



Nl\tn	Số 5	Số 8	Số 9	Số 12	Số 13	Số 14
Fenpa	60	40	40	20	20	20
Tro củi	20	40	20	60	40	20
Tro rơm	20	20	40	20	40	60

Với cơn 9 (1.280°C), các men số 5, 8, 9 chảy tốt, men số 12 hơi quá chảy, men số 14 khá cứng. Đồng và sắt phù hợp với men tro màu; với đồng sẽ được màu xanh đồng hay với sắt được màu vàng nâu.

3.5. Men gốm mỹ nghệ Biên Hòa

Khi Ban Gốm của trường Dạy nghề Biên Hòa được thành lập, những thầy dạy gốm hầu hết là người Hoa. Chương trình dạy gốm gồm: nắn, vẽ, tạo dáng xoay tay, in, trang trí và chấm men. Men chấm lên sản phẩm đều mua từ bên Trung Quốc mang sang. Men đựng trong cần xé (giỏ lớn), mỗi lần trường mua khá nhiều để dùng dần. Khi sử dụng, người thợ đổ men vào lu lớn có nước, quậy đều rồi lọc để loại rác thải, khi dùng thì pha màu oxit kim loại. Ở nhiều xưởng gốm, thợ pha thêm một số chất phù hợp với yêu cầu sản xuất. Năm 1913, Trường đổi tên thành Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa, nhằm đào tạo thợ làm các sản phẩm mỹ nghệ. Ông Joyeux (nhà điều hành kỹ thuật), trực tiếp quản lý trường đã thay men Trung Quốc bằng men Pháp. Các giỏ cần xé men fenpa (trường thạch) nhập từ Pháp. Xưởng gốm Việt Nam phủ men Pháp không phù hợp nên Joyeux xoay qua nghiên cứu men nhưng không thành công nên tiếp tục dùng men Trung Quốc (gọi là men Tàu). Năm 1923, ông Balick (Hiệu trưởng) và bà Mariette Balick phụ trách Ban Gốm đã có những bước đi đột phá về chế tạo men trong chế tác gốm. Bà Maretter Brallion tiếp tục sử dụng men Trung Quốc song muốn trường chủ động chế được men, không phụ thuộc men nhập. Bà cho các thầy dạy gốm tham quan các lò chén ở Lái Thiêu (nay là tỉnh Bình Dương) của người Hoa để học tìm hiểu về loại men. Đó là men trắng chén đĩa gồm: trấu, vôi, đất lọc có liều lượng thay đổi tùy lò. Men trắng chén được người Pháp gọi là kaibat (cái bát). Toa men trắng chén xưa của Biên Hòa có công thức phối liệu như sau: Trấu sống (vỏ trấu): 7 phần, vôi Càng Long: 3 phần, đất sét lọc sạch: 2 phần. Đơn vị phần theo cách tính lít, gáo, thùng... Tất cả đốt thành tro xám trắng, lọc, sấy khô, nghiền mịn dùng dần. Nhiệt độ nung men từ 1.250°C– 1.280°C.

Người thợ chế men nâu trên nền men trắng chén: Men trắng chén: 100 phần, đá ong (đá đỏ): 50 phần. Chế men đen, cần dùng: Men trắng chén: 100 phần, bùn sông (lọc sạch): 25 phần, đá đỏ: 25 phần, bột coban oxit: 1,5 phần. Tìm được cách chế men, bà cùng nhóm nghiên cứu chuyển qua các nguyên liệu:

Tro rơm, tro củi (tro lò), đá trắng (pecmatit), mảnh kiếng (thủy tinh)... Bà Mariette Balick chế biến thành công loại men tro ba thành phần: tro rơm, tro củi và đá trắng thêm mảnh thủy tinh là chất chảy. Liều lượng các thành phần thay đổi sao phù hợp yêu cầu sản xuất. Men tro thường gọi là men ta (không phải là men nhập từ bên Pháp hay Trung Quốc). Một men trắng cơ bản của men ta gồm: Tro rơm (tro đen): 30 phần, tro củi/(tro lò, tro trắng): 25 phần, bột đá: 20 phần. Men xanh được làm từ 70kg men trắng trộn với 2,5kg (# 3,5%) mạt đồng. Khi nung ở 1.280°C (côn 9), thu được màu xanh đồng.

Xưa kia, nông dân cấy lúa 6 tháng nên có tro rơm 6 tháng. Củi lò gốm là cây gỗ lớn lâu năm, thớ chắc, chẻ ra phơi khô, khi đốt cho loại tro tốt. Tro củi có thành phần phức tạp vì củi gồm nhiều thứ cây khác nhau. Tro rơm và tro củi gom thật nhiều, trộn đều, cho vào lu lớn, đổ nước quậy đều rồi rây lọc lấy phần tinh của nó. Bột đá trắng pecmatit (đá non) lấy ở tỉnh Long Xuyên cũ (nay là An Giang) có thành phần chính là fenpa. Mạt đồng là hợp kim thu được trong công đoạn làm nguội (giữa, cửa...) sản phẩm đồng của Ban đúc đồng tại trường có màu vàng (đồng, thiếc, kẽm, sắt...). Người thợ dùng nam châm loại bỏ sắt, thu mạt đồng cho vào lò nung chỗ nhiệt độ thấp, sau đó tán nhỏ, lọc lấy tinh. Bảng phân tích:

Nl\Tp	SiO ₂	Al ₂ O ₃	P ₂ O ₅	Fe ₂ O ₃	MnO
Tro củi	14,08	3,69	2,14	1,94	0,41
Tro rơm	50,94	0,	70	0,52	-
Fenpa A.G	75,5	13,3	-	1,3	-
Nl\Tp	CaO	MgO	K ₂ O	Na ₂ O	Mất khi nung
Tro củi	35,90	5,44	1,49	0,55	34,32
Tro rơm	2,30	0,29	1,99	0,61	42,60
Fenpa A.G	1,4	0,15	4,3	3,1	0.60

(Chữ viết tắt: Nl: nguyên liệu; Tp: thành phần; Fenpa A.G: fenpa An Giang).

- Men trắng cơ bản chỉ thay đổi ba thành phần: Tro rơm, tro củi và pecmatit (đá trắng), thêm chất chảy là kẽm, vôi, mảnh kiếng. Cụ thể: Tro rơm: 6 phần, tro củi: 4 phần, đá trắng: 1 phần và kiếng: 2 phần.

- Men màu xanh đồng (Vert de Bienhoa), của trường nổi tiếng thế giới, là men tro, chất tạo màu là hợp kim đồng. Không có toa men cụ thể về màu men này, đó là một hệ thống men xanh đồng (xanh ve



chai, xanh lá, xanh ngọc...) do thợ gốm Biên Hòa sản xuất. Người thợ gốm xử lý tốt chế độ làm nguội sản phẩm, một số men có khuynh hướng tạo tinh thể đồng thường gọi là xanh đồng trở bông. Bông có thể đen hay vàng, trên cùng sản phẩm có thể mặt này trở bông đen, mặt đối diện trở bông vàng. Nguyên liệu làm men để trở bông là tro trấu có độ nhớt cao, đồng không bị phân tán nên dễ ra bông. Khi sản phẩm nung trong lò đốt bằng củi thỉnh thoảng gây hỏa biến. Một mắt lò nào đó nghẹt, thiếu oxy sẽ tạo môi trường khử, từ xanh đồng biến thành chấm/vệt đỏ.

Men màu đá đỏ khá nổi tiếng (màu đỏ từ đá ong). Loại đá này trong tự nhiên khi vùi dưới lớp đất mặt dày chừng 1 mét trở lên thì mềm, có thể dùng xẻng/thuổng (còn gọi là chổi) xắn. Đá ong chứa oxit sắt và oxit nhôm, lấy lên mặt đất, đá ong rắn chắc dần, mưa xói mòn phần khoáng mềm, bộ xương đá có dạng tổ ong. Nhiều nơi ở Biên Hòa có đá ong, người thợ lấy ruột đá ong màu đỏ tươi, mài trên đá mài trong chậu nước sạch, để lắng rồi chắt nước lấy bột đá, đem sấy/phơi khô dùng dần. Đá đỏ trộn vào men trắng sẽ tạo màu nâu/đỏ/vàng. Toa men màu đá đỏ là: men trắng 1 phần, đá đỏ 1 phần.

- Men trắng có màu trắng ta, trắng ngà ngà vàng mỡ gà. Men tro trắng chấm lên xương đất có sắt tạo màu trắng ta.

Trong chế tạo men, cộng sự đắc lực của bà Mariette Balick là thầy Nguyễn Văn Nhàn (xã viên Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa) chuyên chế men. Năm 1938, Ban tổ chức Hội chợ Hà Nội tặng Bằng khen danh dự về công lao chế ra nhiều màu men đẹp. Năm 1943, ông được tuyển dụng làm thầy giáo phụ trách phòng nghiên cứu chế men cho trường và cho Hợp tác xã. Sau này, ông Thái Văn Cứ chế men cho Hợp tác xã.

Theo cách chế men cũ, người thợ gia giảm các thành phần theo lửa, đơn vị là gạo, lít, thùng... không chính xác, tro lò phức tạp nên màu men các đợt sản xuất không thật giống nhau. Men xưa Biên Hòa không dùng tro lò, đơn vị tính bằng trọng lượng kilôgam như sau:

- Men trắng (nung ở nhiệt độ 1250⁰-1280⁰C) gồm: tro Tàu: 28,100 (rơm và cỏ tranh đốt), đá trắng: 5,750, miểng kiếng: 1,500, phèn chua: 0,020.

Từ men trắng trên, người thợ phối chế:

- Men xanh lá gồm: men trắng: 14,000; bột mặt đồng: 0,323.

- Men vàng gồm: men trắng: 2,500, bột đá đỏ: 0,600.

- Men xanh dương gồm: men trắng: 6,792, coban oxit: 0,100.

Các năm 1950, 1960, Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa sử dụng hai loại men cơ bản, thầy Nguyễn Văn Nhàn phân biệt rõ men trắng ta với men trắng Tây.

- Men trắng ta gồm: tro rơm: 12, vôi Càng Long: 12, cát Cam Ranh: 10, fenpa: 12, magiê oxit: 1, kẽm oxit: 1, đất Đà Lạt vàng: 1.

- Men trắng Tây gồm: fenpa: 133, vôi: 31,4, kẽm oxit: 20, bari cacbonat: 15,6, kaolin: 4,0.

Nhiệt độ nung cả hai loại men trắng từ 1.250°C - 1.280°C.

Từ men trắng ta, người thợ chế các màu men sau:

- Men xanh lá cây gồm: men trắng ta: 35, đồng oxit: 1,315, borax (đốt): 0,100.

- Men xanh dương gồm: men trắng ta: 6, coban oxit: 0,150.

- Men màu vàng/vàng ta gồm: men trắng ta: 2,50, sắt oxit: 0,05.

- Men màu đá đỏ gồm: men trắng ta: 1, đá đỏ: 1.

Men trắng Tây thêm các oxit kim loại sẽ được các men màu tương ứng: oxit đồng thay mặt đồng cho màu xanh đồng, oxit sắt thay đá đỏ cho các màu vàng, nâu; đá đỏ chỉ dùng tạo men màu đá đỏ.

Các năm 1970, 1980, thầy Đặng Nhật Thăng phụ trách phòng nghiên cứu men và chế men cho sản phẩm gốm xuất khẩu qua thị trường Đông Âu. Toa men có thành phần chủ yếu là tro rơm 6 tháng và chùng (mua ở Bình Dương hay xí nghiệp gốm sứ Hòa Bình, Tp. Hồ Chí Minh). Thành phần gồm 20 phần tro rơm, 40 phần chùng, 20 phần đá vôi, 40 phần đá trắng. Nhiệt độ nung từ 12.00°C-12.50°C, tăng tro rơm, nhiệt độ nung sẽ tăng.

Sau khi lò voi xanh đồng của Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hoà làm không thành công, ông Thái Văn Cứ xin nghỉ. Ông Đỗ Văn Trầm (Ba Trầm) phụ trách pha men, tiếp đến ông Nguyễn Văn Trâm (Hai Trâm). Vào thập niên 80, ông Phạm Văn Đa (Năm Đa) chế men cho xí nghiệp gốm Saiga theo kiểu men của Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hoà, ông thường sử dụng tro lúa nếp.

Năm 1962, thầy Lê Bá Đáng làm việc tại Trung tâm khuếch trương tiểu thủ công nghiệp Sài Gòn tu nghiệp nghề gốm tại Nhật. Lúc trở về, thầy mở lò gốm ở cơ sở 2 của trường (cơ sở 1 ở trong khuôn viên Tòa hành chính tỉnh), sử dụng loại men Nhật, chủ yếu là men fenpa không dùng tro rơm như các men ta. Men này nung ở 1.200°C, màu sáng. Thầy Lê Bá Đáng và ông Đỗ Văn Nam thành lập xí nghiệp Dana ở Bửu Hòa, men này sử dụng phổ biến. Khoảng năm 1974, ông Đỗ Văn Nam mở Công ty gốm Donaco ở Tam Hiệp, phát huy thế mạnh gốm Dana, được nhiều người cho là gốm hiện đại. Sau năm 1975, công ty gốm Donaco đổi tên thành Xí nghiệp Gốm sứ Đồng Nai.

Tài liệu của Tiến sĩ Nguyễn Thu Thủy dạy lớp Điêu khắc-gốm (Đại học tại chức mở tại Trường Mỹ thuật trang trí Đồng Nai) cho biết có hai toa men gốm Biên Hòa (hệ men kiềm thổ):

- Toa thứ nhất: Đá trắng: 4,3, vôi đen: 2,0, cát: 2,0, đất hồ rút: 1,0, kẽm oxit: 0,4.

- Toa thứ hai: Đá trắng: 4,3; vôi đen: 2,4; cát: 2,0; kẽm oxit: 0,5.

Hiện nay hầu hết các xí nghiệp gốm ở Biên Hòa, Bình Dương đều nung sản phẩm gốm ở nhiệt độ 1160°C-1200°C. Sinh viên Khoa Gốm Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai được học và thực



hành từ men nhẹ độ đến men cao độ (1.280°C) song học kỹ men trung độ (1.160°C - 1.200°C) để đáp ứng yêu cầu sản xuất của thị trường.

3.6. Chấm men

Người thợ tạo lớp men trên mặt sản phẩm. Nguyên liệu gồm men (tạo lớp kiếng bao bọc, tạo vẻ đẹp và làm sản phẩm không bị thấm thấu, dễ lau chùi), keo (làm men dính vào sản phẩm, không bị rớt khi di chuyển sản phẩm) và nước (pha vào men đạt tỉ trọng 280–380 Baumé (Bô-mê) thì dùng được).

Dụng cụ chấm men gồm: Các loại cọ, gối kê, bay sắt nhọn đầu, tô đựng men, ca múc men, chậu/xô đựng men, rây men, các thanh dài ngắn tùy theo sản phẩm, máy nén khí, máy phun (pittôlê).

- Các phương pháp và kỹ thuật

+ Tráng lòng sản phẩm: Dùng men trong để tráng lòng sản phẩm (bình, chậu gốm, ly, tách...). Để men tráng lòng vào bình, người thợ nghiêng và xoay nhanh sao cho men bao phủ kín bên trong bình rồi đổ men dư ra.

