

“หนังสัตว์” หวีไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ข้อสังเกตคุณภาพเสียงที่สัมพันธ์กับขั้นตอนผลิต และวัตถุดิบธรรมชาติ

“ANIMAL LEATHERS” KONG WONG YAI’S LEATHER STICKS
EXPLANATORY REMARK OF SOUND QUALITY RELATED TO
PRODUCTION PROCESS AND NATURAL MATERIALS

พิชชาณัฐ ตูจินดา*
Pitchanat Toojinda*

บทคัดย่อ

บทความวิชาการนี้เสนอเนื้อหาเกี่ยวกับไม้หนังฆ้องวงใหญ่ โดยเฉพาะกล่าวถึงหนังสัตว์ที่ใช้ทำหัวไม้ ทั้งคุณภาพจากวัตถุดิบธรรมชาติและขั้นตอนผลิต จากการศึกษาพบว่า หนังสัตว์ที่ใช้ผลิตหัวไม้ ได้แก่ หนังควายและหนังช้าง ซึ่งหนังทั้งสองชนิดมีขั้นตอนผลิตต่างกัน แต่ที่นับว่าเป็นหัวใจหลักที่ช่างผลิตต้องใส่ใจ มากกว่าขั้นตอนอื่น ๆ ได้แก่ 1. ขั้นตอนหนังแช่น้ำ 2. ขั้นตอนหรือนวดหนัง 3. ขั้นตอนหนังสวมเข้ากับก้านไม้ตี ที่เตรียมไว้ ซึ่งขนาดและน้ำหนักไม้หนังฆ้องวงใหญ่ควรสัมพันธ์กับลักษณะสัณฐานของลูกฆ้องที่ใช้ด้วย ปัจจุบัน ไม้หนังฆ้องวงใหญ่สนนราคาซื้อขายอยู่ที่คู่ละประมาณ 1,000-3,500 บาท ตัวแปรสำคัญที่เป็นปัจจัยต่อราคา ขึ้นอยู่กับชนิดและคุณภาพหนัง รวมถึงชนิดและคุณภาพที่ใช้ทำก้านไม้ตี กอปรกับจำนวนช่างผลิตที่เกิดขึ้น และเป็นตัวเลือกหลากหลายในปัจจุบัน จึงทำให้เห็นว่าจำนวนซื้อขายไม้หนังฆ้องวงใหญ่ในสังคมดนตรีไทย โดยรวมและแต่ละช่างผู้ผลิตอาจไม่สูงมากนัก

คำสำคัญ : หนังสัตว์/ ไม้หนังฆ้องวงใหญ่/ ฆ้องวงใหญ่

* ผู้ช่วยศาสตราจารย์ วิทยาลัยการดนตรี มหาวิทยาลัยราชภัฏบ้านสมเด็จเจ้าพระยา, tle_kongyai@hotmail.com

* Assistant Professor, College of Music, Bansomdejchaopraya Rajabhat University, tle_kongyai@hotmail.com

Abstract

This academic article presents information about the Kong Wong Yai's leather sticks. It especially refers to the leather that makes the head of the Kong Wong Yai's sticks, and the quality of the Kong Wong Yai sticks in its production process using leather, and natural materials. This study found that the leather most commonly used for the Kong Wong Yai stick are buffalo leather and elephant leathers. The steps which instrument makers must pay attention to are 1. Process of bringing leather in water 2. Process of thrashing and kneading the leather 3. Process of attaching the leather on the Kong Wong Yai sticks. The size and weight of Kong Wong Yai should be relative to the size of the bump of the bowl. At present, Kong Wong Yai's leather sticks are selling around 1,000-3,500 baht per pair. The key factors in price depend on type and quality of the leather and the type and quality of Kong Wong Yai's sticks and also the number of instrument makers also have an influence on the price. It can be seen that the marketing of Kong Wong Yai's leather sticks in Thai music society and among individual instrument makers is not very high.

Keywords: Animal Leathers/ Kong Wong Yai's Leather Sticks/ Kong Wong Yai

บทนำ

เป็นเหตุผลสำคัญหากจะอ้างถึงระเบียบข้อกำหนดเวทีประกวดเดี่ยวฆ้องวงใหญ่ทุกระดับทั่วประเทศ แม้กระทั่งเวทีประชันปีพาทย์ภาคประชาชน ที่ระบุชัดเป็นที่หมายรู้โดยทั่วไปว่า ฆ้องวงใหญ่ต้องตีเพลงเดี่ยว รวมถึงรวมวงปีพาทย์ไม้แข็งด้วย “ไม้หนังฆ้องวงใหญ่” ภาษาปากบ้างเรียก “ไม้หนัง” หรือ “ไม้แข็ง” สาเหตุเพราะฆ้องวงใหญ่ไม่ได้เป็นเครื่องดนตรีที่มีหางเสียงยาวกังวานจากการตีเท่านั้น แต่สามารถผลิตเสียงพิเศษจากการกระทบและเสียดสีกันระหว่างหนังสัตว์จากหัวไม้ตีกับลูกฆ้องที่ผลิตจากโลหะสำริด เป็นเสียงเฉพาะที่เครื่องดนตรีผลิตจากไม้อย่างระนาดเอกหรือระนาดทุ้มทำไม่ได้

โดยเฉพาะหนังสัตว์ที่มีคุณลักษณะตามธรรมชาติผสมผสานกันระหว่างความแข็งกับความยืดหยุ่น จึงเกิดแรงต้านสั่นสะเทือนเมื่อหนังสัตว์จากหัวไม้ตีกระทบกับปมฆ้องด้วยความถี่จากการตีทำนองเพลง เป็นเหตุผลให้ผู้ตีต้องฝึกกำลักรัดแน่นเนื้อแขน ข้อมือและนิ้วมือทั้งห้าให้แข็งแรงและคุ้นเคยกับไม้หนังฆ้องวงใหญ่ เพื่อควบคุมบังคับแรงต้านสั่นสะเทือนนั้นให้ประดิษฐ์เสียงฆ้องวงใหญ่ตามที่ต้องการอย่างมีคุณภาพโดยไม่ “เขย่งมือ” ทั้งยังต้องประคองกำลักรัดแน่นเนื้อส่วนต่าง ๆ เพื่อประคบบเสียงฆ้องให้พอดีกับความแข็งแรงของหนังสัตว์ ระมัดระวังไม่ให้หนังสัตว์จากหัวไม้ตีตีพลาดจากปมฆ้องไปกระทบฉัตรบน หรือที่เรียก “ตกฉัตร” เพราะอาจทำให้ฆ้องลูกนั้นแตกเกิดความเสียหาย ไม้หนังฆ้องวงใหญ่จึงดีที่ยากกว่าไม้ نرمที่หัวไม้ผลิตจากผ้าพันด้ายเป็นชั้น ๆ ทบกัน

สำคัญมากตรงแรงบันดาลใจที่กระตุ้น เพราะอาจเป็นจุดที่ทำให้เกิดความคิดพัฒนากลวิธีตีฆ้องวงใหญ่ลักษณะต่าง ๆ ไม่ว่าจะเป็น กรอด ที่ต้องอาศัยความสั่นสะเทือนเพื่อให้เกิดจำนวนความถี่จากการใช้กำลังกล้ามเนื้อในการตีเพียงครั้งเดียว เช่นเดียวกับตีเปิดตีปิด สะเดาะ เป็นต้น ฆ้องวงใหญ่จึงเป็นเครื่องดนตรีที่ผู้ตีต้องทำความเข้าใจและใส่ใจรายละเอียด เพราะฆ้องแต่ละเสียงที่เปล่งเสียงออกมาล้วนมีผลมาจากความสัมพันธ์ที่เกิดขึ้นเชื่อมโยงถึงกันและกัน ไม่ว่าจะเป็น ฆ้องวงใหญ่ ที่มีส่วนประกอบหลัก ได้แก่ ร้านฆ้อง ลูกฆ้อง ไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ที่มีส่วนประกอบหลัก ได้แก่ แป้นหัวไม้ตีจากหนังสัตว์ ก้านไม้ตี รวมถึงผู้ตีและกลวิธีตี เมื่อแต่ละส่วนสมบูรณ์มีคุณภาพตามมาตรฐานก็จะทำให้เสียงฆ้องที่เปล่งเสียงออกมามีคุณภาพดีตามไปด้วย



