



บทที่ 4

ข้อมูลและการวิเคราะห์ข้อมูล

การศึกษาพัฒนาการหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง วิทยาลัยศิลปหัตถกรรม นครศรีธรรมราช ในครั้งนี้ ให้นำเสนอผลการวิเคราะห์ออกเป็น 3 ตอน คือ

1. ประวัติความเป็นมาของเครื่องถม
2. การพัฒนาหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง วิทยาลัยศิลปหัตถกรรม นครศรีธรรมราช ระหว่าง พ.ศ. 2519-2526
3. การพัฒนาหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง วิทยาลัยศิลปหัตถกรรม นครศรีธรรมราช ระหว่าง พ.ศ. 2527-2531

ตอนที่ 1

เครื่องถมและประวัติความเป็นมา

คำว่า " ถม " นั้นเป็นภาษาไทยมาจากคำว่า " ถมก " ธาตุในภาษาบาลี หรือ " สตมก " ธาตุในภาษาสันสกฤต ซึ่งแปลว่าทำให้แน่น อัด ยัด ตัด หรือทำให้เต็ม ส่วนคำภาษาอังกฤษใช้คำว่า niello เป็นคำแอมบิคาลี (Italy) จากคำละติน nigellum แผลงมาจากคำว่า niger ซึ่งแปลว่าดำ (สารานุกรมไทย ฉบับราชบัณฑิตยสถาน 2508 : 3316) เครื่องถมมีลักษณะเป็นโลหะผสมสีดำระหว่างกำมะถัน เงิน ทองแดง หรือตะกั่ว เพื่อนำไปใช้เติมขั้วรอยสลักที่ผิวโลหะ (Encyclopidia Britannica 1985 : 697) และเชื่อว่าเป็นเทคนิคเริ่มแรกในวิธีการพิมพ์อย่างหนึ่ง โดยทั่วไปมักจะนิยมนำยาถมลงบนโลหะประเภทเงิน เพราะจะทำให้ยาถมไหลแล้มนเนื้อเงินได้สะดวก และสามารถทำลวดลายให้เห็นได้เด่นชัดกว่าโลหะอื่น (Clayton 1971 : 191)

เครื่องถม จากพจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน พ.ศ. 2525 ได้ให้คำนิยามไว้ว่า " ถม " เรียกภาษาชนะ หรือเครื่องประดับที่ทำโดยใช้ผงยาถมผสมน้ำประสานทองถมลงบน

ลวดลายที่แกะสลักบนภาชนะ หรือเครื่องประดับนั้น แล้วขัดผิวให้เป็นเงางามเรียกว่า เครื่องถม หรือถม เช่น ถมนคร ถมเงิน ถมทอง (พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน 2525 : 367) สำหรับความหมายในพจนานุกรมศัพท์ศิลปะอังกฤษ-ไทย (2530 : 126) ให้ความหมายเครื่องถม (Niello Ware) เป็นเครื่องใช้และเครื่องประดับ ตลอดจนเครื่องถ้วยที่ทำให้มีลวดลายโดยการลงยาทับหรือถมลอยเป็นลวดลายต่าง ๆ บนพื้นเงินหรือทองเท่านั้น

จากหลักฐานที่ให้ความหมายของเครื่องถม หากพิจารณาโดยลักษณะแท้จริงของวัตถุที่เรียกว่า เครื่องถม สามารถแยกออกได้ 2 ส่วน คือ ส่วนที่เป็นยาถม เป็นส่วนผสมระหว่าง ตะกั่ว ทองแดง และเงิน นำมาหลอมรวมกันเป็นยาถม ส่วนหนึ่ง จึงทำให้เกิดเครื่องถมตามลักษณะที่ต้องการ ส่วนคุณภาพความงามความประณีต ขึ้นอยู่กับความสามารถของช่าง นับตั้งแต่อัตราส่วนผสมของยาถม วิธีการทำ และมีมือของช่างแต่ละคน ซึ่งการทำถมหรือทำเครื่องถมนี้นปรากฏมาตั้งแต่สมัยโบราณและมีหลักฐานต่าง ๆ กันหลายแห่งของโลก โดยเฉพาะอย่างยิ่งในประเทศไทยเชื่อว่า เป็นศิลปหัตถกรรมที่มีชื่อเสียงของชาวนครศรีธรรมราช ทั้งในอดีตและปัจจุบัน

ประวัติความเป็นมา เครื่องถมในต่างประเทศ

การกำเนิดของเครื่องถมนั้น ยังไม่มีหลักฐานยืนยันได้แน่ชัด แต่ลักษณะการทำเครื่องถม เริ่มต้นจากการพยายามแก้ปัญหา เพื่อ เน้นความสำคัญในด้านการใช้สอยในชีวิตประจำวันของมนุษย์สมัยก่อน อันได้แก่ เครื่องใช้ เครื่องประดับต่าง ๆ และได้รับการพัฒนาตามยุคสมัย ผ่านการดัดแปลง แก้ไขจนถึงยุคโลหะ ซึ่งมนุษย์รู้จักนำโลหะมาทำเป็นภาชนะสิ่งของขึ้นใช้ และเมื่อมีหลักเกณฑ์ด้านความงามทางศิลปะ เข้ามามีเกี่ยวข้องกับ สิ่งของเหล่านั้น ไม่ได้ผลิตขึ้นเพื่อประโยชน์ใช้สอยแต่เพียงอย่างเดียว แต่ยังคงเน้นความงาม (Beauty) ที่แสดงถึงอารยธรรมของมนุษย์แฝงอยู่ในผลิตภัณฑ์เหล่านั้นด้วยจนวิวัฒนาการมาเป็นเครื่องถมในเวลาต่อมา อย่างไรก็ตามกระบวนการในการพัฒมานั้นยาวนานนั้นย่อมปรากฏขึ้นตามแหล่งต่าง ๆ ของโลก ในช่วงเวลาใกล้เคียงกัน หรือพร้อม ๆ กันได้ และอาจจะถ่ายทอดแพร่หลายหรือมีอิทธิพลส่งให้แกกันได้ สิ่งเหล่านี้เป็นมรดกเกิดของประติมากรรม และศิลปกรรมด้วย

เครื่องถมจัดเป็นศิลปหัตถกรรมที่มีแหล่งกำเนิดหลายแห่ง แต่ที่มีหลักฐานเก่าแก่

ที่สุด เป็นของในสมัยโรมัน ประมาณตั้งแต่สร้างกรุงโรม 210 ปีก่อนพุทธกาล ถึง พ.ศ. 2019 ได้เก็บตัวอย่างไว้ในพิพิธภัณฑ์อังกฤษ 2 ชิ้น เป็นรูปนายพลทหารโรมัน เชื่อว่าเป็นฝีมือในพุทธศตวรรษที่ 6 (พ.ศ. 544-645) อีกชิ้นหนึ่งเป็นทับเครื่องสำอางของสตรี ประมาณว่าไม่ต่ำกว่าพุทธศตวรรษที่ 3 และหลักฐานอีกชิ้นหนึ่งทำด้วยเงินถมธรรมดา ประดับด้วยแผ่นทองลายคน เป็นรูปกระดูกท่อนแข้ง (Fibular) ลักษณะคล้ายกับของสแกนดิเนเวีย และอังกฤษ แต่ขุดพบในหลุมฝังศพในเคิร์ช (Kerch) ประเทศรัสเซียเก็บไว้ในพิพิธภัณฑ์อังกฤษ (สะอาด หงสยนต์ 2513 : 15) ส่วนในประเทศกรีกถือว่าเครื่องถม เป็นของที่มีค่าสูงเป็นของโบราณที่มีค่า (Antique) ประกอบกับดินแดนในกรีซโบราณมีแร่เงินมาก สามารถนำมาทำเป็นเครื่องประดับ โดยเฉพาะนักรบใช้เงินเป็นเครื่องตกแต่ง ตลอดจนเครื่องใช้ในชีวิตรประจำวัน กรีกจึงได้รับการฟื้นฟูขึ้นมาในศตวรรษที่ 18 และมีกรรมวิธีการทำเครื่องถม ไม่แตกต่างกับของไทยมาก ส่วนผสมของโลหะเงินกับทองแดง ภาษากรีกเรียกว่า อยารี (Ayari) สิ่งเล็ก ๆ ที่ใช้แกะสลักลวดลายบนโลหะเงิน กรีกเรียกว่า กาลेमมิ (Kalemi) และยาดมเรียกว่า สวาตี (Savati) บางแห่งขึ้นรูปพรรณโดยใช้ทองแดงแล้วชุบเงินเพื่อลงยาดม แต่อย่างไรก็ตามกรีกก็ยอมรับว่าได้รับเอาศิลปวัฒนธรรม ตลอดจนความรู้ช่างเงินช่างทองมาจากทางตะวันออก (The East) (ไสว สุทธิพิทักษ์ 2521 : 491) ส่วนจีนเป็นชาติหนึ่งที่ทำการค้าขายกับประเทศใกล้เคียงมาช้านาน มีการแลกเปลี่ยนวัฒนธรรมประเพณีซึ่งกันและกัน แม้แต่ภาพสลักเรื่องของพระพุทธเจ้า และพระโพธิสัตว์ในถ้ำยูนกั้งในมณฑลชานสี ก็ได้รับอิทธิพลจากภาพในถ้ำจันตาของอินเดีย แต่หัตถกรรมส่วนใหญ่ของจีนมักประดิษฐ์เป็นทองเหลือง เครื่องลงหิน (Bronze Vessels) เครื่องหยก (Jade) เครื่องปั้นดินเผา (Ceramic) เครื่องเขิน (Laquer Ware) เครื่องแกะสลัก (Craving and Sculpture) และเครื่องลงยาสี (Enamel Ware) ซึ่งสร้างขึ้นในสมัยราชวงศ์เหม็งในคริสต์ศตวรรษที่ 15 และราชวงศ์เซ็งในคริสต์ศตวรรษที่ 16 ไม่ปรากฏว่ามีเครื่องถมรวมอยู่ด้วย (ไสว สุทธิพิทักษ์ 2521 : 491-492) สำหรับประเทศที่เคยเข้ามาติดต่อทำการค้าขายกับไทย โดยเฉพาะฝรั่งเศสแรกที่ส่งทูตมาเจริญทางพระราชไมตรีในสมัยสมเด็จพระรามาธิบดีที่ 2 และทรงอนุญาตให้ทำการค้าในราชอาณาจักรได้ คือ โปรตุเกส ซึ่งทำให้คนไทยรับเอาขนบธรรมเนียมประเพณี และศิลปวิทยาการหลายอย่าง เช่น ที่เมืองนครศรีธรรมราช ได้รับประเพณีการติดลาคันคุด การชนวัว และเชื่อว่าได้รับวิธีการทำเครื่องถมมาด้วย ส่วนอินเดียก็มีอิทธิพลทางการค้าครอบคลุมแผ่นดินเอเชียตะวันออกเฉียงใต้

ทั้งเป็นที่ยอมรับว่าอินเดียเป็นแหล่งวัฒนธรรม สมเด็จพระยานวิเศษราชวดีวงศ์ ทรงมีความเห็นว่า เครื่องถมที่เข้ามาในประเทศไทยอาจจะเอาอย่างเครื่องบั๊กกาฬสีของอินเดียก็ได้ (สาส์นสมเด็จพระเจ้าบรมวงศ์เธอ เจ้าฟ้ากรมพระยานริศรานุวัดติวงศ์ เล่มที่ 18, 2505 : 207) ความสัมพันธ์ในการแลกเปลี่ยนสินค้าจากอินเดียมาถึงบริเวณภูมิภาคชายฝั่งภาคใต้ของไทย ทำให้ชาวอินเดีย ใต้ เข้ามาตั้งบ้านเรือนอยู่ริมทะเลเพิ่มขึ้นจนคุ้นเคยกับชาวพื้นเมืองและตั้งถิ่นฐานถาวรขึ้นบริเวณหาดทรายแก้ว อันเป็นที่ตั้งเมืองนครศรีธรรมราชต่อมา (กรมศิลปากร 2505 : 5) อย่างไรก็ตามลักษณะเครื่องถมทั้งของไทย เปอร์เซีย และอินเดียก็มีลักษณะที่ใกล้เคียงกัน แสดงว่ามีรากฐานที่ความรู้จากครู แหล่งเดียวกัน (ชงทอง จันทรางศุ, 2529 : 68)

จากหลักฐานที่กล่าวมายังเป็นปัญหาที่จะกำหนดว่า เครื่องถมเกิดขึ้นที่ใดแน่ ซึ่งมีผู้รู้หลายท่านต่างยืนยันตามหลักฐานที่ได้พบมาและสันนิษฐานแหล่งกำเนิดเครื่องถมแตกต่างกันไป แม้จะปรากฏชื่อเครื่องถมในกรีก รัสเซีย โปรตุเกส จีน อิหร่าน และอินเดีย ก็ตาม โดยลักษณะแล้วไม่ใช่วิธีการทำเครื่องถมอย่างของไทยเรา หากแต่เป็นจำพวกเครื่องลงยาสีคำที่เรียกว่า ทูลาซิลเวอร์ (Tula Silver) (กรมศิลปากร 2525 : 160) และที่สำคัญหลักฐานของเครื่องถมซึ่งปรากฏเป็นมรดกสืบทอดต่อมาจนถึงปัจจุบัน แม้แต่ชาติต่าง ๆ ที่กล่าวมาแล้ว ยังนิยมยกย่องว่า เครื่องถมเป็นศิลปกรรมที่ประกอบด้วยความงดงาม วิจิตรประณีตจากฝีมือการทำเครื่องถมของคนไทย

เครื่องถมในประเทศไทย

การศึกษาทางด้านประวัติศาสตร์ในประเทศไทยมักจะมีจุดอ่อนในเรื่องหลักฐานที่ปรากฏ เพราะขาดการบันทึกเก็บรักษาหลักฐานทางประวัติศาสตร์ และโบราณคดีสมัยก่อน ๆ หากเปรียบกับต่างชาติ เช่น จีน ฝรั่งเศส และชาวยุโรปแล้ว ต้องยอมรับว่าประเทศเหล่านั้นมักสร้างหลักฐานที่สำคัญ ๆ ไว้มาก (สุภัทรดิศ ดิศกุล 2522 : 21) ได้แก่ จดหมายเหตุ เอกสาร พงศาวดาร บันทึก คำานาน และแผนที่ ซึ่งเคยมีจดหมายเหตุของหลวงจีนอั้งจิง (I-Ching) บันทึกของยอร์ชเซเดส์ (George Coedes) เอกสารของครอว์ฟอร์ด (Crawford.) และเฮนรีเบอร์นี่ (Henry Burney) ยังผลให้การศึกษาประวัติศาสตร์ความเป็นมาตลอดจนศิลปวัฒนธรรมของมนุษย์ในแถบภูมิภาคนี้ได้ละเอียดชัดเจนมากขึ้น แม้กระทั่งกรณีฝรั่งเศสทำการบันทึกแผนที่เขาพระวิหารของไทยซึ่งเกิดกรณีพิพาทกับกัมพูชาในเวลาต่อมา

และกรณีการเก็บรักษาโบราณวัตถุรายการวัฒนธรรมสินธุ์ถูกลักพาหน้าออกไปต่างประเทศก็ตีเหล่านี้
เป็นผลจากข้อบกพร่องในการเก็บรักษาหลักฐานทางประวัติศาสตร์ทั้งสิ้น

แต่อย่างไรก็ตามดินแดนบริเวณเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ โดยเฉพาะประเทศไทยยังมี
หลักฐานสำคัญ ๆ เป็นที่ประจักษ์ของคนทั่วโลก สามารถชี้ให้เห็นวิวัฒนาการของชนชาติไทยและ
แหล่งกำเนิดด้านศิลปวัฒนธรรมซึ่งเป็นของตนเองมาตั้งแต่โบราณ เริ่มตั้งแต่ดินแดนทางตอนใต้
ประมาณ 500,000 ปี ถึง 100,000 ปี สมัยหินเก่ามีคนอาศัยอยู่ โดยค้นพบเครื่องมือหินเก่า
ที่จังหวัดกาญจนบุรี และที่โกตาแทมบัน (Kota tampan) รัฐเปรักในมาเลเซีย เชื่อว่าน่าจะ
อพยพลงมาจากไทยสู่ทางใต้ ส่วนในสมัยหินกลาง สมัยหินใหม่ก็ยังค้นพบกระดูกคน เครื่องใช้
เครื่องประดับทั่วทุกภาคของไทย ที่สำคัญได้ค้นพบวัฒนธรรมตองซอน (Dongson Culture)
ซึ่งมีกลองมโหระทึก ขวานสำริด และลูกพรุนที่จังหวัดนครศรีธรรมราช และจังหวัดสุราษฎร์ธานี
(ชิน อยู่ดี 2521 : 12 - 16) วัฒนธรรมที่สำคัญอีกแห่งหนึ่งเกิดขึ้นประมาณ 5600 ปีมาแล้ว
คือ " บ้านเชียง " มนุษย์พวกนี้รู้จักทำเครื่องมือเครื่องประดับต่าง ๆ ถือว่าเป็นแหล่งกำเนิด
อารยธรรมเก่าแก่ก่อนแหล่งอื่นในโลกหลายร้อยปี (พิสิฐ เจริญวงศ์ 2525 : 63) สิ่งเหล่านี้
ย่อมแสดงให้เห็นว่าความเจริญรุ่งเรืองในด้านต่าง ๆ ใต้กำเนิดขึ้นและพัฒนาการติดต่อกันมา
เป็นระยะเวลาอันยาวนาน

หากพิจารณาเฉพาะด้านศิลปหัตถกรรมประเภทเครื่องถม เมื่อการวิวัฒนาการของ
บรรพบุรุษทางด้านวัฒนธรรม ความเป็นอยู่ และเครื่องใช้เครื่องประดับได้เริ่มมาตั้งแต่โบราณ
แล้วประกอบกับการคิดค้นนำแร่ธาตุมาใช้ตามลำดับแต่ละยุคสมัยจึงไม่เกินความสามารถที่จะคิด
สร้างเครื่องถมขึ้นได้และได้รับการแก้ไขปรับปรุงให้ดีขึ้น จนเป็นเอกลักษณ์ที่สำคัญประจำชาติ
ในเวลาต่อมาได้ ซึ่งเริ่มปรากฏหลักฐานที่แน่ชัดว่ามีเครื่องถมแล้วในสมัยสมเด็จพระบรม
ไตรโลกนาถ (พ.ศ. 1991-2031) โดยกำหนดไว้ในกฎหมายเตียรบาล กล่าวว่า.. " ขุนนาง
ศักดิ์นา 10,000 กินเมือง กินเจียดเงินถมยาคำรองตลุม.. " (กฎหมายตราสามดวง 2505 : 73)
เมื่อกฎหมายเตียรบาลกล่าวไว้ดังนี้ แสดงให้เห็นว่าเครื่องถมได้กำเนิดมาก่อนนั้นเป็นเวลานาน
คือเริ่มตั้งแต่การคิดสร้าง กระบวนการทำ ปรับปรุงแก้ไขให้เป็นสิ่งที่มีคุณค่าทางศิลปะและมี
ราคาจนได้รับการพิจารณากำหนดให้เป็นยศศักดิ์นาของขุนนางที่สำคัญในสมัยนั้น จึงเป็นที่
น่าสงสัยว่าเครื่องถมเกิดขึ้น ณ ที่ใดของเมืองไทย และในช่วงระยะเวลาที่แน่ชัดเมื่อไร แต่

