วนร่วมในการอนุรักษ์ฟื้นฟูภูมิปัญญาการทำชิ้นลงหินให้คงอยู่สืบต่อไป โดยการฝึกอบรมเชิงปฏิบัติการการทำชิ้นลงหินให้แก่เด็กและเยาวชนอย่างแพร่หลายอย่างยั่งยืนเพื่อทดแทนช่างฝีมือที่กำลังขาดแคลน การปลูกฝังให้เด็กและเยาวชนตระหนักในคุณค่าภูมิปัญญาท้องถิ่น และร่วมใจกันสืบสานภูมิปัญญาท้องถิ่นการทำชิ้นลงหินให้ดำรงอยู่อย่างยั่งยืน

- กรมการค้าภายใน กรมส่งเสริมการส่งออก สังกัดกระทรวงพาณิชย์ กระทรวงการคลัง กระทรวงอุตสาหกรรม การท่องเที่ยวแห่งประเทศไทย และกระทรวงแรงงานและสวัสดิการสังคม มีส่วนร่วมในการส่งเสริมการออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์ชิ้นลงหิน การสร้างอำนาจต่อรองราคาในตลาด และแหล่งค้าวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต ตลอดจนหาตลาดรองรับผลิตภัณฑ์ชิ้นลงหินทั้งภายในและต่างประเทศ รวมไปถึงการส่งเสริมเงินทุนด้วยการปล่อยเงินกู้เสียอัตราดอกเบี้ยราคาต่ำ ภาคเอกชนให้การสนับสนุนเงินทุนกรณีพิเศษอัตราดอกเบี้ยต่ำเพื่อให้เงินทุนหมุนเวียนมีสภาพคล่องตัว และทำการประชาสัมพันธ์ภูมิปัญญาในการทำชิ้นลงหินชุมชนบ้านบุทั้งภายในประเทศและต่างประเทศโดยเข้าร่วมงานแสดงสินค้าหัตถกรรมไทย งานแสดงสินค้าหัตถกรรมไทยในต่างประเทศ