ภาพที่ 1 ไม้หนังฆ้องวงใหญ่ของหลวงบำรุงจิตรเจริญ (รูป สาตนะวิลัย) หัวไม้ทำจาก “หนังกระทิง”
ปัจจุบันเก็บรักษาไว้โดยครูฐานิสร์ พรรณรายณ์
ข้าราชการครูโรงเรียนวัดจันทราวาส (ศุขประสารราษฎร์) จังหวัดเพชรบุรี
ที่มา : ผู้เขียน

ปัญหาหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ที่ผู้ใช้พบมาก แหล่งที่มาของ “หนังสัตว์”

ก่อนกล่าวถึงขั้นตอนผลิตและวัตถุดิบธรรมชาติที่ใช้ผลิตหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่เพื่อให้ได้คุณภาพเสียงฆ้องที่ดี ปัญหาส่วนใหญ่ที่ผู้ใช้พบมากก็เกิดขึ้นจากขั้นตอนผลิตและวัตถุดิบธรรมชาติของหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ เช่นเดียวกัน มีดังนี้ เช่น คุณภาพหนังสัตว์และขั้นตอนการผลิต

- คุณภาพหนังสัตว์ ได้แก่ 1. หนังฝ่อ คือหนังที่มีการยืดเกาะของเซลล์ไม่สมบูรณ์ เป็นโพรงพรุนและสวกด้านใน นิ่มและล่อนเป็นชั้น ๆ ทำให้มีน้ำหนักเบาและตีไม่เกิดเสียง 2. หนังเน่า คือหนังที่ต้นทางจากโรงฟอกหนังชูดน้ำเอาชิ้นไขมันหรือฟักฝังด้านในออกไม่สะอาด เมื่ออากาศขึ้นหรือได้รับความร้อนจากแสงแดดก็อาจทำให้ชิ้นไขมันนิ่ม เหลวและหรือละลายส่งกลิ่นเหม็น 3. หนังเ็นหรือหนังแแก้ว คือหนังควายที่มีลักษณะแข็งเป็นวุ้นใสและทำให้มีนํ้ามาก เมื่อตีกับฆ้องมักแตกร่วงเป็นขุย 4. หนังแช่เกลือ คือหนังควายที่ผ่านกรรมวิธีแช่หนังด้วยเกลือจากต้นทางโรงงาน หนังชนิดนี้จะอมความชื้นของเกลือและคลายนํ้าเมื่ออากาศขึ้นจึงไม่เหมาะสำหรับนำมาทำหัวไม้หนัง 5. โดยรอบหน้าตัดของหนังหัวไม้ฆ้องที่ใช้สัมผัสฆ้องมีความแข็งแรงไม่เสมอกัน บางจุดตีไม่เกิดเสียงเพราะความด้อยของเซลล์บริเวณดังกล่าว กรณีนี้เกิดขึ้นได้ทั้งจากคุณภาพหนังสัตว์และขั้นตอนการผลิตอย่างใดอย่างหนึ่ง

- ขั้นตอนการผลิต ได้แก่ 1. ความแข็งแรงของหนังจากหัวไม้ตีไม่พอดีกับเสียงฆ้องที่ผู้ใช้งานต้องการ เพราะผ่านขั้นตอนการผลิตที่เรียกว่า “ทุบ” น้อยหรือมากเกินไปจนความพืด 2. ความแข็งแรงของหนังจากหัวไม้ตีทั้งสองข้างไม่เสมอกัน เกิดขึ้นได้จากขั้นตอนการผลิตทั้งในขั้นตอนการขึ้นหนัง ขันจับคู่หนัง และขันทุบหนัง อย่างใดอย่างหนึ่ง 3. หัวไม้ไม่ตรงศูนย์ ทำให้ผู้ตีบังคับไม้หนังฆ้องวงใหญ่ไม่ได้ตามต้องการหรือทำได้ด้วยความลำบาก เพราะส่วนที่มีน้ำหนักมากกว่าส่วนอื่น ๆ ของหนังจากหัวไม้ตีจะทิ้งน้ำหนักลงตามแรงโน้มถ่วง กรณีนี้เกิดขึ้นได้จากขั้นตอนการผลิตทั้งในขันทุบหนัง ขันถ่วงตะกั่ว หรือขันเจาะรูสวมก้าน อย่างใดอย่างหนึ่ง

นอกจากนี้ ยังรวมถึงปัญหาน้ำหนักหนังจากหัวไม้ตีหนักเบาไม่พืดมีผู้ใช้ ปัญหาหนังหลุดจากก้านไม้ตีขณะผู้ใช้งานทำการบรรเลง เกิดขึ้นได้จากขั้นตอนการผลิตในขันสวมหนัง ที่วิธีสวมหรือวัตถุดิบที่ใช้สมานระหว่างหนังสัตว์กับก้านไม้ตีไม่แข็งแรงคงทนพอที่จะรับแรงกระแทกและแรงดันสั่นสะเทือนจากการตีได้ รวมถึงปัญหาคอก้านไม้ตีหักหรือฉีก เกิดขึ้นได้ทั้งจากคุณภาพของก้านไม้ตีหรือน้ำหนักหนังจากหัวไม้ตีไม่พืดกับขนาดคอก้านไม้ตี ข้างผลิตบางคนจึงแก้ปัญหาเบื้องต้นด้วยวิธีผลิตตามรูปแบบต้องการที่ผู้ใช้งานกำหนด ไม่ว่าจะเป็น เรื่องความแข็งแรงหรือน้ำหนักหนังของหนัง หรือเรื่องรูปทรงก้านไม้ตี ข้างผลิตจึงเป็นคนกลางระหว่างต้นทางวัตถุดิบกับปลายทางผู้ใช้ ที่แม้ข้างจะไม่สามารถกำหนดความเที่ยงตรงของคุณภาพหนังสัตว์ได้ตามต้องการจากแหล่งที่มาทุกครั้ง เพราะเป็นของธรรมชาติและขึ้นอยู่กับหลายปัจจัย หากแต่ข้างผลิตต้องเอาชนะได้ด้วยประสบการณ์ความรู้ ขั้นตอนวิธีการ ประณีตใส่ใจและเลือกเฟ้น กระทั่งแปรรูปหนังสัตว์จากธรรมชาติให้เป็นไม้หนังฆ้องวงใหญ่ที่มีคุณภาพมาตรฐานพร้อมใช้งานและคงทน

ทุกวันนี้หนังสัตว์ที่นิยมใช้ผลิตหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ได้แก่ หนังข้างกับหนังควาย แม้หนังสองชนิดนี้จะแยกแยะประเภทลำบากด้วยตาเปล่าเมื่อผลิตเสร็จเป็นไม้หนังแล้วก็ตาม แต่จุดสังเกตหลักคือผิวสัมผัสหน้าตัดโดยรอบของหนังข้างกับหนังควายต่างกัน หนังข้างลักษณะหนังเส้นใยหยาบ (คล้ายข้อผมรัดกันเป็นก้อน) การยึดเกาะของเซลล์จับตัวกันอย่างหลวม ๆ ยืดหยุ่น หนังควายลักษณะหนังเส้นใยละเอียดนุ่ม การยึดเกาะของเซลล์จับตัวกันแน่น ข้อได้เปรียบหนังข้างคือความหนาของหนัง ข้างผลิตผลิตน้ำหนักหัวไม้ฆ้องได้ตามต้องการผู้ใช้ แต่เสียเปรียบที่มีขั้นตอนการผลิตยุ่งยากมากกว่า เพราะวัตถุดิบหนังข้างได้มาเป็นแผ่นไม่เรียบ แข็ง เป็นคลื่นขรุขระ กลับกันที่หนังควายได้วัตถุดิบมาเป็นแผ่นเรียบตั้งพร้อมผลิต แต่เสียเปรียบเพราะหนังควายมักบาง หานำหนักยาก



