

# 对贵州余庆土陶泥塑工艺现状的调查

文·贵州民族大学美术学院·王海楠

[内容摘要]贵州余庆土陶泥塑工艺根植于贵州本土文化的土壤,具有鲜明的民族特色和时代特色。本文就这一传统工艺在当下的生存现状和发展趋势进行一定的梳理,力图从传统工艺的发展趋势和生存问题方面给予相应的可行性建议。

[关键词]余庆 土陶 泥塑工艺 现状 调查

## 一、自然资源与民族文化生态

贵州省余庆县地处黔北南陲,系遵义、铜仁、黔东南、黔南四地州(市)的结合部。北与湄潭,东与石阡、凤冈,南与黄平、施秉,西与瓮安接壤。北部、中部为乌江河谷阶地,县城所在的白泥盆地,是贵州省著名的万亩大坝之一。县内最低海拔400m,最高海拔1386.5m,多数地区海拔在600~1000m之间。人口较多的少数民族有苗族、土家族。余庆县今辖9个镇、1个民族乡:白泥镇、小腮镇、龙溪镇、构皮滩镇、大乌江镇、敖溪镇、龙家镇、松烟镇、关兴镇和花山苗族乡。现在有彝族、白族、傣族、壮族、苗族、回族、傈僳族、拉祜族、佤族、纳西族、瑶族、藏族、景颇族、布朗族、布依族、阿昌族、哈尼族、锡伯族、普米族、蒙古族、怒族、基诺族、德昂族、水族、满族、独龙族等民族分布。

## 二、历史沿革

余庆县始建于明万历二十九年(1601)。西晋初,分汉代且兰县地置万寿县,为牂牁郡治,有今余庆县地。历南朝宋、齐、梁、陈,万寿县无变。隋代以万寿县扩置牂牁县,为牂牁州牂牁郡治,今县地在境内。唐武德三年(620),以牂牁地置牂州,余庆属牂牁牂州境。武德四年(621),牂州改名柯州,余庆属其辖。随即,柯州又改名牂州,原牂牁县为建安县,仍为州治,余庆属牂州建安县辖。乾符三年(876),设白泥、余庆(敖溪)两地校尉,属牂牁县辖。南宋绍定元年(1228),今余庆隶绍兴府所领羁縻小州辖境。元至元十四年(1277),属播州安抚司辖地。至元十八年(1281),升播州安抚司尉宣慰司,余庆属其辖。至元二十一年(1284),撤播州宣慰司,以播州与思州并入顺元路宣慰司,隶四川行省,余庆属之。不久,复置播州宣慰司,余庆受其辖。至元二十六年(1289),改播州宣慰司为播南路,余庆属播南路辖。至元二十八年(1291),改播州安抚司为军民宣慰司,余庆属之。是年,升余庆长官司为余庆州。至正二十三年(1363),明玉珍据蜀,余庆属明夏占据境域,改白泥长官司等地为白泥州。明洪武五年(1372),思州、播州归入明朝,余庆、白泥二州随归,隶四川行省。洪武十七年(1384),余庆、白泥二州复改为长官司,属播州宣慰司,隶四川布政司。嘉靖三十年(1551),别置走马坪寨。万历二十九年(1601),合余庆、白泥两土司地置余庆县,属平越军民府,隶贵州布政使司。清嘉庆三年(1798),改平越军民府为平越直隶州,余庆县仍隶之。民国二年(1913),废府



黄泽富弟子



卧牛 (塑形阶段)

州后,余庆县属黔中道。民国九年(1920),废道后直属于省。民国二十四年(1935),属贵州第七行政督察区。民国二十六年至三十八年(1937—1949),隶第一行政督察区。1949年11月12日,余庆县新中国成立后,隶镇远专区,1956年改隶遵义地区。1958年撤余庆县,并入湄潭县。1961年恢复余庆县,建制至今未变。

## 三、余庆传统土陶与陶瓷发展概况

贵州遵义在20世纪50年代左右,已由手工作坊转变为生产合作社的发展模式。截至1986年,贵州遵义地区余庆县境内仍保留有以集体企业或乡镇企业形式存在的陶瓷生产企业,其中规模比较大的有余庆松烟陶瓷厂。在80年代后期,为促进陶瓷质量的提高、产品品种的开发与先进技术的推广,省轻工科研所硅酸盐组与贵阳陶瓷厂陶瓷科研所在普瓷和细瓷方面进行试制,对省内陶瓷企业进行相关的技术咨询。

