

# Nghề sơn quang Cát Đằng: Hàng chấp

NGUYỄN LAN HƯƠNG\*

Sản phẩm gia dụng nổi tiếng của Cát Đằng (huyện Ý Yên, tỉnh Nam Định) là hàng chấp. Những hàng này chủ yếu được làm bằng nứa, như: mâm ăn, thúng sơn, hộp trầu, tráp quả, lọ, lẵng, đĩa... Tất cả những mặt hàng này vừa có vẻ đẹp của chất liệu nứa được nổi bật lên những màu vàng óng, đỏ rực, bóng trong. Lại có những hình dáng to nhỏ, độ cao thấp, độ vuông tròn của sản phẩm chứa đựng một chuẩn mực thẩm mỹ vừa tinh tế, vừa gần gũi với đời thường. Các đồ hàng này luôn có mặt và trở nên thân quen trong các gia đình và trong các cộng đồng làng xã. Ngày xưa, vào những ngày hội đền Phủ Giầy, các phiên chợ Viêm (năm họp một lần), không thể thiếu vắng các hàng chấp và hàng đan Cát Đằng. Hàng sơn quang Cát Đằng đã trở nên có ý nghĩa bổ sung cho sự phong phú của đời sống con người vùng quê Bắc Bộ.

Trước khi nói đến giá trị nghệ thuật của hàng chấp, chúng tôi muốn dừng lại để nghiên cứu các công đoạn chế tác. Các công đoạn chế tác này đã tạo nên giá trị kỹ thuật và mỹ thuật của sơn quang.

Mặt hàng chấp được làm bằng cây nứa, một loại nguyên liệu sẵn có tại Việt Nam. Hàng chấp phải làm bằng nứa ngâm. Còn hàng đan thì làm bằng nứa không ngâm, vì nếu ngâm sản phẩm sẽ bị xuống màu, không còn sáng trắng nữa. Dưới đây là các công đoạn làm hàng chấp và hàng đan.

## + Pha nứa

Sau khi ngâm được đủ thời gian, người ta vớt nứa lên, rửa và phơi khô. Sau đấy, người ta chẻ nứa, chặt bỏ mắt, bỏ bụng và cật nứa, chỉ lấy phần thịt ở giữa dày từ 2mm-3mm, chiều dài lấy hết từ đầu mấu này đến đầu mấu kia, chặt bỏ mắt nứa. Chỉ lấy chiều rộng được từ 1cm - 2cm, theo chiều cong ống nứa để tạo bề mặt phẳng cho thanh nứa, nếu không lúc chẻ và ghép nứa sản phẩm sẽ không đẹp. Dụng cụ dùng để pha nứa là một con dao pha dài, nặng, đầu dao vuông, to thu nhỏ dần xuống dưới cán để khi pha nứa theo kích thước đã định được thẳng và chính xác.

## + Chần nứa

Nứa được chẻ thành các thanh để đan cho từng loại sản phẩm tùy thuộc vào độ

---

\* Ths. Nguyễn Lan Hương, NCS. Viện Nghiên cứu Văn hoá

to nhỏ của sản phẩm. Trước khi đan, phải làm thanh nửa nhẵn bằng cách: dùng mũi dao quắm (dao chân) vuốt lại thanh nửa từ 2 đến 3 lượt cho thật nhẵn. Nếu làm mặt hàng cong tròn phải lấy giống dao (sống dao) để chẵn nửa hay còn gọi là tạo cong từng đoạn nửa để bảo đảm được độ cong của sản phẩm. Để chẵn, người ta đặt thanh nửa lên bàn chân, có những rãnh nông cùng kích thước chiều rộng của thanh nửa, kéo thanh nửa chạy theo rãnh và dùng dao chân liên tục đập xuống thanh nửa để tạo thành các khác đều, cách nhau khoảng 1cm - 1,5cm. Phải chọn bàn chân bằng gỗ không cứng quá cũng không mềm quá (cứng quá khi sống dao đưa xuống sẽ không đập tới nửa, mềm quá thì khi đập sống dao xuống sẽ ăn sâu vào nửa dễ làm gãy hoặc tạo ra vết dễ gãy). Chẵn nửa như vậy để khi ta gắn sơn và xếp nửa liên tiếp thì sơn sẽ ăn vào các thanh nửa và làm liên kết chắc hơn cho một sản phẩm.

