

# 惠山泥人制作工艺调查

Investigation on Huishan clay figurine making process

□ 杨武生

(江苏信息职业学院 艺术系, 江苏 无锡 214153)

**[摘要]**泥塑类国家级非物质文化遗产惠山泥人采用陶模与捏段镶手和印段镶手制作而成。其制作工具依据工序可以分为泥坯制作、彩绘制作、装甬制作3类,制作所需的主要原材料为黑土和广告色或丙烯,工艺流程为准备黑泥→制作泥坯→彩绘→喷漆→装甬。

**[关键词]**惠山泥人; 彩绘; 装甬

**[中图分类号]**J314.7 **[文献标志码]**A

**[文章编号]**1009-3729(2011)06-0072-05

惠山泥人有着精湛的制作工艺,一则明末清初在无锡广为流传的谚语这样说道“要神仙,找阿生;要戏文,找阿金。”对此,凡是亲眼见过惠山泥人制作过程的人都会认同。《中国工艺美术大辞典》中有“惠山泥人”词条,不过记载的不是制作工艺,而是泥人的由来及特点。“江苏无锡惠山泥人,相传已有四百多年历史,具有优良的传统和独特的风格。惠山前期作品,主要是儿童耍货(玩具),如车老虎、大花猫、大阿福等。明代万历年间,昆曲流行无锡一带,惠山开始塑制戏剧人物。清代后期,京戏盛行,丰富了泥制戏文的内容。往后逐渐分粗、细货生产,粗货是儿童耍货,细货是手捏戏文;前者主要畅销农村,后者主要销售城市。”<sup>[1]</sup>惠山泥人真正见于史料记载的,最早是在《古今图书集成·岁功典》中,其第二十二卷元旦部中记武进县元旦风俗“买泥人,鬼脸子、搏土作人物形,工且肖,唯梁溪,虞山人多造之……”<sup>[2]</sup>这段记载说明了明代就有梁溪(无锡)人、虞山(常熟)人专门塑泥人,且无锡泥人在明代已有一定的知名度。明代文学家张岱(1597—1679)在他的《陶庵梦忆》卷七“愚公

谷”条记载“无锡去县北五里为铭山(锡山),进桥店在左岸,店精雅,卖泉酒、水坛、花瓶、宜兴罐、风炉、盆盅、泥人等货……”<sup>[3]</sup>可见当时的泥人已作为商品进入商铺,泥人在当地已发展到一定的水平。惠山泥人的生产日趋专业化,涌现出大批技艺精湛的专职艺人,王春林是其中的杰出代表。据徐柯《清稗类钞》卷四十五《工艺录·泥人》记载“高宗南巡,驾至无锡惠山,山下有王春林者,卖泥人铺也,工作精妙,技艺万端,至此命作泥人数盘,饰以锦片、金叶之类,进御之,大称赏,赐锦甚丰……”<sup>[4]</sup>无锡泥人制作的技艺水平在乾隆年间已非常成熟,作品已臻完美。<sup>[5]</sup>随着惠山泥人制作技艺的不断提高,一批泥人作坊随之建立起来,泥人厂、泥人博物院也在惠山周围建立起来,惠山泥人遂成为与宜兴紫砂、无锡精微绣齐名的当地最有特色的3种民间工艺品之一。

以往对于惠山泥人的研究主要集中于泥人的艺术特色、文化传承、产业化等方面,对于制作工艺、制作工具和原材料的探索则少有涉及或语焉不详<sup>[6]</sup>,这对于泥人制作技艺的传承与创

新显然不利。因此,本文试图通过对惠山泥人制作工具、原材料、工艺流程的调查,描述泥人制作全过程,以为惠山泥人的研究、保护与开发特别是传统泥人技艺的传承提供文献支撑。

