

Những đổi mới về phương pháp tạo hình gốm Bát Tràng hiện nay

NGUYỄN MỸ THANH*

Các công trình nghiên cứu: “Gốm Bát Tràng thế kỷ XIV-XIX”, “Làng nghề, phố nghề Thăng Long Hà Nội”, “Quê gốm Bát Tràng” và các nguồn tư liệu bi ký, gia phả, sản phẩm gốm lưu trữ trong các bảo tàng, sưu tập, chùa, đình, đền, miếu... đã xác định truyền thống lâu đời của nghề gốm Bát Tràng, cũng như vị thế của làng nghề này trong lịch sử nghệ thuật gốm Việt Nam.

Sự định danh của gốm Bát Tràng được xác định bởi nhiều yếu tố. Trong bài viết này, chúng tôi chỉ đề cập tới yếu tố tạo hình, một trong những yếu tố căn bản tạo nên sắc thái, cũng như thể hiện sự biến đổi của phương pháp tạo hình gốm Bát Tràng trong giai đoạn hiện nay.

1. Phương pháp tạo hình truyền thống

Người thợ gốm Bát Tràng xưa thường làm gốm bằng tay trên bàn xoay. Trong khâu tạo hình, người thợ thường sử dụng phổ biến lối vuốt tay, be chạch, đắp nặn, in.

a- Vuốt tạo dáng gốm bằng tay

Người thợ gốm ngồi trên ghế cao hơn mặt bàn xoay, dùng chân quay bàn xoay, tay vuốt đất tạo dáng sản phẩm. Trước đó, đất đưa lên bàn xoay phải nhuyễn dẻo, cuốn thành thoi. Thoi đất được bắt nẩy

(tức là ném) cho thụ ngắn lại và đặt giữa bàn xoay, gọi là đặt vào “mà”. Sau đó người thợ lại nén và kéo cho đất nhuyễn dẻo rồi mới định cỡ đất chủ yếu bằng ngón tay phải. Sau quá trình kéo đất bằng tay và bằng sành đủ mức cần thiết, người thợ phải định hình sản phẩm. Việc cuối cùng của khâu tạo hình gốm là “xén lợi” và “bắt lợi” và “cắt chân”, nghĩa là tạo miệng và đế đồ gốm mộc thật cân đối. Mỗi cột gốm được tạo xong đều đem ra đặt vào “bưng” để phơi khô.

Nhiều năm trước, hầu hết các gia đình làm gốm ở Bát Tràng đã chuyển sang tạo gốm bằng hình thức đổ khuôn hàng loạt, cho ra sản phẩm nhanh, đồng đều hơn. Vì thế, mà thế hệ trẻ Bát Tràng không còn mấy người biết vuốt gốm bằng tay. Chỉ có một vài thợ gốm Bát Tràng biết sử dụng bàn xoay hoặc cũng có nghệ nhân làm gốm vuốt tay để tạo nên những sản phẩm đơn chiếc, cao cấp.

Hiện nay, bên cạnh chợ gốm Bát Tràng có gia đình ông Phạm Ngọc Huy treo biển chuyên vuốt gốm tay và có nhiều khách hàng đến mua những sản phẩm gốm vuốt tay của hai cha con ông với giá thành khá cao. Hai con ông là Phạm Anh Đạo và Phạm Anh Đức, đều theo nghề của gia đình, nhưng mỗi người lại theo hình thức

* Ths. Nguyễn Mỹ Thanh, Viện Nghiên cứu Văn hoá

sản xuất khác nhau. Phạm Anh Đức cũng tạo một cơ sở sản xuất gốm hàng loạt bán ra thị trường như nhiều gia đình khác ở Bát Tràng, thu nhập tùy theo thời vụ. Còn Phạm Anh Đạo là người bị khiếm thính từ bé, nên đường như thế giới của Đạo là gốm. Anh Đạo chọn công việc yêu thích làm gốm vuốt tay, sản xuất đơn chiếc. Khách hàng tìm đến Đạo để thuê sao chép lại những đồ gốm có tạo hình khó hay một vài đồ gốm cổ cần có sự chuẩn xác cao và có sự truyền cảm trong tạo dáng. Khách nước ngoài thường thích những mặt hàng thủ công làm bằng tay nên cũng thích xem hai bố con ông Huy làm gốm và mua những đồ gốm vuốt tay nhỏ. Các lọ gốm ở đây bán cao gấp đôi, gấp ba thị trường, kiểu dáng sao chép đồ gốm Bát Tràng thế kỷ XIX, cốt gốm dày, men tro hoặc men ngà, hoa văn vẽ men lam đơn giản.