+ Chấm men: Người thợ dùng cọ tô men lên các họa tiết phân cách bằng các đường khắc, nói rộng ra là tô men bằng cọ. Chi tiết nhỏ thì dùng cọ nhỏ, bề mặt họa tiết lớn thì dùng cọ lớn cho nhanh. Đặt sản phẩm lên gối, quây tô men cho đều, dùng cọ đầy men rồi nhanh tay chấm lên sản phẩm, cứ tiếp tục như vậy cho đến khi xong việc. Chấm men tro thì lớp men phải dày hơn các lớp men bình thường (men đá...). Họa tiết ít, sản phẩm không di chuyển nhiều thì không cần gối kê.

- Nhúng men: Đựng men trong xô, quây đều. Tay cầm sản phẩm nhúng vào xô men, lấy ra ngay. Chấm men vào các chỗ có dấu ngón tay hay chỗ chưa dính men, cạo đáy cho sạch lớp men dính ở đáy (khi nung men chảy ra không bám dính vào bao hộp).

- Xối men: Đặt sản phẩm lên hai thanh (tre, gỗ, sắt...) gác qua miệng chậu. Dùng ca múc men xối lên sản phẩm trong khi tay kia quay chậu (đặt trên bàn xoay). Chú ý phải cạo đáy và chấm chỗ chưa có men.

- Phun men: Men dùng trong phương pháp phun phải thật mịn, do đó phải rây (lược) men. Hệ thống phun gồm: máy nén khí, ống nối mềm và máy phun (pittôlê). Sản phẩm đặt lên bàn xoay, máy phun phun men, tay kia xoay bàn xoay.

Các khuyết tật của việc chấm men

– Rộp và lỗ chân kim có thể xảy ra nếu xương đất đã nung non không được lau sơ qua bằng khăn ướt trước khi chấm men. Men ngăn chặn không khí trong các lỗ bề mặt của xương tạo hiện tượng nói trên.

– Bụi/dầu dính trên bề mặt xương đất tạo ra lỗ chân kim. Mặt váng bọt trong men cũng gây ra hiện tượng trên.

– Men chấm quá dày chảy thái quá sẽ che khuất mảng trang trí họa tiết, có thể làm sản phẩm dính vào thành lò. Men chấm quá dày (nặng) thường nứt khi khô. Khi nung các vết nứt không hàn lại mà tách xa hơn và cuốn tại các mép. Khi khô, nếu sự co rút đủ lớn thì men kết dính yếu vào xương đất, làm bong các mảng men trong giai đoạn xông lúc đầu của quá trình nung.

– Men chấm quá mỏng dẫn đến tình trạng mặt men khô, không đẹp. Thông thường, men mát (men mờ) phải chấm dày hơn men bóng.

– Chấm lớp men thứ hai lên lớp men đầu đã khô hoàn toàn thì sẽ rộp; lớp men bên dưới bị ướt sẽ nở ra, đứt khỏi xương đất.

– Men sẽ bị rộp nếu sản phẩm đã nung non (lạnh đáng kể so với men lúc chấm) thì sẽ tạo bong bóng không khí gây rộp men lúc nung.

4. Nung gốm

Công đoạn cuối cùng của quá trình sản xuất gốm. Muốn nung phải sử dụng lò. Lò là thiết bị duy trì nhiệt, lò (buồng nung). Lò gốm khởi đầu từ hệ thống nung đường mương có vòm cản nhiệt. Cấu trúc lò gốm ngày nay phức tạp hơn nhiều nhưng nguyên lý thì không thay đổi. Nhiệt đưa vào buồng lò (buồng nung) chứa các sản phẩm. Nhiệt độ tăng lên, lượng ôxy trong lò được kiểm soát/khống chế theo yêu cầu của men và sản phẩm.

Từ việc nung đơn giản ở nhiệt độ thấp (bằng củi chà: cành cây nhỏ, lá cây...) các vật dụng nấu nướng (nồi, om, chảo, chảo...), lò được cải tiến nhằm mục đích tăng nhiệt cho buồng nung. Nhiệt độ được duy trì có hiệu quả hơn quanh các sản phẩm bằng cách: Xây vách ngăn buồng nung, làm các mắt lò để đưa thêm chất đốt vào, xây ống khói làm tăng sức hút. Ở Trung Quốc, Nhật Bản, Việt Nam, Hàn Quốc có các kiểu lò ống/lò bao dài/nhiều buồng ở sườn dốc tạo đường đi tự nhiên của hơi nóng. Ngày nay để tiết kiệm chất đốt, các lò được cải tiến nhiều, khí thải nóng ở buồng trước tận dụng đốt nóng cho sản phẩm ở buồng sau.

4.1. Phân loại và đặc tính lò nung

Lò gốm truyền thống xây bằng gạch, được thiết kế một cách khoa học với các phần cửa lò, buồng chứa sản phẩm, các vách ngăn, mắt lò, ống khói...Lò truyền thống dùng củi để nung lò với một thời gian tính toán cụ thể để giữ nhiệt độ phù hợp với loại hình sản phẩm được tráng men. Sau này, đáp ứng yêu cầu chế tạo sản phẩm theo hướng hiện đại, công đoạn nung gốm sử dụng điện năng, nhiên liệu ga.

– Có nhiều cách phân loại lò: phần theo hình dáng (lò tròn, lò chữ nhật), theo chế độ làm việc (lò gián đoạn, lò liên tục/hầm, lò bán liên tục), theo chất đốt (lò củi, lò than, lò gas, lò dầu, lò điện), theo



phương pháp nung (lò nung trực tiếp, lò múp, lò bán múp), theo hướng ngọn lửa (lò đầy/lửa bốc lên trên, lò lửa đảo, lò lửa ngang), theo công dụng (lò nung non, lò nung nen, lò nấu Frit, lò hầm/tuy-nen). Kỹ thuật nung lò truyền thống đòi hỏi kinh nghiệm của nghề rất quan trọng: sắp xếp gốm, theo dõi, quan sát và cách vận hành lò nung theo từng giai đoạn (đốt đầu lò, đốt lửa mắt). Cách sử dụng lò gas vận hành theo kỹ thuật hiện đại bằng máy móc và các công cụ hiện đại (khung lò bằng thép, xe goong, đánh lửa, xông lò, nung chậm, nung nhanh).

- Đặc tính các loại lò

+ Lò lửa ngang: Lửa phát sinh từ nơi đốt nhiên liệu đi vào buồng lò (buồng nung), hơi nóng tiến song song với sàn lò, nung sản phẩm và đi ra ngoài theo đường ống khói. Loại lò này thường dùng ở Trung Quốc và nước Anh. Gần nơi đốt nhiên liệu thì nhiệt độ cao, sức nóng hạ thấp khi đến gần ống khói.

+ Lò đầy: Loại lò mà ngọn lửa từ nơi đốt nhiên liệu đi vào buồng lò, len lỏi qua các sản phẩm, hơi nóng bốc lên phía trên nung sản phẩm rồi thoát ra qua ống khói bên trên. Cấu trúc lò tương đối đơn giản, giá xây dựng thấp nhưng tiêu thụ nhiều chất đốt, sự chênh lệch nhiệt độ các vùng lò cao: phần gần nơi đốt sản phẩm có nguy cơ bể do sụp một phần lò. Tiêu biểu cho loại lò này là lò múp có bao chụp che kín sản phẩm, lửa và hơi nóng chạy qua thành bao chụp rồi thoát ra ống khói.

+ Lò lửa đảo: Lò này khắc phục được nhược điểm của hai loại lò trên. Hiện nay hầu hết các lò đều theo nguyên tắc loại lò lửa đảo này. Ngọn lửa nơi đốt nhiên liệu đi thẳng lên theo vách lò rồi từ bên trên ngọn lửa và hơi nóng quặt xuống trùm lên và len lỏi giữa các sản phẩm, sau đó thoát vào đường hút trên sàn lò ra ống khói. Tiêu biểu cho loại lò này là lò ga, các béc phun lửa lên cao xung quanh lò, đường lửa luân chuyển bên trong lò. Lò 0,25m³ có 1 hoặc 2 béc, lò 1m³ có 4 béc...

+ Lò bán liên tục: Loại lò này xây dựng trên sườn đất dốc, các buồng lò xếp thẳng hàng. Khi củi cho vào đốt buồng lò, ngọn lửa đi xuyên qua lỗ hút phía sau buồng và đi vào buồng kế tiếp. Khi đốt xong một buồng, người thợ bít cửa buồng lại, mở cửa buồng kế tiếp, ném củi vào đốt...Loại lò này có nhiều buồng; các buồng phía sau đang đốt thì các buồng phía trước có thể ra lò sản phẩm đã nung rồi lại vào lò nghĩa là vừa ra vừa vào liên tục. Kiểu lò này được coi như lò đảo, nhưng nếu độ dốc lớn và thông gió mạnh, lò này tiến dần đến lò lửa ngang và khi đó sự phân bố nhiệt không tốt.

+ Lò hầm (tuy-nen: tunnel): Là một đường hầm thẳng, chiều rộng nhỏ so chiều dài, có xe goòng chứa sản phẩm sống hoặc tẩm đan (chất các món đồ gốm cần nung) trượt trong lò/chuyển động theo con lăn. Ở lò hầm, sản phẩm di chuyển theo xe goòng (trong khi ở các loại lò khác, sản phẩm xếp cố định). Lò hầm có loại thẳng, loại vòng và loại múp. Trong lò hầm chia ra ba zon (zones: khu vực): Zôn sấy và đốt nóng, zon nung và zon làm nguội. Zôn sấy và đốt nóng ở đầu lò; Zôn nung ở giữa lò, nhiên liệu được đốt

cháy bằng những thiết bị đặc biệt và Zôn làm nguội ở cuối lò. Khi ra lò, nhiệt độ bên trong khoảng 600C - 800C. Hoạt động của lò hầm như sau: Không khí lạnh hút tự nhiên vào lò để làm nguội sản phẩm; không khí nóng đốt cháy nhiên liệu ở zôn nung, khí thải còn nóng đi qua zôn sấy sẽ làm nóng để sản phẩm khô và nóng lên rồi ra ống khói. Sản phẩm di chuyển ngược chiều dòng không khí vào lò.

+ Lò điện: Về bản chất, lò điện khác hoàn toàn các loại lò đốt nhiên liệu để tạo nhiệt độ cao. Lò điện có lợi là sạch sẽ không gây ô nhiễm khói bụi, hiệu quả nhiệt cao, dễ điều chỉnh độ nóng. Tuy nhiên, lò điện chỉ phù hợp với sự nung oxy hóa. Lò điện có nhiều loại, trong xí nghiệp gốm sứ dùng hấp sản phẩm trước khi trang trí... Về phương diện này, ngoài lò gián đoạn, lò hầm cũng được sử dụng trong sản xuất lớn.

4.2. Lò ống và cách thức vận hành

Lò có hình dáng như một đường ống nằm dài trên mặt phẳng nghiêng, dốc từ 130-250, tùy người sử dụng. Có hai loại lò ống: lò lòi có độ dốc thấp 130-150 để nung lu, khạp, gốm mỹ nghệ...; lò chén (hay lò tam cấp) có độ dốc 180-250 nên lò xây theo bậc tam cấp để nung đồ gốm dân dụng. Lò ống có ba phần: Bầu lò (đầu lò), thân lò, cuối lò là ống khói.

- Bầu lò là nơi đốt khởi động cho một kỳ nung. Nơi đây tiêu tốn một nửa lượng củi của kỳ nung vì thời gian đốt ở đầu lò dài. Vì vậy, thiết kế đầu lò phù hợp các yêu cầu sau: Là nơi chứa nhiều củi, than khi đốt; Miệng lò đủ lớn, thoáng, đẩy được củi lớn vào dễ dàng với khối lượng tối đa 0,4m³; Đầu lò – tùy thiết kế, xây theo hai cách: Thứ nhất, theo kiểu cũ thì nền bầu lò bằng phẳng, thấp hơn nền thân lò tiếp giáp 0,2-0,5m; như vậy khi than nhiều lên thì lửa đầu lò vẫn ngang nền thân lò, sẽ không hút lửa chân. Thứ hai, miệng lò chia làm hai phần: phần dưới lớn để đẩy củi đầu trâu (củi gộc) khi xông lò và củi lớn khi phát lửa lớn; phần trên ngăn cách hẳn với phần dưới bằng một cây đà, đó là lỗ nhỏ hơn dùng để lên lửa trung huê. Hai bên vách, sát nền lò là hai lỗ nhỏ (mũi) để thông gió. Trải qua quá trình nghiên cứu, cải tiến, bầu lò được thiết kế kiểu đầu lò ống mới với hàng rãnh lửa và vỉ lửa. Vỉ lửa xây bằng gạch chịu lửa, nằm trên các rãnh lửa. Vỉ lửa có độ chúc xuống nơi giáp nền thân lò. Thiết kế thêm rãnh lửa và vỉ lửa tạo thông gió nhiều hơn khi đốt ở bầu lò. Nhờ rãnh lửa, oxy cung cấp từ dưới bốc lên làm củi cháy dễ dàng hơn; mặt khác làm giảm đáng kể lượng tro than khi đốt ở bầu lò.

- Thân lò là phần lớn nhất, quan trọng nhất của lò gốm. Thân lò có dạng ống thẳng loe dần phía cuối lò, tuy nhiên đến gần ống khói thì số đo chiều ngang, chiều cao của lò không đổi. Chiều dài thân lò phụ thuộc qui mô sản xuất, thường dài từ 30 - 100m. Thân lò chia làm nhiều mắt, mỗi mắt là một khoang (buồng) lò. Nơi tiếp giáp giữa hai mắt có lỗ nhỏ ở hai bên vách để cho củi nhỏ vào đến giai đoạn lên mắt. Kích thước mắt lò như sau:

+ Mắt đầu dài 0,9m, rộng 1,4 - 1,6m, cao 1,2 - 1,4m.



- + Mắt giữa thân lò dài 1,4m, rộng 1,8 - 2m, cao 1,8 - 2m.
- + Mắt gần cuối thân lò dài 1,6m, rộng 2 - 2,2m, cao 2,2 - 2,4m.
- + Mắt cuối cùng có kích thước nhỏ hơn: dài 1,2 m, rộng 2 - 2,2 m, cao 2,2-2,3 m.

Mỗi mắt không dài quá 1,6m để nhiệt độ nung được đều. Hai hông lò có những cửa hông tiện cho việc ra vào lò.

- Ống khói để thoát khí thải, chiều cao tỉ lệ thuận với sự lưu thông không khí trong lò. Tùy thuộc chiều dài và độ dốc của lò mà thiết kế ống khói thấp hay cao; thường một lò ống dài 50m, dốc 150 thì ống khói cao 6 - 6,5m. Có một vách ngăn tàn ong giữa ống khói và mắt cuối cùng thân lò để điều chỉnh đường đi các luồng khí, làm nhiệt độ nung trong lò phân phối đều.

Quy trình vận hành của lò ống trải qua nhiều công đoạn.

- Việc đầu tiên là dọn dẹp sạch xà bần trong ngoài lò, khóa cát nền lò. Sau khi nung, lớp cát nền lò chai cứng lại, vì thế thợ lò phải dùng xẻng xắn làm mềm nền, đổ thêm lớp cát đủ dày 8 - 10cm. Lớp cát có hai tác dụng: Giúp người vào lò dễ dàng điều chỉnh thẳng các cây hộp (bao chụp) đứng vững khi nung, hút nhiệt khi nung và duy trì nhiệt độ nền lò ổn định, tránh hiện tượng mất lửa chân.