Hiện nay người thợ Cát Đằng dùng máy chân có bánh răng, có tay quay. Khi chẵn, cho thanh nửa nằm dưới và dùng tay quay tay quay xuôi chiều kim đồng hồ và cứ thế, thanh nửa được trượt dần, tạo thành khác theo kích thước đã định. Dùng bàn quay thay phương pháp chẵn nửa thủ công vừa không mất sức, vừa tiết kiệm được công lao động, lại có thể sử dụng được lao động giản đơn (kể cả trẻ em và người già) mà không sợ bị tai nạn hay sơ suất trong lao động, hay hư hỏng sản phẩm. Mặc dù dùng phương tiện "hiện đại này" có nhiều ưu điểm, nhưng những

nghệ nhân lâu năm trong nghề ở Cát Đằng vẫn khẳng định rằng chỉ có dùng phương pháp thủ công mới tạo được sản phẩm đẹp tự nhiên cho sản phẩm.

#### + Chắp nửa

Pha sơn sống (sơn thật) với mùn cưa đã được dây nhỏ, ở độ dẻo sền sệt, quét lên bề mặt thanh nửa đã chẵn khác (phía đã tạo thành khác) rồi đem chắp khoanh tròn lại, từ thanh ngắn nhất đến thanh dài nhất, từ trong ra ngoài theo hình dạng đã định, phía có khác nằm phía trong. Chỗ chắp nối của hai thanh được làm vát đi một chút để khi chắp vẫn tạo độ dầy đều nhau, không bị gồ ghề. Khi làm tròn mặt phẳng thì cần làm đều tay; còn nếu muốn tạo độ cong hoặc có gờ, có thành như chiếc mâm hay cái bát thì chắp lệch dần và lỏng tay hơn để dễ tạo thành hình như sản phẩm đã định. Cách chắp lệch và lỏng tay giống như trẻ con quấn kèn lá chuối để thổi. Tất cả các đồ gia dụng của Cát Đằng đều phải qua các qui trình trên, nhưng khi vào từng sản phẩm cụ thể như chiếc mâm, bộ quả hay cái bát thì bắt đầu có những chế tác khác nhau. Chúng tôi trình bày cụ thể dưới đây cách chế tác một chiếc mâm.

**Làm cốt (khâu đầu tiên):** Chọn nửa, chẻ nửa, chẵn nửa như đã trình bày ở trên. Thế nhưng, nếu muốn mâm dầy dặn và cứng, phải chọn thanh nửa có độ rộng 2cm. Sau khi nửa đã được chẵn xong, tìm chiếc mâm có đường kính rộng 2 thước rưỡi (bằng 60cm thước ta) để làm cũ ghép nửa thành một hình vòng tròn. Tiếp tục dùng nửa đã chẵn rồi chắp thành vòng tròn từ trong ra ngoài. Khi nào chắp gần

được 1/3 vòng tròn như kích thước đã định sẵn, thì bắt đầu chấp các nan lệch dần từng chút một, hết nan thì thân nan mới vào và tạo dáng cho chiếc mâm cong dần lên trên, tới khi đường kính của chiếc mâm nằm gọn khít trong lòng kích thước đã định sẵn. Đối với chiếc mâm phẳng, khi chấp tới 1/3 không cần chấp lệnh nan nữa mà cứ chấp đều tới kích thước đã định sẵn. Sau đó quét sơn vào và tiếp tục gắn hình tròn đã cố định vào sản phẩm (gọi là cặp, hay bó mép). Sau khi bó xong, sản phẩm được mang ra phơi ở nơi thoáng mát, vì sản phẩm không chịu được nắng quá (sẽ rạn mặt) mà cũng không chịu được râm quá (sẽ lâu khô).