b- Be trạch:

Phương pháp be trạch cũng là một hình thức tạo hình truyền thống. Người thợ gốm vuốt sản phẩm trên bàn xoay nhẹ đà. ống đất trước khi ra hương được lần lượt tách ra từng phần tương ứng với mỗi sản phẩm vuốt nặn. Người thợ gốm vừa kéo, vừa be, vừa định hình sản phẩm trên từng khoảng đất.

Hiện nay, ở Bát Tràng có rất ít người làm được theo phương pháp này vì đòi hỏi người có tay nghề cao. Họ thường sử dụng phương pháp be trạch để tạo nên những sản phẩm có kích thước lớn, dáng tròn đều. Như, để chuẩn bị cho lễ kỷ niệm nghìn năm Thăng Long, xã Bát Tràng đã phát động toàn xã: Mỗi nghệ nhân và mỗi cơ sở sản xuất gốm tham gia làm một vài sản phẩm gốm độc đáo để trưng bày chào mừng nghìn năm Thăng Long. Phạm Ngọc Đạo nhận làm một số sản phẩm gốm lớn, như: chiếc thống có đường kính 1,2m, cao 1,5 m, hay chiếc chóa cao 1,5m, đường

kính 1,2m. Để làm được những sản phẩm gốm lớn, Đạo phải vẽ và cắt giấy bằng đúng hình dáng, kích thước sản phẩm để đảm bảo được đúng hình dáng sản phẩm vì mỗi ngày chỉ be một con *trạch*, có nghĩa là vuốt một đường tròn thân gốm cao khoảng 5cm, đợi khô mới làm tiếp. Nếu thời tiết khô hanh thì chỉ để khô trong một ngày, nếu trời ẩm thì họ phải chờ ba ngày sau mới có thể tiếp tục làm. Vì vậy, người thợ gốm thường làm bốn, năm sản phẩm một lúc để tiết kiệm thời gian và họ cũng tính để loại trừ nhưng sản phẩm hỏng sau khi nung.

Để có một sản phẩm gốm lớn có tạo hình đẹp không phải là việc đơn giản, người nghệ nhân tự lựa chọn loại hình gốm, từ đồ gốm nhỏ, họ phải biết phóng to, tính tỉ lệ tương quan. Do người thợ gốm Bát Tràng phần lớn làm theo kinh nghiệm nghề nghiệp nên họ không tính phóng hình theo bài bản mà chỉ tính theo cảm quan, sự thuận mắt.

c- Đắp nặn:

Các sản phẩm gốm rất đa dạng về hình dáng, nên phương pháp *đắp nặn* gốm không thể thiếu được, áp dụng với những sản phẩm không có dáng tròn xoay. Có khi họ đắp nặn một sản phẩm gốm hoàn chỉnh, có khi đắp nặn từng bộ phận riêng rẽ của một sản phẩm, sau đó tiến hành chắp ghép lại. Người thợ đắp nặn gốm là những người thợ có trình độ kỹ thuật và mỹ thuật cao. Xưa, loại sản phẩm này chỉ làm đơn chiếc.

Ngày nay, khi nhu cầu hàng gốm nhiều hơn với những mẫu hàng phức tạp, phương pháp đắp nặn chủ yếu tạo sản phẩm mẫu để những người thợ phụ đem đổ khuôn thạch cao tạo nhiều sản phẩm cùng loại theo khuôn mẫu, phục vụ cho việc sản xuất gốm hàng loạt. Hơn chục

năm trước, nhiều sinh viên các trường mỹ thuật về Bát Tràng nặn, vẽ gốm làm thuê và một số con em của làng cũng tốt nghiệp trường Mỹ thuật về sản xuất gốm, vì thế ngày càng nhiều sản phẩm gốm mang tính mỹ thuật cao. Khâu đắp nặn nhiều khi phải có bàn tay chuyên nghiệp tạo hình như các loại tượng theo tích cổ Trung Quốc, Chí Phèo, Thị nở... các con giống kích thước lớn có tỉ lệ hình họa tương đối chuẩn và đẹp mắt. Cũng có nhiều sản phẩm gốm có hình thức tạo hình cao hơn, được xem như một tác phẩm nghệ thuật được làm từ hình thức đắp nặn. Vì vậy, phương pháp này cũng có thể xếp vào phần tạo hình hiện đại.