ภาพที่ 2 หนังควาย (ด้านบน) และหนังข้าง (ด้านล่าง)

ที่มา : ผู้เขียน



ภาพที่ 3 หนังส้างกับหนังควายจะแยกแยะประเภทลำบากด้วยตาเปล่าเมื่อผลิตสำเร็จเป็นไม้หนังแล้ว
ที่มา : ผู้เขียน



ภาพที่ 4 หนังส้าง ลักษณะหนังเส้นใยหยาบ (คล้ายข้อมมรดกันเป็นก้อน)
ที่มา : ผู้เขียน



ภาพที่ 5 หนังส้างตากแห้งจากจังหวัดแพร่ (ส่วนด้านนอกผิวหนัง)
ที่มา : ผู้เขียน



ภาพที่ 6 หนังช้างตากแห้งจากจังหวัดแพร่ (ส่วนด้านในผิวหนัง)
ที่มา : ผู้เขียน



ภาพที่ 7 ช่างนิทัศน์ แปลงรัตน์
ที่มา : ผู้เขียน

รายละเอียดแหล่งที่มาและการเดินทางของ “หนังสือ” วัตถุผลิตหัวไม้หนังสือวงใหญ่ ให้สัมภาษณ์ประสบการณ์รู้เห็นสถานที่จริงและติดต่อซื้อขายกับคนในแวดวงโรงงานทำหนังสือโดยตรง โดยช่างนิทัศน์ แผลงรัตน์¹ หนึ่งในช่างผลิตไม้หนังสือวงใหญ่ที่ได้มาตรฐานคุณภาพ เล่าว่า

“หนังสือที่ได้มาเป็นช่างตายธรรมชาติ ช่างเลี้ยงมีตัวถูกกฎหมาย แหล่งใหญ่แรกเริ่มมาจากสุรินทร์ ช่างล้มหนึ่งเชือกมีเครือข่ายซื้อขายเชื่อมโยงไปถึงภาคเหนือ ทางโน้นจะลงมาฆ่าและเอาเนื้อไปบริโภค กรณีที่ไม่ได้ซื้อทั้งตัว ทางสุรินทร์จะตัดหนึ่งชิ้นไม่ใหญ่ อีกแหล่งคือจังหวัดแพร่ ที่แพร่ผมซื้อหนังสือสดแล้วจ้างเขาทำเสร็จ มีมีดสไลด์เอาไขมันฝรั่งผัดออกสะอาด ทางสุรินทร์ไม่อย่างนั้น กลับมาต้องเอามาแช่น้ำแล้วลอกเอง เคยสั่งล็อตใหญ่แก้หมีนกว่าบาท ตอนนั้นหนังสือราคาขายก็โลกริมละหลายบาท ถามว่าคุ้มไหม ให้นึกอย่างนี้ก่อนว่า วัตถุดิบ บางทีจะหาทำแล้วไม่มีก็ต้องยอมจ่ายเงิน

“หนังสือควายได้มาจากแพร่เหมือนกัน พวกนี้ทำหนังสือส่งป่าโมก ส่งร้านหนังสือที่เขาตัดหนังสือ ทางลำปางก็มีแหล่ง ทางใต้พัทลุงเรียกควายเล เลี้ยงอยู่ในน้ำทะเลสาบ กับทางสมุทรปราการเป็นโรงงานฟอกหนัง โบราณบอกหนังสือควายมีส่วนหนอยุ่แค่คอกับสะโพกสองขาหลัง ซื้อขายหนังสือควายไม่มีโอกาสเลือก ได้แต่สั่งว่าเอาหนา ๆ เขาไม่ได้บอกกว่าหนา ๆ ที่ได้คือส่วนไหน นอกจากไปดูแล้วสั่งตัดที่เขาจึงเฟรมตากขายทั้งตัว หนังสือที่ได้ก็ไม่รู้ว่าส่วนไหนเหมือนกัน อีกอย่างคือหนังสือช้างไม่ซึ่งเฟรมตากเหมือนหนังสือควาย มันหนา เขาใช้วิธีแลตากบนตะแกรงเหล็ก ยิ่งตากแดดหนังสือช้างยิ่งบดง ทำยาก ต้องให้เขาอดมุขชิงไว้ไม่ให้มันห่อ”²

หัวใจขั้นตอนการผลิตไม้หนังสือวงใหญ่

ตัวแปรสำคัญที่ส่งผลโดยตรงต่อคุณภาพเสียงของ

รายละเอียดต่อไปคือสรุปขั้นตอนการผลิตที่จะกล่าวถึงเฉพาะหัวไม้หนังสือวงใหญ่ที่ผลิตจากหนังสือช้างก่อน ได้แก่ 1. ชี้นำหนังสือช้างแช่น้ำเพื่อขัดทำความสะอาดด้วยแปรงขนทองเหลืองและบีบอัดหนังสือให้เป็นแผ่นเรียบ 2. ชี้นัดหนังสือช้างให้เป็นแผ่นวงกลมขนาดเท่าหัวไม้หนังสือวงใหญ่³ 3. ชี้นัดด้วยเครื่องลูกหมูไฟฟ้าหรือเข้าเครื่องกลึงเพื่อตกแต่งความหนาบางให้น้ำหนักหนังสือพอติดตามต้องการ 4. ชี้นำหนังสือช้าง

¹ ช่างนิทัศน์ แผลงรัตน์ คนจังหวัดนครราชสีมา คลุกคลีกับบ้านคูริยประณีตตั้งแต่เรียนดนตรีชั้นมัธยมศึกษาตอนปลาย เคยได้รับรางวัลจะเข้ยอดเยี่ยม งานประกวดดนตรีไทย 14 จังหวัดภาคใต้ จัดโดยมหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ วิทยาเขตสงขลา เป็นศิษย์ในบ้านเรียนของไทยกับไม้กลองแขกกับหม่อมหลวงสุริย์ สวัสดิ์กุล (หม่อมตู่) จนจบปริญญาตรีเครื่องมือนอกจะเข้ จากคณะศิลปกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย ก่อนเข้าสู่งานประมุลเครื่องดนตรีไทยเมื่อกว่า 20 ปีที่แล้ว ตั้งแต่เรียนชั้นมัธยมศึกษาตอนปลายและปริญญาตรีเคยขึ้นล่องเข้าออกหาซื้อส่งซ่อมเครื่องดนตรีจากหลายร้าน ไม่ว่าจะเป็น สิทธิการดนตรีพัฒนา ศิลปการดนตรีและละคร ดุริยบรรณ บ้านช่างเสน่ห์ พักตร์ผ่อง กระทั่งทุกวันนี้ซื้อขายเครื่องดนตรีภายใต้ชื่อผู้ค้า หจก.พี เค มิวสิค เฮาส์ เปิดเพจเฟซบุ๊ก ชื่อ “หัตถกรรมดนตรี” นอกจากประสานจัดหาวัตถุดิบจนถึงรับส่งสินค้าจากโรงงานช่างเฉพาะทาง ที่ผลิตจำหน่ายเองทุกชิ้นตอนกับมือ ได้แก่ ไม้หนังสือวงใหญ่ ไม้หนังสือวงเล็ก ไม้กลองแขก

² นิทัศน์ แผลงรัตน์, “หนังสือ” หัวไม้หนังสือวงใหญ่ ข้อสังเกตคุณภาพเสียงที่สัมพันธ์กับขั้นตอนผลิตและวัตถุดิบธรรมชาติ, สัมภาษณ์โดย พิษชาณัฐ ผู้จินดา, 11 มีนาคม 2565.