ไม่มีหลักฐานที่ยืนยันได้ อาจจะเริ่มมาตั้งแต่กรุงสุโขทัย สมัยกรุงศรีอยุธยา หรือก่อนจากนั้นอีกก็ได้ แต่ที่สำคัญ การถ่ายทอดวิชาอาชีพการทำเครื่องถมก็ไม่มีการปฏิบัติสืบทอดในเวลาต่อมา จนกระทั่งมาปรากฏอีกครั้งในบัญชีเครื่องบรรณาการ ซึ่งส่งไปถวายโป๊ปสมัยสมเด็จพระนารายณ์มหาราช ในครั้งนี้เจ้าพระยาวิชาเยนทร์กำหนดให้ทำไม้กางเขนด้วย (สารานุกรมไทย 2505 : 190) และกล่าวกันว่า ทรงรับสั่งให้เจ้าเมืองนครศรีธรรมราช จัดหาช่างถมฝีมือดีที่สุดของนครศรีธรรมราชส่งไปยังกรุงศรีอยุธยา เพื่อทำไม้กางเขนถมส่งไปถวายสันตปาปาที่กรุงโรม ประเทศอิตาลี และเป็นช่างชุดเดียวกันที่ทำเครื่องใช้ประเภทเครื่องถมส่งไปถวายพระเจ้าหลุยส์ที่ 14 แห่งประเทศฝรั่งเศสด้วย (สารานุกรมวัฒนธรรมภาคใต้ 2529 : 530) ซึ่งต่อมาช่างพวกนี้ได้อพยพเข้ามาอยู่ในกรุงเทพมหานคร

หลังจากสมัยอยุธยาเครื่องถมก็มาปรากฏในสมัยต้นกรุงรัตนโกสินทร์ เมื่อมีช่างถมกลุ่มหนึ่งอยู่รวมกันเป็นหมู่บ้านในกรุงเทพฯ เรียกว่า "บ้านพานถม" (วิทย์ พิณคันเงิน 2512 : 236) ซึ่งตั้งอยู่บริเวณหลังวัดปริณายกใกล้สะพานเฉลิมวันชาติ ถนนพระสุเมรุ กรุงเทพฯ ช่างเหล่านี้ประกอบอาชีพการทำพาน ทำขันเป็นเครื่องถมขาย และเล่ากันว่าช่างเหล่านี้อพยพมาจากเมืองนครศรีธรรมราช ในสมัยพระบาทสมเด็จพระพุทธยอดฟ้าจุฬาโลก (วิบูลย์ ลีสุวรรณ 2521 : 104) ปัจจุบันนี้ชาวบ้านพวกนี้เลิกประกอบอาชีพการทำเครื่องถมแล้ว คงเหลือไม่กี่ราย ที่สำคัญได้แก่ ร้านไทยนครที่ตั้งกิจการอุตสาหกรรมเครื่องถมจำหน่ายทั้งในและต่างประเทศ โดยมีช่างฝีมือจากนครศรีธรรมราช (ไสว สุทธิพิทักษ์ 2521 : 38) การทำเครื่องถมของร้านไทยนครเริ่มขึ้นราวปี พ.ศ. 2473 โดยนายสมจิตร เทียงธรรม รัชการเป็นมหาตเล็กในวังหลวง และได้มีโอกาสเดินทางไปทางใต้ เกิดความสนใจศิลปะประเภทเครื่องถมจากเมืองนครศรีธรรมราช เห็นว่าควรได้รับการเผยแพร่ จึงรับช่างมาจากเมืองนครศรีธรรมราช จำนวน 7 คน เปิดร้านทำเครื่องถมที่ท่ากลาง ปากคลองตลาด ช่วงแรกทำเป็นเครื่องถมตัวอย่าง ต่อมาเมื่อได้รับการเผยแพร่ไปในราชสำนักและเจ้านายชั้นผู้ใหญ่ จนได้รับความสนใจมาก นายสมจิตร เทียงธรรม จึงลาออกจากราชการประกอบอาชีพทำธุรกิจเครื่องถม ในระยะแรกทำเป็นเครื่องประดับตกแต่ง เคนนำตุลเกล็ดถวายพระบาทสมเด็จพระปกเกล้าเจ้าอยู่หัว (สมจิตร เทียงธรรม, สัมภาษณ์ วันที่ 16 พฤศจิกายน 2529) นอกจากทำขายภายในประเทศแล้ว ยังได้จัดทำเครื่องถมส่งไปจำหน่ายในต่างประเทศด้วย กิจการของร้านไทยนครจึงได้รับความนิยมนตลอดมา ด้านรูปแบบการทำ

เครื่องถมก็ได้รับการพัฒนาให้ตรงกับความต้องการของผู้บริโภคและตลาด จึงได้พัฒนามาเน้นการทำถ้วยรางวัลถม เป็นส่วนใหญ่ในปัจจุบัน

หลักฐานของเครื่องถมที่ปรากฏอีกกระยะหนึ่งในสมัยกรุงรัตนโกสินทร์ ใน พ.ศ. 2453 เจ้าพระยาธรรมศักดิ์มนตรี ได้ฟื้นฟูศิลปหัตถกรรมประเภทเครื่องถมขึ้น โดยเพิ่มวิชาช่างถมขึ้นอีกแผนกหนึ่งในโรงเรียนเพาะช่าง (เพาะช่าง 2456 : 8) ซึ่งได้รับความร่วมมือจากพระยาเพชรบูรณ์เจ้ากรมอำเภอกะทรวงนครบาล ได้จัดหาตำราทำนํ้ายาดมมาจากช่างชาวนครศรีธรรมราช และคัดเลือกช่างถมในกรุงเทพฯ คือ นายหุຍ (ขุนปราณีตดมการ) ช่างบ้านพานถมเข้ารับราชการเป็นครูช่างถม และปรับปรุงทำนํ้ายาดมตามตำราของเมืองนครศรีธรรมราช (รัตนะ อุทัยผล 2523 : 227) จนได้รับรางวัลเหรียญเงินในการแสดงกสิกรรม พืชผลการของกระทรวงเกษตรราธิการ ที่ปทุมวัน เมื่อ พ.ศ. 2454 (เพาะช่าง 2456 : 8) หลังจากนั้นก็ได้รับการส่งเสริมการเรียนการสอนในโรงเรียนเพาะช่างมาจนถึง พ.ศ. 2480 ก็ระงับไป สันนิษฐานว่า อาจเป็นเพราะได้มีโรงเรียนที่สำคัญทางด้านช่างถมเปิดสอนอยู่ที่นครศรีธรรมราชแห่งหนึ่งแล้ว (สารานุกรมไทยฉบับราชบัณฑิตยสถาน 2508 : 3322) อย่างไรก็ตาม การกำเนิดของเครื่องถมตั้งแต่มีหลักฐานในสมัยอยุธยา มาจนถึงสมัยรัตนโกสินทร์ ที่บ้านพานถม และการส่งเสริมปรับปรุงเครื่องถมในระบบการศึกษาของโรงเรียนเพาะช่าง ต่างก็มีส่วนเกี่ยวข้องกับเครื่องถม อีกแห่งหนึ่งที่มีกลดสืบทอดปฏิบัติต่อเนื่องกันมา ตั้งแต่โบราณ และยังคงปฏิบัติมาจนถึงปัจจุบันทั้งเป็นที่ยอมรับของชาวไทยและชาวต่างประเทศ คือ " ถมนคร " จากจังหวัดนครศรีธรรมราช

เครื่องถมนครศรีธรรมราช

การศึกษาเครื่องถมในนครศรีธรรมราชนี้ผู้วิจัยพยายามจะวิเคราะห์ให้เห็นลักษณะความสำคัญของสภาพทางภูมิศาสตร์และประวัติศาสตร์ การติดต่อสัมพันธ์กับภูมิภาคอื่น และสิ่งแวดล้อมของนครศรีธรรมราชในอดีตที่จะนำมาสู่ปัจจุบันโดยการยอมรับ สะสม และประยุกต์เอาวัฒนธรรมต่างถิ่นประกอบกับความรู้ความสามารถในการคิดค้น ดัดแปลง และลักษณะที่เอื้ออำนวยด้านเศรษฐกิจ สังคม และการปกครอง ทำให้นครศรีธรรมราช เป็นแหล่งกำเนิดวัฒนธรรม ประเพณี และศิลปกรรมอีกมากมาย

ภูมิหลังและความสำคัญ

นครศรีธรรมราชเป็นอาณาจักรใหญ่ทางตอนใต้ของประเทศไทย มีความสำคัญทางประวัติศาสตร์ของชาติไทยมาแต่โบราณ มีความสำคัญทางด้านการศึกษา การคมนาคม การศาสนา การค้าขาย เป็นศูนย์กลางของวัฒนธรรม ประเพณีไทยโบราณ เป็นหัวเมืองภาคใต้ที่มีความมั่นคงในศิลปวัฒนธรรมและมีเอกลักษณ์เป็นของตนเอง (วิมลพรรณ บิดอวัชชัย 2519 : 19) และสามารถสืบทอดลักษณะเฉพาะตัวต่อเนื่องกันเรื่อยมา

ตามตำนานกล่าวว่า พระยาศรีธรรมโศกราช ผู้ปกครองนครศรีธรรมราชได้เกณฑ์ไพร่พลทั้งหลายแถบหัวเมืองมาสร้างพระมหาธาตุลงรักปิดทอง แล้วจัดส่งเครื่องบรรณาการมีพระราชสาส์นไปยังท้าวอุทอง เพื่อขอร้องมาปิดพระมหาธาตุ (ตำนานเมืองนครศรีธรรมราช หอจดหมายเหตุแห่งชาติ, สบ. 4/53 หน้า 1) ต่อมาประมาณ พ.ศ. 1093 พระยาศรีธรรมโศกราช กษัตริย์แห่งแคว้นศรีธรรมนครได้อพยพผู้คนมาสร้างเมืองใหม่ที่หาดทรายแก้ว ตั้งชื่อว่า " นครศรีธรรมราช " อันมีความหมายว่า " เป็นนครอันสง่าแห่งพระราชามุขทรงธรรม " (ชนิษฐา สุวรรณชาติ 2529 : 50) มีหลักฐานปรากฏชื่อเดิมว่าอาณาจักรตามพรลิงค์ ศาสตราจารย์ ยอร์ชเซเชเดส กล่าวว่า อาณาจักรนี้ตั้งอยู่ที่อิทธิพลของอินเดียน (Coedès : Indianized States of Southeast Asia.) อ้างถึงในไซเว สุธิตาทักซ์ 2521 : 1) อาณาจักรตามพรลิงค์มีเศรษฐกิจรุ่งเรืองก่อนสมัยสุโขทัย เป็นเมืองใหญ่มีอำนาจทางหัวเมืองฝ่ายใต้ โดยแบ่งการปกครองให้เมืองบริวารเป็นเมือง 12 นครตามภูมิโหร ให้ใช้ตรารูปสัตว์ประจำปีเป็นตราของเมืองขึ้นครบทั้ง 12 เมือง เช่นเมืองสาญบุรี มีตราหนู หมายถึงเมืองประจำชีวิต เมืองกะลันตัน มีตราเสือ เป็นเมืองประจำปีฉลู และเมืองปาหัง มีตรากระต่าย ประจำปีชวด เป็นต้น (อัครานุกรมภูมิศาสตร์ไทย ฉบับราชบัณฑิตยสถาน, เล่ม 2. 2507 : 538-539) ซึ่งตรารูปสัตว์ที่เป็นสัญลักษณ์ของเมืองขึ้นทั้ง 12 เมืองนี้ยังคงเป็นตราประจำจังหวัดนครศรีธรรมราชมาจนถึงปัจจุบันนี้

ในด้านประวัติศาสตร์ เมืองนครศรีธรรมราชมีความสัมพันธ์กับอาณาจักรใกล้เคียงมาตลอด มีหลักฐานทางด้านเอกสารและโบราณวัตถุสำคัญคือศิลาจารึกหลักที่ 24 พบที่วัดเสมาชัย (ปัจจุบันคือวัดเสมาเมือง) เป็นศิลาจารึกภาษาสันสกฤต ค้นพบประมาณ พ.ศ. 1773 เนื้อความกล่าวถึงเกียรติยศของกษัตริย์นครศรีธรรมราช คือ พระเจ้าจันทรภาณุผู้เป็นใหญ่

ในอาณาจักร เป็นผู้ที่มีพระปรีชาสามารถ มีความเข้มแข็ง มีชื่อเสียงเลื่องลือไปไกล (ศรีศักร วัลลิโภดม 2526 : 146) การติดต่อกับชาวต่างประเทศคือวานครศรีธรรมราช เป็นเมืองศูนย์กลางการค้าทางเรือมาแต่โบราณ โดยเฉพาะอย่างยิ่งการติดต่อกับอินเดีย อาหรับ เปอร์เซีย และโปรตุเกส จนทำให้ได้รับวัฒนธรรมทางด้านภาษามาประยุกต์ร่วมกับภาษาตนเอง (สุทธิวงศ์ พงศ์ไพบูลย์ 2526 : 167) ทั้งได้รับอิทธิพลรูปแบบของศิลปกรรมมาปรับให้ เหมาะสมกับสภาพบ้านเมือง โดยเฉพาะอย่างยิ่ง องค์พระบรมธาตุอันได้สร้างเป็นรูปประฆังคว่ำ หรือทรงโอคว่ำ เป็นศิลปแบบลังกา ส่วนสูงตั้งแต่พื้นดินถึงยอดสูง 38 วา 2 ศอก (สยามส่องรอยปีแห่งสยาม 2525 : 334) นับว่าเป็นโบราณสถานที่สำคัญของชาติ และเป็นสัญลักษณ์ของชนทั่วประเทศ

ความสำคัญของเมืองนครศรีธรรมราชได้ปรากฏชัดเจนยิ่งขึ้นเมื่อมีการบันทึก ประวัติศาสตร์ของชนชาติไทยที่สามารถสร้างเมืองเป็นปึกแผ่นมั่นคงมีรูปแบบการปกครองที่ สมบูรณ์ มีขนบธรรมเนียมประเพณีและวัฒนธรรมเป็นของตนเอง ซึ่งได้สถาปนาขึ้นเป็นอาณาจักร สุโขทัยเมื่อปลายพุทธศตวรรษที่ 18 ประมาณระหว่าง พ.ศ. 1762-1780 (จิตรกร ตั้งเกษมสุข 2525 : 15) และใน พ.ศ. 1823 กองทัพสุโขทัยได้ยกลงมาตีเมือง นครศรีธรรมราชเป็นเมืองขึ้น พ่อขุนรามคำแหงจึงโปรดให้ขยายอาณาเขตไปทั่วเมืองมลายู ทั้งหมด และได้อาราธนาพระสงฆ์ลัทธิลังกาวงศ์ จากนครศรีธรรมราชกลับไปสุโขทัยด้วย (อมร โสภณวิเศษธวงศ์ 2528 : 56) นับแต่นั้นมาสุโขทัยและนครศรีธรรมราชมีความสัมพันธ์ กันอย่างใกล้ชิดถึงกับพบว่าพ่อขุนรามคำแหงมีเชื้อสายท้าวโคดมพิลิตี เป็นชาวนครศรีธรรมราช และเป็นพระญาติกับพระยาศรีธรรมโศกราชจันทราภณ กษัตริย์แห่งเมืองนี้ (ดิเรก พรตตะเสน 2523 : 145-146) ดังหลักฐานจากพงศาวดารโยนก ยืนยันว่า พ่อขุนรามคำแหงและ พระยาศรีธรรมโศกราชเป็นพระญาติกันดังความว่า... "ครั้นกูจักหื้อเอาพระยาร่วงมาตัดสินแดง ไหมมันก็เป็นพระยา มีอาณาพมากนัก จักมีความละอายนักเจียวละ อันพระยาศรีธรรมราช พระยานครหลวง กับพระยาศรีอยุธยา อันเป็นญาติพระร่วงก็จักเป็นเวรแกสหายเจ้าพระยา งำเมืองเจียวละ..." (พงศาวดารโยนก 2498 : 90) ความสัมพันธ์เหล่านี้ทำให้สุโขทัย และนครศรีธรรมราชมีการถ่ายทอดศิลปวัฒนธรรม ประเพณีติดต่อกันจนเป็นที่ยอมรับของ พ่อขุนรามคำแหงดังข้อความในศิลาจารึก หลักที่ 1 ด้านที่ 2 (บรรทัดที่ 28-29) กล่าวว่า ... "พ่อขุนรามคำแหงกระทำไยทานแก่พระมหาเถรสังฆราช ปราชญ์ เรืองจบปิฎกไตร

หลวงกว่าปุ่ครูในเมืองนี้ ทุกคนลุกแต่เมืองนครศรีธรรมราชมา... " (มนต์ชัย เทวัญวโรปกรณ์ 2526 : 6) สิ่งสำคัญหลายประการที่สนับสนุนให้ทราบว่าอาณาจักรนครศรีธรรมราชมีความรุ่งเรือง มีความสัมพันธ์กับอาณาจักรใกล้เคียงตลอดมา เป็นแหล่งกำเนิดศิลปวัฒนธรรม ประเพณี ความเชื่อ และวิถีทางการดำเนินชีวิต อันจะส่งผลให้มีการคิดค้นคิดแปลงการทำเครื่องถม ซึ่งเป็นศิลปหัตถกรรมที่สำคัญและยึดเป็นอาชีพในเวลาต่อมาได้

อย่างไรก็ตามเครื่องถมของเมืองนครศรีธรรมราชไม่ปรากฏหลักฐานในสมัยกรุงสุโขทัย แต่อย่างใด จนกระทั่งพบว่าเมื่อเกิดเครื่องถมในสมัยอยุธยา มีชื่อเมืองนครศรีธรรมราชเกี่ยวข้องกับในฐานะเป็นผู้จัดหาช่างฝีมือดี เพื่อทำไม้กางเขนถมส่งไปถวายสันตปาปาที่กรุงโรม หลังจากนั้นเครื่องถมนครศรีธรรมราชได้รับการส่งเสริมฟื้นฟูครั้งสำคัญในสมัยกรุงรัตนโกสินทร์ตอนต้นในรัชสมัยพระบาทสมเด็จพระพุทธเลิศหล้านภาลัย (รัชกาลที่ 2) โดยเจ้าพระยามนทร (น้อย) เจ้าเมืองนครศรีธรรมราชได้เอาใจใส่เป็นอย่างดี ต่อมาได้ให้ช่างจัดทำพระราชยานถมถวายพระบาทสมเด็จพระนั่งเกล้าเจ้าอยู่หัว (รัชกาลที่ 3) (สาส์นสมเด็จ, เล่มที่ 26.2505 : 188) ครั้นถึงสมัยพระบาทสมเด็จพระจอมเกล้าเจ้าอยู่หัว (รัชกาลที่ 4) เครื่องถมไทยได้รับการเชิดชูครั้งสำคัญ เมื่อ พ.ศ. 2400 โดยโปรดเกล้าให้ราชทูตมีพระยามนตรีสุริยวงศ์ และคณะ คือ หม่อมราชวงศ์ไปเจริญพระราชไมตรีกับควีนวิกตอเรียแห่งประเทศอังกฤษ ทรงพระราชทานเครื่องราชบรรณาการแก่พระเจ้ากรุงอังกฤษ ดังที่สมเด็จพระนางเจ้าพระบรมราชินีนาถในรัชกาลปัจจุบันได้ทรงประสมมาและตรัสเล่าว่า (ธนาคารกรุงเทพ 2514 : 78)