Tiếp theo là công đoạn gắn phần chân đế của chiếc mâm. Gắn đế cũng giống như cách gắn mâm đã được trình bày ở trên. Gắn xong, đế được đem phơi khô. Sau đó, dùng loại sơn vừa được dùng chấp ở trên gắn phần mâm và phần chân với nhau rồi đem phơi cho khô.

### Mài giọt

Ở công đoạn này, mọi thứ bắt đầu cầu kỳ hơn. Khi đã làm xong cốt, sản phẩm phải được bào gọt cho nhẵn, nếu bào hoặc gọt không đều tay dễ bị bập dao làm hỏng và xấu mặt hàng. Sau khi bào gọt xong thì lấy giấy ráp thô để đánh nhẵn, tạo bề mặt phẳng. Tiếp đó, dùng giấy ráp nước đánh sản phẩm cho nhẵn, phẳng hơn và mượt. Sau đấy, để cho sản phẩm khô từ 3 - 4 ngày mới được đem ra làm các công đoạn tiếp theo.

Sau công đoạn mài giọt này sản phẩm được chia làm 2 loại: hàng lộ cốt và hàng

không lộ cốt.

Loại hàng tốt được chọn để làm sơn quang vẽ nét để lộ cốt mộc của nan nữa, tạo thành vân cho sản phẩm. Mặt hàng này được phủ từ 1 - 2 lớp sơn mặt dầu đã ngả chín. Sau khi làm xong lớp thứ nhất phải cho vào trong buồng kín phủ hoặc ủ, chờ sơn khô rồi mới tiếp tục sơn lớp thứ 2. Nếu sản phẩm có yêu cầu vẽ nét trang trí hoa văn hoạ tiết thì khi lớp sơn thứ 2 đã khô hẳn, người ta mới mang ra vẽ nét lên trên bề mặt. Vẽ nét cũng bằng sơn chín (sơn cầm thép), và khi vẽ xong cũng phải ủ phủ cho khô ở độ sơn chưa chết (liên kết chưa chắc) đem ra thép vàng thép bạc trên bề mặt đã được vẽ nét hoạ tiết, hoa văn.

Sau khi thép xong, để từ 1 tới 2 ngày, rồi nùn bằng bông hoặc bằng bút thép, xoa nhẹ trên mặt sản phẩm làm cho vàng, bạc nhẵn phẳng, liên kết chặt hơn. Sau khi sản phẩm thép vàng, bạc đã được làm sạch, nhẵn phẳng người thợ mới được phủ lên bề mặt vàng bạc đã thép một lớp sơn quang (sơn phủ), xong lại cho vào buồng kín ủ, phủ chờ khô mới làm lớp tiếp theo. Đây là quy trình làm một chiếc mâm sơn quang hàng để lộ cốt. Trên những chiếc mâm sơn quang lộ cốt, những lớp nữa, màu nữa lộ ra trong sự đan xen tạo thành màu tự nhiên chỗ nâu, chỗ trắng, chỗ đều tay liên tục của nữa chân, chỗ lại mất đi tạo thành một vẻ đẹp tự nhiên cuốn hút.

Loại hai dùng làm hàng vóc không để lộ cốt mộc của nữa, vân nữa mà làm mất cốt bên trong. Loại hàng này gọi là hàng vóc. Công đoạn để chế tác một chiếc mâm

thuộc loại hàng này như sau:

+ **Bó:** khi đánh, mài, cạo, gọt xong, người làm nghề sơn phải bó cho bề mặt phẳng. Bọc lên bề mặt chiếc mâm một lớp vải màn, hay giấy bản, giấy gió, không để các lớp chồng lên nhau, rồi quét lên mặt sản phẩm đã được phủ vải màn, giấy bản, giấy dó một lớp sơn sống (sơn thịt) còn ướt để tạo độ liên kết chặt chẽ với nhau. Khi phủ kín sơn xong, phải để hàng ở nơi khô ráo, thoáng mát, tránh bụi bẩn để sơn được khô và sau đó mang ra đánh giấy ráp mịn màng cho nhẵn để tiếp tục công đoạn sau.

