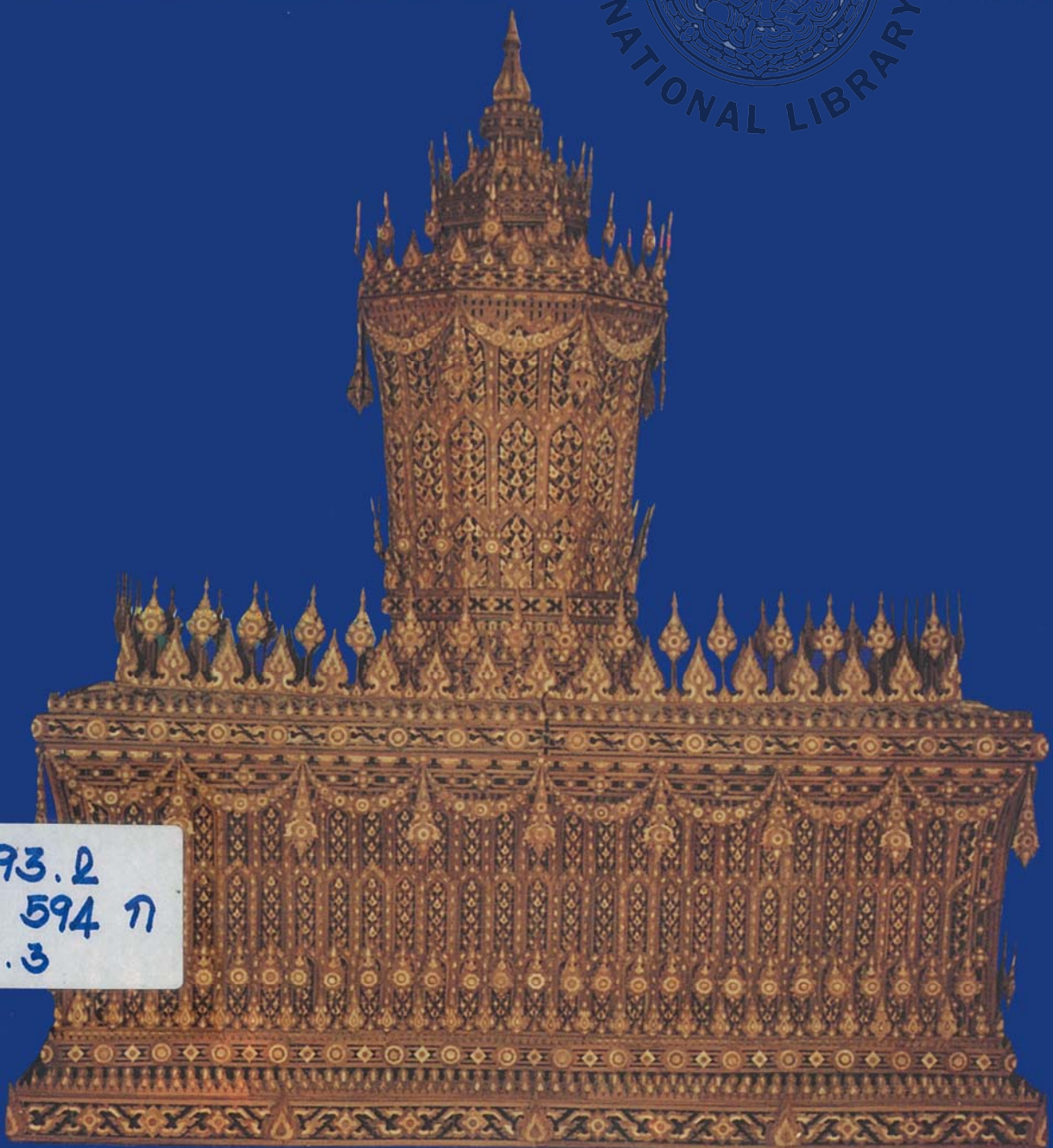
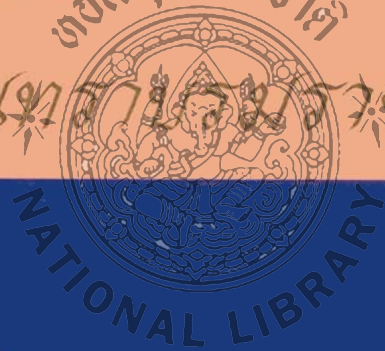




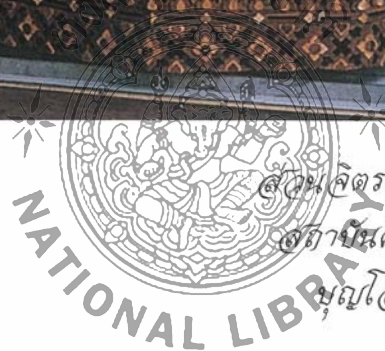
การจัดสร้างพระโกศลั่นทนต์

ในการพระบรมศพในหลวง

สมเด็จพระศรีนครินทราบรมราชชนนี



393.2
ป 594 ก
ธ. 3



สถาบันศิลปกรรมและศิลปะประยุกต์
 สถาบันศิลปกรรม กรมศิลปากร
 มูลนิธิหอสมุดประชาชน
 ผู้เรียบเรียง

การจัดสร้างพระโกศจันทร์
สถาบันศิลปกรรม กรมศิลปากร

พิมพ์ครั้งแรก พ.ศ. 2540
จำนวน 1,500 เล่ม

กรมศิลปากร. สถาบันศิลปกรรม. การจัดสร้างพระโกศจันทร์ กรุงเทพฯ : กรม, 2540. 59 หน้า

ISBN : 974-89975-9-6

ที่ปรึกษา : อธิบดีกรมศิลปากร

นายอาวุธ เงินชูกลิ่น

สถาปนิก 10

นายอารักษ์ สังหิตกุล

ผู้อำนวยการสถาบันศิลปกรรม

นายอนันต์ สวัสดิสวนีย์

ผู้อำนวยการส่วนช่างสิบหมู่

ผู้เรียบเรียง :

นางสาวบุญโสภา เจริญนิพนธ์วานิช

คณะกรรมการ :

นางไพจิตร วิไลวรรณ

นายเรืองลาภ ทิพย์ทอง

ผู้ออกแบบปก :

นางสาวบุญโสภา เจริญนิพนธ์วานิช

คำนำ



สถาบันศิลปกรรม กรมศิลปากร เป็นหน่วยงานที่มีหน้าที่อนุรักษ์ ฟื้นฟู สร้างสรรค์และสืบทอดงานด้านช่างศิลป์ไทย อันเป็นมรดกและทรัพย์สินทางปัญญา แห่งความคิดสร้างสรรค์ของช่าง เป็นมรดกทางวัฒนธรรมของชาติ ประกอบด้วยส่วนต่างๆ 7 ส่วนด้วยกัน คือ ส่วนสถาปัตยกรรม ส่วนมณฑนศิลป์ ส่วนวิศวกรรม ส่วนเทคนิคช่าง ส่วนประติมากรรม ส่วนช่างสิบหมู่ ส่วนจิตรกรรม และศิลปประยุกต์ นอกจากนี้ยังมีวิทยาลัยช่างศิลป์ ทั้งในส่วนกลางและส่วนภูมิภาค

การจัดสร้างพระโกศจันทน์ในการพระบรมศพสมเด็จพระศรีนครินทราบรมราชชนนี เป็นงานสำคัญส่วนหนึ่งเนื่องในพระราชพิธีถวายพระเพลิงพระบรมศพสมเด็จพระศรีนครินทราบรมราชชนนี เมื่อปี พ.ศ. 2539 ซึ่งกรมศิลปากรได้รับมอบหมายจากรัฐบาลให้ดำเนินการร่วมกับการก่อสร้างพระเมรุมาศ การจัดสร้างพระโกศจันทน์นี้มีลักษณะเฉพาะซึ่งไม่เคยมีแบบอย่างมาก่อน สถาปนิกอาวสุ (นายอาวสุ เงินชุกลิ่น) ของกรมศิลปากรเป็นผู้ออกแบบ ส่วนการเขียน ออกแบบลวดลาย ฉลุไม้ การทำโครงเหล็ก ตลอดจนการประดับและประกอบชิ้นส่วนต่างๆ ดำเนินการโดยคณะช่างของสถาบันศิลปกรรม และคณะนักเรียนจากโรงเรียนต่างๆ ที่อาสาเข้ามาช่วย

สมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี ทรงมีพระราชกระแสรับสั่งชื่นชมผลงานของงานช่างศิลป์ไทย และให้ฟื้นฟูรักษา เผยแพร่ส่งเสริมช่างศิลป์ไทย โดยให้มีการจัดการหาแนวทางที่จะสืบทอดต่อไป โครงการศูนย์ศิลป์และการช่างไทยของสถาบันศิลปกรรม จึงได้เกิดขึ้นโดยมีวัตถุประสงค์เก็บรวบรวมภูมิปัญญางานช่างและเผยแพร่ต่อไป แต่เดิมการปฏิบัติงานด้านช่างศิลป์ไทยมักจะไม่มีการเก็บรวบรวมทางรูปแบบเอกสารที่จะแสดงขั้นตอนการดำเนินการอย่างถูกต้อง กาลเวลาล่วงเลยไป วิชาต่างๆ เหล่านี้จะสูญหาย การดำเนินการสืบทอดงานช่างศิลป์ไทย จึงมีความจำเป็นเร่งด่วนที่จะต้องรีบดำเนินการ หนังสือเล่มนี้จึงเป็นจุดเริ่มต้น หวังว่าคงจะเป็นประโยชน์ต่ออนุชนรุ่นหลัง และแก่ผู้สนใจสืบไป



(นายอารักษ์ สังหิตกุล)

ผู้อำนวยการสถาบันศิลปกรรม

คำชี้แจง



ในโอกาสที่ส่วนช่างสิบหมู่ ได้รับมอบหมายให้จัดสร้างพระโกศจันทน์ ในการพระราชพิธีถวายพระเพลิงพระบรมศพ สมเด็จพระศรีนครินทราบรมราชชนนี ครั้นนี้ช่างทุกคนที่ได้มีส่วนร่วมการสร้างงานมีความภาคภูมิใจและถือเป็นเกียรติสูงสุดแห่งประวัติของวงศ์ตระกูล และมีความภาคภูมิใจเป็นอย่างยิ่งในความสำเร็จของการปฏิบัติงานครั้งนี้ ซึ่งเป็นที่พอใจหลายๆ ฝ่ายและได้มีการบันทึกการปฏิบัติงานของช่างไว้โดยละเอียดเช่นนี้ ถือเป็นเอกสารข้อมูลทางวิชาการของช่างที่เป็นประโยชน์ต่อช่างด้วยกันและแก่ผู้สนใจอื่นๆ ถือเป็นหนังสือที่มีคุณค่าสำหรับส่วนรวมที่ดีเล่มหนึ่ง และหวังว่าจะได้เห็นหนังสือในทำนองเดียวกันนี้เกิดขึ้นอีก ในเรื่องราวของงานช่างแขนงอื่นๆ จากการปฏิบัติงานของช่างในสถาบันศิลปกรรมต่อไป



(นายอนันต์ สวัสดิวัตน์)

ผู้อำนวยการส่วนช่างสิบหมู่

สารบัญ



หน้า

คำปรารภ	5
รายนามผู้ปฏิบัติงานสร้างฐานพระโกศจันทร์	7
วัสดุ อุปกรณ์และเครื่องมือการสร้างงาน	10
ขั้นตอนการดำเนินการจัดสร้าง	10
ชนิดของลวดลายและจำนวนชิ้นลายฐานพระโกศจันทร์ และพระโกศจันทร์	44
ระยะเวลาที่ใช้ในการจัดสร้าง	57
การประเมินผลการปฏิบัติงาน	57



คำปรารภ



สมเด็จพระศรีนครินทราบรมราชชนนี ทรงเป็นที่เคารพเทิดทูนสักการะของประชาชนชาวไทยทั่วประเทศ พระองค์ทรงดำรงพระองค์เป็นแบบอย่างของกุลสตรีไทย และพระมารดาได้อย่างดีเยี่ยม แม้จะอยู่ในพระอิสริยยศพระบรมราชชนนี พระองค์บำเพ็ญพระราชกิจอันเป็นประโยชน์ต่อแผ่นดินยากจะหาผู้เสนอเทียบได้ตลอดพระชนม์ชีพ เวลาแห่งความเป็นส่วนพระองค์นั้นแทบจะไม่มี ทรงสละพระกำลัง พระสติปัญญา รวมทั้งพระราชทรัพย์ส่วนพระองค์ เพื่อการช่วยเหลือพสกนิกรของพระองค์ให้มีความเป็นอยู่และการศึกษาที่ดีขึ้น พระองค์ทรงงานเพื่อชาติ โดยไม่เคยทอดทิ้งจนวาระสุดท้ายแห่งพระชนม์ชีพอันยาวนาน

กฎธรรมชาติของสรรพสิ่งมีชีวิตทั้งมวล ทุกชีวิตย่อมมีความเสื่อมสลายและดับสูญ เมื่อประชาชนทราบข่าวการเสด็จสู่สวรรคาลัยของพระองค์ท่าน ในคืนวันที่ 18 กรกฎาคม 2538 ต่างตกใจ เศร้าหมอง แม้จะรู้อย่างนั้น เป็นวัฏจักรของชีวิตทุกคนมีอาจหลบเลี่ยงเป็นความสูญเสียซึ่งหลายคนยังมิอาจรับได้ในทันที การจากไปของพระองค์ท่านในคราวนี้ แตกต่างจากเมื่อก่อนๆ เมื่อท่านเสด็จแปรพระราชฐานไปยังต่างประเทศในทุกปี เพื่อฟื้นฟูพระวรกายที่ตรากตรำงานมาเกือบปี ต่างรู้ว่าพระองค์ท่านจะเสด็จกลับมาเป็นมิ่งขวัญของปวงชนชาวไทยในอีกไม่ช้า เมื่อทรงทูลลาจากความเหน็ดเหนื่อย

แต่มาในครั้งนี้อันไม่เหมือนที่เคยมา เราจะไม่เห็นพระองค์ท่านเสด็จเยี่ยมประชาราษฎร์ในที่ถิ่นต่างๆ อีกแล้ว ไม่เห็นรอยยิ้มสรวลอันเมตตา พระวรกายเล็กบอบบางดำเนินไปในที่ต่างๆ ความอาดูรเข้าคลุมครอบในดวงจิตของหมู่ชนเหล่าพสกนิกรของพระองค์ท่านยากสุดจะพรรณนาทั่วแผ่นดิน แม้พระองค์ท่านจะมีได้ประทับอยู่กับพวกเราแล้วในมิติแห่งความเป็นจริง หากแต่พระองค์ท่านสถิตอยู่ในใจของประชาชนไทยตราบนานเท่านาน

การจัดเตรียมพระราชพิธีถวายพระเพลิงพระบรมศพ รัฐบาลโดยมีสมเด็จพระบรมโอรสาธิราชฯ สยามมกุฎราชกุมาร และสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารีทรงเป็นที่ปรึกษา เริ่มประชุมปรึกษาถึงแนวทางการปฏิบัติเป็นรูปธรรมที่ถูกต้องตามโบราณราชประเพณี ทุกหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องประสานงานกันเพื่อการเตรียมพระราชพิธีให้สมพระเกียรติ เป็นการถวายความจงรักภักดีต่อพระองค์ท่านที่มีคุณต่อแผ่นดินและปวงประชาราษฎร์ อันเป็นโอกาสสุดท้ายของเรชาวไทยทุกคนที่จะพึงทำ เพื่อถวายแด่พระองค์ท่าน

กรมศิลปากรในฐานะหน่วยงานราชการสำคัญสถาบันหนึ่งของชาติ รับหน้าที่งานฝ่ายช่างศิลป์มาโดยตลอดเวลาอันยาวนาน ตั้งแต่เริ่มก่อตั้งมากกว่า 84 ปี ถูกมอบหมายหน้าที่สำคัญของชาติอีกครั้งหนึ่ง เป็นที่ซาบซึ้งของเหล่าข้าราชการทั้งหลายอย่างมาก ที่มีโอกาสได้สนองพระมหากรุณาธิคุณที่มีต่อข้าราชการกรมศิลปากร และทำงานถวายเพื่อเป็นพระราชกุศลแด่พระองค์ในฐานะคนไทยกลุ่มหนึ่งเป็นครั้งสุดท้าย