สิ่งที่ข้าพเจ้าอดจะนำมาเล่าสู่กันฟังมิได้ก็คือ พระราชินีนาถอลิซาเบธ ได้โปรดให้จัดของไทยยา เช่น ชันน้ำ และพานรองลงยาราชาวดี หีบทองลงยา ตลับยานัตถ์ทองลงยา ช่อบุหรี่ทองลงยา คาบฝักทองคำจำหลักที่ยาถมตะทอง เป็นต้น มาประดับประดาตกแต่งห้องนั่งเล่นของเรา ภายในพระราชวังบักกิงแฮม เพื่อเราทั้งสองจะได้รู้สึกเหมือนบ้าน

จึงเห็นได้ว่าเครื่องถมได้รับความนิยมนแพร่หลายและชาวต่างชาติยอมรับว่าเป็นเอกลักษณ์จากเมืองไทย โดยเฉพาะอย่างยิ่งเครื่องถมนคร จะมีผู้ครองเมืองทุกยุคทุกสมัยได้ทรงทำนุบำรุงสืบต่อมาจนถึงสมัยพระบาทสมเด็จพระจุลจอมเกล้าเจ้าอยู่หัว เมื่อการศึกษาได้รับการปรับปรุงครั้งสำคัญ มีการจัดตั้งโรงเรียนหลวงในกรุงเทพและโรงเรียนเชลยศักดิ์ตามหัวเมือง โดยพระบาทสมเด็จพระจุลจอมเกล้าเจ้าอยู่หัวทรงมอบให้สมเด็จพระมหาสมณเจ้ากรมพระยาวชิรญาณวโรรสรับหน้าที่จัดการศึกษาในหัวเมือง มีสมเด็จพระมหาสมณเจ้า

เป็นผู้ช่วยด้านการจัดหาอุปกรณ์การศึกษาที่จำเป็น (อมร โสภณวิเศษรุรงค์ 2528 :) ทำให้
มณฑลนครศรีธรรมราชได้เริ่มจัดการศึกษาขึ้นอย่างมีระบบแบบแผน ส่วนสภาพของการทำเครื่องถม
ก่อนที่จะนำมาจัดสอนในระบบโรงเรียนได้กระจายอยู่ตามแหล่งต่าง ๆ ซึ่งอาจารย์พยงค์
จันทร์งษ์* เล่าว่า (พยงค์ จันทร์งษ์ สัมภาษณ์, 22 เมษายน 2530)

การทำเครื่องถมของเมืองนครได้ปรากฏมาแต่สมัยโบราณ มีผู้ปกครองและเจ้าเมืองได้
สนับสนุนตลอดมา จึงมีช่างถมยี่การประกอบเอาสีพื้นและคกทอ คอยตามหมู่บ้าน เพื่อทำเครื่องถม
ใหญ่เจานาย และจำหน่าย บางรายก็ตั้งร้านค้าขายเครื่องถมขึ้น โดยจ้างช่างที่มีฝีมือมาทำงาน
ในร้านเพื่อทำเครื่องถมตามที่ลูกค้าสั่งหรือส่งไปจำหน่าย... ส่วนลักษณะการถ่ายทอดการทำ
เครื่องถมมักจะเกิดขึ้นภายในครอบครัว และหมู่บ้าน โดยพ่อสอนให้ลูกหรือสมาชิกในครอบครัว
และผู้สนิทสนมในหมู่บ้านหรือญาติ อาจจะมีรับจ้างช่วยทำงาน คอยสังเกตและฝึกหัดจนมีความ
ชำนาญสามารถนำไปประกอบเอาสีพดวยตนเอง

เมื่อการทำเครื่องถมเป็นอาชีพอย่างหนึ่งที่ชาวบ้านปฏิบัติต่อเนื่องกันมา
... " บางครั้งก็รุ่งเรืองมาก บางครั้งก็ตกต่ำขึ้นอยู่กับสภาพเศรษฐกิจและการสนับสนุนของผู้มี
อำนาจ จึงทำให้ช่างเครื่องถมหันไปประกอบอาชีพอย่างอื่นด้วย เช่น การทำนา... "
(เห็ง โสภางค์** สัมภาษณ์, 17 มีนาคม 2531) และเมื่อพระบาทสมเด็จพระจุลจอมเกล้า
เจ้าอยู่หัวโปรดเกล้าให้พระศิริธรรมมุนี (พระรัตนธัชมุนี ม่วง รตนทอโช) เจ้าอาวาสวัดท่าโพธิ์
จังหวัดนครศรีธรรมราช เป็นผู้อำนวยการของมณฑลนครศรีธรรมราช ท่านได้มองเห็นว่าต่อไปการ
ทำเครื่องถมซึ่งเป็นศิลปพื้นบ้านประจำเมืองจะเสื่อมสูญไป จึงคิดวางรากฐานการศึกษาวิชา
เครื่องถม โดยจัดตั้งโรงเรียนช่างถมขึ้นเป็นครั้งแรก จนกล่าวได้ว่า ท่านเป็นบิดาของการจัดการ
ศึกษาวิชาเครื่องถมของเมืองนครศรีธรรมราชให้ปรากฏสืบต่อมา

* พยงค์ จันทร์งษ์ อดีตครูโรงเรียนช่างถม จังหวัดนครศรีธรรมราช ปัจจุบัน
ประกอบอาชีพการทำเครื่องถม ในศูนย์ศิลปาชีพพิเศษ สวนจิตรลดา

** เห็ง โสภางค์ ศิลปินแห่งชาติประจำปี 2528 สาขาเครื่องถม ปัจจุบัน
ประกอบอาชีพเครื่องถม บ้านเลขที่ 38 ค ถนนศรีธามมา (ตรงข้ามวัดพระมหาธาตุ ต.ในเมือง
อ.เมือง จ.นครศรีธรรมราช

โรงเรียนช่างถม

โรงเรียนช่างถมเริ่มแรก พระรัตนธัชมุนี (ม่วง รัตนธโช) เจ้าอาวาสวัดท่าโพธิ์ ได้จัดตั้งขึ้นและอุปถัมภ์โรงเรียนในวัดท่าโพธิ์ ซึ่งแบ่งออกเป็น 2 คณะ คือ โรงเรียน วิทยาลัยแพทยศาสตร์ และโรงเรียนเตรียมพยาบาล และโรงเรียนเตรียมพยาบาล (ได้จัดตั้งโรงเรียนที่ วัดท่าโพธิ์สองโรงเรียน. หอจดหมายเหตุแห่งชาติ. ศธ. 516/1) ต่อมาจัดตั้งเป็นโรงเรียน สุขุมวิทวิทยาลัย เมื่อ พ.ศ. 2442 เพื่อเป็นโรงเรียนระบบใหม่ เพื่อเป็นเกียรติแก่ พระยาสุขุมชัยวินิต (บัว สุขุม) ข้าหลวงเทศาภิบาลมณฑลนครศรีธรรมราช (อมร โสภณวิเศษฐวงศ์ 2528 : 33) นับเป็นโรงเรียนแห่งแรกในมณฑลนครศรีธรรมราช ตั้งอยู่ บริเวณวัดท่าโพธิ์ ต่อมาเปลี่ยนชื่อเป็นโรงเรียนเบญจมราชูทิศ เมื่อวันที่ 1 เมษายน พ.ศ. 2447 (เรื่องการขอแยกโรงเรียนรัฐบาลประจำจังหวัดออกเป็นสามโรงเรียนมีครูใหญ่สามคน. หอจดหมายเหตุแห่งชาติ ศธ. 51.6/106) และได้เปิดสอนวิชาช่างถมรวมกันกับแผนกอื่น บริเวณสถานที่ของวัดท่าโพธิ์เดิมนี้เอง ระยะแรกนี้พระรัตนธัชมุนีได้จ้างครูมาสอนด้วยเงินส่วนตัว (นิคมภัค) ของท่านครูคนแรก คือ นายเมือง สินธุรงค์ เป็นช่างชำนาญงานมีฝีมือด้านช่างถม แต่เนื่องจากชรามากแล้วมาสอนได้ไม่กี่ปีถึงแก่กรรม นายกลิ่น จันทรังษี ซึ่งเป็นศิษย์ ได้ทำการสอนแทน จนกระทั่งโรงเรียนเบญจมราชูทิศ ซึ่งเป็นโรงเรียนประจำจังหวัดมีความรับผิดชอบมากขึ้น แต่ยังคงอยู่ในการรับผิดชอบของรองอำมาตย์ตรีมี จันทรเมือง ครูใหญ่ เพียงคนเดียว จึงต้องแบ่งแผนกต่าง ๆ ออกเป็น 3 โรงเรียน คือ แผนกชายเปลี่ยนชื่อเป็นโรงเรียนเบญจมราชูทิศ ไทรงามอำมาตย์ตรีมี จันทรเมือง เป็นครูใหญ่ แผนกสตรีเปลี่ยนชื่อเป็นโรงเรียนสตรีประจำจังหวัดนครศรีธรรมราช ให้นายคลิ่ง ชูทรานนท์ว่าที่ครูใหญ่ และแผนกช่างถมเปลี่ยนชื่อเป็นโรงเรียนประถมวิสามันท์ ประจำจังหวัดนครศรีธรรมราช โดยให้นายกลิ่น จันทรังษี เป็นครูใหญ่ ให้ครูใหญ่รับผิดชอบโรงเรียนของตนขึ้นตรงต่อจังหวัด (เรื่องการขอแยกโรงเรียนรัฐบาลประจำจังหวัดออกเป็นสามโรงเรียน มีครูใหญ่สามคน. หอจดหมายเหตุแห่งชาติ ศธ. 51.6/106) ใน พ.ศ. 2463 เปิดสอนแผนกวิชาช่างถมประโยคประถมบริบูรณ์ หลักสูตร 3 ปี และประโยคประถมวิสามันท์การช่าง ต่อมาจนถึงวันที่ 17 พฤษภาคม พ.ศ. 2475 ได้ย้ายโรงเรียนประถมวิสามันท์ประจำจังหวัดนครศรีธรรมราช จากวัดท่าโพธิ์ ตำบลท่าซึก อำเภอเมือง จังหวัดนครศรีธรรมราช ไปจัดตั้งเป็นโรงเรียนอาชีพ

โดยเปิดสอนแผนกช่างเครื่องถม แผนกช่างไม้ และแผนกจักสานขึ้น ที่บริเวณวัดวังตะวันออก ตำบลลลิ่ง อำเภอเมือง จังหวัดนครศรีธรรมราช (เรื่องย้ายโรงเรียนประถมวิสามนัญไปตั้งที่วัดวังตะวันออก รวมแผนกช่างไม้ จักสาน. หอจดหมายเหตุแห่งชาติ ศธ. 51.6/120) ต่อมา พ.ศ. 2482 เปิดหลักสูตรประโยคมัธยมอาชีวศึกษาตอนต้น จนถึง พ.ศ. 2505 ได้เปลี่ยนชื่อเป็นโรงเรียนศิลปหัตถกรรม นครศรีธรรมราช เปิดสอนหลักสูตรประโยคมัธยมอาชีวศึกษาตอนปลาย (คู่มืออาจารย์และนักศึกษาวิทยาลัยอาชีวศึกษานครศรีธรรมราช 2522 : 2) จนกระทั่งปี 2516 ได้ย้ายสถานที่ไปสร้างอาคารเรียนบริเวณวัดหอไตรย์ ตำบลนา อำเภอเมือง จังหวัดนครศรีธรรมราช.

ในการเริ่มจัดการศึกษาวิชาช่างถมในมณฑลนครศรีธรรมราชนั้น มีจุดประสงค์เพื่อใหญ่เรียนประกอบอาชีพช่างถมได้จริงทั้งเป็นการอนุรักษ์ศิลปหัตถกรรมประเภทนี้ให้คงสืบต่อไป (เรื่องย้ายนายกัลนครูช่างถมของมณฑลนครศรีธรรมราช มาทำการที่โรงเรียนเพาะช่าง ในแผนกช่างถม. หอจดหมายเหตุแห่งชาติ ศธ. 50.2/45) จึงจำเป็นต้องจ้างช่างที่ประกอบอาชีพทำเครื่องถมมาเป็นครูสอนฝึกปฏิบัติ ลักษณะของเนื้อหาวิชาและเวลาที่ใช้สอนมักสอนตามแบบฉบับของช่าง คือ เน้นการฝึกหัดทำจริงตามขั้นตอนของการทำเครื่องถม โดยการใช้วิธีทำซ้ำ ๆ จนเกิดทักษะและสามารถปฏิบัติด้วยตนเองได้ ส่วนกิจกรรมการเรียนการสอนก็อาศัยการฝึกทำจริง มีช่างที่เป็นครูคอยแนะนำหรือทำให้ดู และจะทำการประเมินผลการเรียนโดยการสังเกตดูและให้ทดลองทำจนมีทักษะความสามารถเพียงพอแล้ว เรียกว่าจบหลักสูตร จึงจะออกไปประกอบอาชีพได้ หรือส่งสอนผู้อื่นต่อไป ในระยะต่อมาเมื่อกระทรวงศึกษาธิการเข้ามารับผิดชอบเกี่ยวกับการจัดหลักสูตรและการศึกษาวิชาชีพในระดับต่าง ๆ วิชาช่างถมก็ไม่ได้เปลี่ยนแปลงรูปแบบการเรียนการสอน ยังคงใช้วิธีสอนแบบช่าง เน้นการปฏิบัติเป็นส่วนใหญ่ นอกจากวิธีการประเมินผลการเรียนใช้วิธีวัดความรู้ความคืบหน้าในแต่ละเรื่อง รวมทั้งการทดสอบภาคปฏิบัติ ตามแบบแผนที่กระทรวงศึกษาธิการกำหนด แล้วประเมินผลเป็นระบบคะแนนร้อยละ (เปอร์เซ็นต์) เพื่อจัดลำดับผู้เรียน (พยงค์ จันทรังษี. สัมภาษณ์ วันที่ 21 พฤษภาคม 2531) จึงเห็นได้ว่าการเรียนวิชาเครื่องถมในช่วงแรกจะพัฒนาจากการฝึกปฏิบัติวิชาชีพ โดยเน้นการปฏิบัติเป็นส่วนใหญ่ ครูผู้สอนก็คือช่างเครื่องถม และเมื่อระบบการศึกษาตามโครงการศึกษาของชาติ (พ.ศ. 2441-2446) แผนการศึกษาชาติ (พ.ศ. 2475-2494) และแผนการศึกษาแห่งชาติ (พ.ศ. 2503-ปัจจุบัน) ได้เน้นความสำคัญการศึกษาวิชาชีพมากขึ้น ประกอบกับ

แผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติได้กำหนดเป้าหมายชัดเจนขึ้นด้านการส่งเสริมวิชาชีพ
 จึงทำให้การศึกษาวิชา เครื่องมือได้รับการปรับปรุงมีระบบยิ่งขึ้น คือมีการวางแผนจัดการ โดย
 กำหนดจุดมุ่งหมายของการเรียน เนื้อหาวิชาและเวลาเรียน กิจกรรมการเรียนการสอน และ
 การวัดผลประเมินผลการเรียนการสอน จึงพัฒนามาเป็นหลักสูตรวิชาช่างโลหะรูปพรรณ
 (ช่างถม) ประโยชน์มัธยมศึกษาตอนปลายดังกล่าวกระทรวงศึกษาธิการ เมื่อวันที่ 27 สิงหาคม
 พ.ศ. 2506 โดยหม่อมหลวงปิ่น มาลากุล รัฐมนตรีว่าการกระทรวงศึกษาธิการ ความว่า...
 ด้วยกระทรวงศึกษาธิการได้ประกาศให้โรงเรียนศิลปหัตถกรรม นครศรีธรรมราช เปิดสอนชั้น
 ประโยคอาชีวศึกษาชั้นสูง แผนกช่างโลหะรูปพรรณขึ้นเมื่อปีการศึกษา 2504 และเพื่อให้
 สอดคล้องกับคำสั่งกระทรวงศึกษาธิการ ที่ วก. 437/2503 ลงวันที่ 28 พฤศจิกายน
 พ.ศ. 2503 เรื่องให้ใช้หลักสูตรประโยชน์มัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2503
 กระทรวงศึกษาธิการจึงประกาศใช้หลักสูตรวิชาช่างโลหะรูปพรรณ ประโยชน์มัธยมศึกษาตอนปลาย
 พุทธศักราช 2506 โดยให้เริ่มใช้ตั้งแต่ปีการศึกษา 2506 เป็นต้นไป (คำสั่งกระทรวงศึกษาธิการ
 ที่ อ. 345/2506 เรื่องให้ใช้หลักสูตรวิชาช่างโลหะรูปพรรณ ประโยชน์มัธยมศึกษาตอนปลาย
 พุทธศักราช 2506) และหลังจากนั้น กระทรวงศึกษาธิการประกาศใช้หลักสูตรประโยชน์มั
 ศึกษาคอนปลาย พุทธศักราช 2518 แทนหลักสูตรเดิม ในวันที่ 8 มกราคม พ.ศ. 2518 โดยมี
 นายเกรียง กิริติกกร รัฐมนตรีว่าการกระทรวงศึกษาธิการ เพื่อเน้นความสอดคล้องกับสภาพ
 สังคมไทย และเพื่อฝึกฝนอบรมเยาวชนไทยให้มีความรู้ ทักษะ เจตคติ และวัฒนธรรมอันจำเป็น
 ต่อการประกอบอาชีพ การศึกษาเพิ่มเติม และการดำรงชีวิตอยู่ในสังคมประชาธิปไตย
 (คำสั่งกระทรวงศึกษาธิการ ที่ วก. 10/2518 เรื่องให้ใช้หลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย
 พุทธศักราช 2518) จึงทำให้หลักสูตรวิชาช่างโลหะรูปพรรณระดับ ประโยชน์มัธยมศึกษา
 ตอนปลาย ใช้เวลาเรียนเพียง 2 ปี จากเดิม 3 ปี ดังนั้นกระทรวงศึกษาธิการจึงต้อง
 ประกาศใช้หลักสูตร 1 ปี เพื่อเพิ่มต่อให้เท่ากับหลักสูตรเดิม คือ 3 ปี จึงได้ประกาศใช้
 หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) พุทธศักราช 2520 ในปีการศึกษา 2520 เป็นต้นไป
 เพื่อให้ผู้สำเร็จการศึกษาตามหลักสูตรประโยชน์มัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 ที่
 ศึกษาตามแผนการเรียนหมวดวิชาชีพได้เข้าศึกษาต่อ เพื่อรับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
 (คำสั่งกระทรวงศึกษาธิการที่ วก. 222/2519 เรื่องการใช้หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ
 พุทธศักราช . 2520) ผลสืบเนื่องต่อมาตามแผนการศึกษาแห่งชาติ พุทธศักราช 2520 ซึ่ง