+ **Hom:** sơn hom được làm được từ sơn sống pha với đất thó đã được ngâm và lọc kỹ với tỷ lệ 1kg sơn pha 0,3 kg - 0,4 kg đất thó. Nếu nhiều đất quá sẽ làm liên kết của sơn không tốt, bề mặt sản phẩm bị rạn nứt. Nếu nhiều sơn sẽ làm cho sơn rắn chắc và khô. Sau khi pha trộn, đánh kỹ đạt yêu cầu, bắt đầu quét lên bề mặt sản phẩm. Khi hom xong để nơi khô ráo thoáng mát và chờ khô, dùng giấy ráp mịn đánh nhẵn sản phẩm bằng nước. Đối với mặt hàng này chỉ cần hom một lần là được. Sau phần hom là phần lót.

+ **Lót:** sơn lót cũng làm bằng sơn sống nhưng loại sơn này tốt hơn sơn thịt (sơn giọi nhì). Sơn được để nguyên không pha chế, quét lên trên bề mặt của sản phẩm đã được hom từ 1- 2 lần. Khi quét xong lần 1 cũng phải để ở nơi thoáng mát, tránh bụi bặm, chờ khô rồi lót lần 2. Khi lót xong lần 2 lại dùng giấy ráp mịn đánh bằng nước cho sản phẩm nhẵn, đẹp, không còn một khuyết tật gì và tiếp tục chuyển sang công

đoạn sơn thí.

+ **Thí:** Tuỳ theo từng mặt hàng để làm sơn thí có thể làm màu đỏ son, màu đen hay màu nâu (cánh gián). Nếu là mâm dùng trong sinh hoạt thì thường dùng màu cánh gián. Dùng sơn giọi nhất ngả chín pha với dầu trẩu với tỷ lệ 1kg sơn 0,3kg dầu trẩu, rồi lấy bút thép nhúng sơn quét đều lên sản phẩm một lượt mỏng từ trái sang phải theo chiều dọc. Chờ khô nếu thấy lớp thí chưa nhẵn, chưa kín đều, phải quét lần 2 từ trái sang phải theo chiều ngang. Tiếp theo là công đoạn làm sơn cầm.

#### + Sơn cầm

Để sơn cầm, người ta dùng sơn mặt dầu đã chín pha với dầu trẩu chín với tỷ lệ 1kg sơn với 0,4kg dầu trẩu. Sau khi đã pha chế, phủ một lớp sơn cầm lên trên toàn bộ sản phẩm để làm cho sản phẩm có màu sâu hơn, trong hơn. Công đoạn này cũng cần người có kỹ thuật cao, vì nếu để dày quá sơn sẽ bị chun lại, tốt nhất là lớp sơn phải mỏng và đều. Sơn cầm xong, để sản phẩm vào buồng ủ nơi thoáng mát, lấy khăn hơi ẩm mỏng phủ lên trên để sơn chóng khô.

Khi sản phẩm khô hẳn, nghệ nhân bắt đầu vẽ cầm thép hay vẽ đồ nét. Công việc này đòi hỏi những người thợ có kinh nghiệm, có tay nghề cao để có thể tự bố cục các hình vẽ như long, ly, quy, phượng hay tùng, cúc, trúc, mai hoặc các hình vẽ cách điệu rất gần gũi với cuộc sống thường ngày của người nông dân, như bầu, bí, lá mướp, lá sen... Nhà nào làm nghề cũng phải cho con em đi học truyền nghề từ khi

