

VỀ NGHỀ TẠC TƯỢNG Ở SƠN ĐỒNG

VŨ TRUNG*

Sơn Đồng là một làng Việt cổ ở vùng châu thổ sông Hồng, nằm giữa sông Đáy và sông Nhuệ. Theo địa danh hành chính từ đời Lê, Nguyễn đến hiện nay, làng Sơn Đồng là nhất xã, nhất thôn. Nhưng trong tâm thức của người dân sở tại, thì làng chia làm hai thôn: Thôn Nội và thôn Ngoại. Hai thôn này được phân giới bằng con đường gạch chạy qua trước cổng đình. Thôn Nội và xóm Thượng có thế đất cao hơn thôn Ngoại đến 2 mét; đây chính là nơi tụ cư đầu tiên của làng Sơn Đồng.

Xưa làng được chia thành 4 giáp (Đông Nhất, Đông Nhì, Tây Thượng, Tây Hạ) và 16 phe, sau này lập thêm hai trại: Trại Chiêu và Trại Xa tạo thế chân Vạc để tiện canh tác và bảo vệ hương thôn.

Sơn Đồng có truyền thống khoa bảng rạng rỡ, có 8 vị tiến sĩ, 121 vị cử nhân và rất nhiều người theo đuổi nghiệp học hành thi cử. Nổi bật nhất là Thám hoa Vương Hữu Phùng, Hoàng giáp Nguyễn Hữu Phú, tiến sĩ Hoàng Nhân Bản, tiến sĩ Nguyễn Văn Quảng, Đông các đại học sĩ Nguyễn Viết Thứ...

Cũng như bao làng quê khác, ngoài việc trồng lúa nước, người dân Sơn Đồng từ xưa đã có rất nhiều nghề phụ như: Dệt vải, thêu, làm mộc..., nhưng đặc biệt hơn cả là nghề làm tượng thờ, một nghề đã có từ rất lâu đời ở đất này. Tương truyền, vị tổ nghề làm tượng ở Sơn Đồng là đức thánh Đào Trục - người có công lập làng và được nhân dân thờ tại đền Thượng. Trong Ngọc phả đền Thượng có chép như sau: "Vào năm Bính Tý (976?), đức thánh Đào Trục lập ấp và mở trường dạy học ở Sơn Đồng, dùng nghề làm tượng để mưu lợi cho dân".

Hiện nay, để đáp ứng nhu cầu ngày càng phong phú của xã hội, dân làng Sơn Đồng đã

vừa duy trì nghề cũ, vừa mở thêm nhiều nghề mới khác nhau như: Chạm khác gỗ, làm đồ thờ, đồ tế khí... (và đây là nguồn thu nhập chính của dân làng), nhưng tạc tượng - nhất là tượng Phật, vẫn là một trong những nghề truyền thống làm nên tính đặc trưng riêng của làng, với tên tuổi các nghệ nhân như cụ Chủ Chuông và các cụ Nguyễn Viết Khuông, Nguyễn Đức Đẩu, Nguyễn Khánh Nhân...

Tượng do người thợ Sơn Đồng tạc lâu nay đã được đưa vào khắp các cơ sở thờ tự gần xa, nhất là các chùa. Những người trong nghề chỉ cần nhìn vào pho tượng, họ sẽ biết ngay tượng nào là do thợ Sơn Đồng làm vì nó có nét độc đáo riêng trong từng đường chạm, nét khắc, gắn với những bí quyết làm nghề đã trở thành máu thịt của dân làng.

Để tạc được một pho tượng (cả hoành phi, câu đối hay cửa võng...), ngoài *chàng* dùng để lấy nét, tỉa các đường gân, thì dụng cụ chính của người thợ là *đục*, nhưng có bao nhiêu loại đục và dùng chúng như thế nào lại là cả một nghệ thuật. Đại để, dụng cụ đục của người thợ tạc tượng có thể chia thành ba nhóm:

- Đục móng: Chuyên lấy các đường cong;
- Đục bặt: Dùng để làm nền;
- Đục chữ V: Dùng để tỉa hoa, lá.

Trong đó, mỗi loại đục lại được chia thành nhiều loại chi tiết - chẳng hạn: Đục bặt ba phân, đục bặt 2 phân rưỡi, đục móng 2 ly, đục móng gọt cây v.v...