³ ตัดโดยใช้เครื่องเลื่อยฉลุไฟฟ้า แต่ปัจจุบันบางช่างผลิตใช้เครื่องตัดกดใบมีดไฟฟ้าสำเร็จรูปออกมาเป็นแผ่นวงกลมขนาดเท่าหัวไม้หนังสือวงใหญ่ พร้อมกับกดสว่านเจาะรูศูนย์กลางเพื่อสวมก้านในตัวเครื่องเดียวกัน (สว่านเจาะรูศูนย์กลางจากเครื่องตัดกดใบมีดไฟฟ้าดังกล่าวแก้ปัญหาหัวไม้ไม่ตรงศูนย์ที่เกิดขึ้นจากขันเจาะรูสวมก้านได้อีกด้วย) นอกจากนี้ บางช่างผลิตเมื่อนัดหนังสือช้างเป็นแผ่นวงกลมขนาดเท่าหัวไม้หนังสือวงใหญ่แล้ว ยังนำหนังสือช้างแช่น้ำเพื่อขัดทำความสะอาดด้วยแปรงขนทองเหลืองแล้วบีบอัดหนังสือให้เป็นแผ่นเรียบอีกครั้งด้วย

แช่น้ำเพื่อบีบอัดประกบด้วยบล็อกแผ่นเหล็ก⁴ 5. ขึ้นทุบหรือนวดหนัง 6. ขึ้นเจาะรูสวมก้านแล้วจับคู่หน้าหนัง
หนังกับขนาดให้พอดีกันทั้งสองข้าง 7. ขึ้นนำหนังสวมเข้ากับก้านไม้ตีที่เตรียมไว้ 8. ขึ้นทาน้ำยางรัก⁵
พร้อมกับเก็บรายละเอียดความเรียบร้อยของงาน

หากแต่หัวใจหลักที่ช่างผลิตต้องใส่ใจมากกว่าขั้นตอนอื่น ๆ ได้แก่ ขึ้นนำหนังข้างแช่น้ำ ขึ้นทุบหรือ
นวดหนัง ขึ้นนำหนังสวมเข้ากับก้านไม้ตีที่เตรียมไว้ โดยเฉพาะความแกร่งแข็งแรงกระด้างของหนังข้างที่ต้อง
แช่น้ำเท่านั้นจึงจะทำให้หนังนิ่มตัวลงได้ ดังนั้น การที่ช่างผลิตหลายคนมักพูดถึงเรื่องความแห้งหรือไม่แห้ง
ของหนัง นอกจากจะหมายถึงหนังข้างสด ๆ ที่ต้องใช้เวลาดึงให้แห้งสนิทเป็นปีในความหมายแรกแล้ว
ยังหมายถึงหนังข้างที่ยังไม่แห้งจากการแช่น้ำทั้งสองขั้นตอนตามกล่าวด้านบนเป็นความหมายที่สอง ดังที่
ช่างสมชาย ลัดดาอ่อน⁶ อีกหนึ่งในช่างผลิตไม้หนังฆ้องวงใหญ่ที่ได้มาตรฐานคุณภาพ เล่าว่า

“หนังที่เอามาตัดเป็นแผ่นวงกลม เป็นหนังที่แช่น้ำรอบแรกแล้วค่อนข้างหมาด ไม่อย่างนั้นตัดไม่ลง
ขัดสะอาดแล้วก็เอามาเชือกกรอบเพื่อทุบ ถ้าไม่แช่น้ำมันแข็งทุบไม่ไหว อัดประกบบล็อกแผ่นเหล็กสองข้าง
ขึ้นนวดให้แน่น หมาดแล้วก็ค่อย ๆ ทุบไป หนังพวกนี้ต้องผึ่งลมให้แห้งอย่างเดียว ถ้าโดนแดดแล้วบิดเลย
บางช่วงตอนทุบเขาทุบแห้ง หมายความว่าไม่ได้แช่น้ำอย่างนี้ แล้วแต่วิธี หนังที่แช่ไม่ได้ใช้เวลาแช่เท่ากัน
ทุกผืน แช่ข้ามคืนยี่สิบสี่ชั่วโมงตื่นเข้ามาทำ บางแผ่นไม่อย่างนั้น หนังปกติถ้าแช่พอใช้ได้จะเหมือนมะขามแช่
อิม คือพองขึ้นหน่อย แต่แห้งแล้วจะหดลง หนังจากที่เป็นไต้ลิ้มแข็ง ๆ จะเปลี่ยนเป็นผ้าออกสีขาว ๆ แสดง
ว่าน้ำซึมเข้าไปอิมได้ที่”

“หนังควายแช่แล้วกระด้างทุบไม่ลงก็มี บางแผ่นแช่เป็นคืนสองคืนก็ยังไม่อิม เป็นไต้ทุบไม่ยอม
แยกออกอยู่อย่างนั้น น้ำที่แช่จะให้หนังนิ่มเร็วอันนี้ไม่รู้เกี่ยวหรือเปล่า ทางป่าโมกเขาไม่เปลี่ยนน้ำที่ใช้เลย
คือน้ำที่มีเชื้อแบคทีเรียจะทำให้หนังเปลี่ยนสภาพเร็ว ถ้าเปลี่ยนน้ำสะอาดมันจะไม่ยอมนิ่มให้ เราต้องการ
สะอาดใจ น้ำดี ๆ เปลี่ยนใหม่ ที่นี้ทุบแล้วทุบอีกก็ไม่ลง ส่วนหนังข้าง ถ้าน้ำหนักหนังมันมากเกินไปพอตีก็ต้อง
ขัดด้านในออกให้เรียบ คือด้านส่วนที่อยู่ในตัวมัน ส่วนด้านนอกที่เป็นผิวหนัง ถ้าขรุขระเป็นร่องลึกมากก็ต้อง
ขัดออก บางทีอาจมีลายผิวหนังเหลืออยู่บ้าง เพื่อให้เห็นว่านี่คือหนังข้าง”⁷

⁴ บางช่างผลิตอาจข้ามขั้นตอนส่วนนี้ไปหาขึ้นทุบเลย

⁵ ทาน้ำยางรักทั่วบริเวณหนังด้านนอกและด้านใน ยกเว้นหน้าตัดโดยรอบของหนังที่ใช้สัมผัสปุ่มฆ้อง ประโยชน์เพื่อกันลมและรักษาสภาพ
หนัง ป้องกันความชื้น แผลงกัดเจาะ ปัจจุบันช่างผลิตนิยมผสมน้ำมันและสารเร่งแข็ง (ยูรีเทน) เพิ่มความมันวาวและเร่งให้น้ำยางรักแห้งและ
แข็งเร็วยิ่งขึ้นเพื่อทันเวลาใช้งาน

⁶ ช่างสมชาย ลัดดาอ่อน คนจังหวัดพระนครศรีอยุธยา ชาวราชการบ้านนาญวิทยาลัทยเทคนิคจังหวัดน่าน ทุกวันนี้เปิดร้านขายเครื่องดนตรี ชื่อ
“สมชายการดนตรี” อยู่หมู่บ้านห้วยส้มป่อย ตำบลไชยสถาน อำเภอเมือง จังหวัดน่าน จำหน่ายสินค้าเครื่องดนตรีไทยผลิตเอง ที่ได้รับความนิยม
มากคืออุปกรณ์ไม้ตีทุกชนิด เรียนรู้ดนตรีปี่พาทย์จากครอบครัว ก่อนจับงานช่างจริงจึงตั้งต้นเมื่อประมาณ 20 ปีที่แล้ว อดีตเคยเป็นคน
ฆ้องมืออาชีพสังกัดวงปี่พาทย์ท่าหลวง (วงวัดไก่อัน) จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ต่อมาโรงกลางวันกับเพลงหน้าพาทย์จากครูสอน วงฆ้อง
กระทั่งครูสอนกล่าวว่า “สมชายเธอไปทำโขนที่ไหนไม่จนเพลงแล้ว” เคยฝากฝีมือตีเดี่ยวฆ้องมอญเพลงแขกมอญ เถา (ยอนเกล็ด) ประชัน
ปี่พาทย์ต่างวง เวทีวัดปางอศุภ จังหวัดนครราชสีมา ตีเดี่ยวฆ้องวงใหญ่ เพลงจีนซิมใหญ่ เวทีวัดพระพิเรนทร์ กรุงเทพฯ เมื่อปี พ.ศ. 2516

⁷ สมชาย ลัดดาอ่อน, “หนังสัตว์ หัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ข้อสังเกตคุณภาพเสียงที่สัมพันธ์กับขั้นตอนผลิตและวัตถุดิบธรรมชาติ,” สัมภาษณ์
โดย พิษณุณัฐ ตูจินดา, 16 มีนาคม 2565.