chúng còn bé thì sau này chúng mới có thể vẽ đẹp được. Bắt đầu công việc, người thợ sơn pha chế nhũ hoặc bạc vào một cái đĩa hay chén nhỏ rồi dùng bút lông có đầu nhỏ, thử cho mâu có độ sánh vừa để vẽ lớp sơn cầm. Xong rồi, người thợ dùng bút hay chổi thép xoa nhẹ, lấy bông nùn nhấn bề mặt bạc (xoa nhẹ cho bạc dính xuống sản phẩm). Bút vẽ thường được chế tạo bằng lông mèo, ở đoạn xương sống thì bút mới tốt vì lông dài, mềm, dai. Lông mèo được gắn sơn và quấn tròn vào quản bút, khi chấm mâu, đầu bút phải thu nhỏ lại nếu có cái lông nào toè ra thì phải sửa bút. Khi vẽ hình, dùng một ngón tay út tỉ nhẹ xuống sản phẩm còn ngón giữa ngón trở và ngón cái cầm bút vẽ như cầm bút viết, nhưng buông lỏng nhẹ nhàng hơn để khi vẽ mới tạo được nét bút thoáng hoạt, bay bút, cước nét. Bay bút nghĩa là để bút đi được những nét thoải mái, thanh thoát, khi trầm (nét nhỏ), khi phù (nét to) để tạo hình thù có khối trong không gian. Một điều cần quan tâm của nghệ thuật sơn quang là những lớp sơn phủ tạo độ trong sâu. Cho nên, nếu sơn phủ nhiều sẽ làm cho màu vẽ trở nên đậm, màu vàng sẽ mất chất vàng và sơn sẽ không còn độ trong.

Khi vẽ hình của một con vật lên một cái mâm, dù là mâm to hay nhỏ, người nghệ nhân phải định ra cho mình một bố cục trong kích thước đó. Ví dụ, khi vẽ con phượng cuốn thư vào mâm to, hay nhỏ, người nghệ nhân cũng không làm giảm bớt mất đi nét vẽ nào mà vẫn giữ được hình cân đối, bố cục phù hợp với sản phẩm. Nghệ nhân gọi bố cục hình vẽ này

là bố cục đường nét. Sau khi vẽ cầm thiếp xong, dùng bạc thép lên nước sơn cầm (sơn cầm hít hơi) hay vẽ nét bạc, nhũ bạc bằng nét. Bước tiếp theo là dùng sơn quang dầu quang lên mặt sản phẩm từ trái sang phải và từ phải sang trái và thật mỏng “sơn mỏng, lụa dây”. Sau đó, đợi khô lại quang nước nữa. Cứ như vậy, quang từ 1 đến 3 nước sơn quang để tạo độ bóng đẹp cho sản phẩm, giữ được nước sơn cầm và làm tăng độ bền đẹp của bạc. Sau khi quang xong, bạc có màu vàng như ta làm bằng vàng. Vì vậy có câu: “sơn sơn, thép bạc phủ hoàn kim”. Đến đây, sản phẩm có thể đã có màu nâu gụ của sơn cầm và có các họa tiết trang trí và đã được phủ sơn, hay quang sơn lên hết bề mặt để tạo ra độ bóng đẹp, mâu sâu nhìn được rất rõ các chất liệu của nữa, lúc ẩn lúc hiện rất đẹp.

Ngày nay, rất nhiều người sử dụng sơn quang bằng sơn hạt điều và sơn Nhật vì nó nhanh khô hơn, trông cũng rất bóng. Còn nếu dùng sơn ta thì mất lâu công, bán lại không đắt hơn được mấy. Đó là vấn đề của thị trường, còn giá trị nghệ thuật của sản phẩm vẫn là điều phải suy nghĩ. Thiết tưởng, chất liệu sơn và quá trình khai thác nó để mang giá trị cho các sản phẩm vẫn là những bài học quý giá trong sự nghiệp phát triển nghề sơn quang đương đại.

Trên là quy trình chế tác một chiếc mâm theo hai loại: một loại hàng lộ cốt và một loại hàng không lộ cốt. Cả hai cách này đều thể hiện rất rõ nét phương thức làm nghề sơn quang truyền thống của Cát Đằng.