โดยหน้าที่ตามการจัดสรรงานของกรมศิลปากร กองสถาปัตยกรรม¹ ดำเนินการออกแบบเขียนแบบพระเมรุมาศ พระที่นั่งทรงธรรม คดช้าง และอาคารอื่นรายรอบในพระบรมมหาราชวังท้องสนามหลวง ที่ใช้ประกอบในพระราชพิธีถวายพระเพลิงพระบรมศพสมเด็จพระศรีนครินทราบรมราชชนนี งานสำคัญอีกชุดหนึ่งคือการสร้างพระโกศจันทน์ ฝ่ายช่างของกองหัตถศิลป์² มีความสำคัญไม่ยิ่งหย่อน รับหน้าที่การปั้นหล่อเทวดาประดับพระ

1, 2 ปัจจุบันเป็นหน่วยงานซึ่งรวมอยู่ในสถาบันศิลปกรรม กรมศิลปากร

เมรุมาศ งานออกแบบลวดลายตกแต่งพระเมรุมาศบางส่วนและการก่อสร้างพระโกศจันทร์ ฝีมือของฝ่ายช่างได้ฝากไว้แก่แผ่นดินด้วยพระราชพิธีสำคัญนี้อีกวาระหนึ่ง

งานจัดสร้างพระโกศคราวนี้ มีความแตกต่างไปจากครั้งในอดีตที่เคยทำมาในประวัติกการก่อสร้างพระโกศแห่งกรุงรัตนโกสินทร์ มิใช่เพียงพระโกศเรื่องเดียวแต่เพิ่มการจัดทำฐานพระโกศมาอีกชั้นหนึ่ง เป็นความแตกต่างไปจากโบราณ การจัดทำจึงเพิ่มความซับซ้อนและเพิ่มปริมาณงานขึ้นจากเดิม ในเวลาอันมีไม่มากและจำกัด ซึ่งได้กำหนดพระราชพิธีถวายพระเพลิงพระบรมศพ ในวันที่ 10 มีนาคม พ.ศ. 2539 การจัดสร้างฐานพระโกศและพระโกศจันทร์ เริ่มดำเนินการในเดือนพฤศจิกายน พ.ศ. 2538

บทความของหนังสือเล่มนี้จะมุ่งเน้นไปในเรื่องราวของช่างศิลป์ไทย งานศิลป์ที่ไม่เหมือนที่ใดในโลกเพียงด้านเดียว ตามรายละเอียดที่จะกล่าวถึงในบทต่อไป ถึงศิลปะอันเป็นเอกลักษณ์ของชาติไทยมาแต่ครั้งอดีตที่เริ่มก่อตั้งเป็นชาติอันรุ่งเรืองจนปัจจุบัน แม้บุคลากรที่มีฝีมือจะลดน้อยขาดหายไปทางสายช่าง ชาติไทยยังไม่ขาดซึ่งผู้สืบทอด ฝีมือของศิลปินในแขนงช่างที่ยังหลงเหลืออยู่ยังสามารถหาผู้ให้ความรู้และผลงานไว้ประดับโลกแห่งศิลปะถึงปัจจุบันได้พอประมาณ

เอกสารฉบับนี้จะเป็นบันทึกการทำงานของช่างไทย แห่งรัชกาลพระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัวภูมิพลอดุลยเดช รัชกาลที่ 9 แห่งพระบรมราชวงศ์จักรี ของกรุงรัตนโกสินทร์ บันทึกไว้เพื่อเป็นหลักฐานของความทรงจำของประวัติศาสตร์งานช่างอันยิ่งใหญ่ของคนไทยอีกชั้นหนึ่ง ซึ่งได้ถูกบันทึกไว้ในประวัติศาสตร์ของชาติไทยและเป็นพระราชพิธีอันยิ่งใหญ่สมพระเกียรติยศของพระบรมราชชนนีแห่งพระมหากษัตริย์ถึงสองพระองค์ ซึ่งโลกได้จารึกไว้ด้วย ถึงความสูญเสียอันใหญ่หลวงครั้งนี้ของปวงชนชาวไทย



นายสมคิด โชติกวณิชย์

อธิบดีกรมศิลปากร

รายนามผู้ปฏิบัติงานสร้างฐานพระโกศและพระโกศจันทน์

ที่	รายนาม	ตำแหน่ง	หน้าที่
1.	นายอาร์กซ์ สังหิตกุล	ผู้อำนวยการสถาบันศิลปกรรม	- ควบคุมดูแลการปฏิบัติงานสร้างพระโกศจันทน์
2.	นายอาวุธ เงินชูกลิ่น	ผู้เชี่ยวชาญพิเศษ 10	- ผู้ออกแบบเขียนแบบพระโกศจันทน์
3.	นายอนันต์ สวัสดิวัตน์	ผู้อำนวยการส่วนช่างสิบหมู่	- ควบคุมการปฏิบัติงานจัดสร้างพระโกศจันทน์
4.	นายฉลอง ชัดรมงคล	นักวิชาการช่างศิลป์ 7	- ช่างเขียนแบบและขยายลดทอนฐานพระโกศจันทน์และพระโกศจันทน์
5.	นายอำพล สัมมาวุฒิ	นักวิชาการช่างศิลป์ 7	- ช่างเขียนแบบแยกลดทอนและช่วยในการควบคุมดูแลการลดทอนพระโกศจันทน์
6.	นายนิยม กลิ่นบุบผา	นักวิชาการช่างศิลป์ 7	- ช่างลดทอนพระโกศจันทน์
7.	นายวันชัย หวลนิวัตวงศ์	นักวิชาการช่างศิลป์ 6	- ช่างโลหะสร้างโครงเหล็กพระโกศจันทน์
8.	นางสุวรรณพร มณีโชติ	นักวิชาการช่างศิลป์ 6	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนพระโกศจันทน์
9.	นายสมชาติ มัทธนะสิน	นายช่างศิลปกรรม 6	- ช่างเขียนแบบขยายลดทอนพระโกศจันทน์
10.	นายณัฏฐศักดิ์ ฉัตรแก้ว	นายช่างศิลปกรรม 5	- ช่างเขียนแบบขยายลดทอนพระโกศจันทน์
11.	นายไพศาล พุกะพงษ์	นายช่างศิลปกรรม 6	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์ประดับพระโกศจันทน์
12.	นายพิจิตร นิมงาม	นายช่างศิลปกรรม 5	- ช่วยควบคุมการจัดลดทอนและโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์
13.	นางวิจิตร ไชยวิจิต	นักวิชาการช่างศิลป์ 6	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนและจัดดอกลายประดับพระโกศ
14.	นางวรางคณา ฉัตรแก้ว	นายช่างศิลปกรรม 6	- ช่างขยายแบบและลาย
15.	นายสุธี เสลา	นายช่างศิลปกรรม 4	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์
16.	นายธงฉัตร เลขาวิจิตร	นายช่างศิลปกรรม 4	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์
17.	นางพัชราลัย อองอาจ	นายช่างศิลปกรรม 4	- ช่างโครงกลุ่ลดทอน
18.	นายเกรียงศักดิ์ เนียมสุด	นายช่างศิลปกรรม 3	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์
19.	นายอภิสิทธิ์ จุลพรรณ	นายช่างศิลปกรรม 4	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์
20.	นางสุนิสา ศุภลักษณ์อำไพพร	นายช่างศิลปกรรม 4	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์
21.	นายชรินทร์ ฉายอรุณ	นายช่างศิลปกรรม 3	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์และติดประดับลายพระโกศ
22.	นายอุดมพร สายประสิทธิ์	นายช่างศิลปกรรม 3	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์
23.	น.ส.สุภาภรณ์ เนื่องจางจันทร์	นายช่างศิลปกรรม 4	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์
24.	นางยุณีย์ เชียงตุง	นายช่างศิลปกรรม 3	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์
25.	นายเจริญศักดิ์ อิมศรี	นายช่างศิลปกรรม 3	- ช่างโครงกลุ่ลดทอนไม้จันทน์

ที่	รายนาม	ตำแหน่ง	หน้าที่
26.	นายสาโรจน์ แสงสี	นายช่างศิลปกรรม 3	- ช่างโกรกฉลุลายไม้จันทน์
27.	นายสมชาย ตติยวัฒน์ศิริ	นายช่างประณีตศิลป์	- ช่างโลหะปฏิบัติงานจัดสร้างโครงโลหะพระโกศ
28.	นายสายัณห์ มณีสุวรรณ	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 4	- ปฏิบัติงานด้านช่างโลหะโครงเหล็กพระโกศ
29.	น.ส.สุนทร พงษ์พานิช	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 4	- ช่างโลหะปฏิบัติงานจัดสร้างโครงโลหะพระโกศ
30.	นายประภา โพธิ์ไพจิตร	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 4	- ช่างไม้แปรรูปไม้จันทน์และงานไม้เพื่อการสร้างพระโกศจันทน์
31.	นายวีระ เหมศรี	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 4	- ช่างโกรกฉลุลายไม้จันทน์
32.	นายสุพันธ์ วิชาติเดช	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 4	- ช่างไม้แปรรูปไม้จันทน์และงานไม้เพื่อการสร้างพระโกศจันทน์
33.	นายบุญพา บุญโพธิ์	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 4	- ช่างโกรกฉลุลายไม้จันทน์และแปรรูปไม้จันทน์
34.	นายประวิช มีโชคชัย	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 3	- ช่างโลหะปฏิบัติงานด้านจัดสร้างโครงเหล็กพระโกศ
35.	นายสังวาลย์ พลาลัยอมมุล	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 3	- ช่างโลหะปฏิบัติงานด้านจัดสร้างโครงเหล็กพระโกศ
36.	น.ส.วรวิทย์ ตติยวัฒน์ศิริ	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 3	- ช่างโลหะปฏิบัติงานด้านจัดสร้างโครงเหล็กพระโกศ
37.	นายชัชวาล พงษ์แสงทอง	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 3	- ช่างโกรกฉลุลายไม้จันทน์
38.	นายชเนศวร์ เทศแก้ว	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 3	- ช่างโลหะปฏิบัติงานด้านจัดสร้างโครงเหล็กพระโกศ
39.	นายสำเริง แดงแนวน้อย	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 3	- ช่างโกรกฉลุลายไม้จันทน์
40.	นางสมคิด สัมมาวุฒิ	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 3	- ดูแลการแยกกลายและจัดลายตามแบบและโกรกฉลุลายไม้จันทน์
41.	นายพรชัย นิยมสุข	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 3	- ปฏิบัติงานด้านตรวจรับพัสดุและครุภัณฑ์ควบคุมการเบิกจ่ายฯ ควบคุมดูแลการติดตั้งไฟฟ้าเพื่อการปฏิบัติงานและโกรกฉลุลายไม้จันทน์ ปฏิบัติงานถ่ายภาพบันทึกการปฏิบัติงานของช่าง
42.	นางทิพย์สุดา นิยมสุข	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 3	- ปฏิบัติงานด้านงานธุรการและสนับสนุนงานช่าง และให้ข้อมูลสื่อมวลชน
43.	น.ส.สุภาวดี แสงวธิ์ระ	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 2	- ปฏิบัติงานโกรกฉลุลายไม้จันทน์ และช่วยงานธุรการ

ที่	รายนาม	ตำแหน่ง	หน้าที่
44.	น.ส.วารุณี สุขดำรงค์	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 2	- ช่างโกรกฉลุไม้จันทน์
45.	นายนเรศ ศิริจันทร์	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 2	- ช่างโกรกฉลุลายไม้จันทน์ และประดับลายพระโกศ
46.	นายขจรศักดิ์ จรสัมฤทธิ์	ช่างไม้	ปฏิบัติงานช่างไม้แปรรูป ชัดแต่งผิวไม้
47.	นายคำนิง เทศธรรม	ช่างไม้	ปฏิบัติงานช่างไม้แปรรูปและจัดแต่งผิวไม้
48.	ร.อ.สมบุรณ์ ไชยอุดม	ผู้เชี่ยวชาญช่างประณีตศิลป์	- ดูแลให้คำปรึกษางานตกแต่งลวดลายประดับพระโกศและโกรกฉลุไม้จันทน์
49.	นายถนิม อภัยพลชาญ	ผู้เชี่ยวชาญช่างประณีตศิลป์	- ปฏิบัติงานด้านโกรกฉลุไม้จันทน์
50.	นายปัญญา มีโชคสม	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 4	- ช่างโกรกฉลุไม้จันทน์
51.	นายเกษม มีโชคสม	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 4	- ช่างโกรกฉลุไม้จันทน์
52.	นางนพรัตน์ มีศรีดี	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 2	- ช่วยงานโกรกไม้จันทน์และงานช่างอื่นๆ
53.	นายเฉลียว รักคง	นายช่างศิลปกรรม 6	- ปฏิบัติงานโกรกฉลุไม้จันทน์
54.	นายสุกิต พิรพงศ์ศิลป์	จิตรกร 5	- ช่วยงานโกรกฉลุและประดับลาย
55.	นายเกียรติศักดิ์ สุวรรณพงศ์	จิตรกร 4	- ปฏิบัติงานโกรกฉลุไม้จันทน์
56.	นายชีพ ดิสโร	ช่างศิลปกรรม 1	- ช่างโกรกฉลุไม้จันทน์
57.	น.ส.บุญโสภา เจริญนิพนธ์วานิช	นายช่างศิลปกรรม 6	- ผู้ช่วยผู้อำนวยการส่วนช่างสิบหมู่และวิทยากรพิเศษ
58.	น.ส.ละออง อ่อนจันทร์	ช่างประณีตศิลป์ ชั้น 3	- ช่างโกรกฉลุไม้จันทน์ ติดประดับลาย

ขั้นตอนการดำเนินการก่อสร้าง

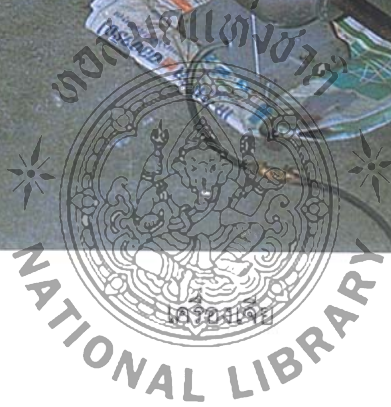
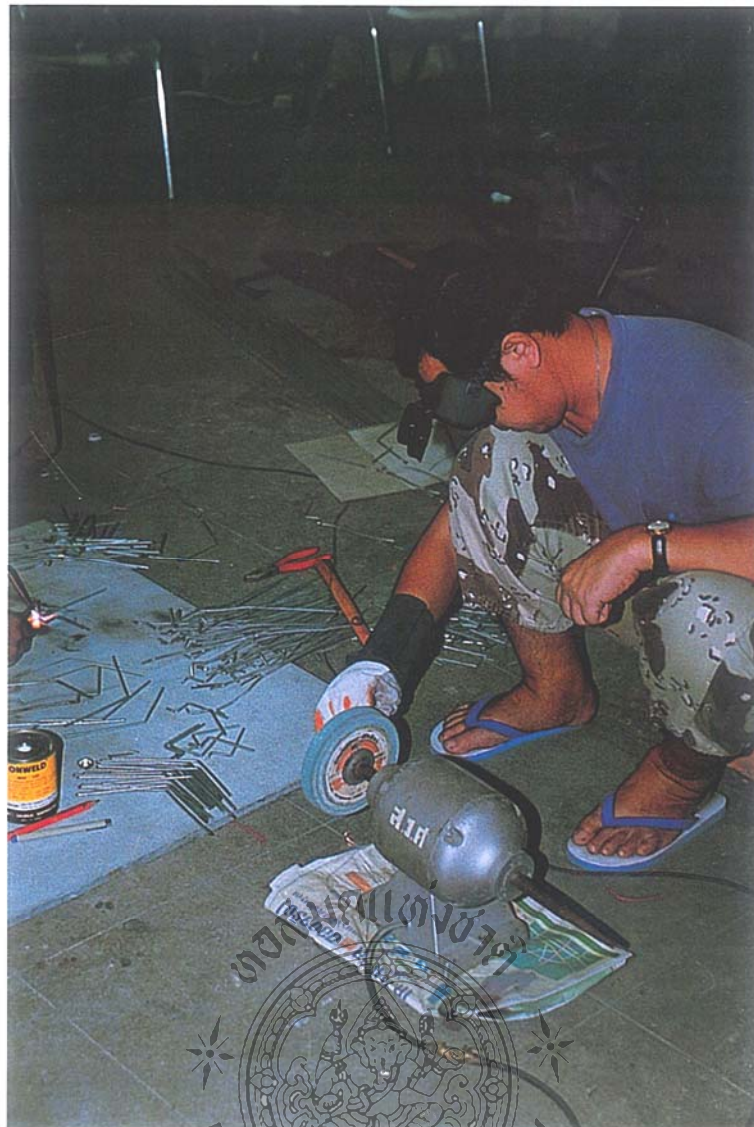
ขั้นตอนที่ 1 วัสดุอุปกรณ์และเครื่องมือการสร้างฐานพระโกศและพระโกศชั้น