จะมีผลใช้บังคับตั้งแต่ปีการศึกษา 2521 โดยแบ่งระดับการศึกษาออกเป็นตอนติดต่อกันจากระดับประถมศึกษา 6 ชั้น ระดับมัธยมศึกษาตอนต้น 3 ชั้น และมัธยมศึกษาตอนปลาย 3 ชั้น เรียกว่า 6 : 3 : 3 ซึ่งผู้ที่เข้าศึกษาตามหลักสูตรมัธยมศึกษาตอนต้น ในปีการศึกษา 2521 จะสำเร็จการศึกษาในปีการศึกษา 2523 หากต้องการศึกษาวิชาชีพที่ตนสนใจก็สามารถเลือกเรียนตามหลักอาชีวศึกษา หรือหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ซึ่งใช้เวลาเรียน 3 ปีหลังจากจบระดับมัธยมศึกษาตอนต้น เพื่อเป็นการต่อเนื่องตามระบบการศึกษาดังกล่าว กระทรวงศึกษาธิการ โดยกรมอาชีวศึกษาจึงได้พัฒนาหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) พุทธศักราช 2520 มาประกาศใช้ เป็นหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2524 ในวันที่ 12 มีนาคม 2523 (คำสั่งกระทรวงศึกษาธิการ ที่ อ 119/2523 เรื่องให้ใช้หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2524) ต่อมาเมื่อความต้องการตามแผนพัฒนาการศึกษาแห่งชาติ แผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ ฉบับที่ 6 (พ.ศ. 2530-2534) เพื่อที่จะแก้ปัญหาการว่างงานและความต้องการแรงงานในตลาด ทำให้กรมอาชีวศึกษาจึงปรับปรุงและพัฒนาหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) พุทธศักราช 2524 มาประกาศใช้ เป็นหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2530 ในต้นปีการศึกษา 2530 นี้

จากการจัดการศึกษาวิชาช่างในจังหวัดนครศรีธรรมราช โดยจัดตั้งเป็นโรงเรียนช่างถมขึ้นในวัด มีช่างถมมาเป็นครูสอน มีผู้สนับสนุนอย่างจริงจัง และได้รับการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงหลายครั้ง จนกระทั่ง กระทรวงศึกษาธิการโดยกรมอาชีวศึกษารับผิดชอบจัดเป็นระบบการอาชีวศึกษา มีหลักสูตรวิชาชีพอื่น ๆ เพิ่มขึ้น แคว้นช่างโลหะรูปพรรณ (ช่างถม) ก็ยังคงมีจุดมุ่งหมายในการสงวนรักษาศิลปหัตถกรรมประเภทนี้ต่อไป ทั้งปลูกฝังให้มีผู้ถ่ายทอดและประกอบอาชีพช่างถมอย่างต่อเนื่อง จนมีความเจริญก้าวหน้าตามลำดับ ได้รับการพัฒนาให้สอดคล้องกับความต้องการของท้องถิ่น และสังคมโดยยึดแผนพัฒนาการศึกษาแห่งชาติ แผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ จึงทำให้เป็นหลักสูตรศิลปหัตถกรรมที่สำคัญสาขาหนึ่งของกรมอาชีวศึกษา กระทรวงศึกษาธิการ จนได้รับการอนุมัติให้แยกออกเป็นวิทยาเขตหนึ่งจากวิทยาลัยอาชีวศึกษา จังหวัดนครศรีธรรมราช และจัดตั้งเป็นวิทยาลัยศิลปหัตถกรรม จังหวัดนครศรีธรรมราช ดำเนินการจัดการศึกษาเฉพาะหลักสูตรศิลปหัตถกรรมหลายระดับ โดยเฉพาะอย่างยิ่งเป็นวิทยาลัยแห่งเดียวในประเทศ ที่เปิดสอนหลักสูตรศิลปหัตถกรรมสาขาช่างโลหะรูปพรรณ (ช่างถม) มาจนถึงปัจจุบัน

ตอนที่ 2

การพัฒนาหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง
วิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช ระหว่าง พ.ศ. 2519-2526

หลังจากวิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราชได้ดำเนินการจัดการศึกษา ตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) เพื่อเน้นความรู้ทักษะพื้นฐานทางศิลปหัตถกรรม โดยเฉพาะสาขาช่างโลหะรูปพรรณ เพื่อผลิตผู้ที่มีความรู้ มีทักษะทางด้านเครื่องถมให้สามารถประกอบอาชีพได้ และให้เห็นคุณค่าที่จะสงวนรักษาศิลปหัตถกรรมประเภทนี้เป็นมรดกทางวัฒนธรรมของชาติ (กระทรวงศึกษาธิการ 2518 : 35) จึงทำให้ผู้จบการศึกษาในระดับนี้ได้ออกประกอบอาชีพ และศึกษาต่อสูงขึ้นในสาขาวิชาชีพที่สัมพันธ์กัน เป็นเหตุให้ผู้เรียนสนใจเลือกเข้าศึกษาเพิ่มจำนวนมากขึ้น จนกระทั่งตลาดแรงงานที่รองรับผู้จบการศึกษาในสาขานี้มีน้อย จึงต้องเข้าศึกษาต่อในระดับสูงขึ้นดังที่ ศศิธร สิงหะชาติ (2522 : บทคัดย่อ) และจันทิมา, โกญจนาท (2525 : บทคัดย่อ) ได้ศึกษาวิจัยพบว่า นักศึกษาตามหลักสูตรอาชีวศึกษา และนักศึกษาหลักสูตรประกาศนียบัตรศิลปศึกษาชั้นกลาง ของกรมศิลปากร ส่วนใหญ่จะเลือกเข้าศึกษาต่อ สำหรับผู้ที่จบตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ จากวิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช ตั้งแต่ พ.ศ. 2520 เป็นต้นมา จึงต้องหาโอกาสเข้ามาศึกษาต่อที่โรงเรียนเพาะช่าง และระดมมหาวิทยาลัยในกรุงเทพมหานคร ซึ่งไม่สามารถจะเลือกเข้าศึกษาต่อในสาขาช่างโลหะรูปพรรณได้ เพราะสถาบันเหล่านั้นไม่เปิดสอนหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณในระดับที่สูงขึ้น ถึงแม้โรงเรียนเพาะช่างซึ่งเคยเปิดสอนหลักสูตรการทำเครื่องถม ตั้งแต่ พ.ศ. 2453 เป็นต้นมา และโดยยกเลิกไปใน พ.ศ. 2480 (สารานุกรมไทยฉบับราชบัณฑิตยสถาน 2508 : 3322) ดังนั้น หากผู้ที่มีพื้นฐานทางศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ก็สามารถจะเลือกเข้าศึกษาในสาขาอื่น ๆ ของโรงเรียนเพาะช่างได้ เรื่องนี้ อาจารย์ สุวัฒน์ ทองศรีจันทร์ ได้ให้ทรรศนะในเรื่องนี้ว่า

นักศึกษาที่จบการศึกษาตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ในระดับต้น* จากวิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราชนั้น เมื่อเขามาศึกษาต่อที่โรงเรียนเพาะช่าง จะเลือกเรียนใดหลายสาขาตามความต้องการและความถนัด เช่น เลือกเข้าศึกษาต่อในคณะศิลปประจำชาติ คณะจิตรศิลป์ คณะวิชาออกแบบ และคณะวิชาหัตถกรรม โดยเฉพาะอย่างยิ่งในคณะวิชาหัตถกรรม ซึ่งมีแผนกวิชาเครื่องโลหะที่มีลักษณะที่ต่อเนื่องและสัมพันธ์กับความรู้เดิมมากที่สุด ทำให้ผู้เรียนใฝ่หาความรู้พื้นฐานมาใช้ได้มากและมีประสิทธิภาพในการเรียนการสอนเป็นอย่างดี (สุวัฒน์ ทองศรีจันทร์. สัมภาษณ์, 12 เมษายน 2531) ส่วนการเลือกเข้าศึกษาต่อในสถาบันอื่น แม้จะไม่ตรงตามสายวิชาชีพผู้เรียนก็จะเลือกเรียนสาขาที่ตนชอบและมีความถนัด เพื่อมุ่งยกระดับการศึกษาที่สูงขึ้น

เมื่อการศึกษาตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ วิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช ในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ไม่ได้สนองความต้องการของตลาดแรงงานและการออกประกอบอาชีพเท่าที่ควร และผู้จบการศึกษามีแนวโน้มในการเข้าศึกษาต่อมากขึ้น กระทรวงศึกษาธิการ โดยกรมอาชีวศึกษา จึงมีนโยบายที่จะผลิตช่างหรือผู้ประกอบอาชีพระดับผู้ชำนาญงานเฉพาะแต่ละสาขานั้น เพื่อสนองตลาดแรงงานตามความต้องการของสังคม และเพื่อเปิดโอกาสให้ท้องถิ่นมีอิสระในการจัดการศึกษาให้สอดคล้องกับความต้องการของท้องถิ่นมากขึ้น จึงสนับสนุนให้วิทยาลัยในสังกัดกรมอาชีวศึกษาที่มีความพร้อมในแต่ละสาขาวิชา ดำเนินการเปิดสอนหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ต่อจากระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) หรือ เปิดสอนในสาขาวิชาชีพใหม่ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพตามความพร้อมในแต่ละแห่ง

จากความเป็นจริงในเรื่องนี้ อาจารย์ธงชัย สุวัฒน์เมฆินทร์ ได้เล่าความเป็นมาของการร่างหลักสูตรว่า

กรมอาชีวศึกษามีนโยบายที่จะส่งเสริมการศึกษาวิชาชีพอยู่แล้ว เมื่อวิทยาลัยหรือสถานศึกษาในสังกัดมีความพร้อมที่จะเปิดสอนหลักสูตรใด ทางกรมอาชีวศึกษาก็เปิดโอกาสให้ โดยมีคำสั่ง

*ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)

แต่งตั้งกรรมการร่างหลักสูตรขึ้นเป็นทางการเพื่อจัดร่างหลักสูตรและเปิดสอนในวิทยาลัยต่าง ๆ ส่วนหลักสูตรใดที่เปิดสอนเฉพาะแห่ง* จะมอบให้ทางสถาบันเป็นผู้จัดตั้งกรรมการและร่างหลักสูตรขึ้นเปิดสอนใดเอง แล้วรายงานให้กรมทราบเป็นแห่ง ๆ ไป เช่น หลักสูตรวิชาช่างหนัง ของวิทยาลัยศิลปหัตถกรรมกรุงเทพฯ หลักสูตรการอุตสาหกรรมสิ่งทอ ของวิทยาลัยเทคนิคโพธาราม จังหวัดราชบุรี และหลักสูตรศิลปหัตถกรรมสาขาช่างโลหะรูปพรรณของวิทยาลัยศิลปหัตถกรรม นครศรีธรรมราช (ธงชัย สุวดีนเมฆินทร์ สัมภาษณ์, 9 พฤษภาคม 2530)

ดังนั้น วิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช ซึ่งได้เปิดสอนหลักสูตรวิชาช่างโลหะรูปพรรณ (เครื่องถม) มาตั้งแต่ พ.ศ. 2456 เป็นต้นมา โดยเริ่มจากตั้งโรงเรียนช่างถม และเปลี่ยนเป็นหลักสูตรประถมวิสามัญ หลักสูตรมัธยมศึกษาตอนต้น ตอนปลายและหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ตามลำดับ จึงนับว่ามีความพร้อมทั้งในด้านบุคลากร และวัสดุอุปกรณ์ รวมทั้งอาคารสถานที่ จึงได้จัดร่างหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) เป็นฉบับร่างชั่วคราวขึ้นใน พ.ศ. 2519 นอกจากนี้จะเป็นหลักสูตรที่ต่อเนื่องจากหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ แล้วยังแสดงให้เห็นความสำคัญในการนำหลักสูตรระดับชาติมาพิจารณาปรับสภาพชีวิตในท้องถิ่นตามความต้องการ โดยมีจุดมุ่งหมายเฉพาะขึ้น นำความเหมาะสมของเนื้อหาที่สอน อุปกรณ์ที่ใช้ เวลาและบุคลากร ตามหลักการในการจัดหลักสูตรท้องถิ่นมาใช้ (อารี สันถวิ 2515 : 106) และทำการเปิดสอนที่วิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช ในปีการศึกษา 2520 เป็นปีแรก นับว่าเป็นการเร่งขยายการศึกษาที่ได้จัดความต่อเนื่องสัมพันธ์กันของหลักสูตรวิชาชีพในระบบการศึกษา เน้นความสอดคล้องกับความต้องการของสังคม และเศรษฐกิจของท้องถิ่น ซึ่งทำให้ผู้สำเร็จการศึกษาแต่ละระดับสามารถดำรงชีพได้ด้วยคามมั่นใจ (คณะกรรมการการศึกษาแห่งชาติ 2520 : 17)

การพัฒนาหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ของวิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราชครั้งแรกนี้เป็นผลต่อเนื่องมาจากการพัฒนาหลักสูตรศิลปหัตถกรรมสาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 (แผนกช่างโลหะรูปพรรณ) และหลักสูตรระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) พุทธศักราช 2520 ซึ่งได้พัฒนาในด้านต่าง ๆ ดังต่อไปนี้

* เปิดสอนในวิทยาลัยใดเพียงแห่งเดียว ตามความพร้อมของท้องถิ่นที่วิทยาลัยนั้นตั้งอยู่

การพัฒนาด้านจุดมุ่งหมาย

ดังที่กล่าวในตอนต้นเกี่ยวกับการจัดการศึกษาในมณฑลนครศรีธรรมราช โดยเฉพาะท่านเจ้าคุณพระรัตนธัมม์ ผู้ช่วยแม่เจ้าตั้งโรงเรียนช่างถมขึ้น มีความมุ่งหมายสำคัญเพื่อให้ผู้เรียนได้นำวิชาเครื่องถมไปประกอบอาชีพได้จริง ทั้งเป็นการรักษาศิลปหัตถกรรมประเภทนี้ให้คงอยู่สืบไป (เรื่องย้ายนายกลั่น ครูช่างถมของมณฑลนครศรีธรรมราช มาทำการที่โรงเรียนเพาะช่างในแผนกช่างถม. หอจดหมายเหตุแห่งชาติ. ศธ. 50. 2/45) ความสำคัญของจุดมุ่งหมายดังเดิมนี้ ได้ยึดเป็นแนวปฏิบัติต่อมาจนกระทั่งการจัดการเรียนการสอนตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2506 และยังคงเพิ่มความมุ่งหมายอื่นที่มีความจำเป็นและต่อเนื่องกับการพัฒนาอื่น ๆ อันได้แก่ ประโยชน์ในทางเศรษฐกิจและสังคม (กรมอาชีวศึกษา 2509 : 2) จนกระทั่งการพัฒนาความมุ่งหมายของหลักสูตรมาถึงในระยะก่อนจัดร่างหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง ก็ยังคงเน้นความสำคัญของทักษะในการประกอบอาชีพ ใหม่นี้พื้นฐานทางวิทยาศาสตร์ และเทคโนโลยี รวมทั้งให้รู้จักรักษาศิลปหัตถกรรม และทรัพยากรตามธรรมชาติ (กระทรวงศึกษาธิการ 2518 : 35) ซึ่งความมุ่งหมายในการจัดการศึกษิตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ตามแนวทางดังกล่าวนี้เป็นพื้นฐานสำคัญในการพัฒนามาเป็นความมุ่งหมายในหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง ฉบับแรกที่ทางวิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช ได้รับอนุญาตจากกรมอาชีวศึกษา ให้จัดร่างหลักสูตรฉบับชั่วคราวขึ้น ใน พ.ศ. 2519 และดำเนินการจัดการศึกษาตามหลักสูตรนี้ ในปีการศึกษา 2520 เป็นปีแรก โดยเน้นความมุ่งหมายของหลักสูตรที่มีสาระสำคัญ 4 ประการ คือ (กรมอาชีวศึกษา. มพพ : 1)

1. เพื่อให้มีความรู้ความเข้าใจ สามารถปฏิบัติงานศิลปหัตถกรรมทั้งแบบประจำชาติแบบสากล
2. เพื่อให้เกิดความซาบซึ้งในงานศิลปหัตถกรรม สามารถพัฒนาและสร้างสรรค์งานศิลปกรรม
3. เพื่อให้มีความสามารถนำเอาวิชาศิลปหัตถกรรมไปประกอบอาชีพได้อย่างมีประสิทธิภาพ และสามารถถ่ายทอดให้ผู้อื่นได้

4. เพื่อส่งเสริมและเผยแพร่วิชาศิลปหัตถกรรม วัฒนธรรม และเศรษฐกิจ ของชาติ

ความมุ่งหมายในระดับนี้มีขอบเขตกว้างขวางมาก หากพิจารณาจากหลักสูตรที่ผ่านมาในระดับต้น จะเน้นทั้งความรู้ทางทฤษฎี และปฏิบัติในงานศิลปหัตถกรรมแบบประจำชาติและแบบสากล เมื่อพัฒนามาเป็นหลักสูตรระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง นอกจากจะเน้นความรู้ และทักษะการปฏิบัติแล้ว ยังเป็นการเรียนรู้ที่ลึกซึ้งเพิ่มขึ้น เพื่อให้เกิดความชื่นชมในงานศิลปหัตถกรรม จนสามารถพัฒนาหรือสร้างสรรค์เป็นงานที่มีคุณค่าทางศิลปะได้ สำหรับจุดประสงค์ที่เน้นลักษณะการถ่ายทอดที่เป็นมรดกทางวัฒนธรรม และการนำความรู้ไปประกอบอาชีพนั้น ยิ่งเน้นประสิทธิภาพของงานมากกว่าหลักสูตรศิลปหัตถกรรมในระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 ที่เน้นให้มีทักษะพื้นฐานเพียงพอแก่การดำเนินชีวิตเท่านั้น (กระทรวงศึกษาธิการ 2518 : 35) ส่วนการส่งเสริมและเผยแพร่ นอกจากเน้นด้านวัฒนธรรมที่สำคัญของชาติแล้ว ยังเน้นเพื่อยกระดับเศรษฐกิจตามแผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติอีกด้วย นับเป็นการพัฒนาความมุ่งหมายของหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูงในช่วงแรก โดยเน้นความรู้ทักษะ และความสามารถของผู้เรียนที่มีขอบข่ายกว้าง และส่งผลให้ผู้เรียนเกิดความสำเร็จได้ในระดับหนึ่ง

การพัฒนาทางด้านเนื้อหาวิชาและอัตราเวลาเรียน

การพัฒนาหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ในด้านเนื้อหาวิชาและอัตราเวลาเรียนนั้น เป็นการพัฒนาเนื้อหาวิชาและอัตราเวลาเรียนจากหลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 (แผนกช่างโลหะรูปพรรณ) และหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) พุทธศักราช 2520 ในสาขาวิชาศิลปหัตถกรรม แผนกช่างโลหะรูปพรรณ เดิมเช่นกัน ซึ่งเน้นความรู้ความสามารถ และทักษะในระดับต้นเพื่อการประกอบอาชีพ และการศึกษาเพิ่มเติม โดยกำหนดเนื้อหาวิชาและเวลาเรียนดังตารางต่อไปนี้ (กระทรวงศึกษาธิการ 2518 : 37-40)

ตารางแสดงเนื้อหาวิชาเรียน จำนวนเวลาเรียน และหน่วยกิตการเรียน ตาม
หลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 (แผนกช่างโลหะรูปพรรณ)