### Hàng nan đan

Nguyên liệu của loại hàng này là vâu, mây cũng được mua từ Thanh Hoá. Cũng có khi, người Cát Đằng đặt sản phẩm thô tại Thanh Hoá nhưng không yên tâm về việc chọn vâu, mây và vót nhẵn. Chính vì vậy mà những người làm nghề Cát Đằng không những biết làm chạm, đục, chắp hàng mà họ còn biết đan hình thành những sản phẩm theo yêu cầu của khách đặt hàng.

Về kỹ thuật hàng nan đan chỉ khác hàng chắp ở việc chế nan nhỏ, đều rộng 3 - 5mm, dày 1- 2mm, sửa nan không để sắc cạnh, đan thành hình phên to hay nhỏ tùy theo từng mặt hàng của sản phẩm. Khi đan có thể tạo hình hoặc khối, đan theo kiểu cách xa nhau, đan dày, đan thưa, đan mỏng, đan nong một, nong đôi để tạo được các hoa văn, hoạ tiết lên bề mặt của phên đan. Trước khi đan, nếu nan khô thì đem ngâm nước từ 1- 2 giờ để nan có độ dẻo, dễ đan, không bị giòn và gãy nan. Đan xong, đem phên phơi nơi khô ráo, thoáng mát, sạch sẽ để nan không bị ẩm mốc, mối mọt và giữ cho phên màu trắng hoặc vàng đều không bị ố. Khi chưa dùng ngay phải để nơi khô ráo hoặc để trên gác bếp để tránh ẩm mốc. Đặc biệt mặt hàng này không đánh giầy ráp, không làm xước hoặc bẩn, nếu để nan đan lộ nguyên cốt.

Sản phẩm của hàng đan chủ yếu là hình dáng. Hình dáng cũng không cầu kỳ, thường phỏng theo hình chiếc rổ, giá, thúng, giỏ, nơm và nếu không phỏng theo các đồ đan thông thường ấy thì hình dáng của sản phẩm sơn quang Cát Đằng vẫn

giữ cái chuẩn mực thẩm mỹ vốn đã được định hình trong đời sống. Để cải tiến thành những đồ dùng mang chức năng mới, ví dụ chiếc chụp đèn được phỏng theo hình dáng chiếc nơm úp cá như nghệ nhân Bùi Văn Vệ đã khai thác, hay hình thức chiếc bồ kết hợp với hình thức trang trí và phủ sơn ở phần nắp và phần cặp bồ làm thành chiếc túi có hai quai đeo kết hợp với thổ cẩm, tạo ra một sản phẩm thực dụng. Kỹ thuật sơn quang trên hàng đan cũng hết sức đơn giản nhưng lại cần một sự tinh tế như khi đan để sơn 1 cái lẵng hay 1 cái giỏ, lúc sắp hoàn thành khâu đan, không tiến hành cặp miệng lẵng hoặc giỏ mà lấy cặp trong và ngoài bằng thanh trần (giống ở trên) rồi quét sơn vào 2 mặt ép vào nhau và lấy cũ bằng vòng tròn nẹp ngoài và nẹp trong cặp (cũ này đã được làm sẵn bằng sơn trên miệng ngoài giỏ và miệng trong giỏ) để giữ cho sơn liên kết chặt và khô. Được sản phẩm đã cặp chặt bằng sơn rồi, lúc này tùy theo ý đồ trang trí của nghệ nhân với sản phẩm và thể hiện theo từng công đoạn: bó, hom, lót, thỉ, cầm và quang.

Bó sản phẩm đan chỗ nào không cần trang trí hoặc phủ sơn ta có thể để lộ nguyên kỹ thuật đan và sau khi đã làm xong các phần hom, lót, thỉ mới quét nước sơn cầm lên toàn bộ sản phẩm, mỗi lần quét phải để khô rồi mới sơn lớp tiếp theo (công đoạn này có thể làm từ 1- 3 lần). Xong công đoạn này quét tiếp lớp sơn phủ.