d- In:

Để làm gốm theo khuôn *in*, người thợ có thể dùng khuôn làm bằng gỗ, sau này họ làm bằng thạch cao. Người ta đặt khuôn vào giữa bàn xoay, ghim chặt lại nhờ các khớp và các vấu. Dùng đất lóng lờng khuôn, rồi ném mạnh đất vào giữa để bám chắc chân, vét đất lên lợi vành, quay bàn xoay và kéo cán để tạo sản phẩm. Hình thức này, trước đây, được sử dụng ở xí nghiệp gốm Bát Tràng và làm theo dây chuyền sản xuất, chuyên mặt hàng gia dụng như: bát, đĩa... phục vụ người dân trong nước.

Hiện nay, một số cơ sở sản xuất bát, đĩa như cơ sở Phúc Thanh, Trọng Hợp... ở Bát Tràng sử dụng phương pháp *in* nhưng hoàn toàn bằng công nghệ dây chuyền hiện đại.

2. Phương pháp tạo hình hiện đại

Ngày nay, do nhu cầu sản xuất nhanh, nhiều, giống nhau hàng loạt theo đơn đặt hàng, người thợ gốm thường sử dụng kỹ thuật đúc, khuôn mẫu được làm bằng thạch cao hoặc gỗ.

a- Tạo khuôn

Khuôn có nhiều loại, từ đơn giản đến phức tạp. Loại khuôn đơn giản chỉ có hai mảng như chậu, ấm, chén, đĩa, lọ hoa... Loại phức tạp thường cấu tạo nhiều mảng, có khi phải tạo mười mảng mới làm được một sản phẩm như hình các con giống. Loại sản phẩm này người thợ phải tạo cốt bằng đất sét, rồi tính chia các mảng sao cho dễ đổ và tháo khi *hổ khô*. Muốn tạo ra khuôn, trước tiên người thợ gốm phải tạo ra cốt. Nếu là cốt của bình, lọ, ấm, chén... qui về được các khối hình ống, hình tròn đơn giản thì người thợ bó một tấm nhựa mềm thành hình ống, đặt trên bàn xoay rồi đổ thạch cao vào đó (thạch cao được pha nước tỉ lệ: 1,7kg thạch cao pha với 1lít nước), thời gian khô phụ thuộc vào độ lớn, nhỏ của sản phẩm, người thợ chỉ biết qua kinh nghiệm kiểm tra độ nóng ấm của thạch cao. Sau khi thạch cao se lại, người thợ để bàn xoay quay và tiện thành hình giống sản phẩm mẫu, nhưng cốt sẽ có kích thước lớn hơn sản phẩm từ 15% đến 19% và cộng thêm từ 11% đến 15% để bù cho độ co ngót của đất sau khi nung. Loại đất trắng co nhiều nhất, khoảng 18%. Đất bình thường để làm sản phẩm men rạn chỉ co khoảng 14%-15%. Khi cốt được làm xong, người thợ tính chia mảng để đổ khuôn. Nếu là hình đơn giản như chén, đĩa, bát hương, bình, lọ hình ống thẳng... thì khuôn chỉ cần hai mảng chia cắt ngang, một mảng là phần đáy, mảng kia là phần thân. Nếu là những sản phẩm như lọ hoa, có nhiều độ thất lượn thì khuôn phải chia đôi theo chiều ngang. Phần tai bình hay quay ấm, chén... được làm khuôn riêng. Phần giữa nối các mảng có mấu chốt để khi đặt khớp các mảng với nhau, mảng không bị xô lệch.