- Xếp gạch mắt đầu. Mắt đầu lò hứng lửa trực tiếp từ bầu lò phát ra nên nhiệt độ nơi này thường rất cao. Mặt khác cần sự thông thoáng thích hợp để ngọn lửa chuyển động về phía ống khói, vì vậy người thợ thường bỏ một/hai mắt (tùy độ dài lò) để xếp gạch chịu lửa. Trước thập niên 80 thế kỷ XX, thợ lò thường dùng ống khảm để xếp vào những mắt đầu tiên. Nhưng thực tế cho thấy xếp ống khảm không tạo được đường đi của lửa tốt và đều như xếp gạch.

+ Chuẩn bị số lượng bao chụp (bao hộp) vừa đủ, phù hợp nhiều chủng loại sản phẩm vào lò.

+ Chuẩn bị củi: Củi phải khô, chẻ theo ba cỡ khác nhau. Củi nhỏ để lên mắt, củi vừa (bằng cổ chân) để phát lớn, lên trung huê, củi to để xông lò.

- Vào lò: Công đoạn sắp xếp, phân bố sản phẩm chưa nung vào lò để nung. Tận dụng triệt để tiết diện (cho phép) của lò để xếp sản phẩm, hạ giá thành nung sản phẩm một khi đốt lò. Bảo đảm các luồng khí lưu thông hợp lý trong lò, không nghẹt lửa song cũng không trống quá để lửa đi hết. Sự thông thoáng vừa phải với hàng chặn hợp lý tạo sự cháy tốt, nhiệt độ tăng theo ý đồ của thợ lửa.

Người thợ chú ý các loại men của sản phẩm. Thợ lửa giỏi biết rõ men nào dễ chảy, men nào dễ bay, cần xếp sản phẩm đó ở chỗ thích hợp trong lò. Ví dụ: men xanh dương chịu nhiệt cao thì sản phẩm để ở nơi có nhiệt độ cao, men vàng/hồng dễ bị bay, sản phẩm để ở nơi có nhiệt độ thấp hơn...

Bao chụp là sản phẩm phụ trợ để chứa các chính phẩm có men trong lò. Nhờ bao chụp, sản phẩm được xếp từ chân lên ngọn không đụng vào nhau. Nằm trong bao chụp, bề mặt men tránh được tro và

ngọn lửa trực tiếp phả vào. Trước đây, xếp bao chụp lên nền lò, sau này cải tiến, thợ kê gạch rồi mới xếp bao chụp lên, tạo sự thông thoáng, giúp lửa chân đều hơn so lửa ngọn. Bao chụp xếp thành cây ngay ngắn nối liền nhau thành hàng hết chiều rộng của lò. Tùy kích thước bao chụp và lò, các cây cách nhau 4 - 10cm và cách hai bên thành lò 10 – 15cm để lửa chuyển động tốt vùng thành lò.

Thợ thường thả trần đỉnh các cây bao chụp chứa sản phẩm nhỏ/sản phẩm có men chịu nhiệt. Tuy nhiên ngay sát lỗ chụm củi mắt vẫn phải che một miếng bao chụp bể để tránh tro, than rơi vào. Có trường hợp không có sản phẩm vừa, người thợ vẫn phải để một phần bao chụp lên nhằm tránh trên ngọn trống nhiều quá. Một mắt lò thường xếp 2 - 3 hàng và một hàng bé. Hàng bé thẳng với hai lỗ mắt trên thành lò, nó chính là vách ngăn tạm thời giữa hai mắt lò. Người thợ vào hàng bé có hai mục đích: đó là hàng cản lửa nhằm tăng nhiệt độ cần thiết cho mắt trước, đồng thời cũng là chỗ chụm củi lên mắt cho mắt kế đó.

Hàng bé thường có số cây ít hơn các hàng khác và so le với hàng trước nó. Nếu các hàng trong một mắt lò có thể sát vào nhau thì khoảng cách giữa hàng bé và kế nó phải từ 20 – 25cm, đó chính là rãnh chụm củi mắt và gạt than xuống. Hai cây bên cần cách thành lò từ 25 – 40cm để dễ chụm củi chân. Hàng bé xếp gần ngang lỗ mắt, bên trên lót lớp gạch/nắp lu để dễ chụm lửa, củi không rơi xuống chân và sản phẩm hàng bé không cháy miệng do than nhiều.

Khi lò đang nung, các luồng khí bên trong lò chuyển động rất mạnh, bao chụp chặn giảm lực này khi nhiệt độ cao, dễ gây đổ bể, nên cần chọn bao chụp chắc chắn xếp ở dưới. Các cây chụp cần thẳng đứng, chèn chắc với nhau vào thành lò bằng các miếng chụp bể.

Miếng thử là thứ không thể thiếu giúp thợ lửa biết độ chín của men. Trước đây, người thợ dùng cây mông (montre còn gọi là côn (côn): đồng hồ lửa) phối liệu thành phần theo công thức nhất định, đúng độ nhiệt cao nào đó thì mông sẽ gục xuống. Về sau, thợ dùng các miếng sản phẩm men chưa nung làm miếng thử. Một hàng bé thường đặt nhiều miếng thử với nhiều loại men, màu chịu nhiệt độ khác nhau. Mặt men của miếng thử hướng về lỗ mắt, sao cho thợ lửa có thể quan sát, gấp ra dễ dàng ngay khi đang nung. Vào lò xong, người thợ bịt các cửa và lỗ mắt để tiến hành nung sản phẩm.

Nung sản phẩm trải qua hai giai đoạn:

- Đốt đầu lò nhằm: Xông từ từ để hơi nước trong sản phẩm bay hơi. Tạo nhiệt độ cao ở các mắt đầu, tích nhiệt ở các mắt kế tiếp làm đà cho giai đoạn lên mắt. Đốt đầu lò gồm ba giai đoạn:

+ Xông lò: kéo dài 6 - 12 giờ tùy theo sản phẩm xếp bên trong. Sản phẩm lớn và dày thì thời gian xông lò dài để hơi nước thoát hết ra ngoài. Người thợ thường đốt củi gộc với ngọn lửa nhỏ sao cho nhiệt độ ở các mắt đầu khoảng 1000C. Cuối giai đoạn xông lò, nhiệt sẽ tăng từ từ. Kinh nghiệm để nhận biết hơi nước trong lò bay hết với phương cách bỏ nắm rơm ẩm vào mắt cuối lò, thấy rơm khô giòn thì kết thúc giai đoạn xông lò.



+ Phát lửa lớn: dài từ 10 -18 giờ (tùy độ dài lò). Nhiệt độ được tăng từ từ, lượng củi tăng dần sau mỗi lần chụm. Thời gian một chận (khoảng cách hai lần chụm) tùy theo củi loại nào, thường từ 15-20 phút. Người thợ nhìn ngọn lửa lò để xác định lúc cần tiếp thêm củi. Khi mới chụm lửa thường đầy, chạy dài về phía ống khói, sau đó ngọn lửa ngắn dần cùng với củi trong lò sụp xuống. Nếu củi không khô, đóng than nhiều, phải dùng cây sắt dài xới lên cho củi cháy tốt hơn. Cuối giai đoạn phát lửa lớn, lượng than bầu lò tương đối nhiều thì người thợ bít miệng lò, lên lửa trung huê. Lò không có lửa trung huê thì bít một nửa dưới miệng lò.

+ Lửa trung huê: Giai đoạn cuối của đốt đầu lò, kéo dài từ 6 -12 giờ. Củi nhỏ hơn, có độ phát lửa cao hơn giai đoạn trước. Mỗi lần chụm, lượng củi đẩy vào lò nhiều hơn từ 0,2-0,4m³ (tùy lò lớn/nhỏ). Người thợ căn cứ độ dài ngọn lửa bò về phía ống khói mà quyết định lượng củi và thời gian của giai đoạn này. Sự tích nhiệt các mắt đầu lò rất quan trọng cho giai đoạn lên mắt. Lò dài mà lửa đầu lò không đủ độ dài cần thiết, khi lên mắt sẽ có hiện tượng mất lửa, sản phẩm dễ sống. Lò dài 25m thì lửa đầu lò phải bò tới mắt thứ mười trở lên mới đạt yêu cầu. Khi miếng thử ở lỗ mắt thứ nhất chín già, miếng thử ở lỗ mắt thứ hai rớm chảy thì kết thúc giai đoạn lửa đầu lò, chuyển sang giai đoạn tiếp theo.

- Đốt lửa mắt: Giai đoạn quyết định kết quả kì nung lò. Đốt lửa mắt cần đạt các yêu cầu:

+ Điều chỉnh nhiệt độ trong một mắt lò phù hợp độ chảy của men.

+ Điều chỉnh nhiệt độ trong lò sao cho đều giữa chân và ngọn, giữa lò và rìa thành lò.

+ Tránh ứ đọng nhiều than làm ảnh hưởng tới sản phẩm.

Củi đốt mắt lò được chẻ nhỏ dễ cháy. Tại những mắt giữa và cuối lò, nhiệt độ khi bắt đầu khui và đốt đã ở vào khoảng 800°C-1.000°C. Củi nhỏ nâng nhiệt độ mắt đó lên độ chảy của men khoảng 1.2000C hoặc hơn. Khi khui lỗ mắt trên, người thợ vẫn đốt vừa và nhỏ ở mắt dưới (vuốt) để lưu nhiệt ở mắt đã chín và hỗ trợ mắt trên.

Khi lên mắt, lượng củi nâng dần theo từng chận ở cả ngọn và chân, lượng củi ở chân ít hơn ngọn. Trong lúc đốt, thợ quan sát lửa ở lỗ mắt trên để điều chỉnh cho phù hợp và đều. Người thợ lò phải quan sát kỹ ngọn lửa ở chân và bìa, nếu yếu hơn thì phải tăng lượng củi nơi đó và neo ngọn lại chờ cho đều (hoặc ngược lại).

Thợ lò thường chờ ngọn lửa hạ xuống, quan sát để, chính xác hơn. Để xác định nhiệt độ, người thợ chú ý các biểu hiện: lửa màu vàng biểu hiện nhiệt độ gần tới, màu trắng biểu hiện nhiệt độ cao... Màu lửa phụ thuộc củi nên người thợ phải nhìn vào các kẽ hộp nung, cửa cát khi lửa trong. Cuối cùng, miếng thử giúp thợ biết men chín/chưa chín và độ chín (già, non hay vừa tới). Tất cả những điều đó giúp thợ lò quyết định việc đốt lửa mắt ở mắt đó đã hoàn thành chưa. Thời gian đốt ở mỗi mắt từ 40 - 60 phút. Lò cũ Trường

Mỹ nghệ có 25 mắt, nhiệt độ nung còn 9 là 1.280°C . Thời gian từ bắt đầu nổi lửa đến khi tắt lò khoảng 72 giờ.

+ Ra lò: Để nguội tự nhiên lò từ 2 đến 3 ngày, lúc gần khai lò, người thợ mở hé lỗ mắt để hơi nóng thoát ra cho chóng nguội rồi mở lớn dần để sản phẩm trong lò không nứt. Mở hết lỗ mắt, mở cửa hông, sau đó mang sản phẩm ra ngoài. Chu kì lò 25 mắt của trường, nung còn 9 khoảng 10 ngày.

4.3. Lò bao và cách thức vận hành

Vùng Lái Thiêu (Bình Dương) thường sử dụng loại lò này để nung các sản phẩm lớn. Lò có độ dốc từ 150-200, sàn lò dạng bậc thang, có nhiều buồng nung gọi là bao nung hay bao lò. Bao nung hình chữ nhật khoảng $5,5 \times 2\text{m}$, một cạnh là bề ngang thân lò, cạnh kia là bề ngang bao nung; lò có 11 bao dài khoảng 25m. Chỗ cao nhất bên trong bao nung chừng 2m. Cuối mỗi bao lò, dưới chân xếp gạch tạo lỗ để đường lửa đi, gọi là hàm răng lửa. Mỗi bao có hai cửa đối nhau để thợ vào, ra sản phẩm dễ dàng. Trên bao có một lỗ quan sát lửa, dưới chân cũng có lỗ quan sát miếng men hay còn (cây mông).

Bầu lửa hình chữ nhật, kích thước $1\text{m} \times$ bề ngang thân lò, có ba chỗ đốt cùng một lúc, bầu lửa có các lỗ thông hơi cho không khí đi vào. Khi đốt, các cửa đều bít lại, chỉ chừa một lỗ chữ nhật kích thước $10 \times 15\text{cm}$. Khi lên bao mới mở ra để ném củi vào. Về nguyên tắc, qui trình hoạt động tương tự lò ống: xông lò, lửa lớn, lên bao...

4.4. Lò ga và cách thức vận hành

Trong quá trình sản xuất gốm, các lò nung xưa kia đều làm bằng gạch nặng, sau thay thế bằng gạch chịu lửa có trọng lượng nặng. Loại gạch này tiêu hao nhiều năng lượng để giữ nhiệt và tính cách nhiệt kém. Loại gạch có trọng lượng nhẹ, cách nhiệt tốt ra đời đã làm giảm đáng kể mức tiêu thụ chất đốt. Nửa cuối thế kỷ XX, khi bông gốm được chế tạo, đến năm 1970 mới thông dụng. Lo được xây dựng có trọng lượng nhẹ, giảm vật liệu và thời gian xây, giảm tiêu hao 50% năng lượng so với trước. Trong những năm gần đây, nhiều nước chuyển sang lò bông cách nhiệt. Các loại bông này đều là vật liệu tự nhiên làm từ nhôm oxit (Al_2O_3) và silic oxit (SiO_2) với số lượng khác nhau để giảm độ co và dùng ở những lò nung nhiệt độ cao thì một số loại bông thêm chừng 10% zircon oxit (ZrO_2) hoặc crôm oxit (Cr_2O_3). Các loại bông có mức chịu nhiệt khác nhau: 1.000°C , 1.150°C , 1.250°C , 1.400°C , 1.500°C ... Loại bông chịu nhiệt độ 1.150°C và 1.250°C chỉ thích hợp với những lò nung đồ đất đỏ.

Vào thập niên 90 vừa qua, ở Việt Nam, một số lò gốm do thiếu củi và gây ô nhiễm môi trường, đã chuyển sang lò ga bằng gạch của Đài Loan. Năm 1997, Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai nhập lò bông từ Úc. Dù lát gạch/lót bông, nguyên tắc hoạt động của lò ga không đổi, chỉ khác: buồng



nung lò lót bông cách nhiệt tốt giảm nhiên liệu đáng kể, nung nhanh hơn. Lò $2,5\text{m}^3$ có thể nung chỉ từ 6-8 giờ. Ở phía Nam, xí nghiệp Viglacera sản xuất lò bông cho các cơ sở gốm có yêu cầu.