Với sản phẩm đan chỗ nào không cần trang trí hoặc phủ sơn ta có thể để lộ nguyên kỹ thuật đan và sau này khi đã

làm xong các phần hom, lót, thí mới quét nước sơn cầm lên toàn bộ sản phẩm, mỗi lần quét phải để khô rồi mới sơn lớp tiếp theo (công đoạn này có thể làm từ 1 - 3 lần). Xong công đoạn này quét tiếp lớp sơn phủ.

Có những trường hợp để nguyên toàn bộ nan, nhưng có những trường hợp phải ghép bằng sơn. Phần chi tiết nhỏ đó cũng phải làm qua các bước lót, hom, thí, ket... Khi đã hoàn thành xong các chi tiết đó mới gắn vào sản phẩm đan và đợi khô bắt đầu sơn cầm, sơn phủ.

Hiện nay ở làng số hộ làm nghề sơn chiếm 3/4 số hộ dân trong làng. Số hộ dân này chủ yếu thực hiện các công đoạn ban đầu chấp nửa rồi bán cho những nơi đặt hàng.

Trước những năm chưa có cơ chế thị trường thì nhà nào đã làm nghề sơn đều phải làm từ công đoạn chọn nửa cho tới khi ra sản phẩm. Hiện nay vẫn còn một số gia đình yêu nghề, giữ nghề nên vẫn làm từ công đoạn đầu cho đến công đoạn cuối, không bán non sản phẩm của mình (số này chỉ còn rất ít khoảng 10-20 hộ). Còn hiện nay theo cơ chế thị trường, họ thường làm các khâu như chọn nửa, pha nửa, chấp nửa và sau đó bán sản phẩm mộc của mình cho các ông chủ ký được hàng với số lượng lớn, họ lại thuê người làng vẽ theo lối của các nơi, các nước đặt hàng. Ví dụ: sản phẩm mộc xuất vào mỹ nghệ Lam Sơn cũng do người làng vẽ nhưng họ phải vào tận nơi truyền lại cho con cháu trong dòng họ đã không chịu để vẽ và học theo kiểu mới. Chúng tôi được xem những sản

phẩm của mỹ nghệ Lam Sơn do chính người làng Cát Đằng làm ra thì thấy không giống kiểu hàng của làng nữa mà là lối sơn quang ảnh hưởng kiểu Nhật Bản, lối vẽ hoạ tiết hoa văn ảnh hưởng của Lào và Campuchia. Những nghệ nhân già, lâu năm trong nghề đã giữ gìn và cho con cháu mình đi xa làm và làm với phương thức mua non sản phẩm như vậy. Họ vẫn bám làng, bám nghề nếu được ai đến đặt hàng tại nhà, tại làng mà đặt từ khi bắt đầu tới khi hoàn thành sản phẩm thì họ mới chịu làm. Có thể người đặt hàng đưa ra những lọ, dáng lăng mới, hoạ tiết hoa văn cũng mới vẫn được các nghệ nhân thể hiện. Hoặc có những nơi trùng tu, sửa sang di tích về làng mời các nghệ nhân đi làm họ cũng nhận lời.

Sau này do ảnh hưởng của người đặt hàng và do dân làng đi khắp nơi để hành nghề nên đã có nhiều mẫu vẽ mới cách điệu hơn, tuy vậy các trang trí phụ cho hình chính thường vẫn như: gấm cấm quy, gấm hoa chanh, gấm toán tử, gấm tràng say. Hình tùng, cúc, trúc, mai hoá hình long hoá, ly hoá, quy hoá, phượng hoá và những hình trang trí hoa dây, triện dây, triện dây cài lá, cặp lá.

Việc phục hồi những giá trị truyền thống của nghệ sơn quang Cát Đằng thiết tưởng có tầm quan trọng trong phục hồi bản sắc dân tộc. Việt kết hợp cái mới với cái cũ như trên đây chỉ là điều nhất thời, song cần nghiên cứu để hàng sơn quang hiện đại không phải chỉ là những hàng xưa cũ nhưng cũng không thể mới đến nỗi không còn nét đẹp của ngày xưa.