Đối với các loại sản phẩm cao như bình gốm lớn, người thợ phải đặt một, hai

khuyên tròn bằng thạch cao (gọi là vanh) có đường kính bằng đường kính của khuôn để định hình được ống nhựa khi đổ thạch cao.

b- Tạo sản phẩm qua khuôn

Trước khi đổ khuôn, người thợ phải chú ý hai việc: Quét chất chống dính trong khuôn và kiểm tra lại khuôn xem độ khô đã bảo đảm chưa. Loại hồ (dung dịch đất sét đã tinh lọc) có pha xút (NaOH) thì nồng độ phải đảm bảo yêu cầu (bình thường nước trong hồ không được quá 26%, tức tỉ lệ 1 nước/3 đất). Khi khuôn đã được chuẩn bị xong, người thợ gốm chỉ cần rót hồ vào trong khuôn thật đầy. Nước sẽ thấm vào thành khuôn nên hồ ở các phần sát khuôn sẽ khô nhanh hơn. Người thợ theo kinh nghiệm của mình tính thời gian và nhìn bề mặt hồ trên khuôn để đổ phần hồ thừa bên trong ra. Thời gian tháo khuôn tùy thuộc vào mỗi loại sản phẩm cỡ lớn hay nhỏ, thành gốm dày hay mỏng. Những sản phẩm lớn như bình, chốe... đổ xong phải để 3 hay 4 giờ sau mới dỡ khuôn, các loại sản phẩm nhỏ chỉ sau 10 phút là dỡ khuôn được. ưu thế của phương pháp dùng khuôn là tạo sản phẩm đồng loạt, giống hệt nhau, nhanh, giản tiện, những người thợ gốm có kỹ thuật không cao đều làm được. Song, nó không phát huy hết sáng tạo của người thợ trên mỗi sản phẩm khi đòi hỏi gốm có tạo dáng mang tính mỹ thuật cao.

Khi tạo dáng sản phẩm, người thợ gốm không thể bỏ khâu phơi gốm và sửa cốt gốm mộc vì cốt gốm ướt, nếu không cẩn thận, khéo léo, cốt gốm rất dễ bị biến dạng, méo mó. Nên cần phơi sấy khô sản phẩm. Kinh nghiệm lâu đời ở Bát Tràng và nhiều nơi là hong khô gốm mộc trên giá, trong dãy nhà thoáng gió, có mái che mưa, nắng. Đất gốm sẽ khô từ từ, không

ngọt đột ngột, tránh bị rạn nứt. Việc hong khô sản phẩm như thế tốn thời gian, người thợ gốm đã cải tiến bằng phương pháp sấy gốm mộc trong lò sấy, đảm bảo nguyên tắc cho đất khô tự nhiên. Người ta tăng nhiệt độ lò sấy dần để nước ở cốt gốm bốc hơi từ từ. Các sản phẩm đã định hình đều được tu sửa hoàn chỉnh. Công việc này ở bất cứ lò gốm nào cũng đều phải làm. Người thợ sẽ cắt, gọt bỏ chỗ thừa, bồi chỗ khuyết, chắp, ghép các bộ phận phụ của sản phẩm như: tai đỉnh, tay tượng, vòi ấm, quai bình vôi... hay khoan lỗ, chuốt tủa các họa văn trang trí, chuốt nước cho mịn mặt sản phẩm. Sửa gốm mộc trên bàn xoay, trước ở Bát Tràng gọi là làm *hàng bàn*, không dùng bàn xoay thì gọi là làm *hàng bộ*.

Trong vấn đề tạo hình, không thể không đề cập đến việc nung gốm. Những biến đổi trong phương pháp tạo hình của Bát Tràng tạo nên được nhiều sản phẩm đẹp, đa dạng, nhất là những sản phẩm gốm có kích thước lớn phải nhờ đến kỹ thuật nung của lò ga. ưu điểm lớn nhất của lò ga là kiểm soát được nhiệt độ, hạn chế tối đa sự biến dạng cốt đất và người thợ đã loại bỏ được những bao nung. Trước kia, nung lò than, khi chống lò, người thợ phải xếp các sản phẩm gốm vào giữa bao nung để có thể chống lên nhau khi xếp vào lò và bao nung giữ cho sản phẩm không bị lửa tấp làm hỏng men. Với lò ga, người thợ có thể đặt trực tiếp sản phẩm vào lò các nhau bằng các tấm kê, cục kê, và vì thế họ có thể tạo các sản phẩm có kích thước lớn, chiều cao gần bằng chiều cao lò. Thêm nữa, khi bỏ bao nung thì số sản phẩm mỗi lần nung tăng lên đáng kể, đặc biệt, tỉ lệ hàng phế phẩm giảm từ 30% xuống chỉ còn 5%.