## 一、惠山泥人制作工具及材料

关于惠山泥人的制作,其工具与材料根据工序可以分为泥坯制作、彩绘制作和装套制作3类。

### 1. 泥坯制作工具与材料

**笃板:**全长约30 cm,宽约5 cm,厚约4 cm,材质为黄杨木,主要用于拍打泥坯(见图1)。

**木榔头:**长40 cm,头部直径约16 cm,柄长约24 cm,材质为黄杨木,头部与柄非常光滑,用于打烂黑泥、磨碎泥土中的渣滓(见图2)。

**剪刀:**普通的民间生铁剪刀,主要用于修剪泥条。

**木胶:**普通的胶水,主要用于粘合泥坯上面的裂缝。

**丝绵纸:**用蚕丝下脚料制作而成,质地柔软,比普通纸张薄,透气性强,易于撕剪,能够溶于水,主要用于修补裂缝、粘贴稀泥。

**棉絮:**普通棉纺织厂加工棉线前的半成品,将其搅拌到泥土中以增强泥土的黏性。

**滤网:**用于过滤泥土中的杂质。

**刀片:**包括金属刀片和木制刀片两种,用于修剪泥坯上凹凸不平的部分(见图3)。

**干、湿布:**普通棉布,用于清理泥坯表面的浮尘。

**水砂皮纸:**用于磨光泥坯上面凹凸不平的部分。

**弓:**由竹签和细琴弦组成,琴弦长约10 cm,用于修饰泥坯的细节,使之更加圆润光滑(见图4)。

**格子:**长约20 cm,头部装饰一根宽约2 cm的钢丝,用于修饰泥人细节(见图5)。

**量尺:**类似于圆规,由金属制成,用于丈量泥人的各种比例关系(见图6)。

**石膏模:**惠山泥人生产使用的是熟石膏,称为半水石膏,是将生石膏粉碎后,再经 $150^{\circ}\sim 190^{\circ}\text{C}$ 锻炒,使其失去 $1/3$ 的水分而制成。将熟石膏与水混合时,溶解的作用和石膏的再结晶作用会释放出一些热量,约15分钟左右膏状(液状)的石膏又重新固化,成为二水石膏,干燥后形成石膏模(见图7)。

### 2. 彩绘制作工具与材料

**空气压缩机:**用于喷涂磁漆用。

**磁漆:**喷涂在彩绘后泥人的表面,起防水作用。

**白云笔及软刷:**用于彩绘及沾水,有多种不同的型号。

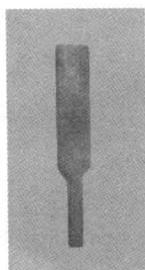


图1 笃板

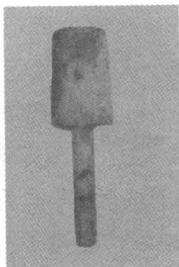


图2 木榔头

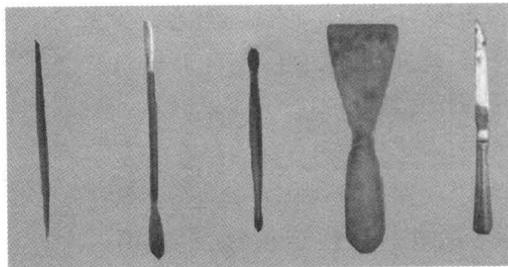


图3 刀片

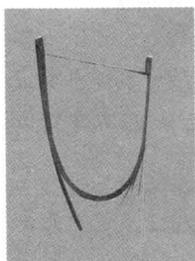


图4 弓

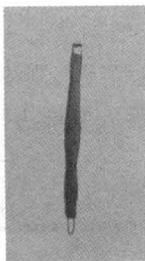


图5 格子

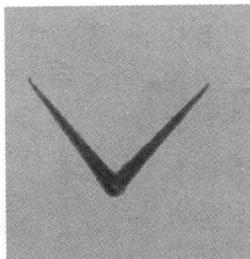


图6 量尺



图7 石膏模

### 3. 装銮制作工具与材料

采用丝绒、绫绢、缎子、绒球、绢花、珠子、丝线、竹片、木棒、兔皮、羊毛、铝皮、铁丝、铜丝、鸡毛、孔雀毛、纸片、胶水等天然材料或直接材料,装饰人物或动物的道具、须发、珠环、佩饰、旗靠、衣服等。