Có thể nói được rằng nghệ thuật đường nét của sơn quang “không phải là chuyện đùa”. Vẽ phải vững tay và tập trung tinh thần như người bắn súng, khi bắn phải “nín thở bóp cò”, vẽ như thế nào để đạt được yêu cầu vì đã vẽ là “xong”, không phải sửa và không thể có gì khác thế. Các nghệ nhân xưa khi làm các đồ sơn quang không chỉ là việc kiếm kế sinh nhai mà còn bao hàm ý thức của lao động sáng tạo, lao động sáng tạo là lao động làm theo quy luật của cái đẹp. Thực vậy, qua quá trình lao động họ đã tìm kiếm được chất liệu sơn và chế biến nó với nhiều hình thức và đã sử dụng nó như một ngôn ngữ của thể loại nghệ thuật. Cũng như trong cuộc sống được tiếp cận với thiên nhiên đã khám phá những hình thái đẹp của chúng rồi chuyển hoá chúng thành những thể thức trang trí như tùng, cúc, lan điệp, rồng tản vân, long án, long cuốn thủy, long tranh châu... Những hình thức trang trí ấy không những đã tìm được cái ngôn ngữ để biểu đạt chúng là đường nét, không đã tìm được từ chất sơn có độ trong, khi phủ lên những hình vẽ, hình thành những vẻ đẹp vừa huyền ảo, vừa huyền thoại mà còn thể hiện được những ước mong thâm kín của những con người trong một xã hội, trong nhiều thời khác nhau. Sơn quang Cát Đằng là một kho tàng văn hoá quý báu ở đó giữ gìn biết bao những đôi bàn “tay vàng”, những sản phẩm đích thực của chúng phải chăng đã mang những giá trị thật của sự đối chiếu và cảm xúc nghệ thuật trong tương quan chung của mỹ nghệ đô thị và nông thôn, của người nghệ sĩ mới và người nghệ sĩ nhân dân truyền

thống. Thật vui sướng khi ta được nhìn “trọn bộ những chiếc thúng sơn với hàng chục chiếc to nhỏ đủ cỡ tạo dáng theo kiểu lốm đáy, lốm nấp, “dị dụ bánh dày” chồng cao ngất như một toà tháp vàng choáng lộng bởi những vàng sơn hay toàn bộ quả trầu chứa đựng nhiều nét vẽ tinh khôn của nghệ thuật sơn quang, hoa văn và nét vẽ thật tự do, thật phóng túng tạo nên những nét trầm được bố cục bằng nét trên những chiếc hộp sơn son, sơn đen, vuông tròn, lục lăng, bát giác hoặc những hình quả bí, quả dưa, quả cam... Nghệ thuật sơn quang đa dạng như đã trình bày ở trên, ở đây tôi chỉ muốn nhấn mạnh cái được coi như đặc nghiệp độc đáo đã hình thành trong sự phát triển tự thân của nó như về chất liệu sơn pha với dầu trầu để quang, vẽ xong không mài, giữ nguyên và quang lên trên các hoạ tiết vừa vẽ để giữ được độ bóng bền đẹp. Sơn quang không dùng bảng màu của hội hoạ để vẽ. Màu chủ đạo của nó được giới hạn trong bốn màu của chất liệu vàng, bạc, cánh gián, son. Nhưng qua nhiều năm xử lý chất liệu, người thợ sơn hiểu rõ tính biến màu, ngả màu của sơn do tác động thời gian và nhiệt độ. Khi pha trộn với son, son có thể ngả màu đỏ thắm, đỏ hồng. Khi chỉ pha dầu trầu cũng tạo ra nhiều độ màu khác nhau của màu vàng, vàng sáng hay vàng nâu. Khi vẽ còn nhờ các thủ pháp vẽ dây, vẽ mỏng, nét phù, nét trầm kết hợp với rắc vàng bạc để lộ màu của cật nứa, cật tre nên có nhiều khả năng tạo nhịp điệu cảm xúc trong thưởng ngoạn./.