เครื่องมือการทำงาน

1. คีมตัดเหล็กขนาดต่างๆ
2. เลื่อยมือ ใช้ในบริเวณที่สูงและตามซอกมุม
3. สว่าน
4. เลื่อยฉลุ
5. ตะไบ
6. เครื่องเจียมือ (ลูกหมูหรือนินเจีย) ใช้ตัดแต่งคมตามส่วนต่างๆ
7. ทั่งตัดเหล็ก



เลื่อยฉลุ



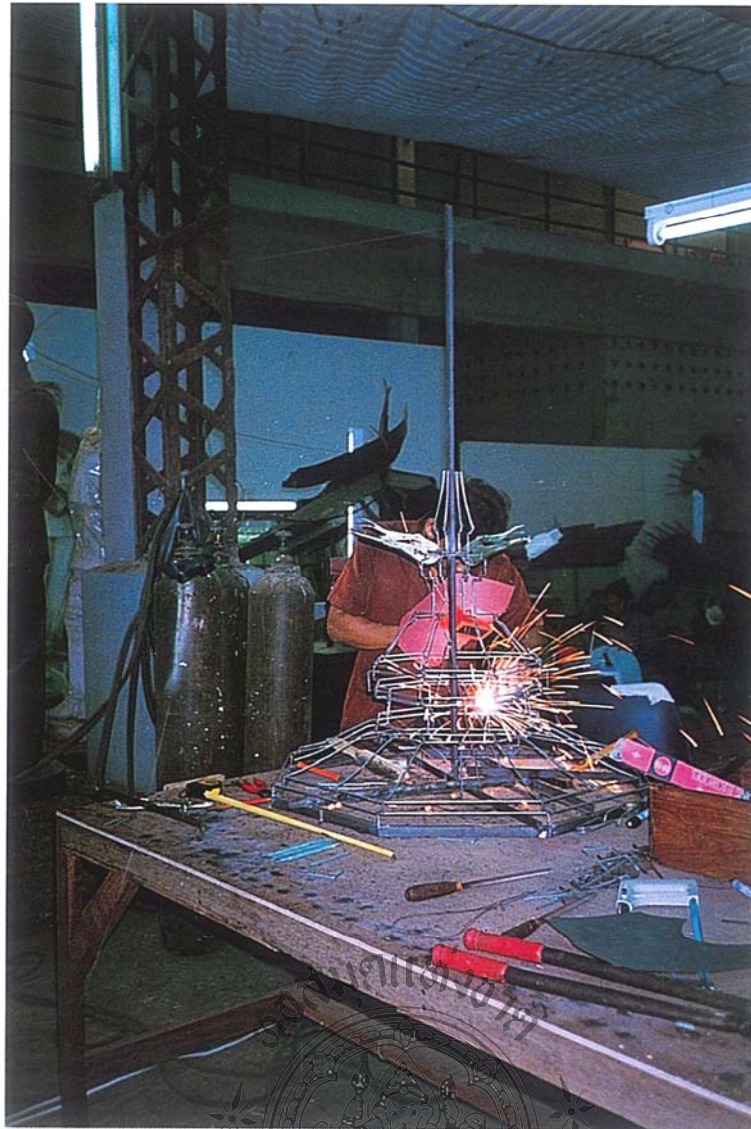


ทั้งตัดเหล็ก

NATIONAL LIBRARY

เครื่องเชื่อมทองเหลือง

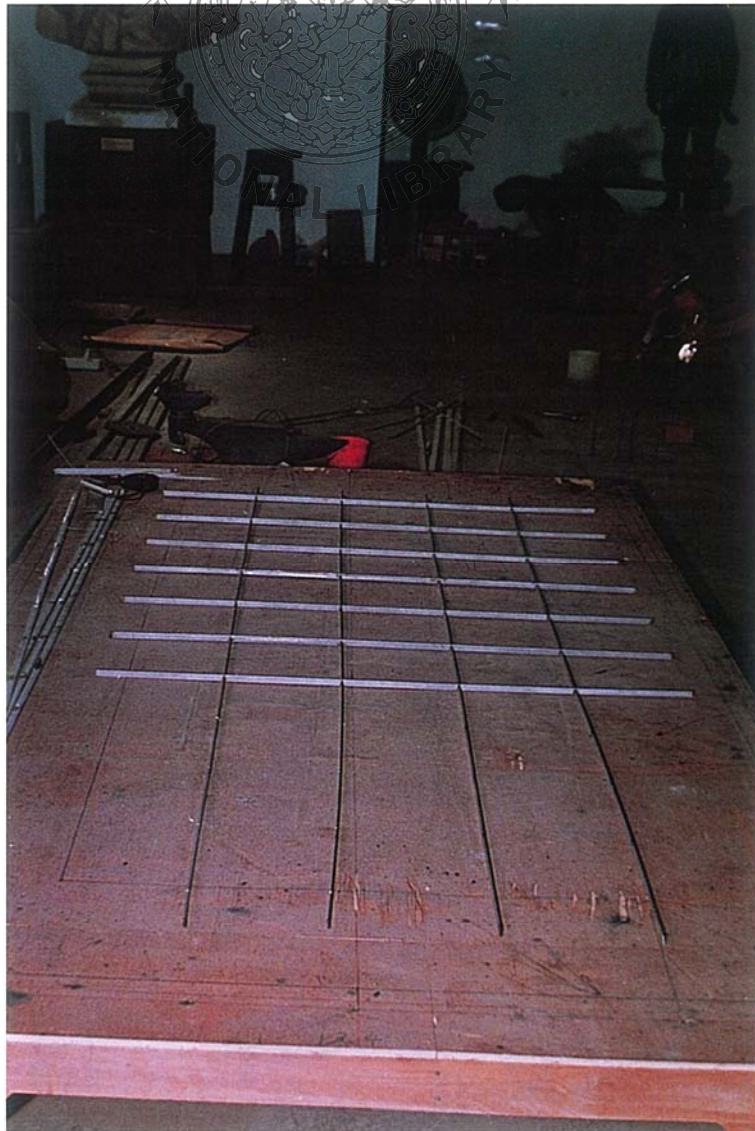
1. ออกซิเจน
2. แก๊สหุงต้ม
3. สายและหัวเชื่อม



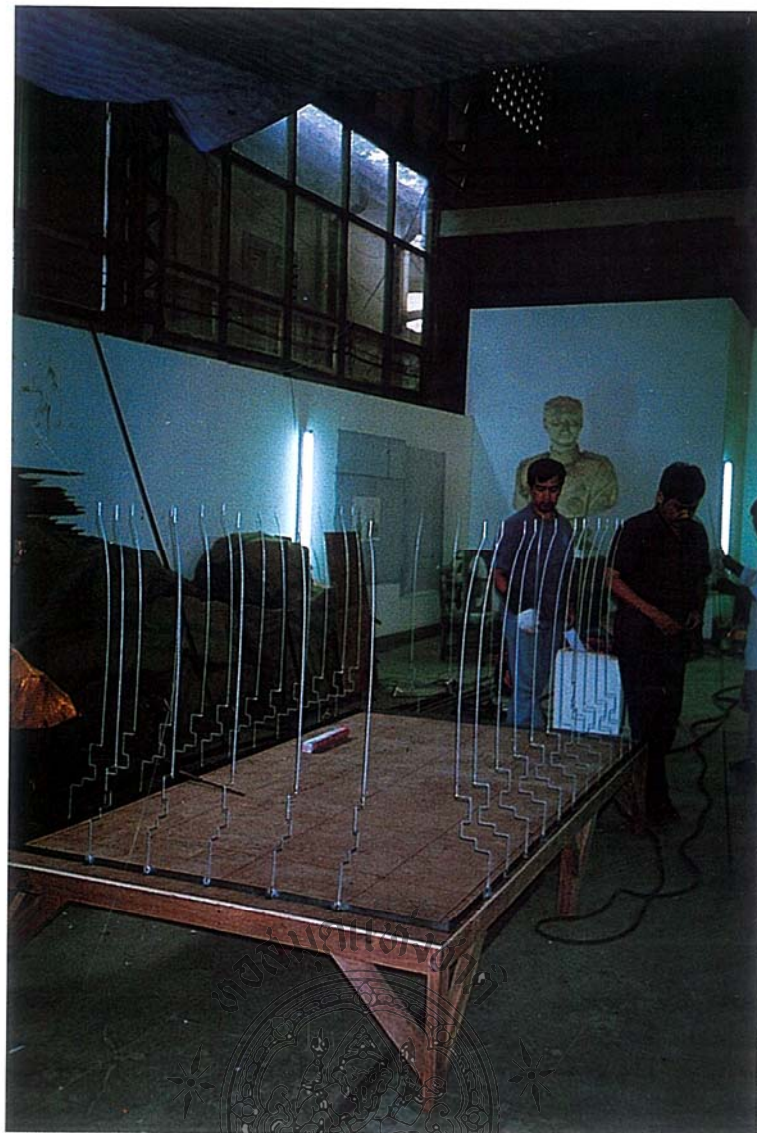
ออกซิเจน สาย และหัวเชื่อมโลหะ
INTERNATIONAL LIBRARY

วัสดุการทำงาน

1. เหล็กฉาก ขนาดหนา 6 มม และ 1 มม
2. เหล็กเส้นหนา 1 มม กว้าง 4 มม
3. เหล็กเส้นแบบหนา 2 มม กว้าง 1 นิ้ว
4. ตาข่ายลวดตานกเหยี่ยว ขนาด 3-4 มม
5. ไม้จันทน์
6. กาวลาเท็กซ์และกาวอีพ็อกซี
7. ลวดผูก



เหล็กฉาก



การขึ้นโครงเหล็กฐานพระโกศชั้นหนึ่ง

ขนาดฐานพระโกศชั้นหน้าที่สร้าง

1. ตัวฐานความยาว 268 เซนติเมตร
2. ช่วงเอวฐานยาว 241 เซนติเมตร
3. ขนาดกว้างของฐาน 262 เซนติเมตร
4. ความสูงของฐานจากหน้ากระดานล่างถึงขอบฐาน 101 เซนติเมตร
5. ช่องระหว่างกลางของฐาน ความกว้าง .84 x .84 เซนติเมตร

ขั้นตอนการดำเนินการก่อสร้างฐานพระโกศและพระโกศชั้นหน้า

ครั้งโบราณกาลมา พระมหากษัตริย์ทรงเป็นองค์พระผู้กำหนดประเพณี ให้เป็นแบบอย่างเพื่อถือปฏิบัติ หลายๆ เรื่อง เช่นเดียวกับพระราชประเพณีงานศพ ขั้นตอนการปฏิบัติต่างๆ เป็นการแสดงถึงความกตเวทิต่อผู้สิ้นพระชนม์ ผู้ซึ่งได้ทำคุณประโยชน์ให้ต่อแผ่นดินและส่วนรวม พระมหากษัตริย์ตลอดจนบรรดาพระบรมวงศ์ได้รับการยกย่องเสมือนสมมุติเทพ เมื่อการสิ้นพระชนม์มาถึงมีความหมายถึงการเสด็จกลับสู่สวรรค์ ในเทวสถานแห่งเขาพระสุเมรุ การพระราชพิธีถวายพระเพลิงพระบรมศพ จะมีการจัดสร้างพระเมรุ เพื่อส่งเสด็จกลับสู่แดนแห่งเทพ จะจัดสร้างอย่างยิ่งใหญ่ มีความวิจิตรงดงามดังสวรรค์ เพื่อให้งานพระราชพิธีถวายพระเพลิงเป็นไปอย่างสมพระเกียรติ

การพระราชพิธีในครั้งนี้ก็ต้องปฏิบัติ เช่นกัน รัฐบาลจึงได้แต่งตั้งคณะกรรมการจัดงานขึ้นหลายฝ่าย กรมศิลปากร เป็นหน่วยงานหนึ่งในคณะกรรมการฝ่ายก่อสร้างพระเมรุมาศ อาคารส่วนประกอบอื่น ฐานพระโกศและพระโกศชั้นหน้า รวมถึงเครื่องตกแต่งพระเมรุมาศ

ในส่วนการสร้างพระโกศชั้นหน้าและฐานพระโกศ ได้มีผู้ทูลเกล้าฯ ถวายไม้จันทน์มาจำนวนหนึ่ง และทางกรมป่าไม้ได้ทำการสำรวจเก็บรวบรวมไม้จันทน์ที่ล้มลงในกลางป่าโดยนำมาแปรรูปตามขนาดและสัดส่วนที่กรมศิลปากรได้แจ้งจุดประสงค์ไป โดยแปรรูปตามขนาดดังนี้

1. ไม้จันทน์ ขนาดกว้าง 4 นิ้ว ยาวประมาณ 1 เมตร ความหนา 6 มิลลิเมตร จำนวน 520 แผ่น
2. ไม้จันทน์ ขนาดกว้าง 4 นิ้ว ยาวประมาณ 1 เมตร หนาประมาณ 3 มิลลิเมตร จำนวน 840 แผ่น
3. ไม้จันทน์ ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 3 นิ้ว ความยาว 3-5 นิ้ว ได้รับมอบจากเอกชนมาประมาณ 130 กิโลกรัม
4. ไม้จันทน์กลึงกลม ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 5 เซนติเมตร ยาว 60 เซนติเมตร จำนวนทั้งหมด 100 ท่อน (นำส่งให้สำนักพระราชวังเพื่อใช้เป็นพื้นแบบโบราณราชประเพณี)



ไม้จันทน์ ขนาดกว้าง 4 นิ้ว

ไม้จันทน์ที่ได้มานี้ ได้รับการอนุญาตจากกองการอนุญาตกรมป่าไม้ เป็นที่เรียบร้อย การใช้ไม้จันทน์เป็นเชื้อเพลิง ในการพระราชพิธีถวายพระเพลิงพระบรมศพ เป็นโบราณราชประเพณี ที่ทำสืบทอดกันมาด้วยไม้จันทน์ นั้นถือว่าเป็นไม้มงคล เป็นไม้มีกลิ่นหอม นำมาใช้กับพระมหากษัตริย์ และพระบรมวงศ์ชั้นสูง และในงานอันเกี่ยวเนื่องกับพระศาสนาเท่านั้น ไม้จันทน์เป็นไม้ที่มีเนื้อละเอียด เหมาะแก่งานโกศและอัฐลอยประดับ แบ่งออกเป็นประเภทใหญ่ๆ ดังนี้ คือ

1. จันทน์ชะมด (จันทน์ขาว จันทน์พม่า หรือจันทน์หอมก็เรียก) มีขึ้นประปรายอยู่ห่างๆ กันตามป่าดงดิบและป่าเบญจพรรณทั่วไป เว้นแต่ทางภาคเหนือ และอาจจะขึ้นกระจัดกระจายอยู่บนเขาหินปูน ลักษณะทั่วไปเป็นไม้ยืนต้นขนาดกลาง ถึงขนาดใหญ่ สูงประมาณ 30 เมตร ไม้ผลัดใบ เรือนยอดเป็นรูปกรวยต่ำๆ เปลือกสีเทาอมขาว หรือเทาอมน้ำตาลแตกเป็นร่องตื้นๆ ตามยาวลำต้นเป็นเส้นโยหนา เปลือกชั้นในเมื่อฉีกใหม่ๆ สีขาว ทั้งไว้ให้แห้งจะเป็นสีน้ำตาล ใบเป็นชนิดใบเดี่ยว รูปมนแถบรูปหอก แขนงใบออกสลับทำทองใบมีขนสีอ่อนๆ ประปราย

หลังใบเกลี้ยง ขอบหยักเป็นฟันเลื่อยห่างๆ ดอกสี่เหลี่ยมอ่อนๆ ออกเป็นช่อเล็กๆ ตามปลายกิ่ง ตามส่วนต่างๆ ภายนอกมีขนสีเทานุ่มทั่วไป มีผลสี่เหลี่ยมอ่อน รูปไข่กลับ ส่วนปลายมีคืบ เป็นปีกยาวประมาณ 1-3 เซนติเมตร



ไม้จันทน์ชนิดกลม เตรียมแปรรูปเป็นแผ่นบางๆ





ไม้ฉันทน์ที่แปรรูปเป็นแผ่นพร้อมนำไปโกรกกลาย



จันทน์หอม จันทน์ขาว จันทน์พม่า



ไม้ต้นขนาดใหญ่ ชอบขึ้นบนเขาหินปูนในป่าดิบ
แล้ง ใบเดี่ยว ขอบใบจัก ดอกออกบนช่อสั้นๆ
เนื้อไม้เมื่อป่นละเอียดให้แห้งตามธรรมชาติจะมีกลิ่น
หอมเพิ่มขึ้น ในสมัยก่อนนิยมใช้ทำดอกไม้จันทน์

Chan hom, Chan khao, Chan phama

Mansonia gagei

Large trees; scattered in dry evergreen forests on
the slopes of limestone hills. Leaves simple
toothed. Flowers several, in a short inflorescence.
Naturally dry wood scented, used in cremation
ceremony.