## 二、制作惠山泥人所用的主要原材料

制作惠山泥人所需的原材料主要是惠山北麓的黑土、广告色或丙烯等。

**黑土:**制作泥人用的泥土主要是惠山北麓的上、下河塘两畔水稻田下的黑土,这种泥土呈棕黑色或褐色,颗粒很细,大部分小于 $10\ \mu\text{m}$ ,有的甚至小于 $1\ \mu\text{m}$ ,化学成分主要是硅石、氧化铝和结晶水,该黑泥制成的坯体全身光滑,用工具在坯体表面打磨时会越磨越亮。

**广告色及丙烯:**广告色和丙烯均用于泥坯上的彩绘。广告色绘制的色彩比较通透、均匀,易于绘制出流畅的线条;丙烯绘制的色彩着色比广告色强,但是线条没有广告色流畅。

**蜡:**主要是蜂蜡,作用与磁漆相同,用于泥人彩绘后的防水。

## 三、惠山泥人制作工艺流程

惠山泥人工艺复杂,制作精细,其流程为准备黑泥→制作泥坯→彩绘→喷漆→装銮。这5个步骤操作严谨,均采用手工完成,因而要求艺人技艺娴熟,眼到、手到、心到。

### 1. 准备黑泥

(1) 选泥:挖取泥人厂周围的黑土,目前比较集中于小天鹅电器厂附近植被下方 $40\sim 100\ \text{cm}$ 之间的黑土层。

(2) 揉泥:黑泥从地底挖出后,用滤网过滤杂质,然后在三伏天铺在青石板上,用榔头反复锤打至黏软,同时用手揉透,以手推出来没有毛面、捏上去爽手为宜,这一过程称作“熟”。在“熟”好的泥上铺上浸了水的草垫保湿,1年后取出,再次锤打至黏软,用湿布包起,就可以开始制作泥人了。揉泥的过程其实也是艺人与自然对话的过程,泥的生熟程度对于泥坯质量的好坏以及泥条的软硬度至关重要。所以,老艺人在收学

徒后都先从揉泥这一基本功开始传授。为了保证泥土的柔软性,他们在工作的间歇习惯于轻轻揉捏已经熟透的泥土。

### 2. 制作泥坯

制作前准备硬一点的和稍软一点的泥,在桌面上放置小水桶、弓、笃板、格子等工具,准备一块干布和湿布擦手,桌子和手都要保持干净,底板拍好;如涉及“手捏戏文”则需准备铝片、铁丝、铜丝、竹剑等。泥坯的制作分为5个步骤。

(1) 印:在揉好的泥中掐一小块放在右手掌心,搓成陀螺状,印时把尖处对准头模里的鼻尖,大拇指用力按下去,将头的后脑勺添饱满。女泥人的后脑勺应做得稍扁,留出来可以添加头饰。印好头后先把脖子捏好,放桌子上晾一下,等稍硬一点就可以改头角了。

(2) 捏:捏脚、捏身段、捏手。根据从下到上、由里到外的原则,先捏出一双脚,拍泥皮包衣袍,用笃板拍出3个面,也就是老师傅常说的“三笃板”;然后捏出腰部,添出肚子,推出胸部;做完晾一下,上半身用半湿的布搭上。做手要先捏出手掌,用剪刀剪出手指,再用拍薄的泥皮包袖子。“从下到上”是先把基础打好,底下稳了,上面操作起来就容易把握,“由里到外”就像人穿衣服一样,先穿里面的,再穿外面的,不能倒过来做。

(3) 镶:把捏好的身段、手、头都镶接起来。在身段肩膀处扳出点泥,把手臂装在凹槽里接口处,添点泥,用大拇指推平,使之牢固、自然。用格子在两肩中间戳一个洞,把头插入颈孔中,这样整个人就分段组合完毕了。

(4) 压:压出衣纹。用格子在肩膀处压出衣纹,一般压3下即可。

(5) 扳:把捏好的泥人放在手里,扳出架势来,也叫“捏势子”,把人物的动态调整好。技艺高超的艺人在这最后一扳中往往能把泥人的神态、气韵给扳出来,达到浑然天成的艺术效果。