- Lò cố định: Không có xe goòng, vào sản phẩm trực tiếp. Khung lò bằng thép, một cửa cũng bằng thép gắn vào khung. Bên trong buồng nung và cửa lót bông cách nhiệt, sàn lát gạch, hai bên hông có hai hàng gạch khoét lỗ tròn, phía dưới gắn các béc lửa. Cuối lò phía dưới có ống thông hơi (ống thoát) hình chữ nhật nối với ống khói ngay phía sau vách lò. Ống khói xây gạch, vỏ ngoài là thép. Có thể nối dài ống khói lên cao bằng cách xây gạch, bên ngoài bọc thép i-nốc (inox). Các lò nhỏ có thể tích từ $0,1\text{m}^3$ (có 1 bec) đến 1m^3 (4 bec) thường cố định, đứng dưới đất có thể xếp sản phẩm vào lò. Đo nhiệt độ dùng can nhiệt, can nhiệt nối với đồng hồ chạy bằng pin. Ngoài ra, còn dùng côn hay vòng nhiệt độ để xác định độ chín của sản phẩm trong lò. Van ống khói điều chỉnh rất dễ dàng.

- Lò một goòng: như lò cố định nói trên nhưng sàn lò di chuyển được trên 2 đường ray. Do lò lớn, khi xếp đồ vào nung phải đưa sàn lò ra ngoài bằng xe goòng chạy trên đường ray. Xếp xong, đẩy xe goòng vào đúng vị trí thân lò. Như vậy lò gồm ba bộ phận chính: thân lò, xe goòng, ống khói.

- Lò hai goòng: có hai cửa lò mở, đóng dễ dàng, thân lò nung nằm giữa, hai xe goòng hai bên. Lắp một trong hai xe goòng vào đúng vị trí thân lò thì lò trở thành lò cố định, còn xe goòng kia ở ngoài. Lò 4m^3 của trường có 2 xe goòng, kích thước bề ngang 1m, cao 1,2m, dài 2,6m, có 20 bec (mỗi bên 10 bec), có thể nung như lò ga bình thường hay gài sẵn chương trình điều khiển bằng vi tính tự động. Lò ga có loại thiết kế có cánh cửa làm nhiệm vụ một xe goòng.

- Lò bông nhỏ cao 1m, rộng 0,85m, sâu 0,85m, có 4 béc, nhiệt độ nung 1.200°C . Quy trình hoạt động:

+ Đánh lửa: Mở van ga chính ở dọc ống ga, mở lượng ga nhỏ ở đường ống ga dẫn vào lò, mở hệ thống đánh lửa từng béc (lửa chưa cháy, trả bec trở về và đánh lửa lại. Nếu vẫn chưa cháy, mở thêm van để tăng lượng ga.

+ Xông lò: Cửa lò chưa đóng kín, ngọn lửa mỗi béc cao 10cm. Nếu sản phẩm lớn và dày, xông 4 béc, nếu sản phẩm mỏng xông 2 béc. Khoảng 1 giờ sau, lò ấm lên thì đóng cửa lò. Từ lúc xông lò đến khi tăng ga khoảng 4 giờ (kể cả khi bắt đầu nổi lửa).

+ Nung chậm: Từ lúc đầu cho đến khi nhiệt độ đạt 400°C khoảng 6 giờ. Ga tăng từ từ để nung chậm, đồng hồ đo nhiệt tăng từ từ. Ví dụ: đang ở 100°C , tăng ga khoảng 5 giây lên 1°C ...

+ Nung nhanh: Từ 400°C trở lên, thợ bắt đầu nung nhanh. 1 giờ tăng khoảng 200°C , đến 1050°C nung chậm trở lại, giai đoạn này khoảng 3 giờ.

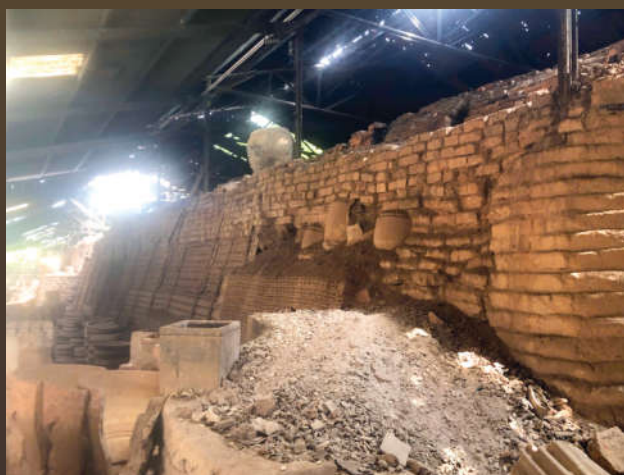
Tùy theo sản phẩm dày hay mỏng, lớn hay nhỏ mà thời gian nung dài 12 giờ hoặc ít hơn.



Nguyên liệu (đất sét).



Đưa gốm vào lò.



Lò nung gốm.



Bên trong lò nung.



Bên trong lò nung.



Cửa lò nung.



Bên hông lò nung.



Cửa lò nung.



Những thợ gốm.





Lò nung gốm hiện đại.





Xối men gốm.



Sản phẩm gốm.



Đài phun nước *Cá hóa rồng* ở bùng binh Quảng trường Sông Phố
Thầy Lê Văn Mậu sáng tác, Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa
thực hiện năm 1970.



Tượng gốm *Lân vờn cầu* do
thầy Lê Văn Mậu sáng tác,
Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa thực hiện,
thầy Lê Văn Cương phục chế.



Tượng *Mẹ bồng con* của ông Balick
(phục chế).



Phù điêu gốm *Đám cưới* của thầy Lê Văn Mậu.



Tượng bộ ba *Phúc - Lộc - Thọ* thầy Ba Thọ nặn mẫu, sau đúc đồng.



Tượng *Cô dâu chú rể* của thầy Ba Thọ.



Tượng *Ông Thọ* của thầy Ba Thọ.



Tượng *Ngựa câu tung vó* của thầy Ba Thọ.



Tượng Ông Tiêu ở chùa Một Cột, thầy Ba Thọ nắn bộng.



Các kiểu bình gốm trang trí hoa văn hiện đại của thầy Hai Đáng.



Gạt tàn thuốc lá, gốm hiện đại của thầy Lê Bá Đáng.



Bình men chảy hiện đại
của thầy Lê Bá Đáng.



Bình gốm vẽ Lê Thành Hầu
Nguyễn Hữu Cảnh
của thầy Đình Công Lai.



Bình vẽ chân dung
Trịnh Hoài Đức
của thầy Đình Công Lai.



Cặp bình gốm Bác Tôn và Bác Hồ,
Tỉnh ủy Đồng Nai đặt thầy Đinh Công Lai làm
để tặng Bảo tàng Tôn Đức Thắng.



Bình vẽ chân dung
Nhà giáo Ưu tú Nguyễn Văn Thông
của thầy Đinh Công Lai.



Nhóm tượng gốm sơn:
Quan Binh - Quan Vũ - Châu Xương (phải sang)
của ông Bảy Nở.



Nhóm tượng gốm sơn giả gỗ gụ:
Thầy trò Đường Tam Tạng đi thỉnh kinh
của ông Bảy Nở.



Tượng gốm *Kangaroo* và *khỉ*
của ông Bảy Nở.

Tượng gốm sơn *Bồ Đề Đạt Ma*
của ông Bảy Nở.



Tượng gốm sơn giả đồng *Các thiếu nữ Lào - Bắc - Trung - Nam*
của ông Bả Nổ.



Lư gốm chữ nhật xi vàng, xi bạc
của ông Bảy Nở.



Tượng gốm sơn: *Mục đồng cưỡi trâu thổi sáo*
của ông Bảy Nở.



Tượng gốm *Kỵ sĩ* của ông Hai Trâm.



Tượng *Ngựa câu tung vó* của ông Hai Trâm.



Tượng *Ếch ngồi*, men xanh đồng trở bóng của ông Hai Trâm.



Tượng *Cá sấu*, men xanh đồng trở bóng của ông Hai Trâm.



Tượng *Chắp tay cầu nguyện* của ông Tư Dạng.



Các tượng gốm nhỏ để trang trí của ông Tư Dạng.



Nhóm tượng Ông lão câu cá của ông Tư Dạng.



Đôn gốm Lân ba mặt của ông Tư Dạng.



Tượng gốm Con mèo của ông Tư Dạng.



Phật Quan Thế Âm bế hài nhi của ông Tư Dạng.



Tượng gốm đỏ
Danh họa Lê Bá Đảng làm ở Công ty Saiga.



Bình gốm *Thế giới*
Thầy Hai Bồi xoay,
danh họa Lê Bá Đảng vẽ.



Tượng gốm *Con trâu*
Danh họa Lê Bá Đảng làm ở Công ty Saiga.



Tượng *Tiểu thư diễm lệ*
học sinh Mỹ nghệ làm.



Tượng phù điêu *Phật Bà ngàn mắt, ngàn tay*
học sinh Mỹ nghệ làm.



Tượng *Ngựa xe rong ruổi*
do học sinh Trường Mỹ nghệ Biên Hòa
làm cách đây dăm chục năm.



Dĩa gốm *con cua*,
để treo tường,
sinh viên Cao đẳng
Mỹ thuật Trang trí
Đồng Nai làm.



Tượng gốm *Chùm bưởi Tân Triều*,
sinh viên Cao đẳng Mỹ thuật
Trang trí Đồng Nai làm.



Tượng Vũ điệu Chăm,
sinh viên Cao đẳng
Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai làm.



Tượng gốm Thổi tù và,
sinh viên Cao đẳng
Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai làm.



Tượng Vũ điệu Chăm,
sinh viên Cao đẳng
Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai làm.



Tượng gốm *Sừng sốt*,
sinh viên Cao đẳng
Mỹ thuật Trang trí Đồng Nai làm.



Tượng gốm *Đau đớn hãi hùng*,
sinh viên Cao đẳng Mỹ thuật
Trang trí Đồng Nai làm.



Tượng gốm *Phụ nữ Stiêng giã gạo*,
sinh viên Cao đẳng Mỹ thuật
Trang trí Đồng Nai làm.

CHƯƠNG VI

NHỮNG NGƯỜI LÀM RẠNG DANH
GỒM BIÊN HÒA





1. Dẫn luận

Trong sự phát triển của gốm Biên Hòa, có nhiều người góp phần đóng góp công sức, tâm huyết, trí tuệ ở nhiều giai đoạn trên các lĩnh vực liên quan. Đó là những người mở lò, đặt nền móng cho hình thành nghề, những nghệ nhân, thợ gốm tham gia sản xuất, thầy giáo, cô giáo truyền nghề, nghiên cứu, sáng chế men, sáng tạo ứng dụng kỹ thuật, sáng tác mẫu mã, tác phẩm, đầu tư kinh doanh, quảng bá sản phẩm... Họ chính là những “Báu vật nhân văn sống” của nghề thủ công truyền thống xứ Biên Hòa. Mỗi người với đam mê và nhiệt huyết, nắm giữ những tri thức quan trọng của nghề gốm. Những sản phẩm gốm qua bàn tay khéo léo, óc sáng tạo và kỹ năng thành thực của thợ đã trở thành những tác phẩm nghệ thuật độc đáo, làm vang danh cho nghề, và làng nghề. Trên bình diện chung đối với nghề, có thể gọi họ là nghệ nhân hay những cá nhân tiêu biểu đóng góp tích cực với cách thức đối với nghề gốm Biên Hòa.

Nghệ nhân gốm Biên Hòa có tay nghề cao, kỹ năng và trình độ chuyên môn. Sản phẩm gốm ra đời là sự kết hợp độc đáo của kinh nghiệm, thao tác thủ công truyền thống đồng thời áp dụng một số kỹ thuật hiện đại. Họ là thầy dạy, người chế tạo men, sáng chế mẫu, điều khắc trang trí, chấm men... chuyên nghiệp trong các dòng sản phẩm đa dạng của gốm Biên Hòa. Những nghệ nhân nổi tiếng của gốm Biên Hòa gồm nhiều thế hệ. Thế hệ đầu tiên ở các làng nghề gốm Biên Hòa ít ai còn nhớ. Sau này, qua hồi cố và tư liệu, một số người được nhắc đến không nhiều. Những nghệ nhân cao niên đa số đã qua đời mang theo những kỹ thuật chế tác gốm mà thế hệ ngày nay khi nhắc đến đều bày tỏ sự thán phục và tiếc nuối: Nguyễn Văn Hai (Hai Bồi), Đặng Văn Quới, Bùi Văn Trà, Trần Văn Ổn, Lê Văn Mậu, Huỳnh Văn Thọ, Trịnh Văn Nở, Võ Kim Đồi, Lê Bá Đáng, Phạm Văn Đa, Đặng Cẩm Hồng... Đây là những nghệ nhân có kinh nghiệm, được đào tạo và là thế hệ học trò ban đầu của Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa. Các nghệ nhân vốn là thế hệ của Trường những năm 1950- 1970 như: Nguyễn Văn Sang, Trần Văn Dạng, Tư Bồi, Sáu Én, Nguyễn Văn Trí, Đặng Văn Chánh, Phạm Trung Liệt, Nguyễn Văn Trâm, Đỗ Văn Bảy, Nguyễn Thành Châu, Nguyễn Văn Thông... Một số nghệ nhân làm gốm gia dụng như: Ba Thơ, Trần Văn Vạn, Năm Lùng, Đinh Công Lai, Thái Văn Mừng... Các thế hệ nghệ nhân gốm sau này đã tiếp nối truyền thống của nghề, có nhiều công lao góp phần gìn giữ và phát huy nghề gốm ở địa phương. Một số doanh nghiệp gốm sau này với những nỗ lực, vượt khó đã duy trì hoạt động trong nghề, và đóng góp cho phát triển gốm Biên Hòa. Chúng tôi rất tiếc khi không tiếp cận đầy đủ những doanh nghiệp sản xuất gốm, nghệ nhân, người thợ... để có nguồn tư liệu phong phú hơn. Nội dung này chỉ giới thiệu một số cá nhân tiêu biểu và thông tin về xã viên của Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa thành lập từ năm 1933 và tồn tại cho đến năm 1974.

2. Những cá nhân tiêu biểu

VỢ CHỒNG ÔNG BA BALICK, BÀ MARETTE BRALLION

Ông Robert Balick sinh ngày 24/4/1894 tại Paris, tốt nghiệp Arts Décoratifs. Bà Marette Brallion sinh ngày 8/6/1898 tại Nancy Meurthe et Moselle, tốt nghiệp Trường Gốm Limoges. Đây là hai vợ chồng, được bổ nhiệm đến làm việc tại Trường Bá nghệ Biên Hòa năm 1923. Ông Robert Balick làm hiệu trưởng, bà Marette Brallion làm Trưởng Ban Gốm. Trong trường gọi với tên quen thuộc là ông Ba Balick. Trường Mỹ nghệ Biên Hòa lúc bấy giờ có nhiều ban đào tạo nghề, nổi bật là Ban Đúc đồng và Ban Gốm. Kế thừa các nội dung đào tạo trước đó trong đào tạo về gốm của trường qua kỹ thuật xoay, chạm khắc, chấm men, in và nặn, bà Balick vạch ra hướng đi cho Ban Gốm chú ý về sản phẩm trang trí nhiều màu, chạm khắc hoa văn tinh vi, sử dụng màu men lạ mắt để tạo ra sự khác biệt với các dòng gốm đang có mặt trên thị trường. Bà Balick trao đổi với cộng sự trong trường tìm hiểu về cách chế tạo men truyền thống của các dòng gốm lúc bấy giờ. Sau đó, bà cùng cộng sự tìm tòi và khám phá ra ở Đất Cuốc (Tân Uyên, nay thuộc tỉnh Bình Dương) có loại cao lanh chịu nhiệt cao. Từ cơ sở men ta/men tro, qua nhiều lần thử nghiệm, bà Balick thành công trong việc pha chế men ta với mặt đồng (phế liệu từ công đoạn hoàn thiện sản phẩm đúc đồng) ra loại men màu xanh đồng rất đẹp, gọi là “Vert de Bienhoa” được giới làm gốm sánh ngang hàng với Vert d'Islam nổi tiếng thế giới trong các kiến trúc Hồi giáo. Độc đáo hơn, men “Vert de Bienhoa” đốt bằng củi còn tạo ra hỏa biến đẹp lạ. Đồng thời, bà Balick còn pha chế ra một loại men màu nâu đỏ từ nguyên liệu đá ong của Biên Hòa. Những sản phẩm gốm được chế tác từ chất liệu chịu nhiệt cao, men mới màu xanh đồng tro bông của trường dưới thời ông bà Balick đạt nhiều giải thưởng trong các cuộc triển lãm khu vực và quốc tế, bán được nhiều sản phẩm.