Muốn có được một pho tượng hoàn chỉnh, người thợ phải lựa chọn kỹ càng từ khâu chọn gỗ. Gỗ dùng để tạc tượng phải là gỗ mít. Người

* NGHIÊN CỨU VIÊN,
VIỆN VĂN HOÁ - THÔNG TIN

dân ở đây có câu: "Làm nhà trăm năm bằng gỗ lim, nghìn năm bằng gỗ mít". Ngoài ra, người thợ Sơn Đồng còn sử dụng gỗ dói hay gỗ vàng tâm - những loại gỗ này chủ yếu dùng để chèn, hay làm hoành phi, câu đối, cửa võng...

Tượng gỗ ở Sơn Đồng có quy cách nhất định, được đúc kết qua câu ca: "Nhất diện phân lưỡng kinh, toạ tứ, lập thất" - nghĩa là: Số đo một diện (mặt tượng) bằng số đo hai vai; tạc tượng ngồi thì chia làm bốn phần, tạc tượng đứng thì chia làm bảy phần, trong đó mặt tượng chiếm một phần, thân chiếm ba (tượng ngồi) hoặc sáu phần (tượng đứng).

Trước khi tạc tượng người thợ phải xác định khối lượng cần tạc, sau đó mới tiến hành phác hoạ hình tượng, rồi tiến hành đục phác, đục đằng trước, đục xung quanh lấy hình ban đầu. Kỹ thuật tạc tượng ở đây là *đục tròn*, nên khi đục phải thực hiện theo đủ các hướng: Trục diện, nhìn ngang, nhìn đằng sau, nhìn trên đỉnh đầu xuống, mà hướng nào cũng cần hết sức chú trọng, để pho tượng được chuẩn xác không bị lệch lạc. Tượng đục không đúng quy cách thì bị gọi là "mất mẫu".

Khi tạc, có thể đục rời từng bộ phận của pho tượng (nếu gỗ không đủ nguyên khối), sau đó thực hiện "ghép tượng". Tượng ghép có đẹp hay không hoàn toàn phụ thuộc vào kỹ thuật của từng người thợ. Đặc biệt, khi ghép các bộ phận của pho tượng không bao giờ được dùng đinh sắt, mà chỉ dùng dùng đinh bằng tre ngâm. Kinh nghiệm cho thấy, đinh bằng tre ngâm bên, không bị gỉ, không bị mối mọt, không cong vênh, giữ cho pho tượng có độ bền chắc rất cao.

Tượng do thợ Sơn Đồng làm có nét riêng đặc biệt hơn so với tượng thờ ở các nơi khác - thể hiện qua kỹ thuật tạc khuôn mặt và đôi tai. Khuôn mặt khi tạc được chia thành ba khoảng: Thượng đỉnh (từ trán xuống lông mày), trung đỉnh (từ lông mày đến mũi) và hạ đỉnh (từ mũi đến cằm). Tai thì ở ngang phần trung đỉnh. Tuỳ theo kích thước to, nhỏ của các phần mà pho tượng thể hiện tính cách. Theo họ, khuôn mặt tượng Phật nhìn phải phúc hậu, cân đối, đầy đặn, đặc biệt là đôi tai phải to, trán rộng, mắt ám mục (mắt mở hờ), luôn ở tư thế nhìn xuống. Một số pho tượng, theo họ, các đường nét đều cần tập trung để đặc tả cho nổi bật "phẩm chất" đặc biệt của tượng, như Phật Bà hiển từ, Tuyết Sơn gây guộc, nét mặt khắc khổ đăm chiêu, hoặc

tượng Hộ pháp thể hiện cái Thiện (khuyến Thiện) sao tròn đầy, thánh thiện, cái Ác (trùng Ác), sao gân guốc, dữ tợn...

Tượng thờ phải có lỗ yểm tâm để ghi tên vị Phật mà pho tượng được tạo thành. Khi yểm tâm phải có vàng, kim chỉ ngũ sắc, phải làm lễ hô thần nhập tượng, có như vậy thì khi thờ pho tượng mới cảm ứng được với lòng người và trở nên linh thiêng.