印、捏、镶、压、扳5个步骤必须一气呵成,每个步骤都需要制造者一丝不苟、全神贯注地构思与创作。这是泥人制作的重要阶段,无论工作室多么嘈杂,泥人制造者唯有心静如水才能灵活自如地进行泥坯的制作与修饰。

### 3. 彩绘

彩绘在手捏泥人制作中具有特别重要的地位,如果说选泥是基础、泥坯制作是核心,那么彩

绘则是关键。泥人最出彩的地方就在于彩绘,俗话说“三分坯子七分彩”就是这个道理。彩绘的好坏直接影响泥人的最后效果和视觉美感。捏得好画不好不行,画得好捏得不好也不行,既要捏得好又要画得好。在上彩绘前要做好一些准备工作:泥坯阴干后,用水砂皮纸将泥坯打磨光滑平整,水笔在泥坯表面掸一遍,洗去浮土,用微湿的布再全部擦一遍。若泥坯上有高起多余部分就用小刀铲平,有裂纹的地方用木胶、稀泥、丝棉纸补好,这样就可以上色了。惠山泥人传统的上彩方法大体分3个步骤:上头色,开相、打腊;打白底,上大色;勾纹样。其彩绘要旨是:先上后下,从前到后,先主后次,先淡后浓,先白后黑。

(1) 上头色,开相、打腊:先从头开始画,头在整个彩绘过程中起着承上启下的作用。这既是为了照顾到后面的彩绘链接,也是为了方便捏坯子,不至于捏到画过的地方弄脏坯子。头色上完后,用捏扁的白云笔在鼻子底下、眼角、嘴角处轻涂,要薄而匀;接着打气色、点嘴、点眼白,然后用淡花青画眉毛、撕留海、点眼神。头色全部干后,用软刷在脸上刷一次腊,也称打蜡,以增加脸部光泽,也不容易碰脏。

(2) 打白底,上大色:先用白粉在泥人全身打一遍底色,在准备上金、银、黑色、云青色的地方不要上白粉底。上大色指画大色块,大色块画好了整个色调就出来了。

(3) 勾纹样:根据需要在衣服上勾勒诸如云、水、浪、梅、竹、芙蓉花、牡丹花、蝙蝠、蝴蝶、龙凤等纹样。整体上力求色彩统一,在统一的前提下保留细节,在衣服上画满纹样但让人不感觉闷,而在复杂的纹样中又有简单的造型,详略得当、繁中有简。勾纹样的基本功训练是从速写开始的,而后过渡到国画工笔和书法,也就是说绘画功夫的养成需要多种艺术积淀。

#### 4. 喷漆

彩绘结束后,将绘制好的泥人放到木箱里面进行通风阴干,完全干透后用喷枪加漆对泥人全身进行喷洗,目的是保护彩绘使其不受潮湿,同时也可使泥人的保存时间更长一些。

从诸如“重上不重下,重前不重后”、“搭搭满,细细减”、“色色爆”等彩绘口诀中,我们不难发现彩绘技艺在泥人制作中的关键作用。一个

熟练的艺人至少需要3~5年才能学成这门技艺,如果想有所创新则需要更长的时间。笔者在调查时发现,年轻的艺人经常在案头上放一张彩绘稿,便于彩绘时进行参照;年长的艺人则完全凭自己的感觉进行绘制。

#### 5. 装銮

装銮是在彩绘步骤完成后采用的装饰工艺,它主要指人物或动物的道具、须发、珠环、佩饰、旗靠、衣服等最后完成的装帧过程。它合理运用多种材料精巧制成,在泥人制作中起到锦上添花的作用;为了便于携带和包装,有的道具和饰物做成了可拆卸的,能够反复装卸,这使得泥人体积变小,更易于包装,这是惠山泥人区别于其他泥人之处,具有独特的江南民间艺术风格。

(1) 预插开腔:在泥坯上预插铜丝、竹片之类的东西,以便固定装饰用的物品,也为了使装饰的物品与坯体本身完美组合。如在人物的手中插上细铜丝就是为了让手执的道具具有捆挂的构件。