目前,贵州余庆地区土陶传统制作模式及企业生产模式的现代陶瓷已逐渐消失,该地区目前仅保留有一定规模的传统砖瓦窑,并有一定数量的产品烧制。此外,在陶瓷艺术创新领域,贵州省遵义市余庆县泥牛黄工艺品有限责任公司在以全新的创作方式传承余庆土陶。该公司创建于2009年,创办人是贵州民匠、遵义余庆县第四代民间泥塑传人黄泽富。

## 四、当代土陶生存状态与传承

黄泽富,男,汉族,余庆县白泥镇人,1948年6月生,初小文化。农民泥塑艺术家,余庆县第七届政协委员。黄泽富出生于泥瓦匠家庭,从小喜欢用泥捏人捏马。他无论是跟师傅学做砖瓦,还是在砖瓦厂、绿陶厂做工,均钟情于泥塑,潜心于泥塑工艺品创作。他用泥捏的雀鸟、花草、神话人物活灵活现,泥塑的卧牛、奔牛、斗牛等形态逼真,惟妙

惟肖。2004年8月,日本陶瓷专家专程前来余庆考察他的泥塑。2006年9月,黄泽富获2006“开磷杯”多彩贵州旅游商品能工巧匠选拔大赛贵州名匠二等奖。2008年12月,他在2008“瓮福杯”多彩贵州旅游商品两赛一会能工巧匠选拔大赛中获雕塑类一等奖。20世纪60年代,黄泽富受到家庭影响,从事砖瓦制作和烧制。在砖瓦厂工作期间,对传统砖瓦烧制所使用的相关烧造技术有了一个很好的继承过程,并在此期间就十分钟情于泥塑。70年代中期,通过余庆县轻工局的介绍,进入了绿陶厂做技术工人,并参与绿陶的相关器形的烧造和研制工作。在绿陶厂期间,他曾经带部分绿陶原料,赴四川省永昌县陶瓷厂进行传统烧制工艺的技术交流,烧成的产品令四川同行大为赞叹。

70年代末至80年代初期,绿陶厂倒闭。为贴补家用,黄泽富初期开始改行制作火锅炉,主要采用手工加翻模的方式进行制作,采用传统砖瓦窑烧制方式,烧成后呈灰色。此后他又学习制作面人和画炭精画。在制作面人和画炭精画的过程中,他通过报纸及书刊等多方面途径,广泛借鉴了我国近现代时期南北方的面人大师及雕塑家的艺术风格,这对其后期的泥塑艺术在造型及艺术表现力上都产生了十分重要的影响。

1987年,应贵州省科委的邀请,黄泽富赴贵阳参与兵马俑(将军俑)的烧制研制工作。在参与此次兵马俑的烧造过程中,黄泽富接触到了更多写实性雕塑的创作手法,他在兵马俑的表面服饰的制作上,一改以往的全手工雕塑的方式,将铠甲的鳞片采用翻模贴花的方式进行制作,最大程度地提高了兵马俑人物形象的实体感,受到相关专家的一致好评。在烧造过程中,由于该兵马俑体积较大,通高在2m以上,此前从未有过这类尺寸和体量的兵马俑采用陶制烧造的方法制作,黄泽富巧妙地利用了

陶制器物烧造过程中温度较高的特性,采用木结构支架和草编的方式制作了兵马俑的结构框架,然后采用事先压制好的陶泥贴在框架的表面,以形成基本的人物造型。接着,再根据将军俑的实际人物特点,对人物的五官、发饰、服饰、盔甲及其他配饰进行局部的塑造。雕塑完成以后,仍旧采用传统土陶的干燥方式进行阴干。最终该件将军俑烧制成功。作品运抵西安后,受到相关专家的一致好评。2009年,为满足人们对泥塑各类工艺品的需求,黄泽富决定扩大家庭小作坊生产规模,另行选址建厂,注册、筹建遵义市泥牛黄工艺品有限责任公司。同年,在县政府有关部门的大力扶持和帮助下,终于成立了遵义市泥牛黄工艺品有限责任公司。