Sản phẩm gốm mỹ nghệ Biên Hòa với phong cách độc đáo được ưa chuộng, ông bà Balick nghĩ đến việc sử dụng lợi thế sẵn có của nhà trường để sản xuất kinh doanh mặt hàng này. Năm 1933, trường thành



Ông Ba Balick - Robert Balick (Hiệu trưởng),
bà Marette Brallion (Trưởng ban Gốm).



lập Hợp tác xã Thủ công mỹ nghệ của thợ gốm và thợ đúc đồng Biên Hòa (La Société Coopérative Artisanale des Potiers et Fondeurs de BienHoa). Hợp tác xã tập hợp học sinh các lớp hoàn thiện và thu hút những nghệ nhân có tay nghề cao tại địa phương đi vào hoạt động hiệu quả. Ông bà Balick trực tiếp đứng ra kiểm tra chất lượng từng công đoạn kỹ càng, để sản phẩm ra đời không được khiếm khuyết, chất lượng đảm bảo. Cùng với hoạt động của hợp tác xã, trường mở ra Phòng Trưng bày sản phẩm để quảng bá. Trong khoảng thời gian gần 30 năm (1923 – 1950), dưới sự điều hành của ông bà Balick là khoảng thời gian thành công nhất trong lịch sử nhà trường, đánh dấu giai đoạn phát triển rực rỡ của gốm Biên Hòa cả thị trường trong và ngoài nước.

Hoạch định cho nghề gốm phát triển, qua đào tạo nhân lực và mày mò nghiên cứu, thử nghiệm trên cơ sở kiến thức kỹ thuật phương Tây, kế thừa, phối hợp tri thức dân gian của nghề thủ công ở vùng đất Biên Hòa, ông bà Balick đã trải qua nhiều khó khăn nhưng đã thành công trong việc đưa gốm Biên Hòa lên tầm cao mới, định danh thương hiệu trên trường quốc tế. Từ cơ sở của giai đoạn ông bà Balick tại trường, gốm Biên Hòa được định danh trên phương diện mỹ thuật với loại hình, hoa văn và đặc biệt là men xanh đồng tro bông “Vert de Bienhoa”.

Đóng góp công sức của ông bà Balick rất lớn, đặc biệt khi thành lập Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa và đồ gốm là mặt hàng nổi tiếng. Được đào tạo theo tinh thần vị nghệ thuật và vị nhân sinh, ông bà Balick hiểu rõ chất lượng là vấn đề sống còn sản phẩm gốm trong các công đoạn sản xuất. Ông bà chăm chú Hợp tác xã, ngoài điều hành việc giảng dạy, ông gánh vác thêm việc tìm kiếm thị trường bán các sản phẩm do trường và Hợp tác xã làm ra. Ông cùng vị đại diện thợ theo dõi sát sao anh em và học trò làm việc ở từng công đoạn. Vài nghệ nhân già hiếm hoi nay ở lứa tuổi 70 trở lên cho biết: chậu, đĩa và bình xoay, nắn xong đều được ông bà kiểm tra bằng bàn xoay, nếu không tròn vo sẽ bị một nhát búa loại bỏ ngay. Sản phẩm ra lò mà men không láng đều, hoặc có vết xước, vết nứt cũng bị đập bỏ không thương tiếc. Các món đồ làm ra phải hoàn hảo, bán giá cao. Một lò có khi loại bỏ tới 40% sản phẩm khuyết tật mà hợp tác xã vẫn có lãi như thường. Phòng trưng bày thu hút khách nước ngoài – phần đông là người Pháp – đến xem hàng mẫu. Ai cũng công nhận các sản phẩm mỹ nghệ đồng hay gốm rất lạ mắt, càng ngắm lâu càng thích thú. Gốm Biên Hòa được giới sành điệu ưa chuộng vì sắc thái men giản dị, trầm lắng, kín đáo, hài hoà kim - cổ, thuần túy phương Đông²⁰. Ông bà Balick làm việc tại trường từ năm 1923 đến năm 1950. Bùi Thuận cho rằng: Giới nghiên cứu mỹ thuật Việt Nam đều có chung nhận định: “Tên tuổi của gốm Biên Hòa gắn liền với Trường Mỹ nghệ Biên Hòa. Trường Mỹ nghệ Biên Hòa gắn liền với tên tuổi ông bà Balick”²¹.

²⁰ Phan Đình Dũng, Nguyễn Văn Thông, Nguyễn Yên Tri (2005), *Gốm Biên Hòa*, Nxb. Đồng Nai, tr.80-81.

²¹ Bùi Thuận (2023), *Cặp đôi tạo nên danh tiếng cho gốm mỹ nghệ Biên Hòa*, Báo Đồng Nai cuối tuần, số ngày 7/4/2023.

ÔNG LÊ VĂN MẬU

Ông Lê Văn Mậu sinh ngày 8/8/1917 ở xã Tân Hạnh, tổng Bình An, tỉnh Vĩnh Long. Từ nhỏ, có năng khiếu nặn hình từ đất sét làm những con vật. Ông ham thích học hỏi được gia đình tạo điều kiện đi học xa nhà. Năm 13 tuổi, ông đậu bằng tiểu học Pháp-bản xứ, sau đó học trường Chấn Thành ở Sài Gòn. Năm 17 tuổi, ông đậu trung học. Ông vừa học văn hoá vừa học thêm về điêu khắc cho thỏa chí đam mê.

Khi biết Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa có dạy điêu khắc và nặn tượng, ông học dự thính tại trường vào năm 1934. Vào học dự thính, ông say mê trong việc tạo hình, nặn tượng động vật các loại (chó, mèo, chồn, cheo, gà vịt, bồ câu...) với các học sinh sắp tốt nghiệp. Được sự tận tình dạy bảo của thầy cô tại đây, sự hỗ trợ của ông hiệu trưởng Balick, ông tốt nghiệp và được giới thiệu và nhận học bổng vào học Trường Cao đẳng Mỹ thuật Đông Dương (Hà Nội). Thời gian học tại đây, ông chăm chỉ và có hai tác phẩm được trưng bày vào năm 1940: tượng chi Thoa và phù điêu La procession (Đám rước). Báo Pháp *La volonté indochinoise* nhận xét phê bình: "Tác phẩm Đám rước của ông Mậu, do cách bố cục và sự tìm tòi trong cách thể hiện, đã báo hiệu một nghệ sĩ tài năng". Mùa hè 1942, ông quyết định thôi học một năm trước khi thi tốt nghiệp. Giáo sư Jonchère cấp chứng chỉ với nhận xét rất tốt. Ông đến vùng Quảng Châu Loan (Trung Quốc) làm điêu khắc cho các biệt thự và sau đó trở về Vĩnh Long.

Tháng 11/1943, ông Balick gửi thư mời anh lên Biên Hòa thế chân Đặng Văn Qưới (thầy Nhứt) nghỉ hưu. Nhớ ơn xưa, ông lên Trường Mỹ nghệ Biên Hòa dạy nghệ thuật tạo hình từ năm 1944. Vừa dạy vừa làm nghệ thuật, ông để lại nhiều tác phẩm, công trình trong đó có những tượng nhân vật lịch sử và cá nhân do khách đặt hàng. Đối với vùng đất Biên Hòa, ông làm tượng đài bốn mặt bằng đá "Tài nguyên tỉnh Biên Hòa" đặt tại bùng binh Sông Phố (1967), sau đó là đài phun nước Cá hoá long bằng gốm thay thế cho tượng đài trên (1970). Ông có nhiều tượng đài về nhân vật lịch sử trong và ngoài nước bằng chất liệu đồng: Napoléon xem binh thư (1954), đại thần Phan Thanh Giản (1964), Anh hùng Nguyễn Trung Trực (1968),...



Thầy Lê Văn Mậu (Sáu Mậu)
đứng cạnh tượng Nguyễn Trung Trực ở Rạch Giá.



Năm 1973, ông phác thảo mô hình tượng đài “Dòng lịch sử Việt Nam huy hoàng” được Hội đồng Mỹ thuật Sài Gòn tặng giải Nhất, một số phù điêu trong các công trình kiến trúc: phù điêu Trưng vương khởi loạn (Toà hành chánh Biên Hòa trước đây), tranh Thác Trị An, tượng Đức mẹ Maria bằng gốm đặt ở nhà thờ chánh xứ Biên Hoà...

Năm 1964, ông làm Hiệu trưởng Trường Kỹ thuật Biên Hòa và năm 1973 chuyển đến Trường Quốc gia Cao đẳng Mỹ thuật Sài Gòn. Ông giảng dạy mỹ thuật 44 năm, góp phần đào tạo nhiều lớp thợ, nhiều nghệ nhân, nhiều hoạ sĩ và điêu khắc gia. Năm 1994, ông về quê hương Vĩnh Long sinh sống và qua đời năm 2003.

ÔNG HUỲNH VĂN THỌ

Ông Huỳnh Văn Thọ sinh năm 1904 tại làng Tân Thành, tổng Phước Vinh Trung, quận Châu Thành, tỉnh Biên Hòa (nay thuộc phường Quang Vinh, thành phố Biên Hòa, Đồng Nai). Khi học hết lớp ba, ông vào học Trường Bá nghệ Biên Hòa, cùng khóa với Tư Thường, Hai Kéo (Châu Văn Kéo)... Có sự ham thích và năng khiếu, Ông nhanh chóng học tốt về điêu khắc và nghệ gốm. Khoảng đầu thập niên 20 thế kỉ XX, ông tốt nghiệp sau 6 năm học, được bổ nhiệm làm huấn mỹ viên (moniteur) phụ tá các thầy, hướng dẫn học trò mới vào trường rồi chính thức giảng dạy về điêu khắc, nắn gốm.

Ông Huỳnh Văn Thọ cùng các đồng nghiệp (Ba Chỉ, Hai Ngọc, Năm Yến, Năm Thế, Bảy Thế...) tham gia trang trí mỹ thuật cho một số công trình kiến trúc: Chi nhánh ngân hàng Đông Dương (Singapore); tôn tạo các di tích Angkor Thom, Angkor Wat (Campuchia), trùng tu, trang trí dinh Soái phủ của Thống đốc Nam Kỳ; trang trí dinh Toàn quyền Đông Dương ở Hà Nội... Đặc biệt, ông Huỳnh Văn Thọ được nhà cầm quyền đặt hàng làm pho tượng gốm ba mặt về phụ nữ Việt, Miên và Lào. Đặt ở cột mốc giữa ba quốc gia.

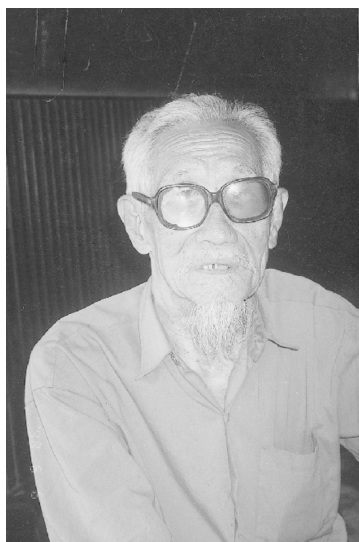
Một số tác phẩm bằng gốm tiêu biểu của ông Huỳnh Văn Thọ được đặt trong các công trình: tượng lân (Thảo cầm viên tại Sài Gòn), tượng lân (Trường Mỹ nghệ Biên Hòa), tượng Ông Tiêu, bà Tiên (chùa Cây Chàm, Biên Hòa). Ông được nhiều người trong nghề gốm đánh giá là có tài năng trong nghệ thuật nắn bột. Sản phẩm gốm nắn bột đòi hỏi nghệ nhân khéo tay nắn phôi gốm dày đều để khi nung không bị nứt, nổ... Tượng thờ được ông nắn với tỷ lệ bằng nửa người thật, phân khúc, phơi trong bóng râm, nung



Thầy Huỳnh Văn Thọ (Ba Thọ).

trấu trong hố làm cho xương gổm rắn chắc. Sau đó mới ráp khúc, sơn phết và đồ cốt xi măng. Ông Huỳnh Văn Thọ qua đời vào ngày 26/6/1977.

ÔNG TRẦN VĂN VẠN



Ông Trần Văn Vạn (Bảy Vạn).

Ông Trần Văn Vạn (Bảy Vạn) sinh năm 1912 tại thôn Đắc Phước, xã Tân Vạn, tổng Chánh Mỹ Thượng, quận Châu Thành, tỉnh Biên Hòa (nay thuộc phường Tân Vạn, thành phố Biên Hòa). Gia đình ông từ Bình Định vào vùng đất này sinh sống trước đây. Hoàn cảnh gia đình khó khăn, năm 14 tuổi, ông đi làm cho lò lu của người Tàu ở Tân Vạn. Thời gian làm, ông chịu khó quan sát và học nghề làm gổm từ những người làm việc tại đây về cách nắn, xoay và đốt lò nung.

Năm 1933, khi Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa thành lập, ông Trần Văn Vạn được người anh ruột (Ba Tôn) xin vào làm tại đây. Chàng thanh niên Bảy Vạn với tay nghề thành thạo, nổi tiếng về xoay những chậu cỡ lớn. Sản phẩm gổm tại Hợp tác xã được làm rất kỹ, mỗi tháng chỉ xuất một lò. Những sản phẩm làm ra chưa đạt yêu cầu (xấu, hư) đều bị đập bỏ. Những sản phẩm tốt, qua tuyển lựa mới đem ra bày bán. Vì vậy, chất lượng gổm tại hợp tác xã đẹp, chất lượng và có uy tín. Sau năm 1954, ông Bảy Vạn được lò Thành Lễ ở Bình Dương rước qua làm với sự trả công hậu hĩnh bởi tay nghề cao trong một thời gian. Sau đó, ông Trần Văn Vạn trở về Biên Hòa tiếp tục làm nghề, mở lò gổm vào nửa đầu thập niên 60 thế kỉ XX. Ông Trần Văn Vạn mất năm 2003, thọ 92 tuổi. Con ông là anh Trần Văn Đạo) nối nghiệp cha, tiếp tục mở xưởng gổm, tiếp tục nghề truyền thống gia đình.

ÔNG NGUYỄN VĂN HAI

Ông Nguyễn Văn Hai (Hai Bồi) sinh năm 1915 tại xóm Tân Giám, làng Nhứt Hòa, Cù lao Phố (nay thuộc phường Hiệp Hòa, thành phố Biên Hòa). Khi học xong lớp bậc tiểu học, chàng trai trẻ Hai Bồi giỏi nghề thợ mộc bởi theo cha đi làm, sáng dạ, khéo tay.