ลักษณะเนื้อไม้

สีน้ำตาลอ่อน เลียนตรง เนื้อละเอียด แข็งนำมาเลื่อย ไลกบ ตบแต่งง่าย ดันไม้ล้มตายเองโดยธรรมชาติจนตอนนอกผุเปื่อยแล้ว แก่นไม้มีกลิ่นหอมจัด

ประโยชน์

ไม้ ใช้ทำหีบใส่เสื้อผ้า หีบใส่ของ เครื่องใช้ขนาดเล็ก เครื่องแกะสลัก หวี ดอกไม้จันทร์ ชี้เลื่อยใช้ทำรูปหอมและเครื่องยา น้ำมันหอมที่ได้จากการกลั่นต้นไม้ ใช้ปรุงเครื่องหอมต่างๆ เครื่องสำอางค์ น้ำอบไทย

เนื้อไม้ มีรสขมปร่าหวานเล็กน้อย ใช้เป็นยาบำรุงประสาท บำรุงเนื้อหนังให้สดชื่นและบำรุงหัวใจ เครื่องหอมผสมไม้จันทร์นั้นส่งเป็นสินค้าออกไปขายในประเทศพม่าเป็นส่วนใหญ่ จนเรียกกันว่า “จันทร์พม่า” มาจนทุกวันนี้ ไม้จันทร์หอมใช้ในการเผาและทำเครื่องหอม เช่นเดียวกับไม้หอมของอินเดีย ซึ่งคนส่วนมากเข้าใจผิดว่าเป็นไม้ชนิดเดียวกัน ความจริงเป็นชนิดต่างกันที่มีกลิ่นหอมจัดแม้แต่ยังสดๆ³

ไม้จันทร์ขมด ขณะนี้ได้พบแล้ว จำนวน 17 ต้น ท้องที่อำเภอโป่งน้ำร้อน จังหวัดจันทบุรี

2. ไม้จันทร์นา หรือจันทร์ขาว เป็นต้นไม้ขนาดกลางถึงขนาดใหญ่ ขึ้นประปรายในป่าดงดอนหรือไม้ขึ้นและป่าเบญจพรรณ ทางตอนในภาคอีสาน กลิ่นของแก่นไม้ชนิดนี้มีน้อยจะมีแต่ต้นที่แก่มาก ส่วนใหญ่ใช้ในการประกอบยา

3. ไม้จันทร์แดง เป็นต้นไม้ขนาดเล็ก ขึ้นบนเขาหินปูนทั่วไป กลิ่นของไม้ชนิดนี้มีน้อย มักจะมีแต่เฉพาะต้นที่แก่จริงๆ ใช้ประกอบยาเป็นส่วนใหญ่

4. กล้าฝักและซอนดอก เป็นเนื้อไม้ที่อยู่ในไม้หลายชนิด เชื่อว่าเกิดจากเชื้อโรค กลิ่นของเนื้อไม้จำพวกนี้คล้ายๆ กับกลิ่นไม้หอม ขึ้นอยู่บนภูเขาหินปูนตอนที่แห้งแล้งทั่วๆ ไป ในบางต้นหรือกอกที่แก่ล้มตายแล้วที่โคนหรือส่วนต่อกับดินมีเนื้อไม้ขึ้นเล็กๆ มีกลิ่นหอม ใช้ในการประกอบยาเป็นส่วนใหญ่

ไม้จันทร์หอมที่กรมป่าไม้พบแล้วในประเทศไทยมีอยู่ 3 ชนิด เป็นไม้หวงห้ามประเภท ข. (ไม้หวงห้ามพิเศษ) ซึ่งการจะนำออกจากป่าจะต้องได้รับอนุญาตจากรัฐมนตรีว่าการกระทรวงเกษตรและสหกรณ์ เป็นกรณีพิเศษ แห่งพระราชบัญญัติป่าไม้ พ.ศ. 2484 ไม้เหล่านี้คือ

1. ไม้จันทร์นาหรือจันทร์ขาว
2. ไม้จันทร์ขมด ขณะนี้พบอยู่ 17 ต้น ในพื้นที่จำแนกไว้ให้กองทัพเรือใช้ประโยชน์เพื่อทำสนามฝึกยิงปืน
3. ไม้จันทร์หอม พบอยู่ในเขตอุทยานแห่งชาติ

3 “ไม้และของป่าบางชนิดในประเทศไทย”

“ไม้ที่มีกลิ่นหอมของประเทศไทย” โดย ป.อนุวัฒน์วรรักษ์ พ.ศ. 2485 หน้า 6, 90, 91

ขั้นตอนที่ 2

1. การกำหนดรูปแบบของโครงที่แน่นอน ด้วยการร่างแบบไว้เป็นขั้นแรก
2. ร่างแบ่งส่วนโครงทั้งหมดโดยใช้จำนวนชิ้นกลายเป็นเครื่องกำหนด
3. ตัดขนาดเหล็กฉากให้ได้สัดส่วนตามรูปแบบ
4. ใช้เหล็กฉาก ขนาด 2 นิ้ว เป็นตัวโครงหลักตามมุมทั้ง 4 ด้านของโครงฐานพระโกศ
5. เหล็กเส้น ขนาด 1 นิ้ว กว้าง 4 นิ้ว ตัดเป็นตัวโครงประกอบส่วนถัดมาทั้งหมด โดยกะระยะให้ดูสวยงาม และมีความแข็งแรงพอที่จะเป็นหลักยึดของลวดตาข่าย



ร่างแบ่งส่วนแบบ เพื่อการแบ่งสร้างโครงพระโกศ

6. เมื่อเชื่อมโครงลวดทั้งหมดเข้าด้วยกันแล้วปิดโครงทั้งหมดด้วยตาข่ายลวด
7. ผูกตาข่ายกับโครงลวดให้แน่นทรงตัวตั้งอยู่อย่างแข็งแรง
8. ตัดแบ่งตัวฐานเป็น 4 ชั้น คือผนังแต่ละด้านแยกจากกันได้ โดยมีสลักเป็นตัวยึด
9. ฝาฐานทำโครงเหล็กในวิธีเดียวกันการทำตัวฐานแบ่งออกเป็น 2 ชั้น ขวาและซ้ายยึดด้วยสลัก
10. ตอนกลางฝาฐานจะตัดเป็นช่องสี่เหลี่ยมกว้างและยาว 84 ซม. เพื่อให้ฐานพระโกศสอดเข้าไปตั้งอยู่บนฝาตะแกรงฐานลงในโถหะโระนัม ช่องตรงกลางนี้จะเป็นตัวยึดพระโกศไว้อย่างแน่นหนาพอดี
11. ตอนใต้ฐานเปิดโล่งใช้ในการสวมพื้นบนพระจิตหาฐาน

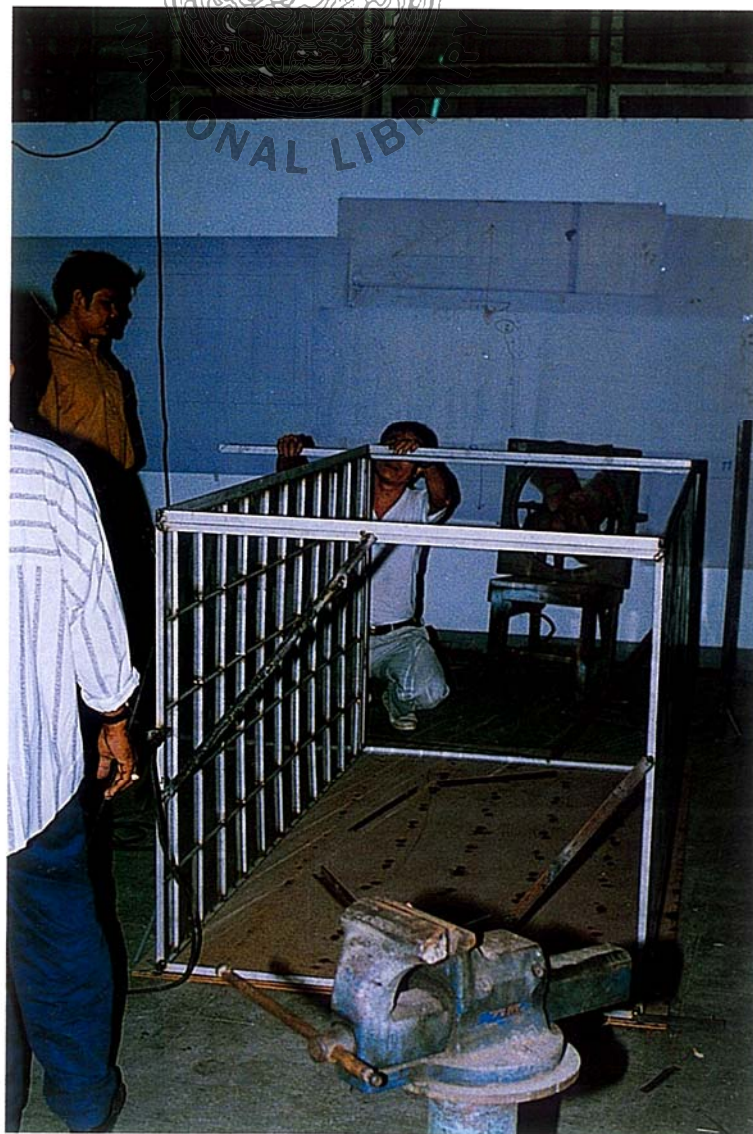


การจัดโครงเหล็กฉากของพระโกศจันทน์

ขั้นตอนที่ 3 การสร้างลงในฐานพระโกศด้วยเหล็กไร้สนิม

ขนาดของกล่องใน

1. ฝาตะแกรงลงใน กว้าง 1.10 เมตร x ยาว 1.20 เมตร
2. ความสูงรวมฝา 1.06 เมตร
3. ความยาว $2.20 \frac{1}{2}$ เมตร
4. ความสูงไม่รวมฝา 1.03 เซนติเมตร



การประกอบฐานพระโกศลงในโลหะไร้สนิม

การจัดสร้างลงในฐานด้วยโลหะไร้สนิม

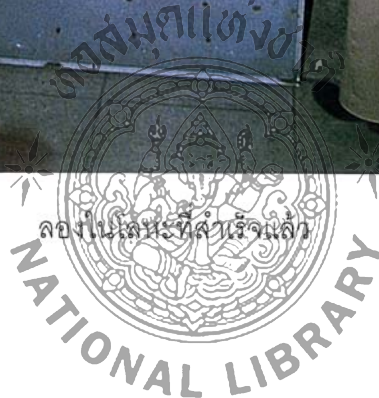
1. สร้างโครงในด้วยเหล็กเส้นแบนขนาดหนา 2 หุน กว้าง 1 นิ้ว ใช้เป็นตัวหลักโครงที่มุม 4 ด้าน
2. เหล็กเส้นแบนหนา 1 หุน กว้าง 4 หุน เป็นโครงในทั้งหมดเชื่อมเป็นตาราง เป็นโครงผนังด้านใน ผนังตารางนี้ช่วยให้ฐานทรงตัวไม่บีบกันเปื่อยไม้จันทน์ให้แตก
3. เชื่อมแผ่นตารางเข้ากับแผ่นโลหะที่ใช้เป็นผนังด้านนอกทั้ง 4 ด้าน
4. เมื่อประกอบตัวฐานเรียบร้อยแล้ว ตัดแยกผนังทั้งหมดออกเป็น 4 ส่วน ทำสลักตรงมุมรอยต่อให้เป็นตัวยึดระหว่างฝาเวลาประกอบต่อกันเข้าเป็นตัวฐานสำเร็จเช่นเดียวกับโครงลวดเหล็กของฐานพระโกศและพระโกศจันทน์
5. สร้างฝาโลหะด้วยเหล็กฉากขนาดหนา 6 หุน กว้าง 1 นิ้ว เป็นรูปตามากุฎต่อกันทั้งแผ่น โดยวิธีการบากรอยที่เส้นโลหะแล้วนำมาเชื่อมต่อกับตัวฝาตะแกรงนี้จะเป็นแผ่นเดียวตลอดไม่มีการตัดแบ่งเหมือนฝาฐานพระโกศจันทน์ ด้วยแผ่นฝาตะแกรงนี้จะเป็นตัวรับน้ำหนักของพระโกศจันทน์ซึ่งตั้งอยู่ตอนบน จึงต้องมีความแข็งแรงเป็นพิเศษ
6. ใต้ฐานลงในจะเปิดเช่นเดียวกับฐานพระโกศจันทน์



การเชื่อมเหล็กโลหะลงในไร้สนิมขององค์พระโกศ

จุดประสงค์ของการสร้างลงในโลหะ

1. ใช้เป็นฐานรองรับน้ำหนัก และตัวยึดองค์พระโกศชั้นหน้าซึ่งจะตั้งอยู่บนบนของฝาลงใน
2. กันเปลวไฟในเวลาถวายพระเพลิงพระบรมศพชั้นในสุด ที่จะลามออกมาด้านนอกมากเกินไปจนเกิดความเสียหายกับพระเมรุมาศ
3. ช่วยเก็บความร้อนขณะเผาให้อยู่ภายในวงแคบจำกัด





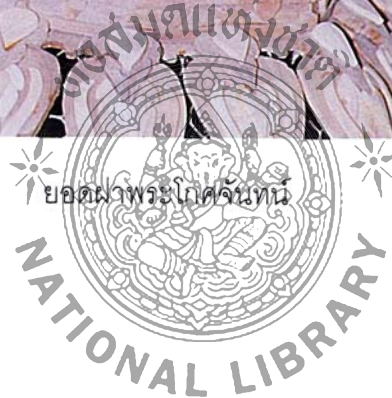
พระโกศชั้นเพน ขณะช่างทำการติดตั้งบนพระเมรุ





พระโกศซึ่งสามารถแยกได้ออกเป็นสามส่วน คือตัวพระโกศ แยก 2 ส่วน และส่วนฝาพระโกศ





ขั้นตอนที่ 4 การสร้างพระโกศชั้นหนึ่ง

พระโกศชั้นหนึ่งเป็นพระโกศที่มีโครงเป็นเหล็ก ใช้ไม้จันทร์ฉลุดกแต่งเป็นลวดลายต่างๆ เช่น บัวกลีบขนุน กระจิ่ง รักร้อย เป็นต้น นำเข้าประดับกับโครงเหล็ก ใช้ประกอบกับ พระโกศลงใน เมื่อเชิญขึ้นตั้งบนพระจิตกาธาน ในพระเมรุ สำหรับพระบรมศพและพระศพ พระบรมวงศ์ชั้นสูงเท่านั้น พระโกศชั้นหนึ่งจะถูกเผาไปพร้อมกับการ ถวายพระเพลิง ดังนั้น จึงไม่มีตัวอย่างให้เห็น นอกจากจะเห็นจากภาพถ่ายเก่าเท่านั้น

ขั้นตอนการสร้างเป็นวิธีการเดียวกับการสร้างฐานพระโกศ รวมทั้งการใช้โครงเหล็กและหุ้มด้วยลวด ตาข่าย พระโกศเป็นรูปแปดเหลี่ยมทอดออกเป็น 2 ส่วน มีฝาดรอบตอนบนรวมเป็น 3 ชั้นส่วนประกอบเป็น พระโกศ การผ่าแยกพระโกศนี้จะตัดแบ่งตรงมุมเหลี่ยมโกศ เพื่อว่าเมื่อเวลาประกอบเข้าใหม่และนำลวดลายมาติด การรับน้ำหนักเพิ่มไม่เกิดการรวนของโครงลวด และการประกบเข้าปิดได้เสมอดีดูสวยงามมองไม่เห็นรอยต่อ

ขั้นตอนที่ 5

เมื่อโครงเหล็กขององค์ฐานพระโกศจัดประกอบสำเร็จเรียบร้อยขั้นตอนการสร้างงานต่อไปคือ การนำ ท่อนไม้จันทร์และแผ่นไม้จันทร์มาแปรรูปอีกครั้งหนึ่ง ผ่านเลื่อยให้เป็นแผ่นหรือชิ้นบางๆ มีความหนาขนาด 2-3 มิลลิเมตร ให้ได้จำนวนของปริมาณที่ต้องการนำมาใช้งานในการกรีดและฉลุลาย นำกระดาษลายที่ขยายตาม ขนาดเท่าจริง ติดลงบนผิวไม้ซึ่งในสมัยโบราณนั้นช่างจะลอกลายลงบนพื้นไม้ที่ละดอกจนได้ครบตามจำนวนที่จะ นำมาใช้งาน แต่หากด้วยวิทยาการอันก้าวหน้าในปัจจุบันความเจริญของเทคโนโลยีทำให้ช่างนำเอาเครื่องถ่าย เอกสารมาลดการทำงานไปได้อย่างมากมาย โดยถ่ายสำเนาลายชนิดต่างๆ และขนาดต่างๆ ขยายไปตามจำนวน ของดอกลายที่จะใช้นำกระดาษลายปิดทับบนพื้นไม้ด้วยกาวชนิดลอกง่าย