## 五、主要工艺现状调查

### 1. 原料采集

在原料采集的过程中,由于余庆县地处乌江河谷阶地,县城所在的白泥盆地储藏有十分丰富的沉积性白泥,这些沉积性白泥大多处于盆地的边缘地带,深度为现有地表位置以下2m左右,为采集陶泥的最佳深度,陶泥一般都是采用就近挖掘的方式,一般在窑址所在位置50m左右的半径内进行采集。所采集的原料,由于其含铜量较高,因此即便是素胎烧制,完成作品也会呈现出黄绿色的胎色。此类绿陶在20世纪70年代到80年代初期,有过一定量的实验性烧造,但由于工艺和技术制约等原因,绿陶并未大批量烧制。近年,黄泽富使用绿陶原料制作了部分泥塑,并进行实验性的烧制。作品有明显开裂和塌软的形态,可能存在窑温与材料特性把握不准的问题。

### 2. 原料加工

陶泥在加工环节仍旧要依照传统的制作手法,根据烧成器物色彩的不同要求,配置不同成分比例的陶泥。首先,第一环节是沉淀,在该环节中陶泥先需要经过三级搅拌和沉淀,沉淀池采用三层阶梯状结构。沉淀池为长方形结构,其中一级池体尺寸为:外体2500mm×1500mm×1000mm,池壁厚250mm;二级沉淀池同一级沉淀池尺寸基本相同;三级沉淀池尺寸为1500mm×1000mm×800mm。经三级沉淀过后的坯泥,需进行滤水和捣练,以便排除坯泥中空气,避免有气泡产生。

### 3. 产品制作

坯泥经过捣练加工以后,便进入制作车间进入到雕塑的具体制作环节。黄泽富的雕塑作品从制作手法上主要经历了两个阶段:(1)20世纪90年代末以前,主要采用纯手工捏塑的方式进行制作。(2)2000年以后至今,为适应市场化的需求,有部分产品采用手工捏塑和局部翻模相结合的方式进行制作。目前的具体制作环节如下:

①整体塑造。首先对所塑造的对象进行整体造型,在这个阶段主要是对造型、动态、比例等进行整体塑造。在日常生活中,黄泽富十分注重对不同人物及动物的观察。为了能够达到写实性的最佳效果,他经常到各种民族节日的会场去观察动物的各种动态特征。在其创作各种水牛类题材作品时,为了保证骨骼及肌肉的准确性,就直接到屠宰场去观察牛的骨骼及肌肉结构,在最大程度上塑造出了比

例及解剖结构都相对准确的水牛造型。

在整体塑造的过程中,基本不使用泥塑工具,整体造型完全采用徒手塑造的方式。在这个环节上他不讲究细节上的写实性,而是整体塑造、整体把握,每件作品的形态、比例、骨骼及透视关系都了然于胸,眼到手到,一气呵成。为满足市场化的批量生产需要,有部分体量较大的作品已经广泛使用局部翻模、整体拼接的方式来制作了,如牛角、牛腿、牛的躯干部分等。翻模制作的作品,大部分内部都为空心,不补充任何填充物。

②深入刻画。在进入到深入刻画的环节后,开始对造型、解剖结构等进行深入调整,如头部骨骼形态、脊椎的解剖结构、关节部位的形体结构等都需要进行细致塑造。深入刻画的最后一个环节,是对表面进行装饰。不同的动物或人物,其装饰手法也大有不同。以水牛为例,黄泽富通过雕刻用的竹刀在牛体表面进行压刻,形成牛毛的形态。在塑造牛毛的过程中,他将走刀的方向沿牛毛形成的旋涡向外放射开来,形成了与真实牛毛一致的形态,进一步提高了作品的写实性。

人物的装饰手法则更为复杂。由于他所创作的人物造型来自各个时代、各个民族,因此人物的头饰、服饰以及环境场景的塑造,都需要与人物本身紧密联系,以达到作品风格的统一。在人物细节刻画时,黄泽富十分注重人物的表情和肢体动态的表现,细节处生动逼真,具有丰富的生活气息。