รหัสวิชา	ลักษณะเนื้อหาวิชาเรียน	จำนวน ภาคเรียน	อัตราเวลาเรียน		จำนวน หน่วยกิต
			ชั่วโมง/สัปดาห์	ทฤษฎี/ปฏิบัติ	
ก. หมวดวิชาบังคับ					
ท	ภาษาไทย	4	3 / 4	3 / -	12
ส	ภูมิศาสตร์	4	1 / 1	1 / -	4
ส	ประวัติศาสตร์	4	1 / 1	1 / -	4
ส	หน้าที่พลเมือง	4	1 / 1	1 / -	4
พ	พลานามัย	4	2 / 1	1 / 1	4
ข. หมวดวิชาเฉพาะสาขา					
ศล	ช่างโลหะรูปพรรณ	4	5 / 1	1 / 4	12
ศล	ช่างแกะสลักตุณ	4	5 / 1	1 / 4	12
ศล	ช่างลงยาถม	2	4 / 1	1 / 3	6
ศล	วาดเขียน 1-2	2	4 / 1	1 / 3	4
ศล	วาดเขียน 3-4	2	3 / 1	1 / 2	4
ศล	ศิลปประจำชาติ	4	2 / 1	- / 2	4
ศฉ	ออกแบบ	1	3 / 1	1 / 2	2
ศล	เขียนแบบ	1	3 / 1	1 / 2	2
ศล	การปั้น	1	4 / 1	1 / 3	2
ศล	เครื่องหนัง	1	4 / 1	1 / 3	3
ศล	เครื่องมือไฟ	1	4 / 1	1 / 3	3
ศล	เครื่องมือ	1	4 / 1	1 / 3	2
ศพ	วิทยาศาสตร์	4	2 / 1	2 / -	8
ศพ	ภาษาอังกฤษ	4	2 / 1	2 / -	8
รวม					100

ลักษณะเนื้อหาวิชาตามหลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 นี้
 ได้แบ่งออกเป็น 2 หมวดวิชาคือ เนื้อหาวิชาบังคับ เป็นหมวดวิชาที่บังคับให้ทุกสาขาวิชา
 ในระดับนี้เรียนทั้งหมด ซึ่งประกอบด้วย วิชาภาษาไทย วิชาภูมิศาสตร์ วิชาประวัติศาสตร์
 หน้าที่พลเมือง และวิชาพลานามัย เป็นพื้นฐานทางวิชาการ และคุณสมบัติของผู้เรียนที่ควรจะ
 เน้นในระดับนี้ ส่วนอีกหมวดวิชาหนึ่งคือหมวดวิชาเฉพาะสาขา เป็นวิชาที่ส่งเสริมความ
 สามารถในวิชาชีพ ได้แก่ วิชาวิทยาศาสตร์ ภาษาอังกฤษ และกลุ่มวิชาชีพ ซึ่งเน้นทักษะ
 และความรู้ความสามารถที่จะนำมาประยุกต์สร้างงาน ประเภทเครื่องถม ซึ่งเน้นหนัก
 ทักษะความสามารถด้านศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ หรือเน้นการทำเครื่องถม
 ด้านอัตราเวลาเรียนได้กำหนดให้เนื้อหาวิชาบังคับมีเวลาเรียนรวมเฉลี่ย 32 คาบต่อสัปดาห์
 และทุกวิชาจะเน้นภาคทฤษฎีรวม 28 คาบต่อสัปดาห์ นอกจากกำหนดให้วิชาพลานามัยมี
 ภาคนิปฏิบัติเพียง 4 คาบต่อสัปดาห์ สำหรับหมวดวิชาเฉพาะสาขากำหนดให้วิชาวิทยาศาสตร์
 และภาษาอังกฤษมีเฉพาะภาคทฤษฎี รวม 16 คาบต่อสัปดาห์ ส่วนกลุ่มวิชาทักษะทางวิชาชีพจะ
 เน้นภาคทฤษฎีน้อยกว่าภาคนิปฏิบัติทุกรายวิชา โดยเฉพาะอย่างยิ่งวิชาที่เกี่ยวกับการทำเครื่องถม
 โดยตรง จะกำหนดให้เรียนทั้ง 4 ภาคเรียนและกำหนดเวลาเรียนภาคเรียนละ 5 คาบ
 ต่อสัปดาห์ แบ่งเป็นทฤษฎี 1 คาบ และปฏิบัติ 4 คาบ

ลักษณะการกำหนดเนื้อหาวิชา และเวลาเรียนทั้งหมดในหลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย
 พุทธศักราช 2518 (แผนกช่างโลหะรูปพรรณ) นี้จะเห็นว่าหมวดวิชาชีพเฉพาะสาขาคงจะเน้น
 ภาคนิปฏิบัติมากกว่าภาคทฤษฎี เพื่อฝึกทักษะในการทำเครื่องถมที่สามารถออกไปประกอบอาชีพได้
 ในระดับต้น และเนื่องจากการจัดการศึกษาในระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย ตามหลักสูตร
 พุทธศักราช 2503 เป็นหลักสูตรที่ใช้เวลาเรียน 3 ปีต่อเนื่องกัน (ม.ศ. 4 ม.ศ. 5 และ
 ม.ศ. 6) เมื่อกระทรวงศึกษาธิการ ประกาศใช้หลักสูตรประโยคมัธยมศึกษาตอนปลาย
 พุทธศักราช 2518 ในวันที่ 8 มกราคม พ.ศ. 2518 (คำสั่งกระทรวงศึกษาธิการ
 ที่ วก. 10/2518 เรื่องให้ใช้หลักสูตรประโยคมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518) จึง
 ทำให้หลักสูตรประโยคมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 (แผนกช่างโลหะรูปพรรณ)
 กำหนดให้มีเวลาเรียน 3 ปีด้วย โดยเริ่มชั้นปีที่ 1 ใน พ.ศ. 2518 ชั้นปีที่ 2 ใน พ.ศ. 2519
 และมีคำสั่ง ลงวันที่ 22 มีนาคม 2519 ให้ใช้หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)

พุทธศักราช 2520 แทนเป็นชั้นปีที่ 3 (คำสั่งกระทรวงศึกษาธิการ ที่ วก.222/2519 เรื่อง การใช้หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2520) จึงทำให้หลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 (แผนกช่างโลหะรูปพรรณที่กำหนดเวลาเรียน 2 ปี (4 ภาคเรียน) ต้องเพิ่มเนื้อหาวิชาเรียนอีก 1 ปี (2 ภาคเรียน) ดังตารางต่อไปนี้

ตารางแสดงเนื้อหาวิชาเรียน จำนวนเวลาเรียน และหน่วยกิตการเรียน ตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2520 แผนกช่างโลหะรูปพรรณ

รหัสวิชา	ลักษณะเนื้อหาวิชา	จำนวนภาคเรียน	อัตราเวลาเรียน		จำนวนหน่วยกิต
			ชั่วโมง/สัปดาห์	ทฤษฎี/ปฏิบัติ	
ศล	ช่างโลหะรูปพรรณ	2	5 / 1	2 / 8	6
ศล	ช่างแกะสลักหิน	2	5 / 1	2 / 8	6
ศล	ช่างลงยาถม	2	4 / 1	2 / 6	4
ศล	ช่างหล่อ	2	4 / 1	2 / 6	4
ศล	ศิลปประจำชาติ	2	3 / 1	2 / 4	4
ศล	วาดเขียน	2	3 / 1	2 / 4	4
ศล	ทฤษฎีสีและองค์ประกอบศิลป์	1	3 / 1	1 / 2	2
ศล	ทฤษฎีศิลปหัตถกรรม	1	2 / 1	2 / -	2
ศพ	วิทยาศาสตร์	2	3 / 1	4 / 2	4
ศพ	ภาษาอังกฤษเทคนิค	2	2 / 1	4 / -	4
ศป	วิชาเลือก			- / 6	4
รวม					44

ผลจากการประกาศใช้หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2520 ทำให้เนื้อหาวิชาเพิ่มขึ้นดังตารางเนื้อหาวิชาหมวดวิชาชีพเฉพาะสาขา ในหลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 แผนกช่างโลหะรูปพรรณ จะกำหนดให้เรียนต่อเนื่องกันโดยเพิ่มขึ้นอีก 1 ปี

หรือ 2 ภาคเรียน จนเป็นวิชาที่ต้องเรียนต่อเนื่องกันตลอด 3 ปี(6 ภาคเรียน) ส่วนบางวิชา กำหนดเพิ่มขึ้นเพื่อความเหมาะสมกับวิชาชีพ เช่น ภาษาอังกฤษเทคนิค วิชาเลือก วิชาช่างหล่อ วิชาทฤษฎีสิ่งประกอบศิลป์ และทฤษฎีศิลปหัตถกรรม วิชาเหล่านี้ส่วนใหญ่ยังเน้นภาคปฏิบัติมากยิ่งขึ้น จากตารางสามารถแยกเป็น 2 ภาคเรียน แต่ละภาคเรียนกำหนดให้เรียนสัปดาห์ละ 34 คาบ และ 35 คาบ ตามลำดับ อย่างไรก็ตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ 1 ปี ต่อจาก หลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 นั้นผู้ที่ศึกษาจบตามหลักสูตรประกาศนียบัตร วิชาชีพ พุทธศักราช 2520 นี้ได้ ต้องใช้เวลาไม่น้อยกว่า 3 ปี หรือ 6 ภาคเรียน รวมหน่วยกิต ไม่นต่ำกว่า 144 หน่วยกิต

การพัฒนาทางด้านเนื้อหาวิชาและอัตราเวลาเรียน จากหลักสูตรมัธยมศึกษา

ตอนปลาย พุทธศักราช 2518 และหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2520 จะแบ่ง เนื้อหาวิชาเรียนออกเป็น 2 หมวด คือ หมวดวิชาบังคับซึ่งเป็นวิชาที่ผู้ศึกษาในระดับ มัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 ต้องเรียน และหมวดวิชาเฉพาะสาขา (ช่างโลหะ (ช่างโลหะรูปพรรณ) เป็นลักษณะเนื้อหาวิชาเฉพาะที่เป็นพื้นฐานในศิลปการทำเครื่องถม รวมทั้งวิชาที่เสริมให้มีความรู้ความสามารถและทักษะในการทำเครื่องถม การนำวิชาชีพไปใช้ ส่วนเวลาเรียนในหลักสูตรจะกำหนดเน้นภาคปฏิบัติมากกว่าภาคทฤษฎี โดยเฉพาะหมวดวิชา เฉพาะสาขาช่างโลหะรูปพรรณ ในหลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 กำหนด อัตราเวลาเรียนไว้ไม่ต่ำกว่า 35 คาบ ต่อสัปดาห์ ทุกภาคเรียน ในเวลา 2 ปี (4 ภาคเรียน) รวมกับเวลาตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) พุทธศักราช 2520 อีก 1 ปี (2 ภาคเรียน) กำหนดอัตราเวลาเรียน 35 คาบต่อสัปดาห์ ในแต่ละภาคเรียน เช่นเดียวกัน จึงเห็นได้ว่าการกำหนดเนื้อหาวิชาเรียนในระดับนี้จะเน้นการฝึกทักษะความรู้ ความสามารถในระดับต้นตามจุดประสงค์ที่วางไว้ เมื่อมีการร่างหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขา ช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง ต่อมาก็ได้ยึดโครงสร้างของเนื้อหาวิชา และอัตราเวลาเรียน ตามหลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 และหลักสูตร ประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2520 โดยนำมาปรับปรุงความสัมพันธ์ต่อเนื่องกัน และ เน้นความรู้ความสามารถของผู้เรียนที่ต้องการในระดับสูงขึ้น โดยกำหนดลักษณะของเนื้อหาวิชา และอัตราเวลาเรียนดังตารางต่อไปนี้ (วิทยาลัยอาชีวศึกษานครศรีธรรมราช 2522 : 81-82) (กรมอาชีวศึกษา มพ. : 1-2) (ธงชัย สุวัฒน์เมธีธร 2526 : 201-203)

ตารางแสดงเนื้อหาวิชาเรียน จำนวนเวลาเรียน และหน่วยกิตการเรียน ตาม
หลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง
พุทธศักราช 2520

รหัสวิชา	เนื้อหาวิชาเรียน	จำนวน ภาคเรียน	อัตราเวลาเรียน		จำนวน หน่วยกิต
			ชั่วโมง/สัปดาห์	ทฤษฎี/ปฏิบัติ	
ก. วิชาสัมพันธ์					
สพท.	ภาษาไทย	4	2 / 1	8 / -	8
สพอ.	ภาษาอังกฤษทั่วไป	3	2 / 1	6 / -	6
สพอ.	ภาษาอังกฤษเทคนิค	1	3 / 1	3 / -	3
สพธ.	วัฒนธรรม	1	2 / 1	2 / -	2
สพม.	มนุษยสัมพันธ์	1	2 / 1	2 / -	2
สพค.	เคมีประยุกต์	2	2 / 1	4 / -	4
สพป.	ประวัติศาสตร์ศิลป์	2	2 / 1	4 / -	4
สพท.	กายวิภาค	2	2 / 1	4 / -	4
สพศ.	องค์ประกอบศิลป์	1	2 / 1	2 / -	2
สพผ.	การจัดโรงฝึกงาน	1	2 / 1	2 / -	2
ข. วิชาเอก					
ศปอ.	เครื่องถม	4	7 / 1	4 / 24	16
ศปอ.	แกะสลักตน	4	4 / 1	4 / 12	8
ศปอ.	ศิลป์ไทย	2	2 / 1	2 / 6	4
ศปอ.	ออกแบบเขียนแบบ	1	2 / 1	2 / -	2
ศปอ.	ทฤษฎีศิลปหัตถกรรม	1	2 / 1	2 / -	2
ค. วิชาโท					
ศปท.	วาดเขียนระบายสี	2	3 / 1	- / 6	2
ศปท.	ประติมากรรม	2	4 / 1	2 / 6	4
ศปท.	ศิลปภาพพิมพ์	1	3 / 1	1 / 2	2

รหัสวิชา	เนื้อหาวิชาเรียน	จำนวน ภาคเรียน	อัตราเวลาเรียน		จำนวน หน่วยกิต
			ชั่วโมง/สัปดาห์	ทฤษฎี/ปฏิบัติ	
ศปท.	เทคนิคการตกแต่ง	1	3 / 1	1 / 2	2
ศปท.	ศิลปะนิยม	1	2 / 1	2 / -	2
ง. วิชาเลือก					
ศปด.	เครื่องรัก	1	5 / 1	1 / 4	3
ศปด.	เครื่องเคลือบ-ดินเผา	1	5 / 1	1 / 4	3
ศปด.	เครื่องจักสาน	1	5 / 1	1 / 4	3
ศปด.	เครื่องทอ-ย้อม	1	5 / 1	1 / 4	3
ศปด.	เครื่องหนัง	1	5 / 1	1 / 4	3
ศปด.	เครื่องหล่อ	1	5 / 1	1 / 4	3
ศปด.	เครื่องไม้	1	5 / 1	1 / 4	3
ศปด.	เครื่องปั้นสลัก	1	5 / 1	1 / 4	3
หมายเหตุ วิชาเลือกให้เลือกเรียน 4 วิชา รวม 12 หน่วยกิต				รวม	93

เนื้อหาวิชาเรียนและอัตราเวลาเรียนตามหลักสูตรนี้ ได้กำหนดไว้แตกต่างจากหลักสูตรเดิมในระดับต้น ได้เน้นเนื้อหาที่สำคัญโดยกำหนดหน่วยกิตและเวลาเรียนไว้มาก น้อยตามลำดับ ซึ่งแบ่งเนื้อหาออกเป็น 4 หมวดวิชา คือ

1. หมวดวิชาสัมพันธ์ ใช้รหัสตัวย่อ สท. นำหน้าอักษรย่อชื่อวิชา ตามด้วยเลข 3 หลัก เนื้อหาวิชารวม 9 วิชา เป็นภาคทฤษฎีทั้งหมด เป็นวิชาที่เน้นความรู้ความสามารถในการติดต่อสื่อสาร การจัดการ และความรู้ทั่วไปทางศิลปอันจะนำไปประยุกต์ใช้กับวิชาชีพเฉพาะของคนได้ มีค่าหน่วยกิตตลอดหลักสูตร 37 หน่วยกิต

2. หมวดวิชาเอก ใช้รหัสหน้าวิชาเป็นอักษรย่อ คือ ศปด. ตามด้วยเลข 3 หลัก เนื้อหาวิชากำหนดขึ้นตามความสำคัญทั้งทางทฤษฎีและปฏิบัติในการทำเครื่องถมโดยเฉพาะ รวม 5 รายวิชา มีค่าหน่วยกิตมากน้อยตามลำดับ เนื้อหาที่ต้องการเน้น ทุกรายวิชาจะมีเนื้อหาเกี่ยวกับกระบวนการทำเครื่องถมตั้งแต่เริ่มออกแบบ เขียนแบบ ขั้นตอนการทำงานแต่ละขั้นที่ต้องใช้ศิลป์ไทย และการแกะสลักโลหะ (การคูน) โดยใช้ทฤษฎีทางหัตถกรรม จนถึงขั้นการถม หรือ

การลงยาถม และชั้นการปรับแต่งผลิตภัณฑ์เครื่องถมให้สมบูรณ์ รวมเนื้อหาวิชามีค่าหน่วยกิต
ตลอดหลักสูตร 32 หน่วยกิต

3. หมวดวิชาโท ไซรท์ส์ ศปท. นำหน้า ตามหลังด้วยเลข 3 หลัก เนื้อหาวิชา
เน้นทั้งด้านทฤษฎีทางศิลป และเทคนิควิธีการสร้างงานศิลป ได้แก่ การเขียนภาพระบายสี
งานประติมากรรม ศิลปะภาพพิมพ์ และเทคนิคการตกแต่ง มีภาคปฏิบัติมากกว่าเนื้อหาและเวลา
ของภาคทฤษฎี รวมเนื้อหาวิชาทั้งหมด 5 รายวิชา เป็นเทคนิคทางศิลปะที่เสริมวิชาเอก และ
เน้นลำดับความสำคัญของอัตราเวลา และค่าของหน่วยกิต รองลงมารวมทุกรายวิชาโท ตลอด
หลักสูตร 12 หน่วยกิต

4. หมวดวิชาเลือก ไซรท์ส์ ศปด. นำหน้าเลข 3 หลัก เนื้อหาวิชาเน้นการปฏิบัติ
งานศิลปหัตถกรรมแต่ละประเภท เพื่อเสริมความรู้ความสำคัญในวิชาเอกและวิชาโทให้มีทักษะ
และปฏิบัติงานศิลปหัตถกรรมอื่น ๆ ได้ดียิ่งขึ้น เนื้อหาวิชาเลือกกำหนดไว้ รวม 8 รายวิชา
กำหนดให้เลือกเรียนภาคเรียนละ 1 รายวิชา ละ 3 หน่วยกิต โดษไม่ซ้ำกัน รวมตลอด
หลักสูตร 12 หน่วยกิต

สรุปได้ว่าเนื้อหาที่จัดให้เรียนตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ
ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง เน้นการปฏิบัติด้านวิชาชีพสาขาช่างโลหะรูปพรรณ
(เครื่องถม) และความรู้ความสามารถทั่วไปทางศิลป นอกจากนั้นเป็นวิชาสัมพันธ์กับวิชาชีพ
โดยแบ่งออกเป็น 4 หมวดวิชา คือ วิชาหมวดสัมพันธ์ วิชาเอก วิชาโท และหมวดวิชาเลือก
ซึ่งผู้เรียนจะต้องเรียนให้ครบทุกหมวดวิชาที่กำหนด รวมหน่วยกิตไม่น้อยกว่า 90 หน่วยกิต
ตลอดหลักสูตร 2 ปี จำนวน 4 ภาคเรียน เฉลี่ยภาคเรียนละไม่เกิน 25 หน่วยกิต

สำหรับรหัสวิชาประกอบด้วยตัวอักษรตามประเภทวิชา คือ

ประเภทวิชาสัมพันธ์ ไซรท์ส์ ศพ. ตามด้วยชื่ออักษรย่อของแต่ละวิชา

ประเภทวิชาเอก ไซรท์ส์ ศปด.

ประวิชาโท ไซรท์ส์ ศปท.