Năm 1933, Nguyễn Văn Hai làm đơn vào học nghề tại Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa. Học được hai năm, với năng khiếu nắn gổm nên hiệu trưởng Balick đặc cách cấp bằng tốt nghiệp hạng ưu (16/9/1935). Cậu học sinh giỏi nghề được hiệu trưởng gửi đến lò lu Trần Lâm ở Hóa An (chủ lò người Hoa, quốc tịch Pháp) làm một thời gian. Tại đây, anh Hai Bồi tiếp tục học tập kinh nghiệm làm gổm, nhất là xoay



Thầy Nguyễn Văn Hai (Hai Bồi).

tạo hình. Sau đó, anh Hai Bồi về làm ở Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa, nhanh chóng nổi tiếng là thợ xoay gốm giỏi với một số thợ khác, được trả công cao. Với biệt tài xoay gốm điêu luyện, anh được nhiều người đặt biệt danh: Hai Xoay.

Thời gian xảy ra chiến tranh từ sau tháng Tám năm 1945 ở Biên Hòa, Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa ngưng sản xuất. Ông Hai Bồi nghỉ làm ghè thợ, lập vườn sinh sống ở xã Bình Hòa (nay thuộc huyện Vĩnh Cửu). Năm 1955, ông theo nghề mộc trước đó khi gia đình mở xưởng ở Biên Hòa. Năm 1956, Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa thi tuyển thầy dạy về gốm. Dù nghỉ làm nghề gốm một thời gian nhưng ông đã vượt qua kỳ thi với việc thực hành xoay gốm đạt điểm cao nhất. Từ đó, ông bước vào nghề dạy học về gốm. Trưởng thành từ người thợ giỏi, ông tiếp tục học thêm kinh nghiệm và truyền dạy tận tình, chú trọng làm mẫu cho học sinh làm theo. Các kỹ thuật về nắn, rót, xoay, đốt lò... được thầy Nguyễn Văn Hai chỉ dạy với cách làm thành thạo làm cho học sinh dễ nắm bắt, thực hành. Một số sản phẩm thầy Nguyễn Văn Bồi khá độc đáo: chiếc lu Bảo Đại (cao 1m, đường kính 7 tấc) có 5 núm quai chạm khắc tỉ mỉ, những chiếc chậu trồng cây kiểng lớn đẹp (cây tùng Đà Lạt) được nhiều người đặt.

Từ sau năm 1975, thầy Nguyễn Văn Hai nghỉ dạy, được một số cơ sở làm gốm tại Biên Hòa mời cộng tác: cơ sở Đỗ Nam (thầy xoay bình cao 2,4m), cơ sở gốm Saiga của ông Ngô Công Đức (thầy xoay loại bình 1,6m – 1,8m) theo yêu cầu của khách nước ngoài. Thầy Nguyễn Văn Hai cũng đến một số lò gốm ở Vĩnh Long hướng dẫn kỹ thuật. Giới làm gốm mỹ nghệ Biên Hòa tôn vinh thầy là “Vua xoay gốm”.

ÔNG LÊ BÁ ĐÁNG

Ông Lê Bá Đáng sinh năm 1932, ở vùng đất Phan Thiết, nơi có dòng sông Cà Ty chảy qua. Năm 17 tuổi, ông học Trường Trung học Pétrus Ký ở Sài Gòn. Năm 1954, để thỏa lòng đam mê nghệ thuật, ông vào học khoá 2 của Trường Cao đẳng Mỹ thuật quốc gia Sài Gòn. Sau khi tốt nghiệp, ông đi làm ở Trung tâm khuếch trương thủ công nghệ thuật Nha Kỹ thuật học vụ, Bộ Giáo dục. Ông chuyên thiết kế mẫu các sản phẩm thủ công chế tác từ lá, mây, tre, gốm cho các địa phương, được phái đi huấn nghệ ở tỉnh Bình Định. Đặc biệt, ông góp phần cải tiến bình gốm mỏng không tráng men, tạo nên sự độc đáo của sản

phẩm này: cách điệu bình, tạo lỗ nhỏ để nước thấm ra ngoài bốc hơi, làm mát nước bên trong và đặc biệt dùng lượng oxit coban phù hợp lên mặt ngoài sản phẩm trước khi nung. Sản phẩm có màu xanh duyên dáng, được giới thiệu triển lãm Trung tâm huấn nghệ, thu hút khách hàng.

Năm 1960, ông Lê Bá Đáng được Trường Mỹ nghệ Biên Hòa mời giảng dạy. Sau đó, ông đi tu nghiệp về gốm sứ ở Viện nghiên cứu gốm Nagoya (Nhật Bản) từ tháng 4/1961 đến tháng 10/1962. Ông tập trung tiếp cận kiến thức và thực tế tại nghề làm gốm Nhật Bản, nắm bắt những bí quyết làm cho sản phẩm tinh xảo và cách nâng cao giá trị sản phẩm gốm. Trở về nước, ông Lê Bá Đáng nung nấu hướng phát triển gốm Biên Hòa theo hướng hiện đại nhưng vẫn giữ nét riêng, đồng thời đáp ứng nhu cầu thị hiếu người dùng. Ông đã ứng dụng màu men từ gốm Nhật Bản và cách tân kiểu dáng, tạo hình cho gốm Biên Hòa. Tại trường, ông chủ trương xây thêm lò nung gốm bằng dầu bên cạnh các lò nung truyền thống đã có. Sản phẩm gốm lần đầu thực hiện với sự mong muốn và hồi hộp chờ đợi của ông và cộng sự. Sản phẩm sau khi hoàn thành được triển lãm, nhiều người đón nhận trở thành động lực hướng phát triển gốm cách tân của ông. Gốm mỹ nghệ hiện đại của Biên Hòa tạo nên tiếng vang trên thị trường và du khách nước ngoài tìm mua. Cộng sự và những người học nghề được ông chỉ dạy, nắm được cách thức tạo hình và men màu theo hướng mới sau này trưởng thành, mở lò sản xuất độc lập. Ông Lê Bá Đáng cùng ông Đỗ Nam hợp tác mở lò sản xuất gốm Dana. Sau một thời gian, mỗi người tách ra làm riêng. Sản phẩm gốm Dana xuất hiện trên thị trường miền Nam từ thập niên 60, thế kỷ XX. Tuy nhiên, do cạnh tranh thị trường, một số nơi “nhái” mẫu mã từ sản phẩm gốm của ông, chất lượng thấp, hạ giá thành đã gây nên những tác động tiêu cực cho nghề gốm ở phía Nam.

Về kinh nghiệm phát triển gốm theo hướng hiện đại so với gốm truyền thống, ông Lê Bá Đáng cho biết: Đất sét là nguyên liệu chính nhưng nhờ vào khoa học kỹ thuật phát triển nên những chất phụ gia được pha chế với tỷ lệ phù hợp được xác định để sản phẩm mới tốt hơn. Điều này đòi hỏi nghiên cứu kỹ càng và kinh nghiệm của người làm gốm. So với màu men truyền thống màu trầm lắng, ít sắc thì men vô cơ trong phát triển gốm hiện đại là vô cơ, nhiều màu sắc và có những màu lộng lẫy tạo sự đa dạng của sản



Thầy Lê Bá Đáng.



phẩm. Độ nung phù hợp, nhiệt cao nhưng chính xác sẽ làm men bền và bảo vệ xương gốm tốt. Về kiểu dáng, gốm cổ truyền thường có hình dáng cân đối, chân phương và gốm hiện đại có nhiều cách tân, nhiều hình dáng. Sản phẩm gốm phải đáp ứng nhu cầu thị hiếu của người dùng, người thưởng ngoạn.

ÔNG ĐẶNG CẨM HỒNG



Thầy Đặng Cẩm Hồng.

Ông Đặng Cẩm Hồng sinh năm 1920 ở Long Hồ, tỉnh Vĩnh Long. Từ nhỏ, trong hoàn cảnh gia đình có nhiều khó khăn nhưng ông vẫn ham học và thích vẽ. Sau khi tốt nghiệp bậc tiểu học, ông học thêm tiếng Pháp. Năm 1940, ông thi đậu, nhận học bổng vào Trường Vẽ Gia Định (Trường Mỹ thuật Gia Định). Kết thúc năm học hội họa cơ bản, sinh viên của trường được chọn học Trường Mỹ nghệ tại Thủ Dầu Một (ngành mộc, sơn mài) hoặc Biên Hòa (nghề đúc, gốm). Ông Đặng Cẩm Hồng chọn học ngành gốm ở Biên Hòa.

Năm 1944, tốt nghiệp khóa học ba năm, ông làm việc ở Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa của trường thành lập từ năm 1933. Tại đây, ông chịu khó quan sát học tập các kỹ thuật, kinh nghiệm của những người thợ giỏi về kỹ thuật: xoay, nắn, khắc, lộng, men, lò... trong chế tác gốm. Tháng 6 năm 1946, ông Đặng Cẩm Hồng trở thành thầy dạy vẽ cho Trường Mỹ nghệ Biên Hòa khi nhà trường cần giáo viên. Nhằm tạo nên sự hứng thú trong giảng dạy và học tập cho người học, thầy Đặng Cẩm Hồng trao đổi với thầy Lê Văn Mậu về ý tưởng mang tính sáng tạo, luân phiên dạy hội họa và điêu khắc với chương trình được xây dựng, định lượng theo thời gian cụ thể và được ông Balick (hiệu trưởng) cho phép thực hiện. Phương pháp truyền dạy và lòng nhiệt tâm của hai thầy đã đem lại kết quả khi học sinh hứng thú và nắm bắt được kiến thức, kỹ thuật một cách chắc chắn.

Trong thời gian từ năm 1957 đến năm 1962, Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa được các kỹ sư, chuyên gia gốm sứ từ Nhật Bản (Ishizuka, Kato, Koe, Mizuno) hỗ trợ để nâng cao chất lượng giảng dạy, đào tạo. Bộ Quốc gia Giáo dục Sài Gòn phân công thầy Đặng Cẩm Hồng làm việc với đối tác. Thời gian này, thầy Đặng Cẩm Hồng cùng với đồng nghiệp (thầy Nguyễn Văn Nhàn) giúp chuyên gia Nhật nắm về men ta, kiểu dáng gốm mỹ nghệ Biên Hòa và cùng thực hiện nhiều chuyến khảo sát những nơi làm gốm ở miền Nam. Đồng thời, thầy Hồng sáng tác nhiều mẫu gốm mới. Năm 1963, thầy Đặng Cẩm Hồng được

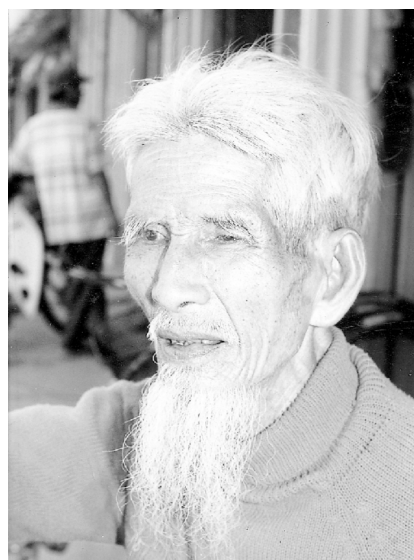
chính phủ Pháp cấp học bổng đi chuyên tu gốm sứ tại Trường Cao đẳng Kỹ thuật quốc gia Vierzon (nước Pháp). Tại đây, khắc phục những rào cản, thầy tập trung học với ý thức thực hiện trọng trách học tập và đem về ứng dụng phát triển cho gốm sứ nước nhà. Hành trang của thầy sau khi tốt nghiệp là kiến thức tích lũy qua học tập, nhiều tài liệu, nắm bắt nhiều kinh nghiệm, tiếp cận với kỹ thuật hiện đại của gốm sứ từ Pháp đem về. Trở về trường, thầy Đặng Cẩm Hồng tiếp tục giảng dạy và phụ trách phòng thí nghiệm. Năm 1965, thầy Đặng Cẩm Hồng chuyển đến công tác tại khoa Gốm mới mở của Trung tâm Kỹ thuật Phú Thọ ở Sài Gòn (tiền thân Trường Đại học Kỹ thuật Phú Thọ) Trong suy nghĩ của thầy, đây là bước đi tạo cơ sở để học sinh Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa thuận lợi có thể học lên bậc cao về nghề gốm. Sau này, một số học sinh của Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa đã học tiếp về nghề gốm tại khoa Gốm này. Năm 1981, thầy Đặng Cẩm Hồng nghỉ hưu, sinh sống tại Thành phố Hồ Chí Minh. Với những hiểu biết về chế tác gốm và nắm bắt những nguồn nguyên liệu ở từng vùng, ông Đặng Cẩm Hồng đã tư vấn cho một số địa phương, đơn vị phát triển ngành gốm.

ÔNG ĐỖ VĂN TRẦM

Ông Đỗ Văn Trầm (Ba Trầm) sinh năm 1917 tại Bửu Hòa, thuộc tỉnh Biên Hòa xưa, nay thuộc thành phố Biên Hòa. Học hết lớp ba trường xã, ông vào học Trường Tiểu học Biên Hòa (dành cho nam). Năm 1931, nghe theo lời anh trai (Đỗ Văn Sâm), ông xin vào học Trường Bá nghệ Biên Hòa. Lúc bấy giờ, đời sống khó khăn, việc học ở trường Bá nghệ Biên Hòa có những thuận lợi vì được cấp học bổng. Mỗi học sinh phải hoàn thành 4 năm học, từ kiến thức cơ bản đến thực hành mới được cấp chứng chỉ tốt nghiệp.

Do hoàn cảnh gia đình, ông Đỗ Văn Trầm chỉ học được 3 năm và sau đó theo chân người anh đã tốt nghiệp, đi làm thợ cho lò sản xuất gốm. Sau 4 năm học, ông được cấp chứng chỉ và làm thợ gốm. Làm cho chủ lò theo giao khoán mới được lĩnh lương. Thời bấy giờ, chủ lò khoán thợ xoay gốm: mỗi ngày 200 cái tô hay 480 chén ăn cơm được lĩnh công là 1 đồng. Mức khoán này đòi hỏi thợ làm cật lực suốt ngày.

Khoảng năm 1941, ông Đỗ Văn Trầm được thầy Hai Kéo (người cùng quê Bửu Hòa) gọi về Trường Mỹ nghệ Biên Hòa làm phụ tá. Ông Đỗ Văn Trầm phụ trách việc chuẩn bị nguyên vật liệu, tham gia xoay nắn bình, chậu bông cho Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa. Hợp tác xã này được thành lập năm 1933, ban đầu



Ông Đỗ Văn Trầm (Ba Trầm).



trực thuộc Trường. Tại trường, ông Đỗ Văn Trầm được quan sát và học hỏi nhiều kinh nghiệm từ các người thầy giảng dạy tại đây: Bùi Tường Viễn, thầy Huỳnh Văn Thọ, thầy Trần Văn Ớn, giáo sư Jonchère cùng với những người thợ giỏi Nguyễn Văn Hai (Hai Bồi), Trần Văn Vạn (Bảy Vạn), Nguyễn Văn Sảnh (Sáu Sảnh), Nguyễn Văn Trâm (Hai Trâm)... Thời gian làm, ông Đỗ Văn Trầm cũng tự tìm tòi, chế tác men, sáng tạo những mẫu gốm. Ông theo đuổi nghề hơn năm mươi năm, làm ra những sản phẩm riêng nhưng sau này do điều kiện kinh tế đã bán dần, không còn lưu giữ. Về già, ông sống tại Bửu Hòa và qua đời năm 2011.