ภาพที่ 8 ช่างสมชาย ลัดดาอ่อน
ที่มา : ผู้เขียน

นอกจากนี้ ขั้นตอนผลิตที่เป็นตัวแปรสำคัญส่งผลโดยตรงต่อคุณภาพเสียงของหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ได้แก่ ขั้นตอนหรือขนาดหนัง เป็นขั้นที่ทำให้เสียงร้องเปล่งออกมาพอดีกับความต้องการผู้ใช้หรือไม่ขึ้นอยู่กับความแข็งอ่อนของหนังจากหัวไม้ตี เพราะขั้นตอนหรือขนาดหนังเป็นขั้นที่ทำให้การยึดเกาะของเชลล์และเส้นใยหน้าตัดโดยรอบของหนังที่ใช้สัสมัสปุ่มฆ้องคลายหรือแตกตัวออกจากกัน หากทุบมากหรือน้อยเกินไปพอดีก็จะส่งผลทำให้หัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่โน้มหรือแข็งเกินไปพอดีเช่นกัน อีกจุดประสงค์หนึ่งของขั้นตอนโดยเฉพาะกับหนังควายที่มีความหนาของหนังไม่มาก ยังเพื่อขยายพื้นที่หน้าตัดโดยรอบของหนังให้แผ่กว้างหนาขึ้นอีกด้วย⁸

บันทึกข้อสังเกตเพิ่มเติมว่า คำว่า “ขนาด” ที่ใช้พูดสื่อความหมายถึงวิธีที่ทำให้หัวไม้หนังโน้มลงโดยช่างผลิต ไม้หนังฆ้องวงใหญ่เสร็จใหม่ที่ใช้มีความเห็นว่ายังแข็งเกินไปพอดีกับเสียงร้อง ระยะแรกที่ใช้ไม้หนังคู่ดังกล่าวตีฆ้องวงใหญ่ก็ยังคงเรียกการตีนั้นว่า “ขนาด” อยู่ กระทั่งการยึดเกาะของเชลล์และเส้นใยหน้าตัดโดยรอบของหนังคลายหรือแตกตัวพอดีกับระดับเสียงร้องที่ผู้ต้องการ พร้อมกับพื้นที่หน้าตัดโดยรอบ

⁸ ตัวอย่างที่ช่างนิทัศน์ แปลงรัตน์ ให้สัมภาษณ์คือ หนังข้างตัดเป็นแผ่นวงกลมขนาดเท่าหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ จากเดิมหนา 11 มิลลิเมตร เส้นผ่านศูนย์กลาง 83 มิลลิเมตร เมื่อผ่านขั้นตอนแล้วทำให้หน้าตัดโดยรอบของหนังที่ใช้สัสมัสปุ่มฆ้องหนาเพิ่มเป็น 21 มิลลิเมตร เส้นผ่านศูนย์กลางยุบลงเหลือ 73 มิลลิเมตร หรือหนังควายตัดเป็นแผ่นวงกลมขนาดเท่าหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ จากเดิมหนา 6 มิลลิเมตร เส้นผ่านศูนย์กลาง 98 มิลลิเมตร เมื่อผ่านขั้นตอนแล้วทำให้หน้าตัดโดยรอบของหนังที่ใช้สัสมัสปุ่มฆ้องหนาเพิ่มเป็น 19 มิลลิเมตร เส้นผ่านศูนย์กลางยุบลงเหลือ 89 มิลลิเมตร

เริ่มบานออกจากการตี จึงไม่เรียกการตีนั้นว่านวดอีกต่อไป⁹ ด้วยเหตุผลดังกล่าว ช่างชโล ใจชื่น¹⁰ ครูช่างเครื่องดนตรีไทยอาวุโส สังคมประสบการณ์ ผลิตและจำหน่ายไม้หนังฆ้องวงใหญ่มากกว่า 70 ปี ถึงปัจจุบัน จึงคิดขั้นตอนผลิตก่อนถึงมือผู้ใช้ด้วยวิธี “รุ่ม” หมายความว่า นำไม้หนังฆ้องวงใหญ่เสร็จใหม่ตีหรือฟาดกับขอนไม้เพื่อให้การยึดเกาะของเซลล์และเส้นใยหน้าตัดโดยรอบแตกตัวพอดีกับเสียงฆ้อง โดยที่ผู้ใช้ไม่จำเป็นต้องนำไปนวดเองอีก

ขั้นตอนและวิธีทุบหนังหัวไม้ฆ้อง ให้สัมภาษณ์โดยช่างนิทัศน์ แผลงรัตน์ ว่า

“หัวค้อนที่ใช้ทุบหนังคือค้อนหัวมน ทุบย่ำจุดได้ ทุบแผ่ก็ได้ น้ำหนักลงแรงที่ทุบขอบต้องเสมอกัน ไม่ใช่ว่าตรงนี้หัวที่ตรงนี้สองที ไม่อย่างนั้นหัวไม้หนังสองข้างจะแข็งอ่อนไม่เท่ากัน ทุบในบล็อกเหล็กขอบหนังสวยจริง แต่ต้องระวังปัญหาศูนย์ไม่ได้ เพราะเนื้อที่ใช้ขันยึดบล็อกกับรูหนังอาจกระแทกทำให้ศูนย์เขยื้อนอย่าลืมว่าหนังมีความยืดหยุ่นเหมือนวัน ผมแก้ปัญหาด้วยวิธีทุบสดหรือทุบนอกบล็อก ทุบเสร็จแล้วจึงค่อยเจาะรูสวมก้าน

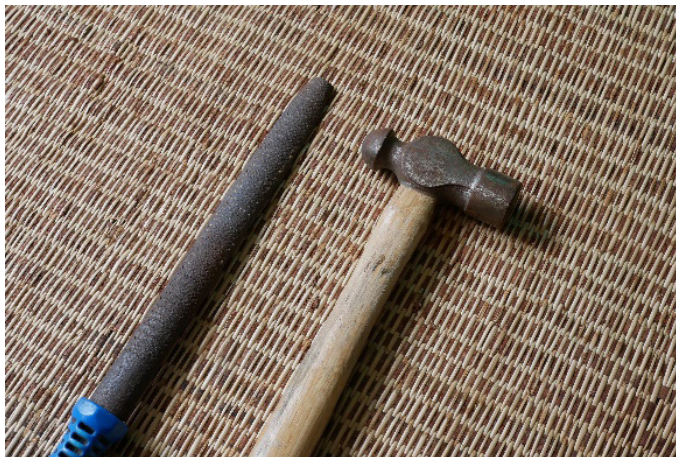
“ทีนี้จำได้ว่าหม่อมตู่ (หม่อมหลวงสุรภักษ์ สวัสดิกุล - ผู้เขียน) เคยพูดว่า ครูชโล (ช่างชโล ใจชื่น - ผู้เขียน) ใช้บั้ง รุ่งเข้าลองเลย คือเอาบั้งคมหยาบ ๆ มาถูหน้าตัดหนัง ให้นึกถึงเส้นผมที่ผูกเป็นข้อ พอโดนหวีสางออกก็คล้ายตัว จากหนังที่ทุบแล้วยังไม่นิ่มมาก พอใช้บั้งก็มีส่วนที่ถูกถากหลุดออก หนังจะฟูขึ้นคล้ายพรมอัด ไปด้วยกับลูกฆ้องมันก็นิ่ม เพราะหน้าสัมผัสไม่จับตัวแน่นเหมือนเดิม แต่พอดีกับฆ้องไปแล้วก็เหมือนเราอดมันเข้าไปอีก ทีนี้จะแน่นขึ้นหน่อย เพราะหนังที่พุ่มนยุบไปเจอขึ้นหนังที่เราทุบไว้