ประเภทวิชาเลือก ไซรท์ส์ ศปด. และทุกรหัสวิชาตามด้วยเลข 3 หลัก ดังนี้

หลักร้อย หมายถึง ชั้นปีที่เรียน

หลักสิบ หมายถึง เลขที่รายวิชาในแต่ละหมวดวิชา

หลักหน่วย หมายถึง ภาคเรียนที่

ถึงแม้เนื้อหาวิชาเรียนตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง จะได้รับการพัฒนามาจากเนื้อหาวิชาในหลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 และหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2520 แต่ลักษณะการจัดแบ่งแยกเนื้อหาวิชาเป็นหมวดละเอียดชัดเจนขึ้น ความสำคัญของเนื้อหาวิชาได้เน้นภาคปฏิบัติโดยหวังคุณภาพและประสิทธิภาพของงานเฉพาะสาขาช่างโลหะรูปพรรณ และความรู้ความสามารถทางศิลป์ในระดับที่สูงขึ้น อันจะนำไปสู่จุดมุ่งหมายของหลักสูตรในระดับหนึ่ง และจะได้รับการพัฒนาให้เหมาะสมกับสภาพของสังคมอีกต่อไป

การพัฒนาทางด้านกิจกรรมการเรียนการสอน

การจัดกิจกรรมการเรียนการสอนสำหรับวิชาช่างโลหะรูปพรรณ โดยเริ่มต้นจากวิธีการที่ช่างกำหนดขึ้น ตามความเหมาะสมกับเนื้อหาวิชาที่เรียน เพราะการเรียนการสอนตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณนั้นกำหนดจากการลงมือทำงานด้วยตนเอง โดยมีผู้รู้คอยแนะนำดูแล เหมือนกับงานช่างอื่น ๆ หากจะพิจารณาถึงลักษณะการเรียนรู้อาณาการทำให้เครื่องถลุงในสมัยก่อนที่มีการฝึกหัดตามครอบครัว วิธีการเรียนรู้ต้องอาศัยการสังเกตและทดลองปฏิบัติด้วยตนเอง รับคำแนะนำจากผู้หรือช่าง เมื่อการจัดการศึกษาในระบบโรงเรียนเน้นเป็นระบบการเรียนการสอนและกิจกรรม วิธีการสอนทางช่างก็มีการปรับปรุงให้มีขั้นตอนที่ชัดเจนด้วย เพื่อให้ผู้เรียนได้เรียนรู้เข้าใจได้ในแต่ละขั้นตอน ใช้ความจำ การสังเกต การฝึกทดลองและซักถามข้อสงสัยจากครูช่าง ทั้งนี้ผู้เรียนจะต้องมีความตั้งใจ และมีความสนใจที่จะเรียนในวิชาช่างนั้น ๆ อยู่แล้ว ดังจะเห็นได้จากการพิจารณาให้นายกลั่น จันทรงษ์ ครูช่างถลุงของโรงเรียนช่างถมนครศรีธรรมราช สมควรที่จะได้เรียนวิชาเครื่องถลุงเพิ่มเติมจากโรงเรียนเพาะช่างในปี พ.ศ. 2462 เพื่อกลับมาเป็นครูโรงเรียนช่างถม โดยกรมศึกษาธิการได้พิจารณาเห็นว่า นายกลั่น จันทรงษ์ มีเขavn อุตสาหะ เรียนได้จริง และเป็นผู้มีใจชอบวิชานี้ (เรื่องย้ายนายกลั่น จันทรงษ์ ครูช่างถลุงของมณฑลนครศรีธรรมราช มาทำการที่โรงเรียนเพาะช่าง ในแผนกช่างถม. หอจดหมายเหตุแห่งชาติ ศธ. 50.2/45) ดังนั้นการเรียนการสอนวิชาช่างถมในระยะแรก ประสบความสำเร็จ เนื่องจากความพร้อมในตัวผู้เรียนและการเรียนรู้อย่างใกล้ชิดกับครูผู้สอน ช่วยทำงาน ฝึกทดลองจนสามารถทำได้ด้วยตนเอง หลังจากระบบการเรียนการสอนได้ปรับปรุงตามลักษณะการจัดการศึกษาสมัยใหม่ กิจกรรม

การเรียนการสอนก็ได้รับการพัฒนาขึ้น โดยเฉพาะเมื่อพัฒนาเป็นหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูงเป็นครั้งแรกนี้ ระบบการเรียนการสอนแบบช่าง ซึ่งเคยใช้มาตลอด จึงได้ประยุกต์ โดยนำวิธีการสอนแบบต่าง ๆ มาใช้

จากคำบอกเล่าของอาจารย์ผู้สอนวิชาการทำเครื่องถม ได้เสนอความคิดเห็นเกี่ยวกับการปรับวิธีสอนตามหลักสูตรว่า...: เราเพิ่งมาใช้วิธีการสอนแบบบรรยาย และแบบสาธิต ที่มีขั้นตอนเป็นระบบขึ้นเมื่อ เห็นว่าต้อง เน้นความรู้ภาคทฤษฎีให้นักศึกษาตามที่หลักสูตรกำหนด แต่ก่อนเราจะสอบแบบสั่งงานให้ทำ และทำให้ดูในเรื่องที่นักศึกษาไม่เข้าใจ... (สมพร เพ็ชรใส สัมภาษณ์, 25 มีนาคม 2530) นอกจากนั้นผู้สอนได้นำสื่อการสอนมาใช้ ได้แก่ ชาร์ตแสดงการทำงาน ประกอบวิธีสอนให้เห็นชัดเจนยิ่งขึ้น

สำหรับการพัฒนารูปแบบการเรียนการสอนในระยะนี้ อาจารย์มนตรี จันทพันธ์ ชี้ให้เห็นความสำคัญว่า

ครูอาจารย์ผู้สอนวิชาเครื่องถมนี้เริ่มตระหนักในเรื่องระบบการจัดการเรียนตามหลักสูตรที่ใดร่างขึ้น และเปิดสอนเพียงแห่งเดียวในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ประกอบกับระบบการเรียนการสอนในวิชาอื่น ๆ มีแบบอย่างให้เห็น... ทางด้านการอบรมสัมมนาครูผู้สอนก็เน้นการพัฒนาการเรียนการสอนมากขึ้น ให้เป็นการจัดกิจกรรมการเรียนที่ส่งเสริมให้ผู้เรียนได้แก้ปัญหาในการทำงาน และฝึกทักษะในแต่ละขั้นตอนของงาน จนสามารถปฏิบัติด้วยตนเองได้ ด้วยความมั่นใจ ผู้สอนเพียงแต่คอยแนะนำให้คำปรึกษา และดูแลความเรียบร้อยในการปฏิบัติงาน... (มนตรี จันทพันธ์. สัมภาษณ์, 19 มีนาคม 2530)

จากแนวการสอนดังกล่าวสามารถเน้นความรอบคอบ การแก้ปัญหาในการทำงาน และทำให้มีทักษะเพิ่มขึ้นจนสามารถทำงานที่ยากและซับซ้อนมากขึ้นได้

* เช่น การเรียนการสอนวิชาสามัญ ได้แก่ วิชาภาษาไทย สังคมศึกษา
วิทยาศาสตร์ คณิตศาสตร์.

อย่างไรก็ตามกิจกรรมการเรียนการสอนตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรมสาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูงนี้ ได้พัฒนาขึ้นทั้งวิธีการสอนและการนำสื่อการสอนเข้ามาใช้ เป็นการเชื่อมโยงรูปแบบการสอนแบบช่างเดิม นำการฝึกหัดทางช่างมาปรับปรุงโดยยึดหลักเกณฑ์วิธีการเรียนการสอนแบบใหม่ เน้นการแก้ปัญหาด้วยการปฏิบัติงานอย่างมีระบบ เป็นผลให้ผู้เรียนมีความรู้ ความสามารถที่จะใช้วิชาชีพได้อย่างมีประสิทธิภาพ และสามารถถ่ายทอดให้ผู้อื่นได้อีกด้วย

การพัฒนาทางด้านการวัดและประเมินผล

ในระยะแรกการวัดผลและการประเมินผลวิชาช่างถมไม่ได้กำหนดเป็นกฎเกณฑ์ที่เป็นระเบียบไว้เพื่อการปฏิบัติ เพราะการสอนโดยช่างในสมัยก่อนมักใช้วิธีการสังเกตดูว่าผู้เรียนมีความสามารถในการทำงานได้ดีเพียงใด สามารถแก้ปัญหาได้อย่างไรตามระดับความยากง่ายของงานที่ได้รับมอบหมาย และพิจารณาคัดสินโดยยึดผลงานว่ามีความถูกต้องเรียบร้อยและสมบูรณ์มากน้อยเพียงใด หากยังมีข้อบกพร่องก็ให้ปฏิบัติงานนั้นใหม่ จนกว่าจะได้ผลงานที่สำเร็จสมบูรณ์ และเมื่อผู้เรียนสามารถปฏิบัติงานได้ตามขั้นตอนจนสำเร็จถือว่าจบหลักสูตร และสามารถจะนำไปประกอบอาชีพได้หรือส่งสอนผู้อื่นต่อไป (พยงค์ จันทรังษี, สัมภาษณ์ วันที่ 22 เมษายน 2531) วิธีการวัดผลตามแนวนี้ได้ยึดถือปฏิบัติมาตั้งแต่เริ่มจัดตั้งโรงเรียนช่างถม จนกระทั่งเปลี่ยนแปลงมาใช้ระเบียบการวัดและประเมินผลของกระทรวงศึกษาธิการตามหลักสูตรมัธยมศึกษา จึงต้องอาศัยเกณฑ์การวัดผลและการประเมินผลทั้งชั้นทฤษฎี รวมทั้งการปฏิบัติงาน และตัดสินสรุปผลการเรียนเป็นการสอบได้หรือสอบตก สำหรับระยะเวลาที่ดำเนินการใช้หลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง ได้พัฒนาการวัดผลและประเมินผลจากระเบียบการวัดและประเมินผลตามหลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 และระเบียบวิธีการวัดและประเมินผลการเรียนตามหลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย (ฉบับที่ 2) พุทธศักราช 2519 ซึ่งใช้บังคับหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) พุทธศักราช 2520 ด้วย (กรมวิชาการ 2519 : 11-12) และต่อมาได้ใช้ระเบียบการประเมินผลการศึกษาตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2522 ซึ่งกำหนดให้มีการประเมินผลระหว่างภาคเรียน ทั้งความรู้ทางทฤษฎีและปฏิบัติ ตลอดจนความสนใจด้านอื่น ๆ นำมารวมกับการประเมินผลปลายภาคทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติที่เน้นให้ครอบคลุม

จุดมุ่งหมายตามเนื้อหาในหลักสูตร โดยกำหนดอัตราส่วนเป็นคะแนนเป็นค่าของตัวเลข 4 3 2 1 และ 0 หมายถึงผลการเรียนดีมากเท่ากับ 4 จนถึงผลการเรียนสอบตกเท่ากับ 0 ตามลำดับ (กรมอาชีวศึกษา 2525 : 35-37) การวัดผลและการประเมินผลตามหลักสูตร ศิลปหัตถกรรม สาขาวิชาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูงที่พัฒนาขึ้นใน ช่วงนี้ ผู้สอนได้นำเกณฑ์ดังกล่าวมาเป็นหลักในการประเมินผล โดยให้ความสำคัญจากการ ปฏิบัติเป็นส่วนใหญ่ คำนวณภูมิมักจะใช้วิธีการ แนนำขึ้นตอนและกระบวนการปฏิบัติการทำ เครื่องถม แล้วประเมินความรู้ความเข้าใจเป็นแบบข้อทดสอบ และการกำหนดอัตราส่วนของ คะแนนระหว่างภาคกับปลายภาคใช้อัตราส่วน 70 : 30 (70 ต่อ 30) ซึ่งคะแนนในระหว่าง ภาคจะกำหนดให้ทำงานเครื่องถมเป็นชิ้นงานตามความเหมาะสมกับเวลารวมไม่เกิน 70 เปอร์เซ็นต์ แล้วนำไปรวมกับคะแนนที่ต้องสอบเป็นความรู้ภาคทฤษฎีในปลายภาคอีก 30 เปอร์เซ็นต์ (สมพร เพ็ชรใส สัมภาษณ์ วันที่ 25 มีนาคม 2530) แล้วรวมเป็นการตัดสิน ผลการเรียนตามลำดับคะแนนมาตรฐานต่อไป

จึงเห็นได้ว่าวิธีการประเมินผลการเรียน ตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขา ช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2520 นี้ ผู้สอนยังคงนำ วิธีการวัดผลประเมินผลในระดับมัธยมศึกษาตอนปลายมาใช้ ประกอบกับการเรียนการสอนในระดับนี้ มีความยากและซับซ้อนมากขึ้น การทำงานภาคปฏิบัติผู้เรียนต้องมีความรอบคอบและใช้ ทักษะเพิ่มขึ้น เพื่อให้สอดคล้องกับจุดประสงค์ที่กำหนดไว้ในแผนการสอนในแต่ละเรื่อง จึงให้ ค่าคะแนนภาคปฏิบัติสูงถึง 70 เปอร์เซ็นต์ และเนื่องจากการปฏิบัติงานที่สามารถจะประเมินผล ได้ชัดเจนนั้นต้องใช้เวลาพอสมควร จึงต้องอาศัยระยะเวลาในระหว่างภาคเรียน ส่วน ช่วงปลายภาคนั้น จะทำการวัดผลโดยสอบทฤษฎี เน้นหลักการปฏิบัติงานในแต่ละเรื่อง เพื่อ ประเมินผลความรู้ความเข้าใจในเรื่องต่าง ๆ ที่ได้เรียนมาทั้งหมด

จากการพัฒนาหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตร วิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2520 นี้ จึงเป็นการเริ่มต้นจากความพร้อมของวิทยาลัยศิลปหัตถกรรม นครศรีธรรมราชในสถานีวิสตุล ปารณ และบุคลากร เพราะเคยเปิดสอนเฉพาะวิชา ศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ตั้งแต่ระดับประถมวิสามัญ เปลี่ยนมาเป็นระดับ มัธยมศึกษา จนกระทั่งปรับปรุงมาใช้หลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518

(แผนกช่างโลหะรูปพรรณ) และร่วมกับหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) พุทธศักราช 2520 นี้ว่า ได้จัดการเรียนการสอนในสาขาวิชาช่างโลหะรูปพรรณมาอย่างต่อเนื่อง จนได้จัดทำหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง ขึ้นในพุทธศักราช 2519 ตามนโยบายของกรมอาชีวศึกษา กระทรวงศึกษาธิการ และทำการเปิดสอนในปีการศึกษา 2520 เพียงแห่งเดียวในประเทศ การพัฒนาหลักสูตรในครั้งนี้ ตามจุดประสงค์และความมุ่งหมายของหลักสูตรมุ่งที่จะยกระดับการศึกษาวิชาชีพสาขาช่างโลหะรูปพรรณให้สูงขึ้นอย่างต่อเนื่องเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการปฏิบัติงาน และรับรองผู้จบการศึกษาในระดับขั้นที่เพิ่มขึ้น ด้านเนื้อหาวิชาเรียน กิจกรรมการเรียนการสอน และการวัดผล ประเมินผล เป็นการพัฒนาเพิ่มความยากขึ้นจากระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ เน้นขั้นตอนที่ละเอียด ซับซ้อนขึ้น อันจะทำให้ผู้เรียนได้ฝึกทักษะปฏิบัติการในวิชาชีพมากยิ่งขึ้น หลักเกณฑ์การสอนและวิธีการประเมินผลยังคงปฏิบัติตามรูปแบบเดิมที่ผู้สอนเคยปฏิบัติกันมา เน้นตามระบบงานช่าง และได้้นำระเบียบข้อกำหนดที่ทางราชการตนสังกัด คือ กรมอาชีวศึกษากำหนดขึ้นมาอย่าง มาปรับปรุงเพิ่มเติมเพื่อประยุกต์ใช้ จึงทำให้การเรียนการสอนสอดคล้องกับจุดมุ่งหมายและเนื้อหาวิชา มีประสิทธิภาพในระบบการเรียนการสอนตามหลักสูตรมากยิ่งขึ้น

ตอนที่ 3

การพัฒนาหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง วิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช ระหว่าง พ.ศ. 2527 ถึง พ.ศ. 2531

เมื่อหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง ของวิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช ได้ดำเนินการเปิดสอนตั้งแต่ปีการศึกษา 2520 โดยรับผู้จบการศึกษาระดับมัธยมศึกษาตอนปลายสายอาชีพ (ม.ศ. 6) ตามแผนการศึกษาของชาติในพระรา.บัญญัติการศึกษา 2503 ซึ่งมีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 1 เมษายน พ.ศ. 2504 (สำนักงานสถิติแห่งชาติ 2518 : 5) และเมื่อประกาศใช้หลักสูตรมัธยมศึกษาตอนปลาย พุทธศักราช 2518 และหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) พุทธศักราช 2520 ผู้ที่จบตามหลักสูตรนี้จึงเข้าศึกษาต่อหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรชั้นสูงได้ จนกระทั่งหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ

พุทธศักราช 2520 ได้มีการปรับปรุงมาเป็นหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
 พุทธศักราช 2524 ซึ่งเป็นหลักสูตรที่จบในตัวเองใช้เวลาเรียน 3 ปี และเริ่มประกาศใช้
 เมื่อวันที่ 12 มีนาคม พ.ศ. 2523 (คำสั่งกระทรวงศึกษาธิการ ที่ อ. 119/2523 เรื่องให้
 ใช้หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2524) ขณะเดียวกันกรมอาชีวศึกษา
 กระทรวงศึกษาธิการ ได้วางแผนไว้ให้คณะกรรมการร่างหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ
 พ.ศ. 2524 ได้ดำเนินการพิจารณากร่างหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูงด้วย เพื่อความ
 ต่อเนื่องของหลักสูตรแต่ละสาขา เพราะเมื่อหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2524
 ได้ประกาศใช้ สถานศึกษาทุกแห่งของกรมอาชีวศึกษา กระทรวงศึกษาธิการ จะผลิตนักศึกษา
 ตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ จบหลักสูตร 3 ปี ในพ.ศ. 2526 ดังนั้น กระทรวง
 ศึกษาธิการจึงมอบให้กรมอาชีวศึกษาทำการกร่างหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูงใหม่ขึ้น
 เพื่อบัณฑิตศึกษารุ่นแรก และรุ่นต่อไปที่จบหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2524
 โดยดำเนินการประกาศใช้ให้ทันในปีการศึกษา 2527 (กรมอาชีวศึกษา 2525 : 122) ซึ่ง
 ในปีการศึกษา 2527 นี้ กำหนดให้ใช้หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527
 เฉพาะชั้นปีที่ 1 ส่วนชั้นปีที่ 2 ให้จัดการสอนตามหลักสูตรเดิม (ปวส. 2520) จนถึง
 ปีการศึกษา 2528 ให้ใช้หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527 ครบทั้ง
 2 ชั้นปี (ปวส. หลักสูตร 2 ปี) (คำสั่งกระทรวงศึกษาธิการ ที่ ก. 559/2526 เรื่องให้
 ใช้หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527) ลงวันที่ 14 ธันวาคม 2526

ดังนั้น หลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ
 ชั้นสูง ของวิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช ซึ่งได้เปิดสอนมาตั้งแต่ปีการศึกษา 2520
 ก็ได้รับการปรับปรุงพัฒนามาเป็นหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ พุทธศักราช
 2527 ซึ่งได้ผลิตนักศึกษาในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) จำนวน 6 รุ่น
 การปรับปรุงครั้งนี้ เพื่อให้สอดคล้องกับสภาพความต้องการของสังคม เศรษฐกิจ และมีความ
 สัมพันธ์กับแผนพัฒนาทางการศึกษา การปรับปรุงหลักสูตรในครั้งนี้ จึงได้รับการพัฒนาหลักการ
 ด้านต่าง ๆ ดังนี้