ÔNG NGUYỄN VĂN TRÍ



Nghệ nhân Nguyễn Văn Trí.

Ông Nguyễn Văn Trí sinh năm 1936 tại Biên Hòa, trong gia đình có truyền thống làm gốm và đúc đồng. Gia đình ông trải qua nhiều thế hệ làm gốm. Riêng ông, cuộc đời gắn liền với nghề trên 60 năm. Năm 14 tuổi, ông học làm gốm ở Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa (tiền thân của Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai hiện nay). Đam mê nghề và có năng khiếu, nên ông tiếp thu kỹ thuật làm gốm khá nhanh, thành thực kỹ thuật, tốt nghiệp loại ưu sau 3 năm học. Sau khi ra trường, ông mở lò, mở xưởng làm gốm, gắn bó với nghề.

Với gốm Biên Hòa, ông Nguyễn Văn Trí không chỉ có niềm say mê mà còn gửi gắm tình yêu của mình vào đó trong quá trình chế tác sản phẩm. Chỉ có những người yêu nghề, quý nghề mới cảm nhận niềm vui, hạnh phúc được khi tự tay mình hoàn thành sản phẩm sau khi trải qua lao động tỉ mỉ, chăm chút. Có thể nói, cuộc đời của ông Nguyễn Văn Trí là "lăn lộn" với nghề từ khi nhỏ cho đến lớn, nên ông rất nặng lòng với gốm Biên Hòa. Từ vốn kiến thức học hỏi ở trường và kinh nghiệm thực tế, ông nắm giữ những tri thức trong sản xuất gốm, sáng tạo, chế tác nhiều mẫu mã.

Một thời, khi khủng hoảng thị trường tiêu thụ, nghề gốm ở Biên Hòa đứng trước những khó khăn lớn và dù yêu nghề, ông Nguyễn Văn Trí cũng phải ngưng sản xuất một thời gian, sang Bình Dương làm thuê cho lò Thành Lễ. Khi ngành gốm phát triển, mở rộng theo hướng sản xuất công nghiệp, nhiều lò gốm mở ra làm gốm xuất khẩu, thợ giỏi mai một vì hàng thủ công cạnh tranh không lại gốm công nghiệp. Với kinh nghiệm và tri thức từ nghề, ông Nguyễn Văn Trí được Bảo tàng Đồng Nai mời tham gia thực hiện

phục chế mô hình lò gốm truyền thống trưng bày vào năm 1998. Ông cũng tham gia sáng tác tranh gốm lớn được Bảo tàng trưng bày với chủ đề lịch sử, văn hóa liên quan đến vùng đất Biên Hòa - Đồng Nai: Danh tướng Nguyễn Tri Phương trong cuộc kháng chiến chống Pháp lần thứ nhất tại Biên Hòa, Liệt nữ Nguyễn Thị Tồn đánh trống kêu oan cho Bùi Hữu Nghĩa.

Những chặng đường thăng trầm của gốm Biên Hòa đã làm ông Nguyễn Văn Trí chạnh lòng, ưu tư. Hoài niệm về một thời hoàng kim trước đây của gốm Biên Hòa, ông trải lòng: “Không gì diễn tả được sự khát khao của tôi và cả những nghệ nhân khác tâm huyết với nghề gốm trong việc giữ gìn hồn gốm Biên Hòa. Nhưng tự mỗi người và cách làm nhỏ lẻ, manh mún thì không làm được. Chúng tôi mong muốn có những chính sách chung, rộng lớn hơn để ngọn lửa gốm Biên Hòa không tàn lụi và biến mất. Từ những trải nghiệm với nghề, tôi thấy có thể có 2 hướng đi. Một là vẫn tiếp tục phát triển gốm công nghiệp, gốm xuất khẩu bằng cách nâng cao tính cạnh tranh. Bên cạnh đó, nên giữ gìn dòng gốm Biên Hòa thủ công, vì đây chính là cái hồn của gốm, thông qua việc chọn lựa, đào tạo bài bản từ những người nghệ nhân, những người thợ giỏi để họ giúp giữ lửa cho nghề, truyền đạt lại cách làm. Đáng buồn là rất ít người trẻ thích nghề gốm. Học làm gốm thật sự rất vất vả. Chúng tôi mất 4 năm để học từng cách nhóm lò, chọn đất, chum củi, đo lửa, chế men... và phải rất kỳ công mới ra được một sản phẩm ưng ý. Những kỹ thuật làm gốm xưa ấy đã thuộc về quá khứ. Nhiều doanh nghiệp mời tôi đến dạy làm gốm cho thợ, nhưng họ thật sự chỉ là những người thợ, chứ không phải những nghệ nhân, họ thiếu đi lòng say mê và tự hào với nghề làm gốm. Nếu có thể phục hồi nghề gốm Biên Hòa, tôi nghĩ có lẽ phải bắt đầu bằng chính con người²²”.

ÔNG TRỊNH VĂN NỞ

Ông Trịnh Văn Nở sinh năm 1935, trong một gia đình nông dân tại làng Tân Vạn, tổng Chánh Mỹ Thượng, quận Châu Thành, tỉnh Biên Hoà (nay là phường Tân Vạn, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai). Gia cảnh khó khăn nhưng ông vẫn được gia đình cho đi học. Năm 1981, ông Trịnh Văn Nở tốt nghiệp tiểu học và thi vào Trường Mỹ nghệ thực hành Biên Hòa, đạt hạng nhì được nhận học bổng. Năm 1955, ông Trịnh Văn Nở tốt nghiệp hạng ưu ban đúc đồng, giỏi điêu khắc và làm gốm cũng khá.

Theo đề nghị của trường, Nha Kỹ thuật học vụ, Bộ Giáo dục – định cho ông sang Pháp học về lò điện và men gốm nhưng ông không thực hiện được. Sau đó, ông vào làm ở Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa để có cơ hội giúp đỡ gia đình. Năm 1959, ông Thanh Lễ ở Thủ Dầu Một (tỉnh Bình Dương) mở lò làm đôn voi gốm,

²² Kim Ngân (2013), Nghệ nhân gốm Biên Hòa Nguyễn Văn Trí: *Đừng để ngọn lửa gốm Biên Hòa tàn lụi và biến mất*, dẫn theo <https://baodongnai.com.vn/> (truy cập ngày 17/01/2024).



Ông Trịnh Văn Nở (Bảy Nở).

qua Biên Hòa tuyển thợ giỏi bằng cách trả công cao. Ông Trịnh Văn Nở cùng nhiều thợ khác ở Biên Hòa đầu quân cho Thanh Lễ. Tại đây, ông chuyên khắc vẽ các loại bình, chậu hoa lớn. Sau này, ông Trịnh Văn Nở mở cơ sở làm tượng bằng thạch cao và thực hiện nhiều hợp đồng điêu khắc. Khoảng đầu năm 1980, ông Trịnh Văn Nở chuyển sang nghề gốm mỹ nghệ. Trên cơ sở tượng thạch cao Cô gái Thượng được làm 1974, mẫu tượng này chuyển sang làm gốm thu hút được khách hàng. Ông Trịnh Văn Nở mạnh dạn xây bảy lò nung nhưng sản phẩm gốm chưa hiệu quả. Sau đó, ông học tập kiến thức về lò ở các nơi và cải tiến để làm gốm với cơ sở Bạch Yến. Sản phẩm gốm của ông Trịnh Văn Nở chế tác với sự điêu khắc tỉ mỉ, chủ yếu là tượng La Hán, Bồ đề đạt ma, Thầy trò Tây du ký, lư, tượng tứ linh, mực tử... được bán ở thị trường trong và ngoài nước. Sau này, ông chế tạo sản phẩm gốm nung rồi sơn, xi (mạ vàng, mạ bạc, mạ đồng...). Ông đã có những đóng góp cho truyền thống gốm mỹ nghệ Biên Hòa trên vùng đất Bình Dương.

ÔNG NGUYỄN VĂN SÁU

Ông Nguyễn Văn Sáu sinh năm 1920 ở vùng Gò Cát thuộc Cù lao Phố (nay là phường Hiệp Hòa, thành phố Biên Hòa). Khi đi học tại Trường Bá nghệ Biên Hòa, bà giáo sư Balick đọc tên ông theo giọng Việt nhưng không rõ là Sáu U nên nhiều người lấy tên này làm biệt danh. Sinh ra trong gia đình làm nông, nhiều khó khăn, nên thuở nhỏ, Nguyễn Văn Sáu không được học trọn các lớp về văn hóa, tới lớp 3 thì ông nghỉ. Ông cùng một số bạn ở Cù lao Phố xin vào học trường Bá Nghệ khoá 1936-1940.

Tại trường, ông Nguyễn Văn Sáu được nhiều thầy cô: bà Balick, thầy Nhứt, thầy Hai Kéo, thầy Năm Ổn, thầy Trinh, thầy Mười Ruộng dạy vẽ, nắn, xoay, khắc, chấm men và thực hành ở xưởng hoặc qua xưởng của Hợp tác xã Mỹ nghệ (lúc bấy giờ còn trong khuôn viên của Tòa bố Biên Hòa). Ông Nguyễn Văn Sáu tốt nghiệp về nghề đúc đồng nhưng cũng biết làm gốm. Ra trường, ông vào làm ở Hợp tác xã Mỹ



Ông Nguyễn Văn Sáu (Sáu U).

nghệ. Năm 1947, quê hương Biên Hòa trong thời kỳ kháng chiến chống Pháp, ông Nguyễn Văn Sáu tham gia cách mạng, lên Chiến khu Đ. Ở Chiến khu Đ, ông cùng với một số người thợ gốm quen biết trước đó được giao mở lò làm lu, hũ, chén, tô... để phục vụ kháng chiến. Sản phẩm gốm của lò làm ra bán ở các vùng tạm chiếm để lo kinh tế cho kháng chiến, một phần cung cấp cho các cơ quan, đơn vị bộ đội và nhân dân chiến khu. Những tô, chén dùng ở chiến khu được vẽ hình, viết khẩu hiệu cổ vũ công cuộc kháng chiến. Lò sản xuất gốm này còn sản xuất nhiều vỏ mìn và lựu đạn gốm cho binh công xưởng để chiến đấu nhưng sau đó ngưng vì độ sát thương không mạnh. Năm 1951, do sức khỏe, ông Nguyễn Văn Sáu và người cùng làm gốm trong chiến khu Đ trở về Cù lao Phố sinh sống. Sau đó, ông vào làm thợ ở Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa. Khoảng năm 1970, ông Nguyễn Văn Sáu làm cho các chủ lò gốm, chuyên vẽ, chấm men và tận tình chỉ dẫn cho những thợ trẻ. 54 năm gắn bó với nghề gốm, ông Nguyễn Văn Sáu chế tác nhiều sản phẩm gốm mỹ nghệ.

ÔNG ĐÌNH CÔNG LAI

Ông Đình Công Lai sinh năm 1957 tại Bình Định. Năm 1973, sau khi học xong lớp 9, ông thi vào Ban Gốm của Trường Trường Trung học kỹ thuật Biên Hoà. Năm 1976, ông tốt nghiệp, được nhận vào làm ở Công ty gốm Donaco. Thời điểm này, nghề thủ công quan tâm phát triển ở Đồng Nai, đặc biệt nghề gốm có quá trình phát triển trước đây và nhu cầu xã hội nhiều về hàng tiêu dùng. Công ty Donaco có hệ thống cửa hàng khá nhiều tiêu thụ sản phẩm gốm.

Từ học kiến thức, kỹ thuật trong trường, lại chú trọng về kỹ thuật tay nghề trong khâu xoay gốm, ông Đình Công Lai đã nhanh chóng phát huy sở trường. Từ mỗi ngày xoay 10 ống gốm (dùng đựng đũa), ông tăng số lượng lên 30 ống mỗi ngày. Từ thực tế làm nghề tại công ty trong kỹ thuật xoay, dù cuộc sống còn nhiều khó khăn nhưng tay nghề của ông ngày càng cao. Sau này,



Thầy Đình Công Lai .



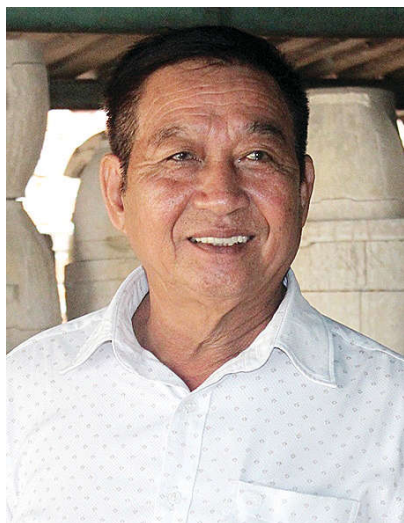
để cải thiện thu nhập, ông cùng một người bạn thợ xoay làm thêm cho một công ty tư nhân từ năm 1977 và tiếp tục học tập những kinh nghiệm trong nghề gốm từ những người thợ cao tuổi, nắm những bí quyết trong kỹ thuật. Năm 1979, Công ty cổ phần gốm Donaco chuyển đổi mô hình thành công ty công tư hợp doanh gốm Đồng Nai, anh bám trụ làm trong khi nhiều người chuyển công việc. Để phát triển, ông Đinh Công Lai trau dồi, luyện thêm tay nghề để tạo hình các mẫu mã đa dạng khác nhau, kỹ thuật hơn trong các công đoạn kỹ thuật các khâu (dáng người xoay, vị trí, tư thế đứng, kỹ thuật thao tác tay – đặc biệt quan sát từ nghệ nhân Nguyễn Văn Hai/Hai Bồi – bậc thầy trong xoay gốm). Tay nghề làm gốm và năng suất ngày càng cao trong công việc.

Năm 1992, ông tham gia chương trình đại học mở tại Trường Mỹ thuật trang trí Đồng Nai và sau đó được mời giảng dạy. Từ kinh nghiệm tay nghề qua thực tiễn của người thợ, ông Đinh Công Lai trưởng thành và phát triển trong môi trường mới. Ông vừa giảng dạy vừa thực hiện những sản phẩm gốm. Năm 1998, ông chế tác cặp bình gốm lớn cho tỉnh Đồng Nai tặng Bảo tàng Tôn Đức Thắng: đây vừa là niềm vinh dự và cả sự tài tình trong sản phẩm khi sản phẩm là quà tặng có ý nghĩa. Bình gốm cao 0,7m, trên thân bình thể hiện hình ảnh hai vị lãnh tụ của đất nước: bác Tôn Đức Thắng và Chủ tịch Hồ Chí Minh rất sinh động.

Từ năm 1994 đến năm 2003, ông Đinh Công Lai giữ trọng trách trong Khoa Gốm của trường, đóng góp nhiều công sức cho trường trong giảng dạy, đào tạo nhiều thế hệ học trò. Về nghề, ông luôn duy trì, chế tác nhiều mẫu mã theo đơn đặt hàng. Một số tác phẩm gốm của ông đã được giải thưởng trong và ngoài nước. Với tay nghề về làm gốm, đặc biệt kỹ thuật xoay, ông Đinh Công Lai được người trong nghề mệnh danh là “Bàn tay vàng” của gốm Đồng Nai. Những người trong gia đình của ông tiếp tục nghề gốm và tham gia giảng dạy tại trường (thầy Đinh Công Việt Khôi). Ông Đinh Công Lai có nhiều tâm huyết và công sức trong phát triển nghề gốm ở nhiều cương vị, chức trách. Hiện nay, ông tiếp tục truyền dạy và quảng bá về gốm Biên Hòa qua nhiều sự kiện liên quan đến nghề.