③整体修饰。作品深入刻画完成以后,还需要进行最后的修整才能完成。在这个环节中,会根据作品的实际需要对作品进行局部上釉,其他部位均不上釉,采用素烧,以增强写实效果。如在水牛的眼球及鼻头等处局部上釉,釉料主要由玻璃粉末加一定比例的泥浆混合后制成。作品完成后,即在背面签盖印章。印章是从20世纪90年代以后才开始使用的。印章内容为“贵州余庆”和“黄泽富制”两种。在2000年以后,作品的签章由印章改为签字。使用竹刀在作品背面采用刻画的方式签字,内容为“泥牛黄”手书字体。

### 4. 产品烧制

制作完成的作品在烧制之前,一般都要采用阴干的方式使其自然干燥,在五六月份,干燥时间大约15天。整体包含装窑与烧窑两个过程:在装窑环节,黄泽富借鉴以往的砖瓦窑烧造经验,采用了马蹄型的倒焰窑进行作品的烧造。窑体外高2.6m、内高2m、进深3m;外直径8m、内直径2.8m。烟囱高1.5m。作品采用匣钵装盛。匣钵最大尺寸为高35cm×宽55cm。作品最大尺寸超过55cm,则采用匣钵围烧的方式进行烧造。单窑装窑数量为200~300件。而在烧窑环节,目前所使用的主要以倒焰窑为主。为提高烧成率,已准备使用气窑。现有倒焰窑主要以使用有烟煤及杂木为主。有烟煤主要产地为贵州瓮安地区,杂木则为附近地区木材加工厂木材生产遗留的边角料。有烟煤市场价格为1200元/吨,杂木市场价格为500~800元/车。由于杂木在烧造过程中消耗较大,且不易保持窑内温度的恒定,已逐渐淘汰。目前主要使用有烟煤进行烧造,单窑使用量为50~100千克。在烧造过程中,

单窑所需的时间大约为48小时。其中升温环节约15~20小时,恒温环节为10~15小时,降温环节为10~15小时。烧造过程中主要采用传统的观火方式来预测窑温,并未使用测温锥。预估温度可达1000℃~1100℃,此温度标准仅为目测结果,真实温度仍有待考证。目前所使用的温度调控方法主要使用烟囱底部的火门,利用控制进风量来控制窑温。

## 5. 产品类型及市场销售走向

目前,主要作品有动物、植物、人物、仿古、实用装饰等五大类型。其中动物作品有水牛、黄牛、大象、骆驼、驯鹿、老虎等,分素烧和设色两种,作品尺寸从10cm~100cm不等。植物作品多为中小型,主要有葵花籽、花生、水菱角、荸荠等,均采用素烧,写实度较高,作品尺寸基本与实物等大。人物作品有剃头师傅、磨刀师傅、杀年猪、拔火罐、苗女、瞎子阿炳及古代先贤等,作品多为中小型雕塑,尺寸为15cm~35cm不等。仿古作品主要有仿唐·韩滉《五牛图》(高浮雕),作品尺寸:高30cm×宽45cm。实用装饰类型主要有贵州各风景名胜(浮雕或砖雕),如黄果树瀑布、遵义会议遗址等。

在20世纪90年代以后,黄泽富的泥塑作品受到越来越多的海内外艺术机构和收藏爱好者的青睐,社会影响力也越来越大,作品远销到中国香港、日本、美国乃至欧洲,部分作品已被海外收藏家所珍藏。随着影响力的增加,作品的销售价格也呈上升趋势。目前,以陶牛为例:单件100cm以上市场销售价为1.1万元,50cm以上市场销售价为3800元,45cm以上市场销售价为980元,25cm以上市场销售价为380元。销售方式主要以订件为主,订件来自上海、广州、深圳等大中城市,也有部分海外订件。

## 结语

黄泽富的传统土陶泥塑扎根于贵州的本土生活,无论是人物还是动物,都具有较高的写实性,作品生动活泼,因此备受海内外的艺术收藏家所推崇,具有较高的艺术收藏价值,同时也为贵州本土的民间传统雕塑开创了写实性的风格走向。

贵州余庆土陶泥塑工艺的发展,正逐渐以个体状态的趋势发展。其相关艺术性特色不能代表该地域的普遍性,属于个别形态的表现。作品总体呈现出向写实性语言转移的趋势。这种转移带有审美方向的两面性,其一,写实性的艺术语言受众面相对广泛,适合当下艺术品市场化运作的实际状态;其二是过分关注市场,在一定程度上降低了作品的艺术性,出现刻意求工的发展态势,这对于该传统工艺的发展可能会带来恶性的结果。