ผูกลวดตาข่ายคลุมโครงเหล็กของฐานพระโกศ

หากลายที่มีขนาดใหญ่เกินขนาดของชิ้นไม้ จะนำไม้มาต่อให้มีมีความกว้างออกไปด้วยกาชชนิดดี คือกาชอีพ็อกซี่ (EPOXY) โดยช่างจะต้องพยายามคัดเลือกไม้ที่มีลายไม้ใกล้เคียงกันหรือเหมือนกันนำมาประกบคู่กันจะดูเป็นธรรมชาติมากขึ้น หากมีความพิถีพิถันในการต่อลายไม้และสีไม้จะมองเป็นเนื้อเดียวกัน ไม้จันทร์นี้ที่นำมาใช้งานในครั้งนี้จะมีสีต่างกันไป มีความอ่อนเข้มไม่เท่ากันช่างจะนำมาวางสลับสีจัดดอกให้สวยงามเป็นชุด นำมาติดประดับกับโครงอย่างสวยงาม

เมื่อวางลายบนแผ่นไม้แล้วนำมาโกรกฉลุด้วยเลื่อยมือในส่วนของการสลักละเอียด เลื่อยไฟฟ้าซึ่งเป็นเครื่องทุ่นแรงสำหรับงานช่างอีกชิ้นหนึ่งที่ช่วยประหยัดเวลาการทำงานไปได้เป็นอย่างดีมาก ปัญหาของเลื่อยไฟฟ้ามีอยู่บ้างเรื่องลายส่วนละเอียดนั้นใช้งานไม่ได้ดีนักปริมาณของงานที่ผลิตด้วยมือในแต่ละวันได้ไม่มากนัก ได้มีการเร่งรัดปฏิบัติงานทั้งในเวลาและนอกเวลาราชการและวันหยุดราชการ การควบคุมปริมาณการผลิตเป็นไปอย่างได้ผลเมื่อมีการวางระบบงานที่ถูกต้องเตรียมไว้ การทำงานมีความคล่องตัวและคุ้นเคยกับเครื่องมือมากขึ้นในเวลาล่วงผ่านมา และได้รับอาสาสมัครจากคณะนักเรียนโรงเรียนพาณิชย์การตั้งตรงจิต และของวิทยาลัยช่างศิลป์ ซึ่งมีน้ำใจเสียสละเวลาว่างจากการศึกษามาช่วยงานอยู่ช่วงระยะหนึ่ง เป็นการแบ่งเบาปริมาณงานของข้าราชการและลูกจ้างประจำของสถาบันศิลปกรรมไปได้ ซึ่งข้าราชการของสถาบันฯ ซึ่งในความมีน้ำใจและขอขอบคุณในความร่วมมือเป็นอย่างมาก



ติดลายกระดาดบนแผ่นไม้เพื่อการฉลุต่อไป



ชั้นลายแบบต่างๆ ที่โครงคอกไม้ได้เตรียมจัดเข้าดอกตามชุด



ในเรื่องของตัวลายฐานพระโกศนี้มีตัวลายซึ่งค่อนข้างจะยุ่งยากกว่าส่วนอื่น คือตัวลายบริเวณมุมและฐานที่มีความโค้ง ช่างไม้ต้องทำการเลื่อยซ้อนไม้ จากท่อนไม้ขนาดหนาที่มีความหนา 10-12 เซนติเมตร ให้ได้รูปทรงตามที่ต้องการ แล้วนำมาโกรกจลลายตามแบบด้วยกรรมวิธีนี้เป็นการสิ้นเปลืองเวลาและเปลืองไม้ไปมากในการเลื่อยแต่ละชิ้น เมื่อนำมาโกรกจลลายก็มีความยากลำบากกว่าการจลไม้แผ่นเรียบธรรมดา ใบเลื่อยมือเมื่อจลซ้อนขึ้นหากขาดความชำนาญแล้วลายที่โกรกมาจะไม่เรียบร้อย ช่างจึงต้องค้นหาวิธีการใหม่มาใช้งาน และเป็นการลดขั้นตอนการดำเนินงานและความซับซ้อนลงไปในเรื่องหนึ่ง



การผูกลายกับโครงตาข่าย โดยการเจาะรูที่ดอกลาย
ใช้ผูกด้ายลวดมัดกับไม้ด้านในฐาน

วิธีที่ได้มาซึ่งงานอันประณีตงดงามในการได้แผ่นลายไม้โค้ง ได้ส่วนกับผิวโครงสร้างพระโกศและพระโกศ คือหลังจากการโกรกฉลุลายได้เรียบร้อยแล้วนำแผ่นลายไม้มาดัดด้วยความร้อนโดยการวางแผ่นไม้ไปบนแผ่น โลหะที่ดัดโค้งไว้ติดบานพับด้านหนึ่งเหมือนถาดแม่พิมพ์แบบขนม ที่เมื่อเราเทแป้งขนมลงไปก็กดฝาพิมพ์ตอนบน ลงปิดทับ เมื่อสุกจึงยกฝานบนขึ้นจะได้ขนมตามแบบพิมพ์ สำหรับการดัดแผ่นไม้มีการปฏิบัติด้วยกรรมวิธีเหมือนกัน คือเมื่อพิมพ์เผาร้อนจนได้ที่จึงนำแผ่นไม้วางลงไปปิดแผ่นพิมพ์ตอนบนลงมากดทับไว้สักครู่ ไล่ความร้อนไปให้ทั่ว แผ่นโลหะอีกครั้งหนึ่งเปิดพิมพ์ออกดึงเอาแผ่นไม้ออกมาจะได้ไม้โค้งตามรูปแบบต้องการ



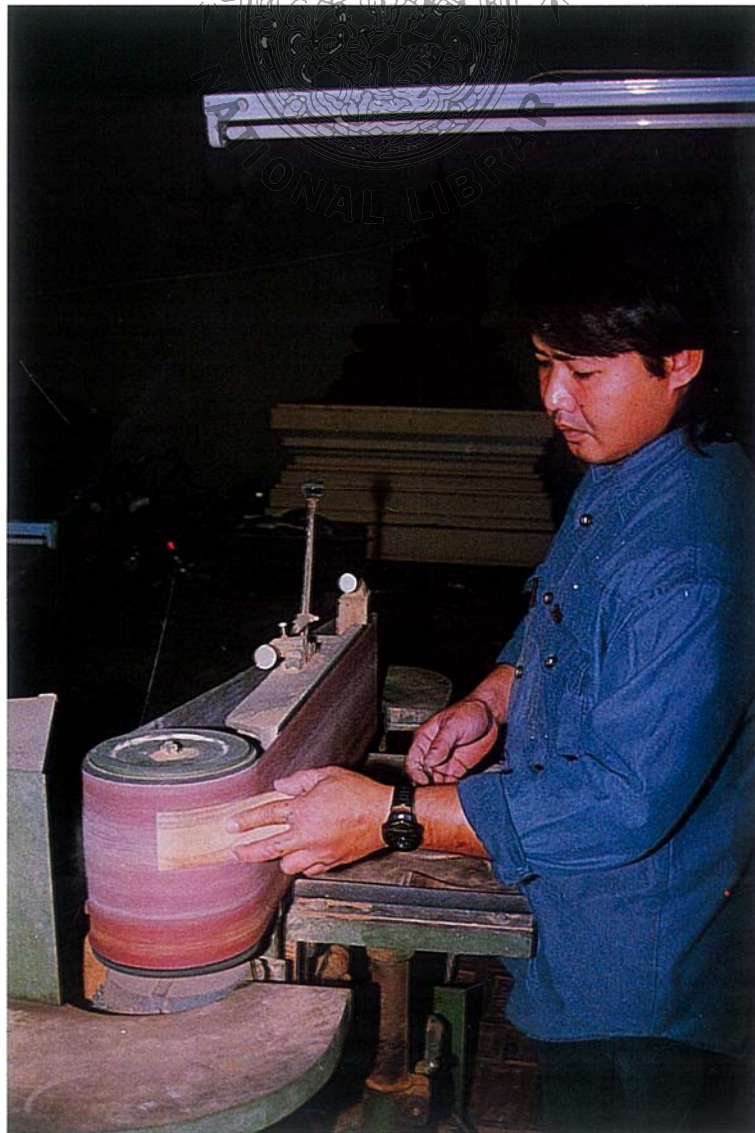
ชิ้นตัวลายที่เป็นส่วนโค้งโดยดาวเลื่อยซ้อนไม้

ยังมีการตัดไม้อีกวิธีหนึ่ง คือ หากแผ่นไม้ที่ประสงค์จะตัดนั้นมีขนาดความหนาเกินกว่า 2 มิลลิเมตร ต้องบ่มไม้จนนุ่มก่อนจึงมาตัดบนพิมพ์เหล็กนี้ได้ โดยใช้กรดน้ำส้มทำให้ทั่วแผ่นไม้ด้วยแรงจุนขึ้น คุณสมบัติของกรดน้ำส้มทำให้ไม้อ่อนตัวลง ง่ายต่อการตัดพับโดยไม่เป็นอันตรายต่อไม้แต่อย่างใด ไม้สามารถนำเข้าพิมพ์ตัดได้ทันที ขณะยังเปียกอยู่ ไม่มีการคืนตัวหลังตัดแล้วและนำไปใช้งานได้ทันที



การตัดแผ่นลายไม้ได้ผลแล้วด้วยพิมพ์โลหะและความร้อน

เมื่อชั้นลายต่างๆ ตั้งแต่ขนาดเล็กสุดจนใหญ่สุดทุกชั้นทำการโกรกกลายเรียบร้อยแล้ว นำชั้นลายเหล่านี้มาขัดแต่งผิวลึบคมและเลื่อนให้เรียบเห็นลายไม้สวยงามเด่นชัด นำลายแต่ละชั้นเหล่านี้มาจัดดอกตามชุดตามแบบที่ผู้ออกแบบได้เขียนไว้ ใช้กาวยึดติดตามตำแหน่งขึ้นส่วนแต่ละชั้นเป็นชุดๆ ไป นำชุดลายที่ได้ทั้งหมดมาผูกกับโครงที่สร้างไว้พร้อมแล้ว ผูกไปจนเต็มผิวตรงตามตำแหน่งของลายที่ใช้ประดับจนหมด ตอนบนของฝารฐานโกศเป็นตะแกรงประดับลายดอกประจายามทั้งด้านซ้ายและขวาของฝารฐานโกศ ส่วนในเรื่องการประดับลายบนพื้นผิวพระโกศมีขั้นตอนเป็นแบบเดียวกับการตกแต่งฐานพระโกศ



การขัดแต่งผิวและขอบชั้นดอกกลายลึบคมให้หมด

การจัดวางดอกลายตามตำแหน่งนั้นต้องอาศัยความรู้ความชำนาญของช่างเป็นอย่างดีในการวางลงตัวลายให้พอดีกับช่องแต่ละส่วนของพื้นที่ผิวพระโกศ ดอกลายกรอกไว้นั้นจะไม่มีชิ้นส่วนที่เท่ากันพอดีทุกชิ้นอย่างการผลิตด้วยเครื่องจักร ต้องมีการปรับแต่งลายเล็กน้อยในบางครั้ง เพื่อความพอดีของเนื้อที่และให้เกิดความสวยงามขึ้น



การขัดแต่งชิ้นลาย และชิ้นลายขนาดต่างๆ ที่แต่งเรียบร้อยแล้ว

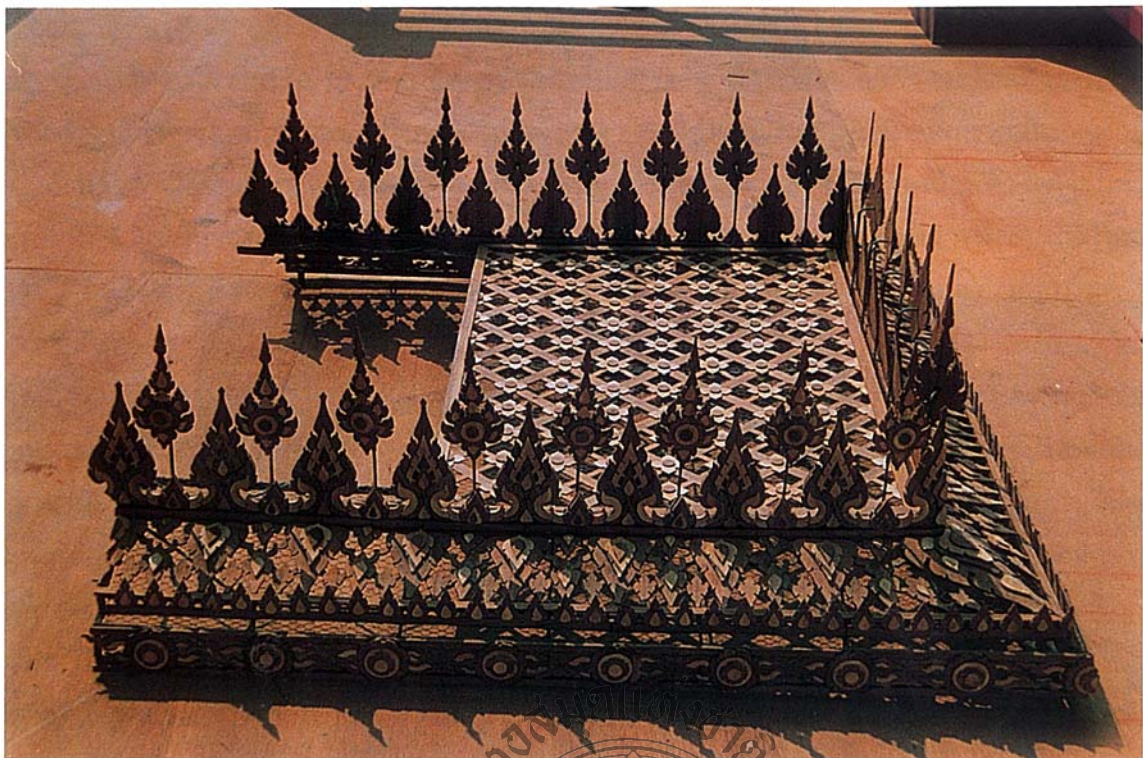
วิธีการติดลาย คือ การใช้ลวดเส้นเล็กสอดเข้าไปที่ตัวลาย ซึ่งเจาะเป็นรูเล็กๆ ผูกกับลวดตาข่ายของโครงฐานและผูกเงื่อนไว้ด้านในทำเช่นนี้ทีละกลุ่มแต่ละชิ้นจนเต็มผิวของฐานพระโกศและตัวพระโกศทั้งองค์ สำหรับดอกไม้ไหวบริเวณเอวฐานและตอนบนฝาฐาน ฝาพระโกศและเอวของพระโกศ เมื่อจัดดอกลายเป็นกลุ่มแล้วตรึงดอกเข้ากับก้านลวด ตอนกลางด้านติดขดลวดสปริงเข้าไปเมื่อนำดอกไม้มาประดับการเคลื่อนตัวของฐานหรือเมื่อต้องลม ดอกไม้จะโยกไหวแลดูมีชีวิตไม่กระด้างเพิ่มความสวยงามตรึงตาอย่างยิ่ง ศิลปการทำงานไม้จันทน์นี้จึงยากจะหาชาติใดเสมอในเรื่องความละเอียดพิถีพิถันแห่งการทำงานเป็นเอกลักษณ์พิเศษของช่างศิลป์ไทย ซึ่งนับวันก็จะหมดผู้สืบทอดจากผู้ชำนาญงานเพื่อช่วยกันคงไว้ซึ่งมรดกอันเป็นศิลปวัฒนธรรมสืบทอดฝึกเรียนรู้อันมาแต่โบราณที่ทรงคุณค่าแห่งมนุษยชาติที่สำคัญสาขาหนึ่ง การปฏิบัติงานครั้งนี้ถือได้ว่าเป็นดังการฟื้นฟูวัฒนธรรมและโบราณราชประเพณีที่มีค่า เผยแพร่ให้เป็นที่รู้จักต่อบุคคลภายนอก และผู้ที่ยังไม่คุ้นเคยกับโบราณราชประเพณีหลายๆ พิธีการของชาติ ซึ่งมีอยู่เป็นจำนวนไม่น้อยในหมู่คนไทยซึ่งไม่มีความรู้ในเรื่องราชประเพณีไทยและงานฝีมืออย่างไทยแท้ รวมทั้งเยาวชนในปัจจุบันรวมทั้งผู้ใหญ่บางกลุ่ม ได้พากันหันไปชื่นชมกับวัฒนธรรมของต่างชาติอย่างจริงจังและค่อนข้างจะรุนแรงขึ้น จนเป็นที่น่าใจหายด้วยต่างยกย่องว่าเป็นเอกลักษณ์และเครื่องหมายของผู้เจริญ ผู้นำสมัยต้องรอบรู้ในเรื่องราวต่างประเทศการเลียนแบบและลัทธิเอาอย่างเป็นธรรมชาติของผู้เยาว์วัย ส่วนใหญ่หากได้แสดงความล้ำยุคกว่าต้นแบบได้จะได้รับการยกย่องเป็นผู้นำ เป็นความภาคภูมิใจของตัวเองด้วยทั้งเยาวชนและบุคคลส่วนใหญ่ยังขาดความเข้าใจ ชาบชั่ง และการอบรมศึกษาในเรื่องช่างศิลป์ไทยให้รู้อย่างถ่องแท้และสามารถแยกออกถึงความแตกต่างข้อดีและเสีย เป็นความจริงที่ว่าธรรมชาติของมนุษย์ทั่วไปนั้น ความพึงพอใจนั้นมีแตกต่างกันไป ตามรสนิยมส่วนบุคคล แต่หากความพอใจเกิดจากความขาดความรู้โดยมองว่าของต่างชาติต้องดีกว่าโดยไม่เข้าใจแล้วก็เป็นความน่าสลดเศร้าใจอย่างยิ่ง ส่วนที่สำคัญที่สุดคือคนไทยซึ่งเกิดในแผ่นดินที่รุ่งเรืองทั้งทรัพยากรธรรมชาติและวัฒนธรรมแห่งศิลปวัฒนธรรม ขนบธรรมเนียมอันล้ำลึก ขาดการวิเคราะห์และเปรียบเทียบ ความด้อยความเด่นของมรดกทางศิลปและวัฒนธรรมของตนเองขาดความรู้ร่วมมือกับบูรณะและอนุรักษ์เผยแพร่วรรณกรรมสืบทอดแห่งมรดกอันสำคัญนี้ย่อมตามมาในวันข้างหน้า