Cùng với việc tạc tượng mộc (*tượng gỗ*) người thợ Sơn Đồng còn làm tượng thổ (*tượng đất*). Tượng thổ cũng có giá trị tâm linh như tượng mộc, nhưng cách tạc tượng thổ có khác với tượng mộc.

Tượng thổ gồm ba lớp áo:

- *Lớp thứ nhất*: Lấy đất sét (hay còn gọi là đất thó) ngâm cho nở ra rồi trộn với rơm rạ; dùng hỗn hợp ấy đắp "cốt" (thành phần chính) của pho tượng. Chất liệu này đảm bảo cho pho tượng có độ bền chắc cao.

- *Lớp thứ hai*: Dùng đất trộn với giấy dó, đám cưa (mùn cưa) để "bó" (bọc) lấy lớp thứ nhất - để hình hài pho tượng hình thành rõ hơn, chắc mịn hơn.

- *Lớp thứ ba* (lớp ngoài cùng): Dùng đất trộn với giấy dó, đám cưa và sơn ta làm chất liệu để nặn đắp, tỉa tót các chi tiết cuối cùng, cho pho tượng được hoàn thiện.

Cả hai loại tượng gỗ và tượng thổ, sau khi tạc xong đều được sơn thếp rất cầu kỳ. Pha chế sơn ta, sơn thếp cũng là quá trình lao động thủ công phức tạp, trải qua rất nhiều công đoạn, mà sự thành công phụ thuộc cả vào kinh nghiệm của người thợ, cả vào điều kiện thời tiết.

Sơn dùng để sơn tượng ở Sơn Đồng phải là loại "ba kim" - nghĩa là, khi nhấc que thử sơn lên, sơn chảy dài thành 3 giọt liên tiếp - đó mới là sơn tốt.

Quy trình chế biến sơn như sau:

Sau khi thu hoạch, sơn được cho vào chum đầy kín, đây là *sơn sống*. Một thời gian sau, sơn sống lắng dần, phân tầng thành 4 loại - tuỳ theo trọng lượng riêng.

- Loại nhẹ nhất nổi lên trên gọi là *váng* hoặc *mặt sơn ta*, có màu đen. Lớp "váng" này lại được chia làm ba loại: Loại nhẹ nhất (lớp mặt váng) dùng để *sơn phủ* (lớp sơn sau cùng của tượng), loại nhẹ vừa để chế *sơn cầm* (dưới lớp sơn phủ, để giữ màu), loại nặng nhất của lớp sơn mặt dùng làm *sơn thí* (dưới lớp sơn cầm, là lớp phủ

lên lớp sơn lót để bắt đầu lấy độ bóng).

- Loại thứ hai (ngay dưới lớp sơn mặt) có màu hơi vàng, gọi là sơn chung dùng làm *sơn lót*.

- Loại thứ ba (nặng nhất) gọi là sơn chân được dùng để là *vóc* (làm mịn chắc mặt ngoài của tượng trước khi sơn thép).

- Loại thứ tư là phần còn lại dưới lớp sơn chân, được gạn bỏ.

Để chế biến các loại sơn người ta tiến hành trộn sơn và các phụ liệu khác như dầu chấu với bột sơn (nếu là sơn thí), hoặc ngâm sắt non trong sơn (nếu là thí then)... bằng cách khuấy (đánh) sơn cùng các phụ liệu liên tục trong thùng tre (đã quét sơn ta). Tay đánh sơn được làm bằng gỗ, có treo dây phía trên, còn gọi là "vây". Một mẻ sơn phải đánh liên tục trong khoảng 3 ngày, mỗi mẻ được khoảng 2 kg. Nếu đánh sơn với khối lượng nhiều hơn, sơn sẽ bị nóng, khó đều, dễ hỏng. Sơn sau khi *ngả* (đánh) xong được gọi là *sơn chín*.

Nghệ nhân Sơn Đồng còn có câu: "Phi thổ bất thành sơn" - nghĩa là, sơn ta mà không pha với đất thì không phải là loại sơn tốt. Cho dù để làm loại sản phẩm nào (tượng hay hoành phi, câu đối) thì sơn ta cũng phải trộn với đất thó nghiền nhỏ. Từ kỹ thuật này, người thợ Sơn Đồng đã tạo nên một chất keo đặc biệt mà không phải làng nghề nào cũng biết pha chế.