การพัฒนาตามจุดมุ่งหมาย

ในการพัฒนาหลักสูตรศิลปหัตถกรรมในระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527 นี้มุ่งที่จะเตรียมผู้เรียนให้มีความรู้และประสบการณ์ในด้านวิชาชีพให้สามารถปฏิบัติงานได้อย่างแท้จริงตามความสามารถ และความถนัดของแต่ละคน รวมทั้งส่งเสริมให้ผู้เรียนชนชวหาประสบการณ์และความรู้โดยการฝึกงานหรือทำงานกับแหล่งวิทยาการ สถานประกอบการ และเปิดโอกาสให้ผู้ที่ประกอบอาชีพอยู่แล้วได้ศึกษาเพิ่มพูนความรู้ความสามารถที่จะนำไปปรับปรุงการทำงานของตนเองให้ดีขึ้น (กระทรวงศึกษาธิการ 2527 : 1) จึงต้องกำหนดจุดมุ่งหมายที่แน่นอนชัดเจนในแต่ละสาขาวิชาชีพ เฉพาะสาขาช่างโลหะรูปพรรณ ในระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527) ได้กำหนดจุดมุ่งหมายไว้ 4 ประการ ดังนี้ (กระทรวงศึกษาธิการ 2527 : 111)

1. เพื่อให้มีความรู้ ความเข้าใจ และทักษะในกระบวนการช่างโลหะรูปพรรณ สามารถนำไปใช้ในการค้นคว้า วิจัย และพัฒนาให้สอดคล้องกับความเจริญก้าวหน้าทางวิทยาศาสตร์ และเทคโนโลยี
2. เพื่อให้มีความซาบซึ้งในคุณค่าของงานช่างโลหะรูปพรรณ อันเป็นมรดกทางวัฒนธรรมของชาติ รู้จักส่งเสริมรักษา เผยแพร่ให้ผู้อื่นมีเจตคติที่ดีต่องานสาขานี้
3. เพื่อให้มีทักษะ สามารถนำไปประกอบอาชีพได้อย่างมีประสิทธิภาพ
4. เพื่อให้มีนิสัย เป็นผู้รับผิดชอบต่อหน้าที่ ซื่อสัตย์ สุจริต มีระเบียบวินัย อดทน ขยันหมั่นเพียร เคารพในสิทธิหน้าที่ของตนเองและผู้อื่น เป็นผู้ดำรงอยู่ในคุณธรรมและกฎหมาย

หากพิจารณาการพัฒนาทางด้านจุดมุ่งหมายของหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณในระยะนี้ ยังคงเน้นความสำคัญของทักษะที่จะนำไปประกอบอาชีพ และรู้จักส่งเสริมรักษาคุณค่าของงานโลหะรูปพรรณที่จะนำไปใช้ในการค้นคว้าวิจัยเพื่อพัฒนาให้เจริญก้าวหน้า สัมพันธ์กับวิทยาการสมัยใหม่ และการเน้นให้ผู้เรียนมีความรับผิดชอบ มีคุณสมบัติที่ดี สำหรับการดำรงชีพต่อหน้าที่ เป็นจุดหมายที่เน้นเฉพาะเพิ่มขึ้นจากหลักสูตรเดิม (ปวส. 2520) ซึ่งตรงกับการศึกษาของสำนักงานคณะกรรมการการศึกษาแห่งชาติ ร่วมกับสถาบันระหว่างชาติสำหรับวางแผนการศึกษา (IIEP) ที่ศึกษาพบว่าแรงงานระดับกลางในระดับ

ปวช. และ ปวส. นายจ้างให้ความสนใจด้านความซื่อสัตย์ ซын ความมีระเบียบวินัย เป็นอย่างมาก (สำนักงานคณะกรรมการการศึกษาแห่งชาติ 2523 : 2) ส่วนจุดประสงค์ใหม่ที่ให้ความสำคัญในเรื่องการค้นคว้าวิจัยทางด้านเครื่องถม และการนำเทคโนโลยีมาปรับปรุงประยุกต์ใช้ นับว่าเป็นการส่งเสริมความต้องการด้านตลาดแรงงาน และระบบอุตสาหกรรมในสังคมปัจจุบันได้

การกำหนดจุดมุ่งหมายของหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527 นี้ แม้จะเป็นการพัฒนารูปแบบมาจากจุดมุ่งหมายในหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2520 ก็ตาม แต่ได้เพิ่มความสำคัญของจุดมุ่งหมายใหม่ให้สอดคล้องกับการพัฒนาของสังคม และความเจริญก้าวหน้าในปัจจุบัน และสิ่งสำคัญประการหนึ่งคือจุดมุ่งหมายของหลักสูตรนี้ได้ปรับปรุงใหม่ให้มีความชัดเจนและมีขอบเขตจำกัดแน่ชัดขึ้นว่าต้องการสิ่งใด ซึ่งเป็นสิ่งสำคัญที่จะรองรับเทคโนโลยีใหม่ชัด ในหลักสูตร ประเภทศิลปะคังงานวิจัยของเพรสคอต (Presscott 1982 : 2981-A) พบว่า หลักสูตร ประเภทศิลปะคังงานวิจัยของเมืองไทยต้องได้รับการพัฒนาใหม่จุดมุ่งหมายที่แน่นอนและชัดเจน สำหรับ ลักษณะรวมของจุดมุ่งหมายในหลักสูตรฉบับนี้ได้พัฒนาจนเป็นที่ยอมรับและมีความเหมาะสมแล้ว จึงกำหนดใช้มาตลอดจนถึงปัจจุบันนี้ (พ.ศ. 2531)

การพัฒนาทางด้านเนื้อหาวิชาและอัตราเวลาเรียน

การกำหนดเนื้อหาวิชาและอัตราเวลาเรียนในหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527 เป็นการพัฒนาด้านเนื้อหาวิชา และอัตราเวลาเรียน เพื่อเน้นให้มีความสอดคล้องสัมพันธ์กับเนื้อหาวิชาของหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2524 ซึ่งแบ่งเนื้อหาวิชาออกเป็น 5 หมวดวิชา รวม 4800 คาบเรียน (กระทรวงศึกษาธิการ 2523 : 8) และเพื่อให้มีความต่อเนื่องกับหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2520 ที่ได้เปิดสอนมาแล้ว และได้ปรับปรุงเนื้อหาวิชาและอัตราเวลาเรียนเพื่อสนองจุดมุ่งหมายใหม่ที่ต้องการเน้น ดังตารางต่อไปนี้ (กระทรวงศึกษาธิการ 2527 : 112-114)

ตารางแสดงเนื้อหาวิชาเรียน จำนวนเวลาเรียน และหน่วยกิตการเรียน ตาม
หลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พ.ศ. 2527

รหัสวิชา	เนื้อหาวิชาเรียน	จำนวน ภาคเรียน	อัตราเวลาเรียน		จำนวน หน่วยกิต
			ชั่วโมง/สัปดาห์	ทฤษฎี/ปฏิบัติ	
ก. <u>วิชาสัมพันธ์ศิลป์</u>					
<u>หัตถกรรม</u>					
สศส.	ภาษาไทย	2	2 / 1	2 / -	4
สศส.	ภาษาอังกฤษเทคนิค	2	2 / 1	4 / -	4
สศส.	วิทยาศาสตร์ประยุกต์	2	2 / 1	4 / -	4
สศส.	มนุษยสัมพันธ์	1	2 / 1	2 / -	2
สศส.	วัฒนธรรม	1	2 / 1	2 / -	2
สศส.	เศรษฐศาสตร์ เบื้องต้น	1	2 / 1	2 / -	2
สศส.	การตลาด	1	2 / 1	2 / -	2
ข. <u>วิชาพื้นฐานช่างโลหะ</u>					
<u>รูปพรรณ</u>					
สศพ.	ประวัติศาสตร์และ แบบอย่างศิลปะ	1	2 / 1	2 / -	2
สศพ.	ปรัชญาศิลปะเบื้องต้น	1	2 / 1	2 / -	2
สศพ.	องค์ประกอบศิลป์	1	3 / 1	1 / 2	2
สศพ.	การจัดการบริหาร โรงงาน	1	2 / 1	2 / -	2
สศพ.	การออกแบบ เขียนแบบ	1	5 / 1	1 / 4	3

รหัสวิชา	เนื้อหาวิชาเรียน	จำนวน ภาคเรียน	อัตราเวลาเรียน		จำนวน หน่วยกิต
			ชั่วโมง/สัปดาห์	ทฤษฎี/ปฏิบัติ	
	ค. วิชาเทคโนโลยีทางช่าง				
	โลหะรูปพรรณ				
	1. สาขางานเครื่องถลุง				
สศค.	งานเครื่องถลุง	4	10 / 1	4 / 36	16
สศค.	งานแกะสลักตุ่น	4	4 / 1	4 / 12	8
สศค.	งานหล่อโลหะ	2	5 / 1	2 / 8	6
สศค.	งานแม่พิมพ์ไม้ชุบโลหะ	2	5 / 1	2 / 8	6
สศค.	ศิลป์ไทย	2	4 / 1	2 / 6	4
สศค.	การฝึกงาน	-	-	- -	2
	2. สาขางาน ผลิตภัณฑ์โลหะ				
สศท.	งานหล่อหลอมอัดฉีดโลหะ	4	7 / 1	4 / 24	12
สศท.	งานแผ่นรีด-ชักลวด	2	4 / 1	2 / 6	4
สศท.	งานทำพิมพ์โลหะ	4	5 / 1	4 / 16	12
สศท.	งานปั๊มรูปโลหะ	2	4 / 1	2 / 6	4
สศท.	งานถ่ายแบบกัดกรดโลหะ	2	4 / 1	2 / 6	4
สศท.	งานชุบโลหะ	2	4 / 1	2 / 6	4
สศท.	การฝึกงาน	-	-	- -	2
	ง. วิชาเลือก				
สศล.	เทคนิคการตกแต่ง		5 / 1	1 / 4	3
สศล.	ศิลปภาพพิมพ์		5 / 1	1 / 4	3
สศล.	จิตรกรรมสากล		5 / 1	1 / 4	3
สศล.	จิตรกรรมไทย		5 / 1	1 / 4	3
สศล.	ประติมากรรมสากล		5 / 1	1 / 4	3

รหัสวิชา	เนื้อหาวิชาเรียน	จำนวน ภาคเรียน	อัตราเวลาเรียน		จำนวน หน่วยกิต
			ชั่วโมง/สัปดาห์	ทฤษฎี/ปฏิบัติ	
สศล.	เครื่องรัก		5 / 1	1 / 4	3
สศล.	เครื่องปั้นดินเผา		5 / 1	1 / 4	3
สศล.	เครื่องจักสาน		5 / 1	1 / 4	3
สศล.	เครื่องทอ-ย้อม		5 / 1	1 / 4	3
สศล.	เครื่องหนัง		5 / 1	1 / 4	3
สศล.	เครื่องไม้		5 / 1	1 / 4	3
สศล.	งานหล่อพลาสติก		5 / 1	1 / 4	3
รวม					85

หมายเหตุ หน่วยกิตรวมเลือกเรียนเพียง 1 สาขางานในหมวดวิชาเทคโนโลยีทางช่าง
โลหะรูปพรรณ

จากตารางแสดงให้เห็นว่าเนื้อหาวิชาได้เน้นความสำคัญ โดยแบ่งออกได้ 4 หมวด คือ

1. หมวดวิชาสัมพันธ์ศิลปหัตถกรรม

ใช้รหัสวิชาเป็นอักษรย่อ สศส. ตามหลังด้วยเลข 3 หลัก เนื้อหาวิชาใน
หมวดนี้มีความสัมพันธ์กับงานศิลปหัตถกรรม ทั้งในด้านการติดต่อสื่อสาร การประยุกต์ใช้วิชาชีพ
และกระบวนการจัดการต่าง ๆ กับวิชาชีพ ทุกวิชาในหมวดนี้เน้นเฉพาะความรู้ภาคทฤษฎี
เป็นหมวดวิชาที่บังคับให้ผู้เรียนทุกสาขาวิชาในแผนกศิลปหัตถกรรมจะต้องเรียนรวม 7 รายวิชา
วิชาละ 2 คาบต่อสัปดาห์ กำหนดให้เรียนตลอดหลักสูตร รวมเป็นจำนวนภาคทฤษฎี 20 คาบ
มีค่าเท่ากับ 20 หน่วยกิต

2. หมวดวิชาพื้นฐานช่างโลหะรูปพรรณ

ใช้อักษร สศพ. เป็นรหัสวิชา เนื้อหาวิชาในหมวดนี้เป็นพื้นฐานการทำงาน
และการปฏิบัติงานวิชาช่างโลหะรูปพรรณโดยเฉพาะ ประกอบด้วยความรู้ทั้งภาคทฤษฎีและ

ภาคปฏิบัติ บัณฑิตผู้เรียนสาขาช่างโลหะรูปพรรณจะต้องเรียน รวม 5 รายวิชา เนื้อหา
ส่วนรวมเน้นเกี่ยวกับหลักการสร้างงาน การบริหารงาน และความรู้ทั่วไปทางศิลป กำหนด
ให้เรียนตลอดหลักสูตร มีภาคทฤษฎี 8 คาบต่อสัปดาห์ ภาคปฏิบัติ 6 คาบต่อสัปดาห์ รวม
14 คาบต่อสัปดาห์ มีค่า 11 หน่วยกิต

3. หมวดวิชาเทคโนโลยีช่างโลหะรูปพรรณ

เนื้อหาวิชาในหมวดนี้มีลักษณะเป็นวิชาเอกเฉพาะสาขาช่างโลหะรูปพรรณ
เน้นภาคปฏิบัติเป็นส่วนใหญ่ แบ่งออกเป็น 2 สาขางานให้เลือกเรียนเพียง 1 สาขางาน
ตลอดหลักสูตร (กระทรวงศึกษาธิการ 2527 : 113) คือ

3.1 สาขางานเครื่องถม ไซร์หัตวีชา สศค. เนื้อหาวิชาเกี่ยวกับขั้นตอน
การปฏิบัติงานเครื่องถม และเทคนิควิธีการในการทำเครื่องถมตั้งแต่ต้นจนสำเร็จรูป รวม
เนื้อหา มี 5 รายวิชา มีทฤษฎี 14 คาบ ปฏิบัติ 70 คาบ รวม 84 คาบ เท่ากับ 40 หน่วยกิต
และเพิ่มการฝึกงานอีก 2 หน่วยกิต ไม่ต่ำกว่า 150 ชั่วโมง

3.2 สาขางานผลิตภัณฑ์โลหะ ไซร์หัตวีชา สศค. เนื้อหาวิชาเน้นด้านการ
ออกแบบผลิตภัณฑ์โลหะชนิดต่าง ๆ รวมทั้งกระบวนการสร้างงานผลิตภัณฑ์โลหะทั่ว ๆ ไป มี
6 รายวิชา แบ่งเป็นภาคทฤษฎี 16 คาบ ปฏิบัติ 64 คาบ รวม 80 คาบ มีค่า 40 หน่วยกิต
และเพิ่มการฝึกงานอีก 2 หน่วยกิต ไม่ต่ำกว่า 150 ชั่วโมง

4. หมวดวิชาเลือก

ไซร์หัตวีชา สศค. เนื้อหาวิชาเลือกพอจะแยกออกได้ 2 ประเภท คือ
เนื้อหาที่เกี่ยวกับงานศิลปะทั่วไป ได้แก่ งานจิตรกรรม ประติมากรรม ภาพพิมพ์ และ
งานตกแต่ง อีกประเภทหนึ่งเนื้อหาเกี่ยวกับงานศิลปหัตถกรรม ได้แก่ เครื่องรัก เครื่องทองอม
เครื่องจักสาน เครื่องไม้ เครื่องหล่อ และเครื่องปั้นดินเผา รวมทั้งหมด 13 รายวิชาเลือก
ผู้เรียนจะต้องเลือกเรียนไม่ต่ำกว่า 4 รายวิชา โดยไม่ซ้ำกัน แต่ละวิชาจะมีทฤษฎี 1 คาบ
ปฏิบัติ 4 คาบ ดังนั้นในหลักสูตรจะต้องเลือกเรียนทฤษฎี 4 คาบ ปฏิบัติ 16 คาบ รวม
20 คาบ เท่ากับ 12 หน่วยกิต

จะเห็นว่าการพัฒนาด้านเนื้อหาวิชาและอัตราเวลาเรียนของหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527 นี้มีเนื้อหาวิชา ด้านการจัดการและการบริหารวิชาชีพเพิ่มขึ้น จึงมีการเพิ่มรายวิชาการตลาด เศรษฐศาสตร์เบื้องต้น และวิชาการจัดและบริหารโรงงาน ทั้งนี้เพื่อให้ผู้จบการศึกษาสามารถจัดการกับวิชาชีพของตนเองได้ครบวงจรเริ่มตั้งแต่ผลิตงานจนนำไปขายได้ ส่วนสำคัญของเนื้อหาวิชาที่เพิ่มขึ้นมากคือ หมวดวิชาเทคโนโลยีทางช่างโลหะรูปพรรณ เดิมในหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2520 เป็นหมวดวิชาเอกเน้นเฉพาะการทำเครื่องถม แต่เนื้อหาที่ได้พัฒนาเพิ่มขึ้นในหลักสูตรฉบับนี้ แบ่งออกเป็น 2 สาขางาน ได้แก่ งานเครื่องถม และงานผลิตภัณฑ์โลหะ ผู้เรียนสามารถเลือกเรียนสาขางานใดก็ได้ตลอดหลักสูตร ส่วนเนื้อหาวิชาเลือกในหลักสูตรฉบับนี้ก็ได้นำคหใหม่เนื้อหาวิชาเลือกเพิ่มขึ้น เพื่อเปิดโอกาสให้ผู้เรียนได้เลือกเรียนตามความถนัดและคำนึงถึงประโยชน์ที่จะนำไปใช้ได้มากขึ้น ด้านอัตราเวลาเรียน ในหมวดวิชาเทคโนโลยีทางช่างโลหะรูปพรรณได้เพิ่มเวลาเรียนเพื่อฝึกทักษะการทำงานมากขึ้น เช่น กำหนดเวลาเรียนวิชางานเครื่องถม 10 คาบต่อสัปดาห์ ตลอดทั้ง 4 ภาคเรียน รายวิชาในแต่ละหมวดจะแบ่งแยกได้ชัดเจนในอันที่จะเสริมให้วิชาชีพมีประสิทธิภาพมากขึ้น โดยแบ่งออกเป็น 4 หมวดวิชา ผู้เรียนจะต้องได้เรียนครบทุกหมวดวิชาตามที่กำหนดไว้ และสิ่งสำคัญหลักสูตรนี้ได้กำหนดให้ผู้เรียนต้องออกฝึกงานนอกเวลาเรียนไม่ต่ำกว่า 150 ชั่วโมง เพื่อหาประสบการณ์ และฝึกฝนทักษะกับสถานประกอบการในสาขานั้น ๆ ไม่ต่ำกว่า 2 หน่วยกิต การจบหลักสูตรจึงต้องเรียนเนื้อหาวิชาที่กำหนดทั้งหมดรวมกับการฝึกงานได้หน่วยกิตไม่ต่ำกว่า 85 หน่วยกิต