การจัดสร้างพระโกศจันทน์นั้น เป็นพระราชประเพณีมาแต่โบราณ เมื่อมีเจ้านายระดับสูงเสด็จสวรรคตพระบรมศพจะถูกอัญเชิญนำลงในพระโกศ ประดิษฐานไว้ในพระบรมมหาราชวัง เพื่อการบำเพ็ญพระราชกุศลตามพระราชประเพณี แม้ประชาชนสามัญก็อาจได้รับพระราชทานพระโกศได้เป็นเครื่องแสดงแห่งเกียรติและยศศักดิ์ของผู้วายชนม์ ชนิดของโกศนั้นมีขนาดและรูปทรงต่างกันไปตามลำดับยศและความสำคัญของผู้ตาย เมื่อครั้งยังมีชีวิตอยู่ได้ประกอบคุณงามความดีและบำเพ็ญตนเพื่อประโยชน์ของประเทศชาติไว้

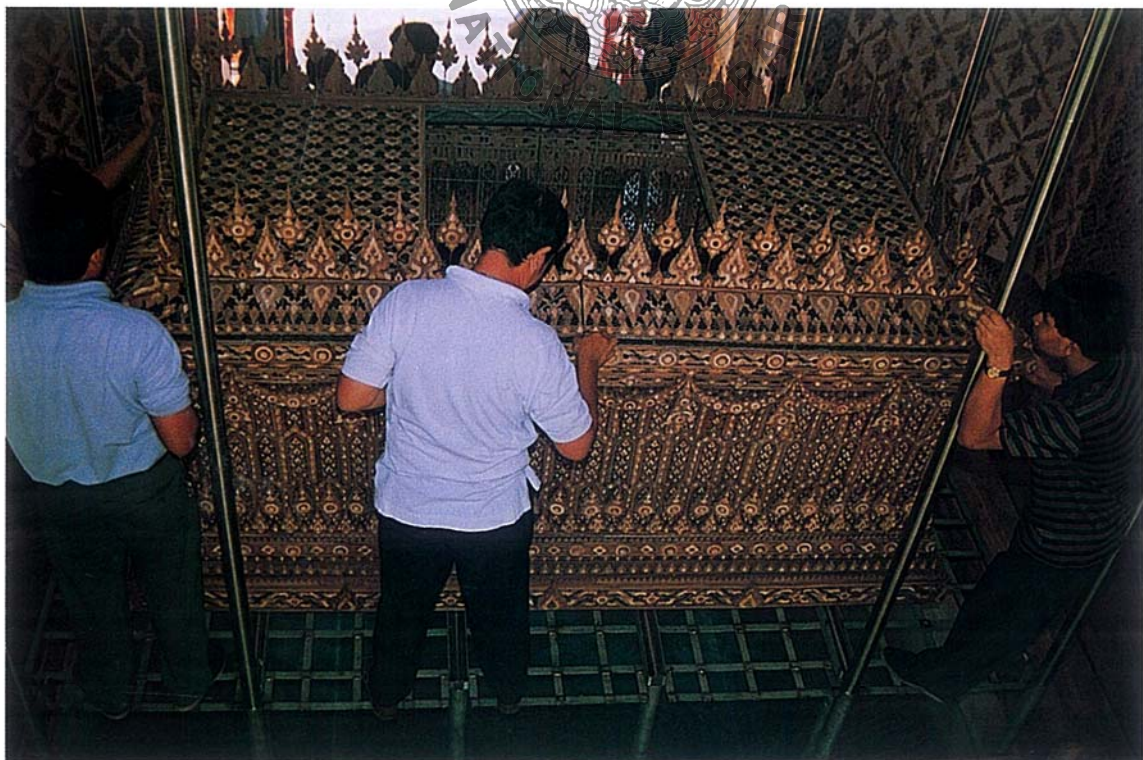
ในการพระราชพิธีถวายพระเพลิงนั้น พระโกศส่วนนอกจะถูกเปลื้องออกเหลือแต่โกศลงในโลหะปิดทองซึ่งจะนำขึ้นตั้งบนจิตกาธานและหุ้มปิดด้วยพระโกศจันทน์ ที่จะสร้างขึ้นในแต่ละครั้งที่มีการพระราชพิธี นำขึ้นประดิษฐานบนพระเมรุมาศ อันเป็นแบบอย่างมาแต่โบราณของการถวายพระเพลิงพระบรมศพเจ้านายชั้นสูงความเป็นช่างของไทยนั้นก่อเกิดขึ้นมาจากหลายๆ สาเหตุและการเผาศพก็เกิดงานช่างขึ้นอีกแบบหนึ่งแตกต่างไปจากชาติอื่นๆ งานทุกชิ้นจัดทำขึ้นเพื่อประโยชน์ใช้สอยเป็นเครื่องสักการะและเครื่องประดับตกแต่งในพิธีนั้นๆ ด้วยการสร้างงานจึงมีความประณีตสวยงามละเอียดและพิถีพิถัน ล้วนมีการประดิษฐ์ประดอยกันอย่างสุดฝีมือของช่างเป็นการแสดงความเคารพและเป็นการแข่งขันกันในการชิงช่าง และเพื่ออุทิศเป็นพระราชกุศลถวาย หากยังเป็นพระบรมศพแห่งเจ้าฟ้าเจ้าแผ่นดินแล้ว การสร้างงานช่างจะเพิ่มความวิจิตรพิสดารตระการตา มีความสลับซับซ้อนขึ้นเป็นทวีคูณ



ลวดลายประดับบนองค์พระโกศชั้นเทพี และตัวฝาพระโกศ



ฝารฐานพระโกศที่แยกออกและเป็นช่องตรงกลางฝาร
เมื่อวางองค์พระโกศตั้งจะรัดจับพอดี



ฐานพระโกศเมื่อประกอบเข้ากัน ตั้งบนจิตกาธาน



ลายดอกไม้ไหม
ฝารฐานพระโกศ
ตรงกลางก้าน
ติดด้วยลวดสปริง



ฐานพระโกศที่สามารถถอดออกเป็นส่วนๆ ได้ 4 ส่วน

ความเป็นพิเศษของการสร้างพระโกศชั้นหนึ่งในครั้งนี้คือการจัดสร้างฐานพระโกศเป็นฐานรองรับองค์พระโกศเพิ่มมาอีกชุดหนึ่ง ซึ่งยังไม่เคยปรากฏว่ามีการสร้างมาก่อนในการพระราชพิธีถวายพระเพลิงพระบรมศพเจ้านายระดับสูง ฐานพระโกศจะนำมาครอบลงในโลหะไร้สนิม จึงเป็นภาพและเหตุการณ์อันควรจดจำของคนในยุคนี้ที่สำคัญอีกประการหนึ่ง นอกจากพระราชประวัติส่วนพระองค์ เริ่มแต่ยังทรงพระเยาว์ ซึ่งเป็นที่กล่าวขวัญถึงอย่างมากมายถึงพระบุญบารมีอันสูงส่ง จนถึงพระราชกรณียกิจอันยิ่งใหญ่ที่ทรงประกอบเพื่อประโยชน์สุขแห่งพสกนิกรชาวไทยทั่วประเทศ และในต่างแดนสมเด็จพระบรมราชชนนีอันประสูติแต่สามัญชนพระราชทานพระมหากษัตริย์ผู้ยิ่งใหญ่ของประเทศสยามถึงสองพระองค์ ที่ประวัติศาสตร์ของชาติไทยได้บันทึกไว้ การจัดสร้างพระโกศอันแตกต่างจากกาลแต่โบราณและยิ่งใหญ่เป็นที่รู้จักกันไปทั่วสากลเป็นเหตุการณ์ที่ต่างจดจำไว้ในดวงจิตมิรู้เลือน





โครงเหล็ก และองค์พระโกศชั้นบน
ปิดลวดตาข่าย

ชนิดของลวดลายและจำนวนลายที่ใช้กับพระโกศ

ลวดลายไม้จันทน์ที่โกรกฉลุ นำมาประกอบที่ผิวโครงลวดเหล็กฐานพระโกศนั้นมีทั้งหมดแบ่งเป็นลายบนฐาน จำนวน 18,438 ชิ้น ที่ติดบนพระโกศมี 6,696 ชิ้น รวมชิ้นไม้จันทน์ที่ช่างได้โกรกฉลุทั้งหมดใช้ในการประดับตกแต่ง 25,134 ชิ้น แบ่งลวดลายออกเป็นชั้นๆ ดังนี้

1. ลวดลายของฐานพระโกศ

1.1 ลายชั้นที่ 1

1.1.1 ลายตัวกระจัง 12 ตัว ใช้ตัวขึ้นรวม 48 ชิ้น

1.1.2 ลายหน้ากระดาน 60 ตัว ใช้ตัวขึ้นรวม 780 ชิ้น

1.2 ลายชั้นที่ 2

ตัวกระจัง 152 ตัว ใช้ชิ้นลาย 190 ชิ้น

1.3 ลายชั้นที่ 3

ลายทองไม้ 245 ตัว ใช้ชิ้นลาย 245 ชิ้น

1.4 ลายชั้นที่ 4

ลายเส้นลวด 52 ตัว ใช้ชิ้นลาย 364 ชิ้น

1.5 ลายชั้นที่ 5

1.5.1 ลายดอกไม้แฉว 78 ตัว ใช้ชิ้นลาย 702 ชิ้น

1.5.2 ลายกระจังชั้นล่าง 92 ตัว ใช้ชิ้นลาย 1,058 ชิ้น

(มีทั้งหมด 23 แถว)



1.6 ลายชั้นที่ 6

- 1.6.1 ลายกลีบบัวกาบขนุนมุมบน 8 ตัว ใช้ชั้นลาย 328 ชั้น
- 1.6.2 ลายกลีบขนุน 130 ตัว ใช้ชั้นลาย 5,330 ชั้น
- 1.6.3 ลายกลีบขนุนแซก 130 ตัว ใช้ชั้นลาย 3,770 ชั้น
- 1.6.4 ลายกลีบบัวกาบขนุนแซกเล็ก 84 ตัว ใช้ชั้นลาย 336 ชั้น

1.7 ลายชั้นที่ 7

- 1.7.1 ลายหน้ากระดานรอบฐานพระโกศ

ลายแนวนอน	12	ตัว	}	รวมใช้ชั้นตัวลาย	692	ชั้น
ลายแนวตั้ง	40	ตัว				
- 1.7.2 ลายเฟือง 24 ตัว ใช้ชั้นตัวลาย 1,176 ชั้น
- 1.7.3 ลายอุบะ 24 ตัว ใช้ชั้นตัวลาย 480 ชั้น
- 1.7.4 ลายบัวขอบบน 24 ตัว ใช้ชั้นลาย 48 ชั้น