Quá trình sơn thép của mỗi làng nghề tuy có khác nhau, nhưng nhìn chung đều phải trải qua các giai đoạn cơ bản như: Kẹt, vá, hom, lót, thí và hoàn thiện.

- Kẹt hay còn được gọi là vá: Người ta dùng đất sét hoặc sơn ta trộn với bột mùn cưa để gắn lại các vết nứt của tượng đất hay đắp đầy các khe hở của tượng gỗ, nhằm hoàn chỉnh thêm cốt của pho tượng.

- Bó: Chất liệu dùng trong công đoạn này là sơn ta trộn với bánh đúc, mùn cưa hạt thật mịn và đất sét đã nhào kỹ.

- Hom: Công đoạn này cũng gần giống với bó, tỷ lệ sơn là 2/3 và đất sét là 1/3. Ngoài kỹ thuật, điều được chú ý nhiều nhất ở công đoạn này chính là yếu tố thời tiết: Tiết trời mát là phù hợp nhất; nếu trời nóng, người thợ phải thực hiện công đoạn này ở những nơi râm mát để khi hom tượng sơn không bị khô đột ngột, tránh được các vết rạn nứt trên bề mặt.

- Sơn lót: Thường dùng bằng loại sơn nguyên chất, không pha trộn, dùng để phủ lên bề mặt

pho tượng 2 đến 3 lượt cho mặt ngoài tượng được nhẵn mịn - tùy theo mắt nhìn của người thợ.

- Sơn thí: Là loại sơn được pha với dầu chấu, dùng để phủ lên mặt sơn lót khoảng từ 3 đến 7 lần.

- Quang là nước sơn cuối cùng, nhằm tạo độ bóng cho pho tượng.

- Sau cùng là công đoạn hoàn thiện. Công đoạn này cũng được chia thành nhiều bước như: Sơn thép, dán bạc, vàng (đã được dát) và sơn phủ. Trong công đoạn này, sơn thép được trộn với đất sét, nghệ và quả dành dành tạo thành một lớp keo dính đặc biệt dùng để gắn bạc, vàng. Sơn thép được thao tác cùng lúc với việc dán bạc, vàng vào tượng thờ. Sơn phủ chỉ được thực hiện sau khi đã dán vàng, bạc được một ngày.

Làm tượng thờ là nghề truyền thống ở Sơn Đồng, nó mang một phong cách riêng, với những bí quyết riêng mà chỉ người thợ chính gốc Sơn Đồng mới nắm được. Người dân ở đây cho biết, tượng thờ được làm ra từ làng Sơn Đồng hiện nay vẫn còn khá nhiều ở các di tích của tỉnh Hà Tây như: Chùa Tây Phương, chùa Kỳ Đà... Khoảng 10 năm trở lại đây, làng nghề đã bắt đầu chuyển dịch cơ cấu, họ không chỉ làm tượng mà còn làm thêm đồ thờ, đồ tế khí như: Kiệu bát cống, long đình, bát bửu, hoành phi, câu đối, nhang án, khám thờ, cửa võng, thậm chí phục chế lại cả hệ thống vì kèo với những mảng chạm khắc cầu kỳ, tinh xảo, của các ngôi đình, chùa, không chỉ ở Hà Tây mà còn ở Nam Định, Thái Bình, Vĩnh Phúc... Thợ Sơn Đồng cũng đã bắt đầu truyền nghề cho một số làng khác để nghề thêm mở mang, đáp ứng nhu cầu của xã hội - họ đã truyền nghề cho nhiều người ở làng Vác (thuộc huyện Thanh Oai, tỉnh Hà Tây), nhưng làng này mới chỉ có thể đục tượng gỗ, còn phần sơn thép thì vẫn phải đưa về Sơn Đồng.

Nghề làm tượng thờ ở Sơn Đồng thực sự là một nghề thủ công cổ truyền độc đáo, một di sản văn hoá phi vật thể quý giá, cần được bảo tồn và phát huy./

V.T

Chú thích:

1 - Ngọc phả đền Thượng, lưu tại địa phương (đền Thượng nằm trong quần thể di tích đình, đền chùa Sơn Đồng; đền thờ đức thánh Đào Trục).

2 - Các tư liệu điền dã tại làng Sơn Đồng để hình thành bài viết này được tác giả thu thập trong năm 2004.