Khi người thợ tạo dáng sản phẩm, họ đã phải tính đến độ co ngót của đất khi nung. Hầu như người thợ chỉ biết ước

chừng theo kinh nghiệm vuốt gốm tạo dáng, tính sao sau khi qua lò nung hình dáng sản phẩm sẽ thay đổi thế nào. Nhất là hiện nay, nhiều cơ sở sản xuất bình gốm lớn, cao từ 1,2m đến 2,3m (kích thước thông thường), hay những chóa, đèn gốm giả cổ... có kích thước cao, bắt buộc người thợ phải tính đến độ co, độ lún xuống của đất sẽ làm cong méo hình dáng sản phẩm sau khi nung. Đối với những sản phẩm lớn, như loại chóa hay bình có độ phình bụng rộng trên 60cm thì khi tạo dáng, người thợ phải tính kỹ những độ chuyển cong từ cổ bình đến phần bụng hay từ bụng bình đến đáy, sao cho độ cong chịu được lực co lún xuống của đất khi nung. Nghệ nhân gốm Vũ Đức Thắng được đào tạo qua trường Mỹ thuật Công nghiệp, là người làm nhiều loại bình, ang, đèn gốm lớn với kiểu men mới. Ông cho chúng tôi biết, nhiều sản phẩm gốm của ông khi ra lò bị vênh hỏng. Vì khi bụng gốm phình rộng không chịu độ lún xuống cổ bình hoặc bị sệ lệch xuống phần đáy khi nung. Do vậy, không chỉ riêng dựa vào các thành phần của đất, nhiệt độ nung, mà cũng phải tính được độ lượn chuyển giữa các phần tạo hình nếu các ông chủ gốm mạo hiểm chọn làm những loại gốm lớn này. Nhiều cơ sở sản xuất gốm lớn đã không mạo hiểm mỗi lần ra lò, đa số họ làm nhiều kiểu bình thon cao, tính cân đối theo tỉ lệ, bề ngang, hay đường kính rộng nhất chiếm khoảng gần 1/3 chiều cao.

Tóm lại, từ nền tảng phương pháp truyền thống, với cách thức sản xuất thủ công: Vuốt gốm bằng tay, be trạch, đắp nặn, in... cho ra các sản phẩm có tính đơn chiếc, in đậm dấu ấn tình cảm của người nghệ nhân trong quá trình sáng tạo. Vài chục năm gần đây do nhu cầu của thị trường có nhiều biến đổi (có sự tác động của kỹ thuật lò nung) phương pháp chế

tạo gốm của làng gốm Bát Tràng đã có nhiều biến đổi.

Sự biến đổi rõ nhất là chế tác sản phẩm bằng khuôn: Hình thức sản xuất này cho ra các sản phẩm có tính đồng đều tương đối, đáp ứng được các đơn đặt hàng với số lượng sản phẩm nhiều. Nhưng nó cũng có nhiều hạn chế trong giá trị biểu cảm của nhiều sản phẩm. Đồng hành với cách thức này, các nghệ nhân Bát Tràng (trong đó những người tu nghiệp qua các trường nghệ thuật), đã kết hợp hài hòa giữa phương pháp truyền thống với phương pháp mới, cho ra các sản phẩm mới lạ, có tính nghệ thuật cao. Những cách thức tạo hình gốm mới đã đem đến sự phong phú về chủng loại, kiểu dáng cho Bát Tràng hiện nay.

Nhưng trong cuộc chạy đua tìm đến hiệu quả kinh tế, không ít nghệ nhân Bát Tràng trong việc tạo hình gốm đã ít tìm tòi sáng tạo một cách chuyên nghiệp, dễ dãi trong việc tạo hình nên đã đưa ra không ít sản phẩm "lạ mắt" đáp ứng thị hiếu thẩm mỹ thấp của một số khách hàng chuộng lạ, hiếu kỳ. Hiện tượng này đã và đang làm ảnh hưởng không nhỏ tới vẻ đẹp truyền thống của một làng nghề đã từ lâu được nhiều người mến mộ./.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

1. Đỗ Thị Hảo (1989), *Quê gốm Bát Tràng*, Nxb Hà Nội.
2. Phan Huy Lê, Nguyễn Đình Chiến, Nguyễn Quang Ngọc, (1995), *Gốm Bát Tràng thế kỷ XIV-XIX*. Nxb Thế Giới, Hà nội.
3. Trần Quốc Vượng, Đỗ Thị Hảo, (2009), *Làng nghề, phố nghề Thăng Long - Hà Nội*, Nxb Khoa học xã hội.