“เสร็จสวยแล้วจะให้ตีต้องอัดบล็อกทิ้งไว้ไม่ให้หนังเปื่อย ทั้ง ๆ ที่ไม่ได้ตากแดด จากหนังกลม ๆ บางที่ย้วยเลย เพราะแห้งแล้วหนังจะหดตัว แก้ปัญหาดังนี้อีกอย่างคือต้องเอาก้านไม้สวมรูค้างไว้ ค้ำไม่ให้บิดเท่าที่ทนนะ ทุบหนังเสร็จแล้วต้องจับคู่ใหม่ พิจารณาขนาด ความหนา น้ำหนักซึ่งเครื่องซึ่งสองข้างต้องให้ใกล้เคียงกัน จับคู่สวมก้านแล้วต้องจับน้ำหนักอีกครั้ง น้ำหนักต้องดี ความรู้สึกต้องได้ว่าเข้ามือ ลองแล้วถ้าเกิดรู้สึกว่ามันไขก็ต้องเปลี่ยนก้าน เพราะน้ำหนักก้านกับน้ำหนักหนังควรเฉลี่ยไปด้วยกัน ยากนะกว่าจะเสร็จแต่ละคู่ หยุ่มหยุ่มมาก”¹¹

⁹ สำหรับหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ที่ผลิตจากหนังช้าง หากนวดด้วยวิธีการตีกับฆ้องอย่างสม่ำเสมอจะใช้เวลาประมาณ 1 เดือน ความแข็งแรงของหัวไม้หนังจึงจะพอดีกับเสียงฆ้อง นอกจากนี้ นักดนตรีไทยหลายท่านยังทดลองทำให้หนังหัวไม้ฆ้องนิ่มตัวเร็วด้วยวิธีหลากหลายรูปแบบไม่ว่าเป็น 1. ใช้มีดสับบริเวณหน้าตัดโดยรอบของหนัง 2. ใช้น้ำมันงูเหลือม น้ำมันมะกอก กะทิ หรือครีมทาผิวชนิดเหลว ขโลมบริเวณหน้าตัดโดยรอบของหนัง หรือ 3. ใช้ผ้าขาวตัดขนาดกว้างพอดีกับหน้าตัดหนัง ชุบน้ำบิดหมาดๆ พันบริเวณหน้าตัดโดยรอบของหนัง แล้วหุ้มพลาสติกทิ้งไว้เพื่อรักษาความชื้นเป็นเวลา 1 คืน ก่อนการใช้งาน

¹⁰ ช่างชโล ใจชื่น คนจังหวัดสุพรรณบุรี ข้าราชการบำนาญสำนักงานการสังคีต กรมศิลปากร ตำแหน่งดุริยางคศิลป์ 5 เป็นลูกศิษย์รำเรียนดนตรีปีพายุและนับว่าปัจจุบันเป็นคนเก่าแก่ของบ้านดุริยประณีต มีความรู้ประสบการณ์ด้านซ่อมสร้างเทียบเคียงเครื่องดนตรีไทย โดยเฉพาะผลิตและจำหน่ายอุปกรณ์ไม้ตีเครื่องดนตรีไทยถึงปัจจุบัน นอกจากนี้ยังให้ข้อมูลความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนวิธีผลิตและชุดแต่งเสียงลูกฆ้องที่ผลิตจากโลหะสำริดด้วยกรรมวิธีทุบแบบโบราณได้เป็นอย่างดี เพราะรู้เห็นเข้าออกสถานที่ผลิตจริงอย่างโรงทุบฆ้องสกุลช่างแม่ทองคำลงมือปฏิบัติเป็นผู้ช่วยผลิตและติดต่อซื้อขายกับคนในแวดวงโรงทุบฆ้องตลอดช่วงชีวิต

¹¹ นิทัศน์ แผลงรัตน์, “หนังสัตว์ หัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ข้อสังเกตคุณภาพเสียงที่สัมพันธ์กับขั้นตอนผลิตและวัตถุดิบธรรมชาติ,” สัมภาษณ์ โดย พิชชาณัฐ ตูจินดา, 11 มีนาคม 2565.



ภาพที่ 9 บั้งและค้อนที่ใช้ถากและทุบหนังหัวไม้ฆ้อง
ที่มา : ผู้เขียน



ภาพที่ 10 บล็อกแผ่นเหล็กที่ใช้อัดประกบหนังสำหรับชั้นทุบหรือนวดหนัง
ที่มา : ผู้เขียน

ช่างสมชาย ลัดดาอ่อน ให้สัมภาษณ์เสริมถึงขั้นตอนและวิธีทุบหนังหัวไม้ฆ้องตามแบบที่ตนทดลองขึ้นใหม่ว่า

“เป็นวิธีที่คิดขึ้นเองโดยใช้เทคโนโลยีเข้าช่วย คือเอาหนังสวมแกนแท่นกลิ้งแล้วขันเกลียวน็อตให้แน่น ช่วงที่เครื่องกลิ้งจับหนังหมุน ก็ใช้ใบมีดที่เอามาจากเครื่องกลิ้งนั้น ทำให้น้องหนังอ่อนแทนการทุบด้วยค้อน เสร็จแล้วใช้กระดาษทรายจ่อขัดหนังให้เรียบ แต่งขอบเป็นสันอย่างไรแล้วแต่ชอบ หน้าตัดหนังโค้งเขาเรียกท้องปลิง ข้อดีข้อเสียมีอยู่ หน้าตัดหนังตรงแบบข้อนี้จะล้มผิบลูกฆ้องได้เต็มป็นมากกว่า ข้อดีของท้องปลิงคือตึงง่าย กวาดง่าย คล่องตัว

“ถ้าทำชนิดที่ว่าขายไปที่ก็พอได้ คือทรงได้ ปั่นได้ แต่ถ้าจะทำให้ดีจริง ๆ เราจะรู้แก่ใจตัวเอง การที่เราตีฆ้องเป็นมันได้เปรียบ ขณะที่คนวัดก็ต้องลองตีกับฆ้องอยู่เรื่อย ถอดออกมาเคาะลองดูว่าพอดีไหม ใส่ก้านเสร็จแล้วไม่ดีก็ต้องถอดมากคนวัดใหม่ กลัวจะหลุดจากเส้นพอดี ช่วงขนาดหมาด ๆ ต้องเผื่อไว้

เพราะแห้งแล้วหนังจะแข็งขึ้นอีก บางทีนิ้วอ่อนไปแต่ทิ้งไว้ 2-3 วันกลับแข็งพอดี หนังข้างไมใช้ว่าจะดีทั้งผืน ตัดเป็นแผ่นวงกลมแช่น้ำพร้อมกัน บางส่วนได้ที่ที่จะนวด แต่ต้องรออีกส่วนที่ยังแข็งให้นิ่มพอดี ส่วนที่ได้ที่แล้วแช่เกินไปก็จะละลาย บางครั้งมีจุดบางจุดน้อยก็ต้องแต่งแก้ไข ถ้าแข็งก็ต้องนวดจุดนั้นให้มาก ถ้านิ่มอาจต้องใช้การร่อนหยอดผืนไว้”¹²

ทั้งนี้ แม้ว่าจะได้หนังสัตว์ที่มีคุณภาพดี ทั้งผ่านขั้นตอนผลิตตั้งแต่ตั้งต้นที่ช่างให้ความประณีตใส่ใจ และเลือกเฟ้น หากแต่ถ้าขั้นนำหนังสวมเข้ากับก้านไม้ตีที่เตรียมไว้ไม่ผสานสองส่วนเข้ากันได้อย่างแน่นหนา โอกาสปัญหาหนังหัวไม้ฉีกหลุดขณะผู้ใช้ทำการบรรเลงย่อมเกิดขึ้นได้และก่อให้เกิดความเสียหาย เพราะต้องทำความเข้าใจก่อนว่า รูหนังสำหรับสวมก้านไม้ตีจะเจาะหนังเป็นรูด้วยคมความร้อน ผิวสัมผัสภายในจึงเรียบมัน ผนวกกับก้านไม้ตีที่เหลากลมผิวเรียบมันและขนาดพอดีรูสวมก้านด้วยแล้ว วัตถุดิบที่ใช้สมานจึงไม่สามารถซึมแทรกผ่านเข้าไปยังบริเวณชั้นในได้¹³ ทั้งความเรียบมันของผิวสัมผัสทั้งสองส่วนยังทำให้เกิดโอกาสฉีกหลุดได้มากอีกด้วย