1.8 ลายชั้นที่ 8

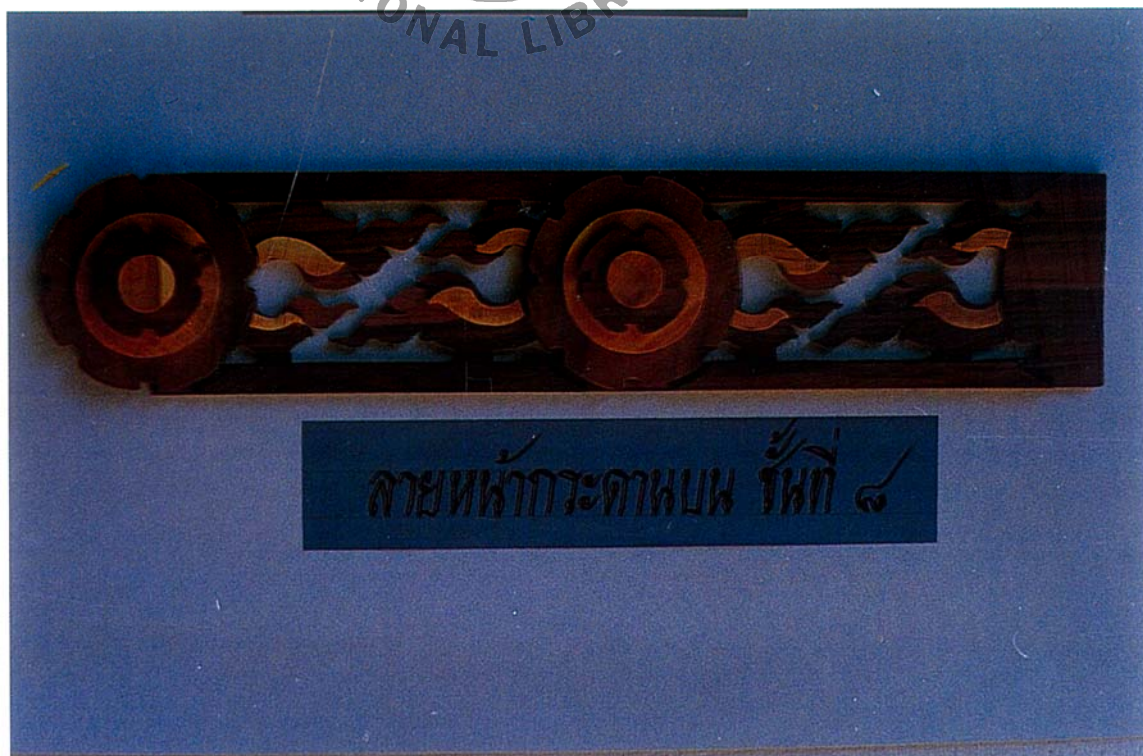
ลายกระดานบนฐานพระโกศ 24 ตัว 600 ชั้น

1.9 ลายชั้นที่ 9

ลายกระจังบนฐาน 152 ตัว 190 ชั้น

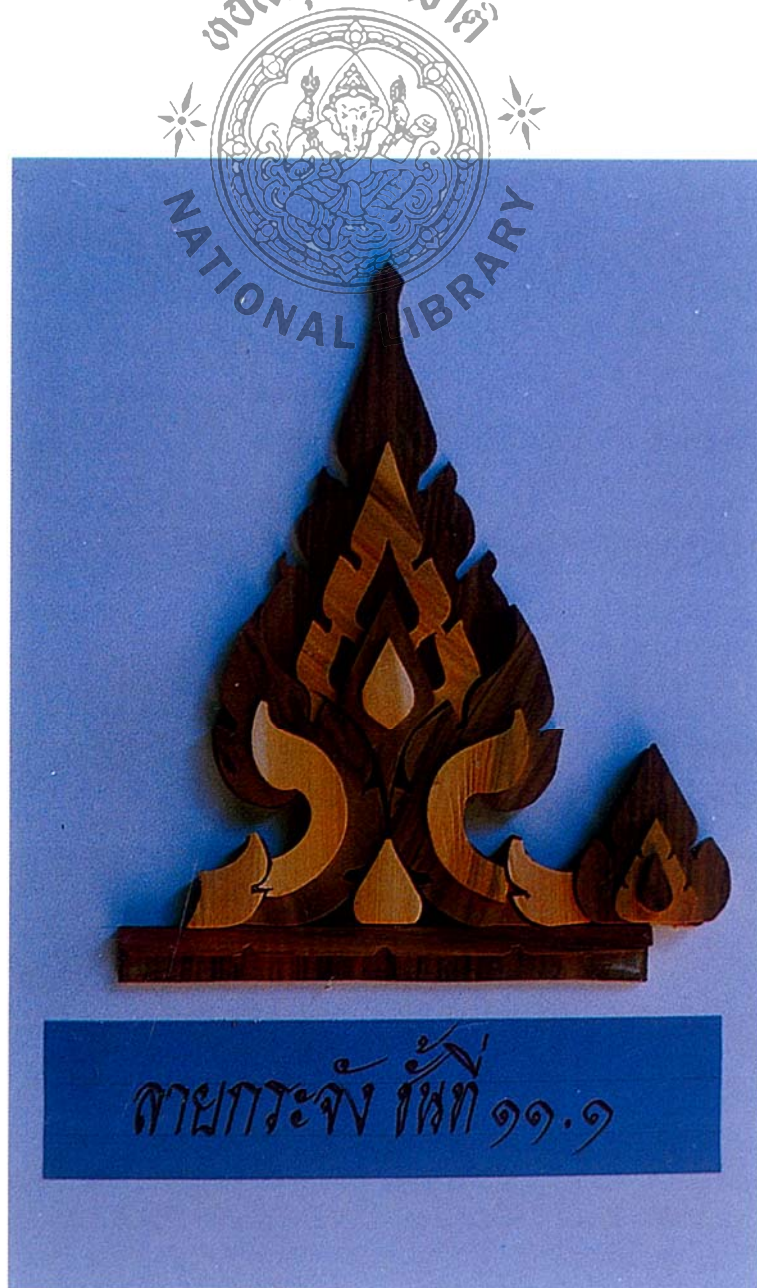
1.10 ลายชั้นที่ 10

- 1.10.1 ลายบัวคว่ำฐาน 18 ตัว ใช้ชั้นตัวลาย 180 ชั้น
- 1.10.2 ลายบัวคว่ำ ตัวมุม 8 ตัว ใช้ชั้นตัวลาย 136 ชั้น



1.11 ลายชั้นที่ 11

- 1.11.1 ลายกระจังปฏิญาณ 64 ตัว ใช้ขึ้นตัวลาย 960 ขึ้น
- 1.11.2 ลายดอกไม้เหวฐาน 75 ตัว ใช้ขึ้นตัวลาย 825 ขึ้น



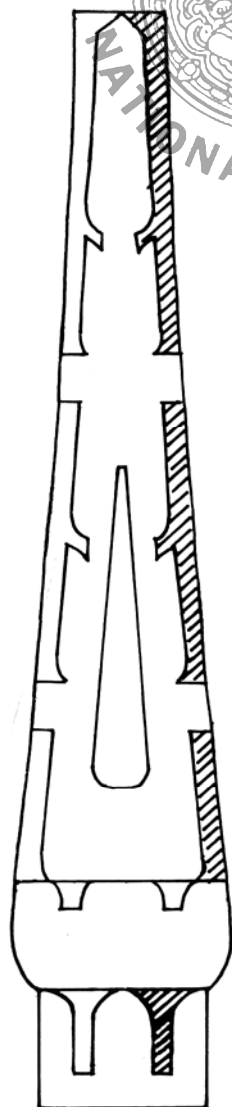
2. ลายพระโกศ

2.1 ลายชั้นที่ 1

2.1.1 ลายยอดกลีบพระโกศ	32	ชั้น		
2.1.2 ลายดอกไม้ไหวพระโกศ	16	ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	208 ชั้น

2.2 ลายชั้นที่ 2

2.2.1 ลายท้องไม้พระโกศ	8	ตัว	ใช้ชั้นลาย	16 ชั้น
2.2.2 ลายดอกไม้ไหวพระโกศ	16	ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	160 ชั้น



แบบลายกลีบยอดโกศ

2.3 ลายชั้นที่ 3

2.3.1 ลายกระจัง	8 ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	56 ชั้น
2.3.2 ลายดอกไม้ไหว			40 ชั้น

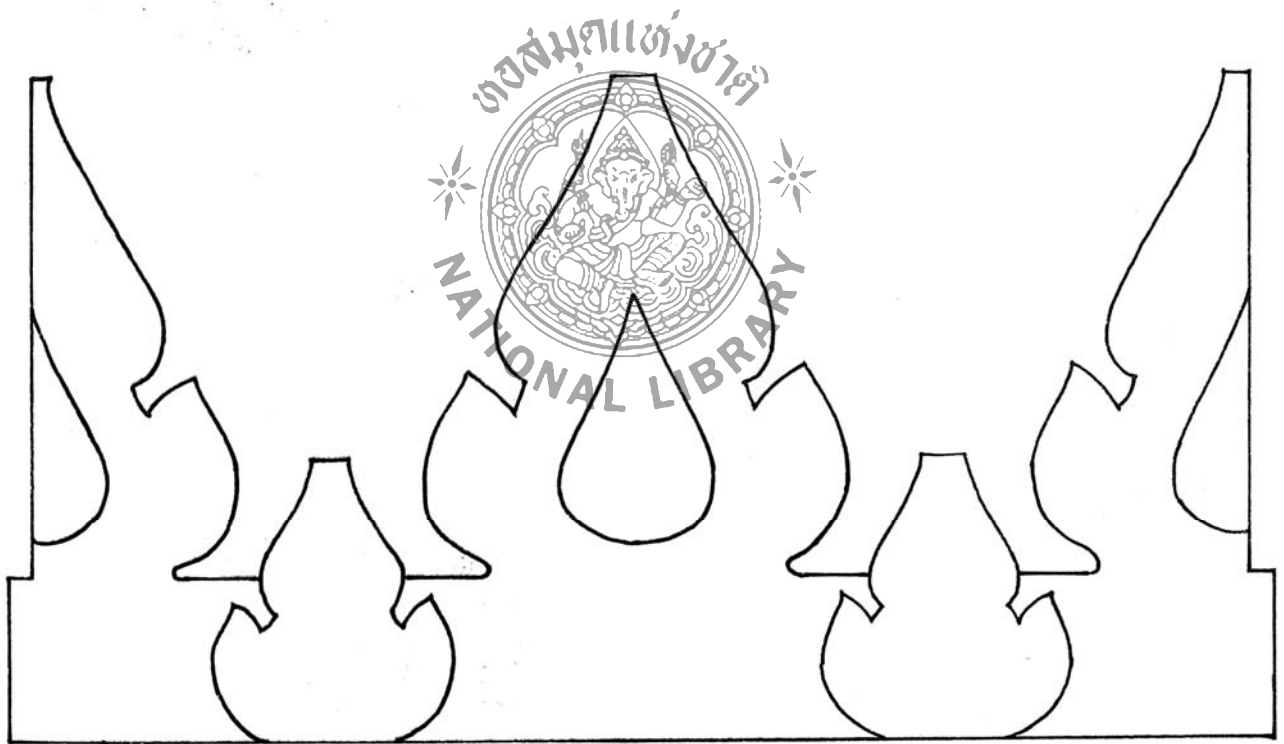
2.4 ลายชั้นที่ 4

ลายหน้ากระดาน	8 ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	72 ชั้น
---------------	-------	---------------	---------

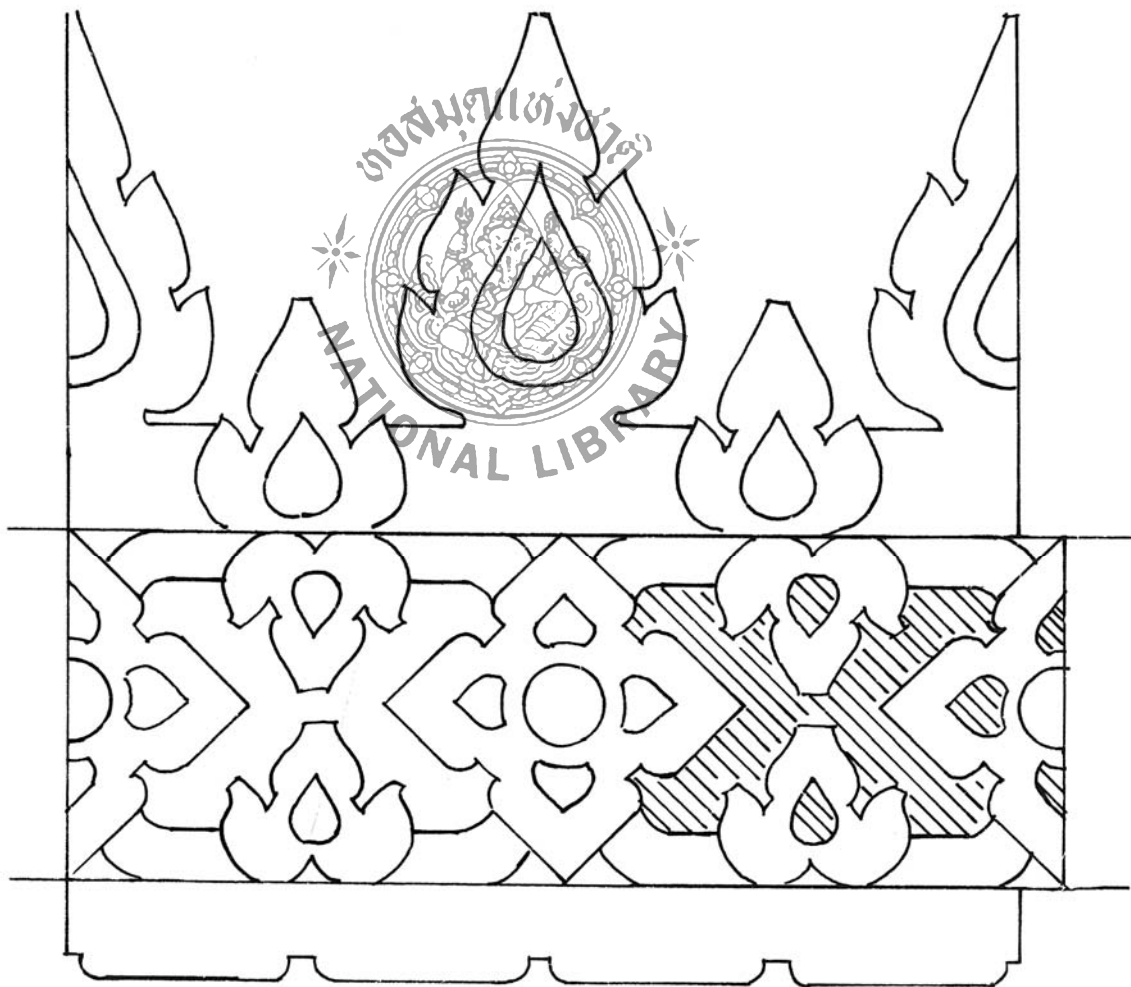
2.5 ลายชั้นที่ 5

ลายทองไม้	8 ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	16 ชั้น
-----------	-------	---------------	---------





แบบลายกระฉิงโกศ ชั้นที่ 3



แบบลายหน้าदानโกศ ชั้นที่ 3

2.6 ลายชั้นที่ 6

ลายกระจัง 8 ตัว ใช้ชิ้นตัวลาย 40 ชิ้น

2.7 ลายชั้นที่ 7

ลายบัวคว่ำประดับพระโกศ 8 ตัว ใช้ชิ้นตัวลาย 160 ชิ้น

2.8 ลายชั้นที่ 8

ลายกระจังประดับพระโกศ 8 ตัว ใช้ชิ้นตัวลาย 56 ชิ้น



แบบลายบัวคว่ำโกศ

2.9 ลายชั้นที่ 9

ลายหน้ากระดาน 8 ตัว ใช้ชิ้นตัวลาย 128 ชิ้น

2.10 ลายชั้นที่ 10

ลายทองไม้ 8 ตัว ใช้ชิ้นตัวลาย 80 ชิ้น

2.11 ลายชั้นที่ 11

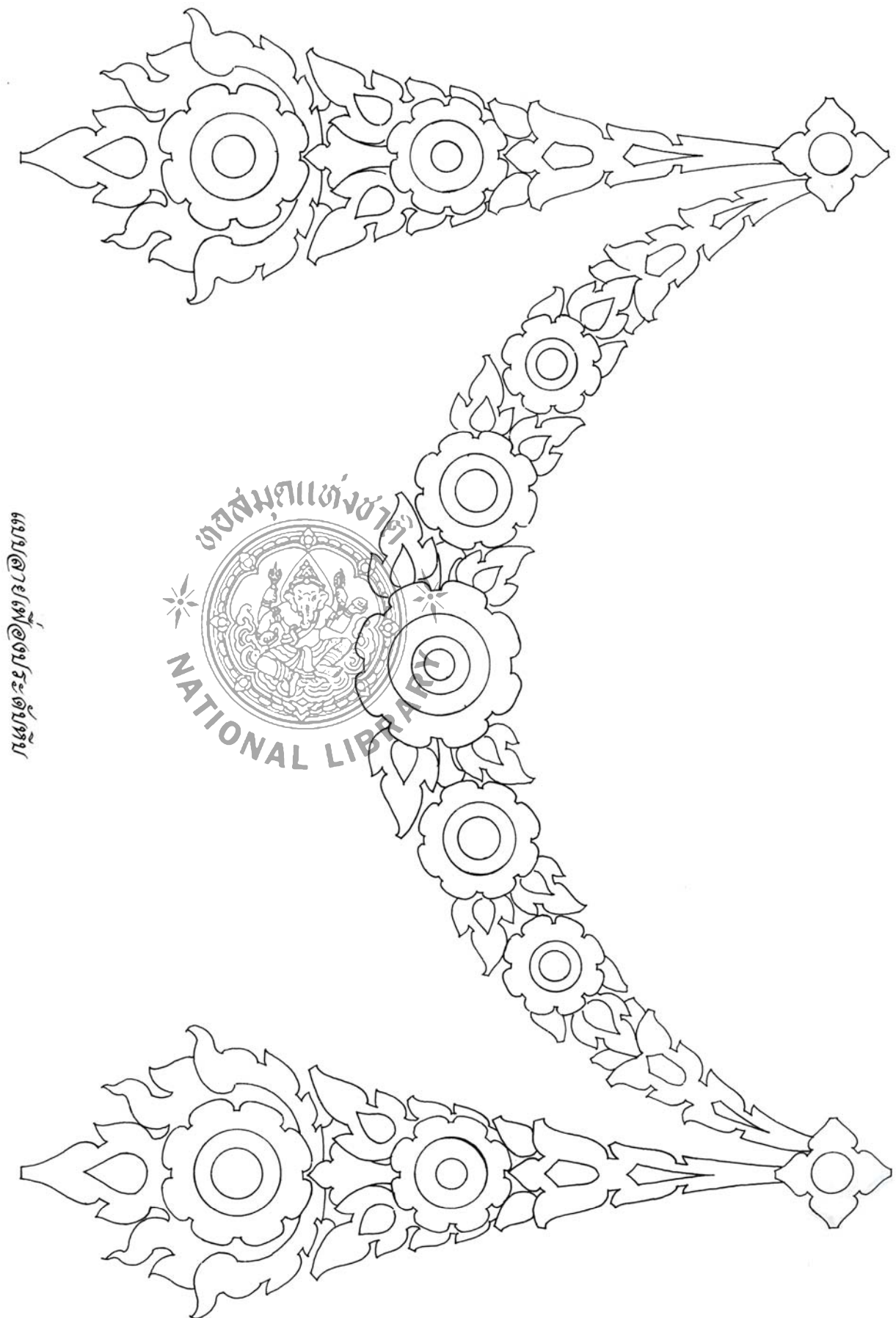
ลายกระจัง 8 ตัว ใช้ชิ้นตัวลาย 56 ชิ้น

2.12 ลายชั้นที่ 12

ลายบัวคว่ำ 8 ตัว ใช้ชิ้นตัวลาย 256 ชิ้น



ลายทองไม้โกศ ชั้นที่ 2



สมเด็จพระนางเจ้าสิริกิติ์

2.13 ลายชั้นที่ 13

ลายกระจัง	16 ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	304	ชั้น
-----------	--------	---------------	-----	------