การพัฒนาด้านกิจกรรมการเรียนการสอน

กิจกรรมการเรียนการสอนในระยะเวลาที่ใช้หลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527 นี้ ได้พัฒนาขึ้นตามวัตถุประสงค์ของการศึกษา โดยการเน้นพฤติกรรมที่ผู้เรียนสามารถปฏิบัติได้มากขึ้นตามความต้องการของเงื่อนไขในจุดประสงค์นั้น ๆ ในด้านผู้สอนซึ่งเคยยึดรูปแบบการสอนแบบช่าง และการสาธิตให้ดู และมอบงานให้ฝึกหัดปฏิบัติตาม..." เมื่อจุดมุ่งหมายพัฒนาขึ้นผู้สอนจึงจำเป็นต้องมีการเตรียมการสอน แบ่งออกเป็นขั้นตอนตามโครงการสอน พร้อมทั้งคาดหวังว่าในแต่ละบทเรียนจะต้องมีความรู้และ

ปฏิบัติส่วนใดได้มากน้อยเพียงไร..." (สมพร เพชรใส สัมภาษณ์, 25 มีนาคม 2530) กิจกรรมการเรียนยึดผู้เรียนเป็นศูนย์กลาง ผู้สอนเพียงแต่คอยควบคุมดูแล และเป็นที่ปรึกษาให้ความสะดวกในการปฏิบัติงาน โดยเฉพาะวิชาหมวดเทคโนโลยีทางช่างโลหะรูปพรรณ ซึ่งกำหนดให้ผู้เรียนได้ฝึกปฏิบัติงานสัปดาห์ละ 10 คาบต่อเนืองกัน ทำให้ผู้เรียนได้ฝึกปฏิบัติงานตามความถนัดและความสนใจของแต่ละบุคคลอย่างเต็มที่

ด้านสื่อการเรียนการสอน และวัสดุอุปกรณ์ ในปัจจุบันยังขาดแคลนอยู่ ซึ่งตรงกับการศึกษาของจรรยา แสนจิตต์ (2524 : บทคัดย่อ) มังกร สระศรี (2529 : บทคัดย่อ) และอรุณี บุญช่วย (2529 : บทคัดย่อ) พบว่า ด้านวัสดุอุปกรณ์ของกรมอาชีวศึกษา ยังไม่สามารถจัดให้เพียงพอกับสถานศึกษาได้อย่างแท้จริง โดยเฉพาะการเรียนการสอนในรายวิชาเครื่องถม ต้องใช้วัสดุเนื้อทองคำ เนื้อเงิน ซึ่งมีราคาแพง ต้องมีการควบคุมเป็นพิเศษ

เกี่ยวกับความคล่องตัวในการใช้วัสดุอุปกรณ์การสอนวิชาเครื่องถม มีอาจารย์ผู้สอนวิชาช่างถมท่านหนึ่งให้ความเห็นว่า

มันไม่สะดวก มันไม่ต่อเนื่อง บางครั้งวัสดุพวกเนื้อเงิน เนื้อทองสั่งไปยังไม่มา แต่บทเรียนถึงเวลาเรียนตามแผนการสอนแล้ว เมื่อวัสดุมาถึงสอนไปถึงเรื่องอื่นแล้ว ผลเสียเกิดกับเด็ก บางครั้งผู้สอนก็พยายามแก้ปัญหาโดยใช้วัสดุอย่างอื่นแทน ซึ่งอาจจะไม่สอดคล้องกับวัตถุประสงค์ในการจัดการเรียนการสอนตามหลักสูตรนี้ใด จึงต้องแก้ไขการบริหารด้วย (มนัส เชื้อสง่า สัมภาษณ์, 12 มีนาคม 2530)

อย่างไรก็ตามการนำเทคโนโลยีสมัยใหม่เข้ามาช่วยในการจัดกิจกรรมการเรียนการสอน ได้แก่ สไลด์ (Slide) เครื่องฉายข้ามศีรษะ (Over head projector) เครื่องฉายทึบแสง (Opaque) วีดีโอ (Video) ทำให้ผู้เรียนมีความสนใจ และสามารถเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมอันจะนำไปสู่ความสำเร็จตามจุดประสงค์ของการเรียนการสอนได้มาก ลักษณะการเรียนการสอนที่สำคัญอีกประการหนึ่งซึ่งกรมอาชีวศึกษาได้ส่งเสริมให้แต่ละ

* อาจารย์อาวุโสประจำแผนกช่างโลหะรูปพรรณ วิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช

สถานศึกษานำมาใช้ในระยะนี้ คือการนำบทเรียนสำเร็จรูปในแต่ละสาขาวิชา จัดทำโดย
กรมอาชีวศึกษามาใช้ เป็นการเรียนรู้ทั้งทฤษฎีและการปฏิบัติ ตลอดจนการวัดผลประเมินผลรวม
ไว้ครบในบทเรียน ซึ่งนักศึกษาสามารถจะนำไปฝึกด้วยตนเองจนปฏิบัติได้ตามบทเรียน เรียกว่า
กรเรียนแบบสมรรถฐาน หรือบทเรียน CBVE. (Competency Base Vocational
Education (วิรัช กุมุทมาศ 2525 : 5) นอกจากนี้ยังมีกิจกรรมเสริมหลักสูตรซึ่งทาง
วิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราชได้ส่งเสริม คือ การจัดนิทรรศการทั้งภายในวิทยาลัย
โดยจัดแสดงผลงานของนักศึกษาแต่ละแผนกวิชาสลับกันไป และการจัดนิทรรศการภายนอก
วิทยาลัยในนิทรรศการประจำปี การจัดประกวดผลงานเนื่องในโอกาสเทศกาลสำคัญ ๆ ของ
จังหวัด เช่น ประเพณีเทศกาลงานเดือนสิบของจังหวัดนครศรีธรรมราช (หนังสือจังหวัด
นครศรีธรรมราช ที่ นศ0017/30356 สิ่งเหล่านี้เป็นกิจกรรมที่สำคัญที่จะสนับสนุนและส่งเสริม
ให้กิจกรรมการเรียนการสอนตามหลักสูตรนี้ประสบผลสำเร็จมากยิ่งขึ้น ประการสุดท้ายนับเป็น
แกนสำคัญที่สามารถพัฒนาระบบการเรียนการสอนโดยส่วนรวม ให้ดำเนินการเป็นไปในแนว
เดียวกันได้คือ การจัดการอบรมสัมมนาบุคลากรทางการศึกษาของกรมอาชีวศึกษา ที่เกี่ยวข้อง
กับกิจกรรมการเรียนการสอน เช่น การอบรมการนิเทศการสอน และการจัดทำคู่มือการเรียน
การสอน (คำสั่งกรมอาชีวศึกษา ที่ ศธ 0910/9149 เรื่องให้ส่งบุคลากรเข้ารับการอบรม
ทางวิชาการ เรื่องการนิเทศภายในสถานศึกษา) และ (คำสั่งกรมอาชีวศึกษา ที่
ศธ.0910/1763) เรื่องคัดเลือกครูอาจารย์ร่วมจัดทำคู่มือการเรียนการสอน ตามหลักสูตร
ปวส., ปวท. 2527) ทำให้กิจกรรมการเรียนการสอนในระยะการใช้หลักสูตรฉบับนี้มีทิศทาง
ที่แน่นอนชัดเจนมากขึ้น

นับว่าสิ่งเหล่านี้ช่วยให้เห็นความแตกต่างด้านการจัดกิจกรรมการเรียนการสอน ที่ได้
พัฒนาขึ้นและส่งเสริมให้ครูเรียนและผู้สอนได้ประเมินผลตนเอง ได้ร่วมกันปรับปรุงแก้ไข
ข้อบกพร่องอันจะเกิดขึ้น ในการจัดกิจกรรมการเรียนการสอนให้ดีขึ้นได้

การพัฒนาด้านการวัดผลและประเมินผล

การพัฒนาด้านการวัดผลและประเมินผลตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขา
ช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527 ได้กำหนดหลักการ
ประเมินผลที่ชัดเจนยิ่งขึ้น โดยกำหนดให้สถานศึกษาประเมินผลการเรียนเป็นรายวิชาตามระบบ

หน่วยกิต ทั้งระหว่างภาคเรียน และปลายภาคเรียน ซึ่งจะใช้วิธีวัดผลวิธีหนึ่งวิธีใด หรือหลายวิธี
 ร่วมกัน ประเมินผลภาคทฤษฎีและปฏิบัติ เพื่อวัดผลให้ครอบคลุมจุดประสงค์และเนื้อหาที่เรียนและให้
 นำผลการประเมินระหว่างภาคเรียนร่วมกับผลการประเมินปลายภาค ตามอัตราส่วนที่สถานศึกษา
 กำหนด เพื่อตัดสินผลการเรียนเป็นรายวิชา (พัชรี สว่างทรัพย์ 2529 : ภาคผนวกหน้า 2)
 ลักษณะการประเมินผลของวิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราชในช่วงนี้ ผู้สอนจึงยึดปฏิบัติ
 ตามระเบียบการประเมินผลโดยส่วนรวม และปรับปรุงไปใช้เฉพาะแต่ละรายวิชา สำหรับวิชา
 ช่างโลหะรูปพรรณในช่วงนี้ เนื่องจากกิจกรรมการเรียนการสอนได้มีการเตรียมการสอน
 และวางแผนการสอนชัดเจนขึ้น ทำให้การประเมินผลการเรียนเป็นไปตามขั้นตอนตามระเบียบ
 การประเมินผล กล่าวคือผู้สอนสามารถประเมินผลการเรียนรู้ ทั้งก่อนการเรียน ระหว่างเรียน
 และหลังการเรียนได้ดียิ่งขึ้น โดยเฉพาะการประเมินผลระหว่างเรียน จะมีการซักถามขั้นตอน
 และวิธีการทำงาน พร้อมทั้งสังเกตดูการปฏิบัติงาน คอยแนะนำชี้แนะวิธีการแก้ปัญหา จนกระทั่ง
 ปฏิบัติงานได้สำเร็จตามขั้นตอนที่กำหนด และเป็นผลงานที่เสร็จเรียบร้อย (มนตรี จันทพันธ์.
 สัมภาษณ์ วันที่ 19 มีนาคม 2530) ดังนั้น การประเมินผลงานตามหลักสูตรศิลปหัตถกรรมสาขา
 ช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527 นี้ ผู้สอนจะแบ่งการ
 ประเมินผลออกเป็นสองส่วนคือส่วนที่เป็นภาคทฤษฎี วิธีการประเมินคงใช้วิธีซักถาม ให้แสดง
 ความคิดเห็นในเวลาเรียน ส่วนการทดสอบทั้งแบบอัตนัย และปรนัย มักจะใช้หลังการเรียนแต่ละ
 บท หรือเพื่อประเมินผลการเรียนในระหว่างภาคเรียน และปลายภาคเรียนตามจุดประสงค์ และ
 เนื้อหาที่กำหนดไว้ในหลักสูตร อีกส่วนหนึ่งเป็นการประเมินผลภาคปฏิบัติ ซึ่งนับว่าเป็นหัวใจสำคัญ
 ที่จะไต่ถามว่าผู้เรียนมีความก้าวหน้า หรือได้พัฒนาความรู้ความสามารถในการปฏิบัติงาน
 การทำเครื่องถมได้มากน้อยเพียงใด และควรได้ปรับปรุงในส่วนใด การประเมินผลภาคปฏิบัตินี้
 ผู้สอนจะยึดหลักสำคัญที่ต่อเนื่องกัน คือ *(มนัส เชื้อสง่า สัมภาษณ์ วันที่ 12 มีนาคม 2530)
 (สมพร เพชรใส. สัมภาษณ์ 25 มีนาคม 2530) (มนตรี จันทพันธ์. สัมภาษณ์ วันที่ 19
 มีนาคม 2530)

* ผู้ให้สัมภาษณ์ที่เป็นอาจารย์สอนวิชาช่างถม วิทยาลัยศิลปหัตถกรรมนครศรีธรรมราช
 ต่างมีความเห็นคล่องจองกันในการวัดผลและประเมินผล

1. ประเมินผลกระบวนการทำงาน (Process) เริ่มสังเกตและบันทึกตั้งแต่การวางแผนในการทำงาน การใช้วัสดุเครื่องมือ และอุปกรณ์ การแก้ปัญหาตามขั้นตอนการทำงาน และเทคนิคในการทำงานตามช่วงระยะเวลาที่กำหนดให้ ซึ่งส่วนนี้ผู้สอนจะพิจารณาจากการสังเกต การควบคุมดูแล และบันทึกไว้ในใบสั่งงาน เป็นการประเมินผลการปฏิบัติงานระหว่างเรียนตลอดภาคเรียน หรือการสอบภาคปฏิบัติในแต่ละครั้ง

2. ประเมินผลผลงานหรือผลผลิต (Products) การประเมินผลส่วนที่เป็นผลสำเร็จนี้ ผู้สอนแต่ละคนจะมีเกณฑ์ที่แตกต่างกันบ้าง แต่ลักษณะส่วนรวมเฉพาะผู้สอนในสาขาช่างโลหะรูปพรรณ (เครื่องถม) นั้นนอกจากมีความรู้และทักษะทางวิชาช่างถมเป็นอย่างดีแล้วยังเป็นผู้เชี่ยวชาญและมีประสบการณ์ทางช่างถมเป็นพิเศษ จึงกล่าวได้ว่าการพิจารณาประเมินผลงานสำเร็จ จะมีลักษณะที่คล้ายคลึงกัน โดยยึดหลักความสมบูรณ์ของงานนั้น ๆ ได้แก่ พิจารณาองค์ประกอบของชิ้นงาน สัดส่วน ความละเอียดประณีต ความเหมาะสมของรูปแบบ ประโยชน์ใช้สอย และความงามตามหลักศิลปะ เป็นต้น (สมพร เพชรใส. สัมภาษณ์ วันที่ 25 มีนาคม 2530) เพื่อสรุปเป็นค่าของคะแนน นำไปรวมกับคะแนนในขั้นตอนกระบวนการทำงาน (Process) เป็นคะแนนของการประเมินผลงานแต่ละชิ้น และรวมกับคะแนนการทดสอบย่อยระหว่างภาคเรียน รวมเป็นคะแนนเก็บระหว่างภาคเรียน ส่วนคะแนนในปลายภาคอาจใช้ทั้งการประเมินผลภาคทฤษฎี และปฏิบัติ เป็นข้อสอบและผลงานอีกก็ได้ รวมกับคะแนนระหว่างภาคแปลงเป็นคะแนนมาตรฐาน เพื่อสรุปตัดสินผลการเรียนในแต่ละรายวิชาต่อไป นอกจากนี้ผู้สอนส่วนใหญ่ได้กำหนดคะแนนส่วนหนึ่งในระหว่างภาคเรียนเป็นคะแนนความสนใจในการเรียน การปฏิบัติงาน และความเอาใจใส่ต่อการเรียน เพื่อเน้นการเรียนการสอนให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น นับเป็นการพิจารณาขั้นสุดท้ายที่ต่อเนื่องจากกระบวนการทำงาน ซึ่งลักษณะความเป็นจริง การปฏิบัติทั้งสองขั้นตอน (กระบวนการทำงานและผลผลิต) จะมีความสัมพันธ์กัน คือการที่ผู้เรียนได้วางแผนงานในการปฏิบัติ รวมทั้งขั้นตอนการปฏิบัติ การแก้ปัญหาได้ดี จะทำให้ผลงานสมบูรณ์มีคุณภาพ นั้นหมายถึงการประเมินผล จะแบ่งระดับความสามารถของผู้เรียนได้อย่างเที่ยงตรง

การพัฒนาของหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527 นี้ นับว่าได้พัฒนาต่อเนื่องจากหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ พุทธศักราช 2524 และหลักสูตรศิลปหัตถกรรม

สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2520 จึงทำให้ความมุ่งหมายของหลักสูตรชัดเจนขึ้นกว่าเดิม ทั้งด้านการปฏิบัติงาน การนำเทคโนโลยีมาใช้และการนำวิชาชีพไปปฏิบัติให้เกิดประโยชน์ต่อตนเองและสังคม ด้านเนื้อหาวิชาเรียนและอัตราเวลาเรียน มีความสอดคล้องกับจุดมุ่งหมายที่ต้องการ เน้น โดยกำหนดเนื้อหาให้กว้างออก เพื่อสนองความต้องการด้านตลาดและอุตสาหกรรม เช่นมีเนื้อหาวิชาเรียนในหมวดวิชาสัมพันธ์ศิลปหัตถกรรมและเนื้อหาวิชาสาขางานผลิตภัณฑ์โลหะในหมวดเทคโนโลยีทางช่างโลหะรูปพรรณ (เครื่องถม)

เพิ่มขึ้น ในด้านเวลาเรียนกำหนดความสำคัญในหมวดวิชาเทคโนโลยีทางช่างโลหะรูปพรรณมาก จะเห็นได้จากหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2520 วิชาเครื่องถมมีอัตราเวลาเรียน 7 คาบต่อสัปดาห์ เปลี่ยนมาเป็น 10 คาบต่อสัปดาห์ ในหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2527 นี้ ด้านกิจกรรมการเรียนการสอน ผู้สอนมีการวางแผน และกำหนดจุดมุ่งหมายในการสอนชัดเจน มีการนำเทคโนโลยีเข้ามาช่วยในการเรียนการสอน มีวัสดุอุปกรณ์เพิ่มขึ้น ระบบงานบริหารในระดับสูง ใต้วงเสริม สนับสนุน และติดตามผลการเรียนการสอนอย่างต่อเนื่อง เช่นจัดให้มีการฝึกอบรม ประชุม สัมมนา ที่เกี่ยวข้องกับการเรียนการสอน นอกจากนั้นทางวิทยาลัยศิลปหัตถกรรม นครศรีธรรมราช ยังใต้วงเสริมกิจการเสริมหลักสูตร เช่น การจัดนิทรรศการ เผยแพร่ศิลปหัตถกรรม และบริการด้านความรู้ทางศิลปต่อชุมชน เป็นการกระตุ้นให้ผู้เรียนมีความพยายามที่จะปฏิบัติงานและใต้วงทดลองนำวิชาชีพไปใช้ ประการสุดท้ายคือการประเมินผลการเรียน ผู้สอนใต้วงพัฒนาวิธีการประเมินผลที่มีรูปแบบเฉพาะ และมีเกณฑ์การวัดผลที่มีความสอดคล้องกับการพัฒนา ด้านอื่นมากและสิ่งสำคัญที่สามารถเน้นประสิทธิภาพของผู้เรียนในหลักสูตรใต้วง คือ การกำหนดให้ผู้เรียนใต้วงฝึกงานกับสถานประกอบการจริง นอกจากจะเพิ่มความรู้ความสามารถ และการแก้ปัญหาแล้วยังสนองความต้องการตามจุดมุ่งหมายของหลักสูตร และเป้าหมายของการอาชีวศึกษาครบวงจร นับว่าการพัฒนาของหลักสูตรศิลปหัตถกรรม สาขาช่างโลหะรูปพรรณนี้มีส่วนสำคัญยิ่งในการช่วยเผยแพร่ศิลปหัตถกรรมที่เป็นผลรวมของเอกลักษณ์ความเป็นไทย ซึ่งสอดคล้องกับการกำหนดให้เป็นปีแห่งการส่งเสริมศิลปหัตถกรรมไทยใน พ.ศ. 2531-2532 เพื่อพัฒนาประเทศชาติต่อไปอีกด้วย