วิธีเข้าก้านไม้ฉีกแบบเก่าที่เรียก “เป้งหมา” ได้รับความนิยมจากช่างผลิตไม้หนังฆ้องวงใหญ่หลายคน ไม่ว่าจะเป็น ครูน้ำว่า ร่มโพธิ์ทอง หรือช่างเสนห์ พักตร์ผ่อง รายละเอียดขั้นตอนให้สัมภาษณ์โดยช่างนิทัศน์ แผลงรัตน์ เล่าว่า

“สังเกตไหมว่าไม้ฉีกเก่า ๆ หัวมันคลอนจริง แต่พอดึงออกกลับดึงไม่หลุด เพราะโบราณเจาะหนังเป็นรูวงกลม แต่หัวไม้เป็นทรงสี่เหลี่ยม หรือถ้าหัวไม้เป็นทรงกลม รูหนังก็ต้องเจาะเหลี่ยมอย่างใดอย่างหนึ่งจะได้กินกัน วิธีที่ผมใช้ปัจจุบันคือเข้าก้านด้วยน้ำ ที่สำคัญต้องบากหัวไม้เป็นซิดยาวแนวขวาง สองถึงสามแถวทั้งสามด้าน รูหนังต้องหยอดน้ำให้ชุ่มพอให้หนังนิ่มตัว สำคัญอย่างไร เพราะหนังมันจะได้พองเข้าไปเติมในส่วนที่เราบากหัวไม้แล้วเนื้อไม้มันหายไป พอหนังแห้งมันก็จะเข้าไปรัดหัวไม้ อย่าลืมนะว่าหนังยังแห้งยังหดตัวแล้วยังแข็ง ลงกาวด้วย ข้อดีอีกอย่างคือ ช่วงที่หนังยังนิ่มเราสามารถปรับหนังกับก้านไม้ให้ได้ระนาบไม่เอียง

“ถ้าไม่ใช้น้ำ แล้วขนาดก้านไม้ใหญ่กว่ารู ตกลงไปไม้จะลู่ออก เพราะหนังมันแข็ง ปัญหาที่เกิดขึ้นตามมาก็คือเราไม่สามารถปรับแก้อะไรได้ เพราะแน่นไปหมด สุดท้ายต้องกระแทกออก วิธีเข้าน้ำนี้ดีมาก การรัดตัวของหนังกับก้านจะแน่นหนา”¹⁴

¹² สมชาย ลัดดาอ่อน, “หนังสัตว์ หัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ข้อสังเกตคุณภาพเสียงที่สัมพันธ์กับขั้นตอนผลิตและวัตถุดิบธรรมชาติ,” สัมภาษณ์โดย พิษณุ ฐิตินดา, 16 มีนาคม 2565.

¹³ ช่างสมชาย ลัดดาอ่อน จึงแก้ปัญหาดังกล่าวด้วยวิธีเจาะรูหนังให้ด้านนอกกว้างกว่าด้านในเล็กน้อย (คล้ายรูปทรงกรวย) ทั้งยังเหลาก้านไม้ตีให้หัวก้านมีความยาวยื่นเกินออกมาจากหนังเล็กน้อยด้วยเช่นกัน เพื่ออุดวัตถุดิบที่ใช้สมาน ได้แก่ ผงไม้ผสมกาวร้อน เข้าไป จะได้มีพื้นที่มากพอและเป็นตัวยึดเกาะทำให้หนังหัวไม้ฉีกกับก้านไม้ตีผสานเข้ากันได้แน่นหนา ทดลองด้วยวิธีออกแรงตอกก้านให้หลุดจากหัวไม้ฉีก ความแข็งแรงด้วยวิธีแก้ปัญหาดังกล่าวไม่สามารถทำให้หัวไม้ฉีกหลุดจากก้านไม้ตีได้ นอกจากนี้ วิธีการยิงตะปูเพื่อยึดเกาะสองส่วนให้ไม่หลุดออกจากกัน แม้มีความแน่นหนาแต่จะเกิดผลเสียทำให้ก้านไม้ตีชำรุดเสียหายได้

¹⁴ นิทัศน์ แผลงรัตน์, “หนังสัตว์ หัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ข้อสังเกตคุณภาพเสียงที่สัมพันธ์กับขั้นตอนผลิตและวัตถุดิบธรรมชาติ,” สัมภาษณ์โดย พิษณุ ฐิตินดา, 11 มีนาคม 2565.

ย้อนกลับมาที่ขั้นตอนการผลิตหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ที่ผลิตจากหนังควาย ตามที่อธิบายข้างต้น แม้หนังควายจะได้เปรียบหนังช้างเรื่องวัตถุดิบที่เป็นแผ่นเรียบตึง จึงข้ามขั้นนำหนังแช่น้ำเพื่อบีบอัดหนังให้เป็นแผ่นเรียบ หรือขึ้นขัดด้วยเครื่องลูกหมูไฟฟ้าเพื่อตกแต่งความหนาบางให้น้ำหนักหนังพอดีตามต้องการ แต่ข้อเสียเปรียบของหนังควายที่มักบาง หาดูหายาก บางขั้นตอนจึงถูกเพิ่มเติมขึ้นมาเพื่อทดแทนความบกพร่อง ได้แก่ ขึ้นตีหรือโรยตะกั่ว¹⁵ โดยเฉพาะสิ่งที่ช่างหล่อ ใจขึ้น คิดทดลองขึ้นใหม่และใช้งานได้ผลอย่างประสบความสำเร็จ คือ 1. การนำหนังควายปิดทับหน้าหัวไม้หนังอีกชั้นหลังตีหรือโรยตะกั่วแล้ว เพื่อเพิ่มความหนา น้ำหนัก และแก้ปัญหาหนังบิดตัวเนื่องจากความบางของหนังจากหัวไม้ตี 2. ผลิตหัวไม้ตีจากหนังควายหลายแผ่นอัดเข้าด้วยกัน หรือเรียก “หนังอัด” เพื่อทดแทนไม้หนังฆ้องวงใหญ่ที่หัวไม้ประกบหนังควายหลายแผ่นด้วยวิธีการใช้ตะปูตอก¹⁶

ช่างหล่อ ใจขึ้น เล่าว่า

“โบราณไม่มีช่างทำขายไม้หนังอย่างปัจจุบัน การตกแต่งมาทำกันที่หลัง ดีไม่ดีอีกเรื่อง ตั้งแต่เด็ก ๆ ที่เห็นเขาซื้อฆ้องมาจากกรุงเทพฯ คนขายจะแถมไม้ให้คนละคู่ ตัดหนังเรียบ ๆ เป็นแผ่นวงกลมใส่ก้านให้ไปตัดพอดีได้ ก้านก็ดูเป็นก้าน เพราะเจ้าของวงเขาไม่ได้สนใจเท่าไร สมัยก่อนที่ทาดินแดงหนังเยอะ หน้าตลาดเขาเอาหนังมาตากเป็นสนาม เพราะโกดังมันอยู่ที่ว่างแถวนั้น ที่ครูทำคือย่อนยุคไปถึงโน่นเลย ไปหาคนเก่าที่เขาทำไว้ดี ๆ ไม้แข็งเสียงจะแข็งนวล แต่ไม้ نرمพ่นฝ้ามั่นแข็งแล้วแข็งเลย ถ้าเราใช้บ่อย ๆ ไม้หนังมันจะรัดแน่นเข้าไปอีกหน่อย เด็กรุ่นใหม่มาฟังไม้อย่างนี้จะบอกว่าแข็ง ดินมีเสียงก็ไม่ออกเสียง เวลาตีเดียวความคมชัดก็ไม่มี