2.14 ลายชั้นที่ 14

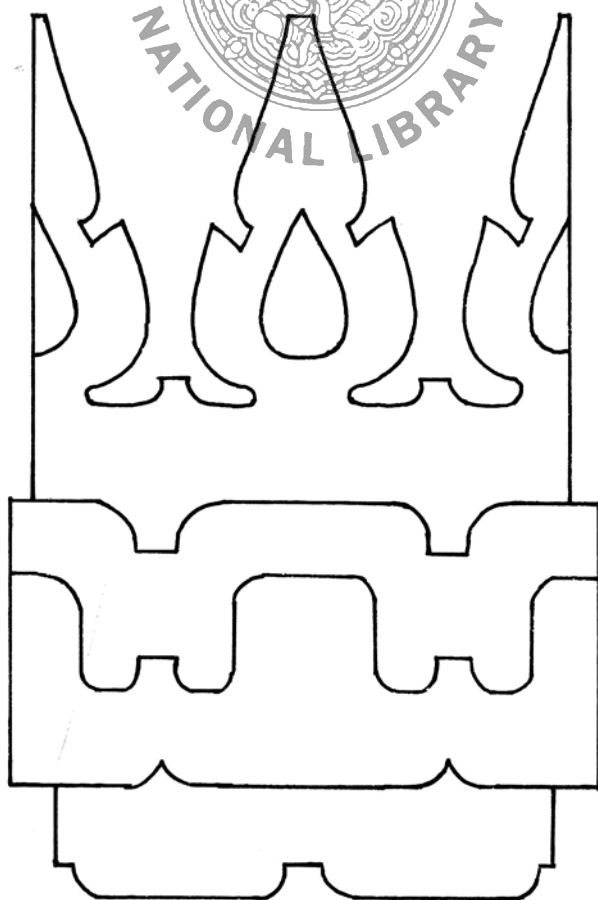
ลายหน้ากระดาน	16 ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	368	ชั้น
---------------	--------	---------------	-----	------

2.15 ลายชั้นที่ 15

2.15.1 ลายกระจัง	8 ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	144	ชั้น
------------------	-------	---------------	-----	------

2.15.2 ลายเฟือง	8 ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	400	ชั้น
-----------------	-------	---------------	-----	------

2.15.3 ลายอุบะ	8 ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	216	ชั้น
----------------	-------	---------------	-----	------



แบบลายกระจังและลายหน้ากระดานโกศ ชั้นที่ 2

2.13 ลายชั้นที่ 13

ลายกระจัง	16 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	304	ชิ้น
-----------	--------	---------------	-----	------

2.14 ลายชั้นที่ 14

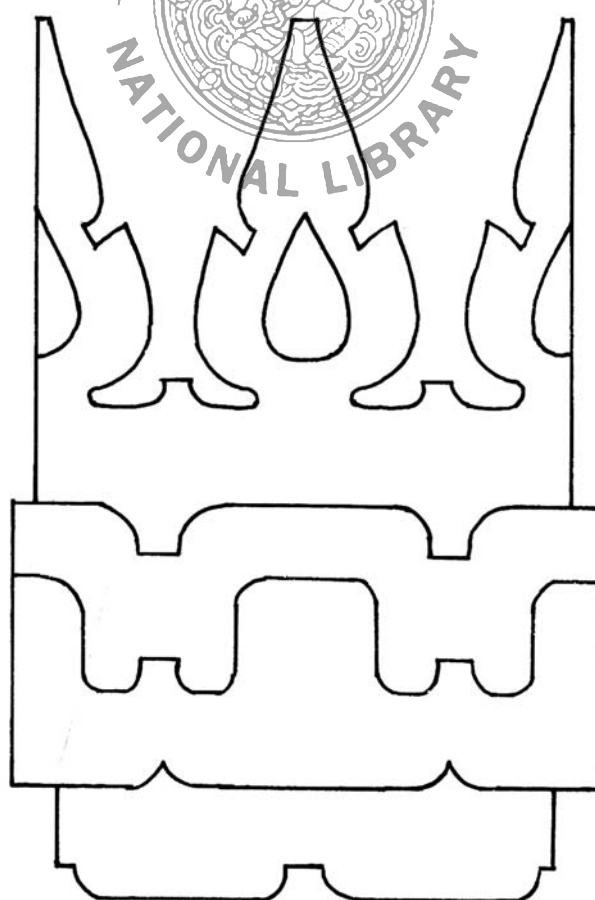
ลายหน้ากระดาน	16 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	368	ชิ้น
---------------	--------	---------------	-----	------

2.15 ลายชั้นที่ 15

2.15.1 ลายกระจัง	8 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	144	ชิ้น
------------------	-------	---------------	-----	------

2.15.2 ลายเฟือง	8 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	400	ชิ้น
-----------------	-------	---------------	-----	------

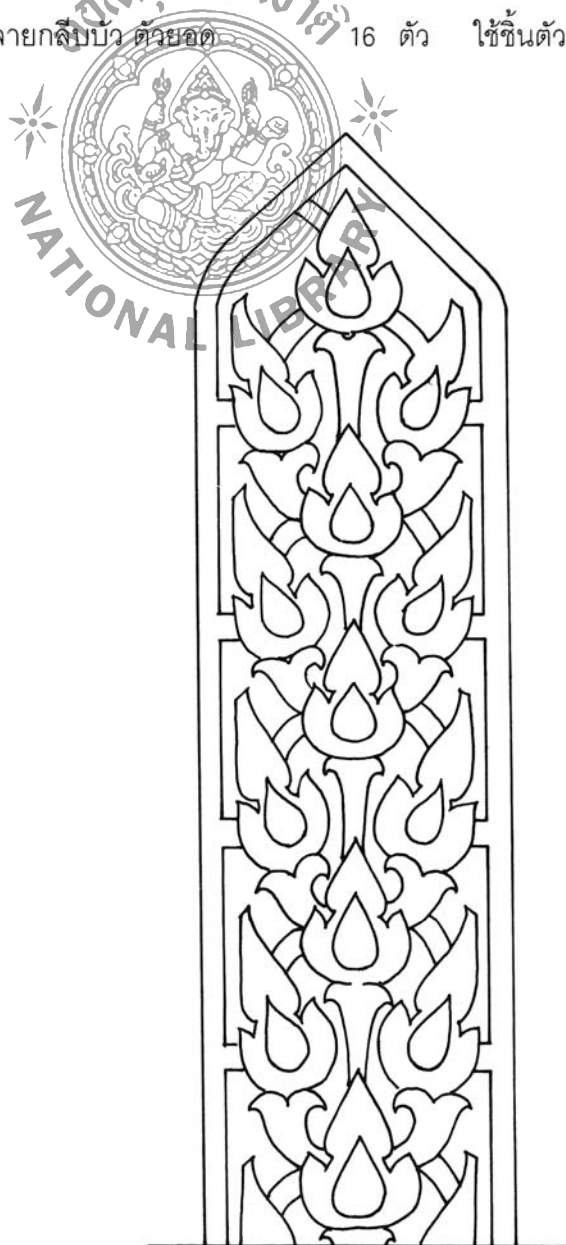
2.15.3 ลายอุบะ	8 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	216	ชิ้น
----------------	-------	---------------	-----	------



แบบลายกระจังและลายหน้ากระดานโกศชั้นที่ 2

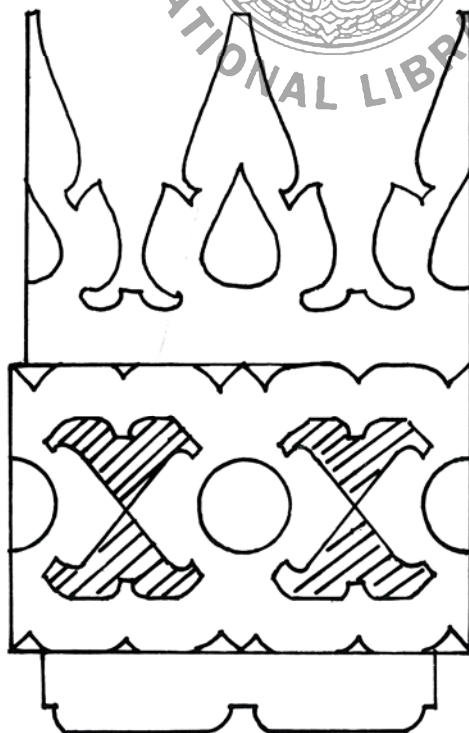
2.16 ลายชั้นที่ 16

2.16.1	ลายกลีบบัว ชั้นบน (ตัวเต็ม)	8	ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	456	ชั้น
2.16.2	ลายกลีบบัว ชั้นบน (ตัวแขก)	16	ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	480	ชั้น
2.16.3	ลายกลีบบัว ชั้นกลาง (ตัวเต็ม)	8	ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	336	ชั้น
2.16.4	ลายกลีบบัว ชั้นกลาง (ตัวแขก)	16	ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	544	ชั้น
2.16.5	ลายกลีบบัว ชั้นล่าง (ตัวเต็ม)	8	ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	112	ชั้น
2.16.6	ลายกลีบบัว ชั้นล่าง (ตัวแขก)	16	ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	400	ชั้น
2.16.7	ลายกลีบบัว ตัวยอด	16	ตัว	ใช้ชั้นตัวลาย	96	ชั้น



ลายกลีบบัวภาพบนของฐานพระโกศชั้นน

2.17 ลายชั้นที่ 17			
ลายช่องลม	8 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	8 ขึ้น
2.18 ลายชั้นที่ 18			
ลายกระจัง	8 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	120 ขึ้น
2.19 ลายชั้นที่ 19			
ลายหน้ากระดาน	8 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	424 ขึ้น
2.20 ลายชั้นที่ 20			
ลายหน้ากระดาน	8 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	160 ขึ้น
2.21 ลายชั้นที่ 21			
ลายบัวคว่ำ	8 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	192 ขึ้น
2.22 ลายชั้นที่ 22			
2.22.1 ลายกระจัง	16 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	176 ขึ้น
2.22.2 ลายหน้ากระดาน	16 ตัว	ใช้ขึ้นตัวลาย	384 ขึ้น



ลายกระจังโกศชั้นที่ 1

ระยะเฝ้าการปฏิบัติงาน

เมื่อสมเด็จพระศรีนครินทราบรมราชชนนี เสด็จสวรรคต ในวันที่ 18 กรกฎาคม พ.ศ. 2538 เป็นที่ทราบกันทั่วว่าประชาชนชาวไทยทั่วประเทศ ต่างมีความโศกเศร้าเป็นอย่างมาก แต่การเตรียมการเรื่องพระราชพิธีถวายพระเพลิงพระบรมศพนั้น ต้องมีการเริ่มจัดการโดย สมเด็จพระบรมโอรสาธิราชฯ สยามมกุฎราชกุมาร และสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี ทรงเป็นประธานในการเตรียมการในเรื่องต่างๆ เริ่มแต่การจัดการออกแบบพระเมรุมาศ การจัดเตรียมสถานที่บุคคลและหน่วยงานซึ่งต้องมีหน้าที่ในกิจการต่างๆ การจัดการเรื่องขบวนพระราชพิธีอัญเชิญพระบรมศพสู่พระเมรุมาศและพิธีการอื่นๆ

การปฏิบัติงานเริ่มจากการออกแบบเขียนแบบพระเมรุมาศ โดยสถาปนิกของกรมศิลปากร ซึ่งเป็นส่วนสำคัญของพระราชพิธี การออกแบบเขียนแบบสถาปัตยกรรม การออกแบบเขียนแบบ ขยายลดรายละเอียดพระเมรุมาศอาคารรายรอบ พระโกศจันทน์ การจัดสร้างตัวอาคารการเริ่มงานด้านลดรายละเอียดการจัดสร้างเป็นเวลา 6 เดือน ของการทำงานเฉพาะงานช่างแต่ละงาน ซึ่งช่างทุกฝ่ายของกรมศิลปากรสามารถจัดสร้างงานได้แล้วเสร็จก่อนกำหนดได้เป็นอย่างดี ก่อนช่างจะเป็นที่น่าพอใจของทุกฝ่าย ซึ่งเมื่อพระราชพิธีถวายพระเพลิงพระบรมศพผ่านพ้นไปได้ด้วยดี ความขัดข้องผิดพลาดมีบ้างเพียงเล็กน้อย ต่างก็มีความสบายใจที่งานทุกชิ้นได้เพียรสร้างมาตลอด 6 เดือน เป็นที่ชื่นชมและพอใจของหลายๆ ฝ่าย

การประเมินผลการปฏิบัติงาน

การปฏิบัติงานในทุกเรื่องย่อมต้องมีปัญหาและอุปสรรคนาน้อยแตกต่างกันไปตามความยากง่ายของงาน ซึ่งความไม่ราบรื่นความขัดข้องนั้นถือเป็นครูเป็นผลดีต่อผู้ปฏิบัติ เพราะได้เรียนรู้งานได้ดีขึ้นและให้มีประสบการณ์ในการแก้ไขปัญหาและสถานการณ์ที่ไม่คาดคิดที่จะเกิดในครั้งต่อไปได้อย่างดีสร้างภูมิคุ้มกันและช่วยพัฒนาความคิดและฝีมือ ให้มีความชำนาญขึ้นมีความรอบคอบในการจัดเตรียมและวางระบบงานได้แม่นยำ

ได้มีข้าราชการจากส่วนงานอื่นหลายท่านได้เสียสละเวลามาช่วยในหน้าที่ๆ ตนสามารถทำได้หลายคน แม้จะไม่ได้มีความเกี่ยวข้องกับงานช่าง และได้รับคำสั่งเป็นทางราชการกลุ่มช่างที่ปฏิบัติงานอยู่ มิได้มีความคิดแบ่งแยกแต่ชื่นชมในความมีน้ำใจของทุกท่านที่มาช่วย เพื่อถวายแด่สถาบันแห่งพระมหากษัตริย์ที่เรารักชาวไทย เทิดทูนบูชาไว้เหนือเกล้า

ปัญหาเล็กน้อยที่เกิดขึ้นระหว่างการสร้างงานนั้น ส่วนใหญ่จะเป็นเรื่องจากเครื่องมือและอุปกรณ์การทำงานมีไม่เพียงพอ และหรือเกิดชำรุดบางครั้งจัดซ่อมให้ไม่ทัน อีกทั้งขนาดรูปทรงของพระโกศแปดเหลี่ยม ช่วงลวดลายตัวมูมซึ่งมีความโค้งมากกว่า ค่อนข้างจะยุ่งยากในการโกรกฉลุและการติดลายเพื่อให้ลายติดเข้าได้พอดี มีการสะดุดเล็กน้อย ต้องปรับขนาดตัวลายลงบ้างซึ่งก็ไม่ใช่อุปสรรคสำคัญในการสร้างและทำงาน งานประดับลวดลายพระโกศชั้นหน้า ดำเนินไปได้อย่างลงตัว ได้ผลงานที่ดีมีคุณภาพพอใจของผู้ปฏิบัติงานและผู้ควบคุมงาน จนได้มีการเพิ่มเติมลวดลายไปอีกมากให้เกิดความงดงามยิ่งขึ้นในส่วนขององค์พระโกศ

สรุปผลการปฏิบัติงานอันยิ่งใหญ่ของฝ่ายช่างในครั้งนี้ ต่างภูมิใจและคิดว่าได้พยายามทำงานอย่างเต็มที่และดีที่สุดตามที่แต่ละคนสามารถแล้ว และมีความตั้งใจที่จะปฏิบัติงานและปรับปรุงคุณภาพและมีมือการทำงานให้ได้ดีขึ้นยิ่งๆ ขึ้นไปไม่ว่าจะเป็นงานชนิดใดของหน่วยราชการที่ได้รับคำสั่งมา



บุญโสภณ เจริญนิพนธ์วานิช
ผู้เรียบเรียง
25 มีนาคม 2539

เอกสารประกอบการเขียน

1. “ไม้และของป่าบางชนิดในประเทศไทย เอกสารจากห้องสมุดพฤกษศาสตร์” กรมป่าไม้
2. “ไม้ที่มีกลิ่นหอมของประเทศไทย” โดย ป.อนุวัฒน์วรศักดิ์ พ.ศ. 2485
3. “ตำนานพระโกศและหีบพระศพบรรดาศักดิ์” ทรงเรียบเรียงโดยกรมพระสมมตอมรพันธุ์ กรมพระยาดำรงราชานุภาพ และสมเด็จพระเจ้าฟ้ากรมพระนครานุวัตติวงศ์





พิมพ์ที่ ห้างหุ้นส่วนสามัญนิติบุคคล สหประชาพาณิชย์
377.379.381 (299/1-3) ถนนลาดหญ้า คลองสาน กรุงเทพฯ 10600
โทร. 437-3973, 437-3994 • นายบุญเห็น เล่าสกุล ผู้พิมพ์และผู้โฆษณา •