(2) 剪削捆扎:用剪刀和小刀剪削出饰物的形状,用线进行捆绑缠绕,以使装饰物能够固定在坯体上。

(3) 适当绘画:制作出的装饰物根据主题需要适当涂上颜色,有的还要绘出画面。

(4) 穿孔粘插:按照需要的形状在预插的铜丝上将装饰用的珠子穿孔粘起来,将剪出的花朵粘贴在合适的部位上,将靠旗之类物件插入预留的空穴中。

装銮技艺关键在于“巧”。艺人将粗如铅笔、细如钢丝、软如棉线的物件巧妙嫁接到泥人身上,使其不显山露水,自然天成,与泥人合而为一,增添了泥人的观赏性(见图8)。这既需要艺人胆大心细,也需要艺人把握好制作对象的整体艺术效果。

#### 四、结语

在文化部颁布的第一批国家级非物质文化遗产扩展项目名录中,编号为Ⅶ-47的泥塑类非物质文化遗产有天津泥人张、惠山泥人、凤翔泥塑、浚县泥咕咕4个类别。其中,除了惠山泥人采用陶模与捏段镶手和印段镶手外,其余3种制作工艺或为完全烧制,或为全部手工制作。惠



图8 醉打金枝(惠山泥人)

山泥人中的“大阿福”与“手捏戏文”的绘制工艺在同类泥人作品中可谓独树一帜,因此对惠山泥人制作工艺的调查与保护就显得尤为重要。然而,与其他众多传统民间技艺一样,惠山泥人也面临着泥塑赖以生存的要素缺失、惠山祠堂文化挖掘不足、市场定位混乱、泥塑推广和传播滞后等困惑。“对于新技术,人们总是需要时间来详知其利弊,但新技术又总是扮演着不可抗拒和阻挡的角色。”<sup>[7]</sup>这样的技术大潮对于濒临消失的民间手工艺来讲,只会更加快速地导致人们淡忘传统技艺。在努力保护民间传统技艺的同时也要认识到:面对外来文化和技术的巨大冲击,应改进传统技艺中落后的生产技术,并努力保护生产环节中的精髓;积极为民间传统技艺寻找合适的出路,尽量做到新旧之间的完美结合;尽量真实客观记录下惠山泥人的生产工艺流程,为更

好地发展这项优秀的传统技艺提供一定的参考。本次调查的意义正在于此。

[参 考 文 献]

- [1] 吴山. 中国工艺美术大辞典[M]. 南京: 江苏美术出版社, 1988: 380.
- [2] 陈梦雷. 古今图书集成·岁功典(第二十二卷)[C]. 北京: 国家图书馆出版社 2009: 1952.
- [3] 张岱. 陶庵梦忆(卷七)[C]. 夏咸淳, 程维荣 校注. 上海: 上海古籍出版社 2001: 119.
- [4] 徐柯. 清稗类钞(卷四十五)[M]. 上海: 中华书局, 1984.
- [5] 沈艳. 惠山泥人——“大阿福”源流考[J]. 南京艺术学院学报: 美术与设计版 2010(6): 96.
- [6] 孙媛媛, 张小开. 无锡惠山泥人与天津泥人张艺术形象的比较研究[J]. 美术大观 2010(5): 233.
- [7] 李砚祖. 艺术与科学(卷四)[M]. 北京: 清华大学出版社 2006: 169.

[基金项目] 2009 年江苏省哲学社会科学项目 (09SJB760007)

[作者简介] 杨武生(1974—), 男, 江苏省淮安市人, 江苏信息职业学院讲师, 硕士, 主要研究方向: 设计艺术学。

[作者已有相关成果]

- [1] 杨武生, 吴义祥. 和而不同的现代设计[J]. 郑州轻工业学院学报: 社会科学版 2007(6): 28.

[相关主题文献]

- [1] 尚莲霞. 中国民间雕塑的风格特质研究——以惠山泥人为例[J]. 民族艺术 2011(2): 89.
- [2] 孙琳. 泥土飘香——无锡惠山泥人“手捏戏文”的艺术特色[J]. 艺术生活 2011(2): 35.

[本文创新点] 以惠山泥人的历史由来为起点, 从泥人制作工具、原材料和工艺流程 3 个方面对惠山泥人的制作工艺进行了详尽描述, 为泥人技艺的传承、保护与开发提供参考。