“ถ่วงตะกั่วนี้โบราณเขามีมาอยู่แล้ว แต่ถ้าครูถ่วงตะกั่วครูจะใช้หนังปิดข้างหน้าอีกทบ ปิดให้เป็นเนื้อเดียวกัน เพราะโอกาสข้างหน้าเราไม่รู้ว่าจะถ่วงมันจะกอดกันได้ดีมากน้อย ตี ๆ ไปอาจจะทะลุออกได้ ส่วนหนังอัดทำให้รู้ว่าต่อไปหนังแผ่นเดียวหนา ๆ จะหายากแล้ว ทำหนังแผ่นเดียวยังใช้ความคิดไม่มากเท่านี้ คนไม่รู้ถือว่าง่าย ได้หนังควายมาแล้วต้องฟาดให้หนังนิ่ม ให้มันแน่นเกาะตัวกัน ตัดหนังแล้วต้องนวดหนังก่อนถึงจะไปอัด แต่นวดวิธีครูไม่ได้ใช้น้ำ นวดเสร็จแล้วเอาใส่ก้านเพื่อนวดอีก ก้านสำรองไม่ใช่ก้านจริง ใส่ก้านจริงทาร์กแล้วต้องนวดอีกที ถึงจะได้อย่างที่เห็น”¹⁷

¹⁵ สืบเนื่องจากความบางของหนังควาย จุดประสงค์เพื่อใช้ตะกั่วเพิ่มน้ำหนักให้ความหนักเบาของหัวไม้ตีทั้งสองข้างเท่ากัน นอกจากนี้ยังใช้ตะกั่วโรยผิวสัมผัสด้านหน้าของหนังที่มีความขรุขระให้เรียบอีกด้วย (ปัจจุบันบางช่างผลิตเปลี่ยนมาใช้สีปิปรอยนต์แทน) ทั้งนี้ ขึ้นตีหรือโรยตะกั่วอาจทำให้เกิดปัญหาน้ำหนักหัวไม้ตีไปด้านใดด้านหนึ่งมากหรือน้อยเกินไป หากช่างผลิตโรยตะกั่วเฉลี่ยทั่วพื้นที่หนังไม่เท่ากัน.

¹⁶ ไม้หนังฆ้องวงใหญ่ที่หัวไม้ประกบหนังหลายแผ่นด้วยวิธีการใช้ตะปูตอก หากใช้ไปนาน ๆ เมื่อหนังเริ่มบานออกจนกระทั่งถึงตัวตะปู ความแข็งแรงของตะปูอาจดีกระเทาะทำให้ลูกฆ้องเกิดความเสียหายได้

¹⁷ ชลอ ใจขึ้น, “หนังสือหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ข้อสังเกตคุณภาพเสียงที่สัมพันธ์กับขั้นตอนผลิตและวัตถุดิบธรรมชาติ,” สัมภาษณ์โดย พิษชาณัฐ ตู้จินดา, 18 มีนาคม 2565.



ภาพที่ 11 ช่างชลอ ใจชื้น
ที่มา : ผู้เขียน



ภาพที่ 12 การนำหนังควายปิดทับหน้าหัวไม้หนังอีกชั้นหลังตีหรือรอยตะกั่วแล้ว
เพื่อเพิ่มความหนา น้ำหนัก และแก้ปัญหาน้ำหนังบิตตัวเนื่องจากความบางของหนังจากหัวไม้ตี
ที่มา : ผู้เขียน



ภาพที่ 13 หัวไม้ตีจากหนังควายหลายแผ่นอัดเข้าด้วยกัน หรือเรียก “หนังอัด”
เพื่อทดแทนไม้หนังฆ้องวงใหญ่ที่หัวไม้ประกบหนังควายหลายแผ่นด้วยวิธีการใช้ตะปุดอก
ที่มา : ผู้เขียน

บทสรุปและข้อเสนอแนะ

ปัจจุบันไม้หนังฆ้องวงใหญ่สนนราคาซื้อขายอยู่ที่คู่ละประมาณ 1,000-3,500 บาท ตัวแปรสำคัญที่เป็นปัจจัยต่อราคาสูงมากน้อยขึ้นอยู่กับชนิดและคุณภาพหนัง รวมถึงชนิดและคุณภาพที่ใช้ทำก้านไม้ตีด้วย ทั้งยังเป็นที่น่าสนใจว่า ปริมาณและกำลังผู้ซื้อมีความสัมพันธ์กับ 1. ชมรมดนตรีไทยในโรงเรียน 2. สถาบันอุดมศึกษาที่เปิดทำการเรียนการสอนดนตรีไทย 3. ผู้เรียนฆ้องวงใหญ่เป็นวิชาเอกในระดับอุดมศึกษา 4. วงดนตรีภาคประชาชน แต่ด้วยความคงทนในการใช้งาน ความถี่ในการซื้อของผู้ใช้อาจทิ้งระยะเป็นเวลานานหลายปี ทั้งยังไม่ได้หมายความว่า ทุกชมรมดนตรีไทย สถาบันอุดมศึกษา ผู้เรียนฆ้องวงใหญ่ หรือ วงดนตรีภาคประชาชน จะเล็งเห็นความสำคัญหรือความจำเป็นที่ต้องซื้อไม้หนังฆ้องวงใหญ่เพื่อการใช้งานของแต่ละหน่วยงานหรือของส่วนบุคคล กอปรกับจำนวนช่างผลิตที่เกิดขึ้นและเป็นตัวเลือกหลากหลายในปัจจุบัน จึงทำให้เห็นว่าจำนวนซื้อขายไม้หนังฆ้องวงใหญ่ในสังคมดนตรีไทยโดยรวมและแต่ละช่างผู้ผลิตอาจไม่สูงมากนัก

ตามที่กล่าวแล้วข้างต้นว่า ฆ้องวงใหญ่เป็นเครื่องดนตรีที่ผู้ตีต้องทำความเข้าใจและใส่ใจรายละเอียด เพราะฆ้องแต่ละเสียงที่เปล่งออกมาล้วนมีผลมาจากความสัมพันธ์ที่เกิดขึ้นเชื่อมโยงถึงกันและกัน โดยเฉพาะนอกจากวัตถุดิบธรรมชาติและขั้นตอนผลิตของไม้หนังฆ้องวงใหญ่ที่ส่งผลต่อคุณภาพเสียงฆ้องแล้ว สิ่งสำคัญที่ทั้งผู้ตีและช่างผลิตควรคำนึงถึง คือขนาดความใหญ่ ความหนาบาง น้ำหนัก และความแข็งแรงของหัวไม้หนัง ควรมีความสัมพันธ์กับลักษณะสัณฐานของลูกฆ้องที่ใช้ ไม่ว่าจะเป็น ทั้งขนาดความใหญ่เล็กและหนาบางของลูกฆ้องและปุ่มลูกฆ้อง โลหะ (สำริดหรือทองเหลือง) และกรรมวิธีที่ใช้ผลิตลูกฆ้องด้วย (กรรมวิธีทุบแบบโบราณหรือกรรมวิธีหล่อแบบใหม่) ไม้หนังฆ้องวงใหญ่ที่ใช้จึงจะใช้งานได้ดีเต็มศักยภาพตามต้องการ

บรรณานุกรม

- ชลอ ใจชื่น. “หนังสือหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ข้อสังเกตคุณภาพเสียงที่สัมพันธ์กับขั้นตอนผลิตและวัตถุดิบธรรมชาติ.” สัมภาษณ์โดย พิชชาณัฐ ตู้อินดา. 18 มีนาคม 2565.
- นิทัศน์ แผลงรัตน์. “หนังสือหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ข้อสังเกตคุณภาพเสียงที่สัมพันธ์กับขั้นตอนผลิตและวัตถุดิบธรรมชาติ.” สัมภาษณ์โดย พิชชาณัฐ ตู้อินดา. 11 มีนาคม 2565.
- สมชาย ลัดดาอ่อน. “หนังสือหัวไม้หนังฆ้องวงใหญ่ ข้อสังเกตคุณภาพเสียงที่สัมพันธ์กับขั้นตอนผลิตและวัตถุดิบธรรมชาติ.” สัมภาษณ์โดย พิชชาณัฐ ตู้อินดา. 16 มีนาคม 2565.