ÔNG HUỲNH ĐỨC THƠ

Ông Huỳnh Đức Thơ sinh ra và lớn lên trên vùng đất Tân Vạn. Đây là làng cổ được cư dân Việt, Hoa đến khai khẩn khá sớm và hình thành nghề gốm Tân Vạn. Với tình yêu và say mê với nghề thủ công độc đáo này, khi tuổi thiếu niên, ông tìm đến các lò gốm trong vùng để học nghề. Học được ba năm, với sự chăm chỉ và lòng nhiệt huyết, Huỳnh Đức Thơ trở thành một thợ lành nghề, hiểu biết và thành thực các công đoạn làm gốm. Năm 2010, ông Huỳnh Đức Thơ được tỉnh Đồng Nai trao tặng danh hiệu Thợ giỏi trong ngành nghề thủ công.



Ông Huỳnh Đức Thơ.

Vượt qua những thời điểm thăng trầm, ông Huỳnh Đức Thơ gắn bó với nghề và hiện nay ông quản lý doanh nghiệp gổm Thái Vinh (khu phố 3, p. Tân Vạn, Tp. Biên Hòa). Trước đây, cơ sở gổm của ông chỉ làm hàng tiêu thụ trong nước, xuất khẩu qua các công ty trung gian nhà xưởng không đáp ứng được yêu cầu của khách nước ngoài. Từ năm 2019, khi di dời vào Cụm công nghiệp gổm sứ Tân Hạnh (tp. Biên Hòa), ông đầu tư nhà xưởng, máy móc thiết bị tạo thuận lợi cho việc sản xuất hàng chất lượng.

Từ người thợ cho đến quản lý doanh nghiệp, ông Huỳnh Đức Thơ luôn suy nghĩ, nghiên cứu để phát triển gổm Biên Hòa với những bước đi hiệu quả, mở rộng thị trường tiêu thụ và hướng đến xuất khẩu gổm ra nước ngoài. Theo ông, gổm mỹ nghệ Biên Hòa độc đáo bởi truyền thống được tạo dựng trên cơ sở kế thừa các yếu tố từ bên ngoài và sự sáng tạo tài tình của người thợ, nghệ nhân. Ông có hoài bão sẽ tự mình sáng tạo ra nhiều sản phẩm gổm mới lạ, hấp dẫn nhưng vẫn giữ nét truyền thống

gổm Biên Hòa - Đồng Nai là sự thanh nhã, nghệ thuật, thẩm mỹ và văn hóa được các thế hệ đi trước tạo dựng. Từ nỗ lực trong hướng phát triển gổm, ông Huỳnh Đức Thơ đã hiện thực hoài bão của mình với việc sáng tạo nhiều sản phẩm gổm khác nhau và được thị trường trong và ngoài nước đón nhận. Trên cơ sở gổm của mình, ông đã góp phần truyền nghề cho hàng trăm người; trong đó, có những người thợ gổm giỏi, khẳng định tên tuổi trong nghề.

ÔNG MAI VĂN NHƠN

Ông Mai Văn Nhơn sinh năm 1960 tại Đồng Nai. Thời niên thiếu, anh đam mê hội họa trong gia đình có truyền thống nghệ thuật. Năm 1978, khi học xong cấp 3, chàng thanh niên Mai Văn Nhơn đứng trước lựa chọn ngành học ở ngưỡng cửa đại học: Toán học, kiến trúc và mỹ thuật. Ông đã chọn thi vào khoa Toán của Trường Đại học Tổng hợp TP.HCM. Năm 1982, sau khi tốt nghiệp đại học, ông về Biên Hòa làm việc tại Liên hiệp Xuất nhập khẩu Đồng Nai. Làm việc trong bộ máy nhà nước, ông kinh qua nhiều chức vụ trên nhiều lĩnh vực. Trong chuyên môn nghệ thuật, ông Mai Văn Nhơn có nhiều thành tích và quá trình lao động sáng tác tận tâm, nhiệt huyết.

Từ môi công tác, ông có dịp đi đến các doanh nghiệp trong ngành sản xuất gổm ở Biên Hòa. Ông có dịp tìm hiểu về những công đoạn chế tác gổm, trong đó có khâu chế tạo men, pha men, tráng men gổm.



Họa sĩ Mai Văn Nhơn.

Nghề gốm danh tiếng của vùng đất Biên Hòa nuôi dưỡng trong Mai Văn Nhơn tình yêu kỳ lạ. Là họa sĩ với sở trường là tranh sơn dầu nhưng anh có duyên khi sáng tác từ chất liệu đất, kỹ thuật pha chế nước men công phu, tạo nên màu sắc đa dạng trong nghề gốm. Tình yêu và nét duyên của gốm đã cuốn hút anh tìm tòi, sáng tác dòng tranh ghép gốm mang đậm dấu ấn của di sản tiền nhân ở Đồng Nai. Đặc biệt, năm 2017, 21 tác phẩm tranh gốm Mosaic (ghép gốm vào tranh) của anh về chân dung lãnh đạo các nền kinh tế thành viên APEC tổ chức hội nghị cấp cao tại Việt Nam (2017) vô cùng sinh động, tinh

tế, được nhà nước chọn làm quà tặng lãnh đạo các quốc gia, vùng lãnh thổ tham dự.

Ý tưởng về sáng tác tranh ghép gốm của ông Mai Văn Nhơn được thực hiện từ năm 2005. Ông cùng cộng sự thành lập một ê kíp dày công tìm tòi, nghiên cứu và trải qua nhiều khó khăn. Thời đầu bắt tay vào làm, cái khó trong công đoạn chế tạo men để làm tranh rất khó. Ông thuê người đến các lò gốm tìm gom gốm vụn, đặt hàng để làm màu men cần thiết nhưng không có được gốm với màu men chủ đích sáng tác. Vì vậy, ông tranh thủ thời gian, tiến hành thực nghiệm pha men nhiều lần, sau nhiều thất bại nhưng cũng đã tìm ra công thức phù hợp. Nhiều thách thức buộc ông phải vượt khó, kiên nhẫn: Các màu phết lên gốm đều có màu xám nhưng khi nung qua lửa sẽ cho ra màu xanh, đỏ, tím, vàng... Từ một màu ra 1.000 -2.000 màu và mất hơn 10 năm ròng ông mới có 3.000 màu khác nhau để sản xuất tranh gốm Mosaic. Từ gốm với màu men chế tạo, ông tỉ mỉ chọn lựa, cắt gọt từng mảnh gốm có màu phù hợp đắp lên tranh, hoàn thiện tác phẩm. Đối với ông, vẽ là một nhu cầu không thể thiếu và làm tranh gốm là tâm huyết cả cuộc đời với niềm say mê khó tả. Biên Hòa vốn là vùng đất có nghề gốm phát triển, có bề dày truyền thống nên họa sĩ muốn đưa gốm vào tác phẩm của mình một cách tự nhiên nhất, không chỉ là một sự sáng tạo trong mỹ thuật mà qua đó góp phần lưu giữ, bảo tồn và phát huy về di sản độc đáo này của Biên Hòa - Đồng Nai. Năm 2010, họa sĩ Mai Văn Nhơn tham gia thực hiện đoạn tranh gốm mosaic dài 50m thuộc "Con đường Gốm sứ ven sông Hồng" (công trình được tổ chức Guinness Thế giới công nhận là bức tranh gốm dài nhất thế giới). Ông được xem là người tiên phong và sáng tạo, sử dụng nguyên liệu gốm màu địa phương để tạo nên những bức chân dung chân thực. Các tác phẩm tranh gốm của ông Mai Văn Nhơn là sự kết tinh tài năng, trí tuệ và sự khéo léo trong quá trình miệt mài sáng tạo. Trong sáng tác về mỹ thuật ở các loại hình,

tranh ghép gốm của Mai Văn Nhơn khá độc đáo, cái hồn, cái thần toát lên sinh động, tinh tế với màu sắc được chắt lọc chi tiết nhất từ hình dáng, kích cỡ, màu men...từ chất liệu gốm. Trong dòng gốm của Biên Hòa, ông Mai Văn Nhơn đã góp phần quảng bá loại hình tranh gốm độc đáo với nghệ thuật thế giới.

ÔNG HOÀNG NGỌC HIỂN

Hoàng Ngọc Hiến sinh năm 1981, quê Nghệ An. Năm lên 9, gia đình anh vào Đồng Nai sinh sống. Sau khi tốt nghiệp Phổ thông trung học, anh chọn Trường Cao đẳng Mỹ thuật trang trí Đồng Nai để học với niềm đam mê, yêu thích nghề gốm. Năm 2006, sau khi tốt nghiệp, anh làm việc ở nhiều cơ sở gốm để học hỏi thêm kinh nghiệm với mong muốn sau này mở một cơ sở chuyên sản xuất gốm trang trí. Năm 2013, ước mơ của anh trở thành hiện thực với niềm đam mê, tâm huyết: thành lập cơ sở sản xuất gốm Hiến Nam tại phường Hóa An, thành phố Biên Hòa.

Được đào tạo chính quy, có kinh nghiệm sau nhiều năm miệt mài tích lũy thực hành, Hoàng Ngọc Hiến vừa quản lý vừa chế tác sản phẩm gốm với cộng sự, thợ tại xưởng. Nghề gốm ở Biên Hòa có những bước thăng trầm, đặc biệt thị trường tiêu thụ, Hoàng Ngọc Hiến vừa lo sáng tạo những sản phẩm gốm mỹ nghệ đặc sắc vừa chủ động tìm kiếm thị trường tiêu thụ để duy trì sản xuất, đồng thời cũng là niềm đam mê từ lâu. Năm 2017, Hoàng Ngọc Hiến được tỉnh Đồng Nai trao tặng danh hiệu Nghệ nhân. Sản phẩm gốm mỹ thuật do cơ sở Hoàng Ngọc Hiến sản xuất theo 2 trường phái: cổ điển và hiện đại. Với trường phái cổ điển, anh tập trung phục hồi và phát triển các sản phẩm gốm: tượng, tranh, phù điêu, hoa văn. Với trường phái hiện đại, anh nghiên cứu, sáng tạo ra các sản phẩm gốm cao cấp đan xen giữa nét truyền thống và hiện đại để quảng bá và kinh doanh. Từ khi thành lập cơ sở sản xuất và chuyển thành công ty, sản phẩm gốm của anh nhận được rất nhiều đơn đặt hàng; trong đó có một số nước trong khu vực và thế giới.

Nhờ dày dặn kinh nghiệm và uy tín trong nghề, Hoàng Ngọc Hiến được cơ quan chức năng chọn thi công phục chế những sản phẩm gốm tại các di tích lịch sử trên địa bàn tỉnh Đồng Nai (Quảng trường Sông Phố, Thất phủ cổ miếu, đình Tân Lâm/đền thờ Trần Thượng Xuyên, đình Bình Kính...). Theo Hoàng Ngọc



Nghệ nhân Hoàng Ngọc Hiến



Hiến: “Tôi chọn nghề vì yêu thích và đam mê nên dồn tâm sức vào chế tác sản phẩm gốm với mong muốn góp phần trong dòng chảy của gốm Biên Hòa một thời danh tiếng. Một số tác phẩm gốm, tôi phải mất nhiều thời gian nghiên cứu, sáng tạo mới hình thành và trở thành hàng “độc” được những người mê gốm đánh giá cao về giá trị nghệ thuật. Tôi cũng lưu giữ một số tác phẩm gốm đặc sắc làm kỷ niệm và triển lãm tại cơ sở”. Tại cơ sở, Hoàng Ngọc Hiến tuyển dụng và đào tạo thêm các thợ gốm, nhằm duy trì, truyền tình yêu về nghề gốm cho các bạn trẻ, phát triển làng nghề thủ công lâu đời ở Biên Hòa.

3. Những xã viên Hợp tác xã mỹ nghệ Biên Hòa

Năm 1933, Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa của Trường Mỹ nghệ Bản xứ Biên Hòa được thành lập. Tên đầy đủ của Hợp tác xã này là Hợp tác xã thủ công của thợ gốm và thợ đúc đồng (La Société coopérative artisanale des potiers et fondeurs), gọi tắt là Hợp tác xã Mỹ nghệ Biên Hòa. Những người tham gia và làm việc tại đây là học sinh tốt nghiệp của trường, sau một năm được công nhận là thợ. Đồng thời, Hợp tác xã thu nhận những nghệ nhân của nghề thủ công (gốm, đồng) ở địa phương hay giáo viên giảng dạy. Hiệu trưởng trường là ông Robert Balick và vợ Marette Brallion quản lý trong giai đoạn đầu (1933 - 1950). Trong bối cảnh của thời kỳ chiến tranh giữa thập niên 40 thế kỷ XX, hoạt động của Hợp tác xã bị gián đoạn từ năm 1945 đến năm 1946. Năm 1950, Hợp tác xã tách ra hoạt động độc lập. Chủ nhiệm Hợp tác xã người Việt đầu tiên là ông Nguyễn Văn Sảnh, tiếp theo là Nguyễn Trí Đồng, Nguyễn Văn Trâm, Từ Thiêm Phúc, Nguyễn Văn Sáu, Đào Văn Lương, Nguyễn Văn Lầu... Hợp tác xã hoạt động đến năm 1976 thì giải thể. Trong quá trình thành lập và phát triển, Hợp tác xã là cái nôi thu nhận và trưởng thành của nhiều người thợ gốm và đúc đồng. Nhiều nghệ nhân, thợ giỏi từ hợp tác xã đã phát triển nghề sau này ở địa phương hoặc tỏa đi các vùng khác khởi nghiệp. Hợp tác xã gồm những xã viên của Ban Gốm, Đúc đồng và Ban Đá. Chúng tôi nêu danh sách xã viên các ban nghề của Hợp tác xã nhằm cung cấp cho độc giả nguồn tư liệu liên quan, trong đó có những người làm gốm. Số xã viên từ Ban Đúc đồng, ban Đá chuyển qua làm gốm cũng khá nhiều do có năng lực về tạo hình. Tư liệu này chắc chắn chưa đầy đủ, song sẽ góp phần ghi nhận sự đóng góp của các xã viên hoạt động trong nghề thủ công, có nghề gốm Biên Hòa. Một số xã viên chỉ biết tên, tên thường gọi, không truy tìm được họ, tên lót/đệm. Những người có chú thêm dấu hoa thị (*) được hợp tác xã mời dạy.

Xã viên BAN GỐM

(ban đầu do bà Murette Brallion điều hành)

- Nguyễn Trí Đồng (Năm Đồng)
- Lê Văn Thuế (Năm Thuế)
- Trần Văn Vạn (Bảy Vạn)
- Đỗ Văn Trầm (Ba Trầm)
- Phan Văn Tình (Năm Tình)
- Nguyễn Văn Nghĩa (Mười Nghĩa)
- Phạm Văn Đắc (Hai Đắc)
- Trần Văn Ngô (Tư Ngô)
- Phạm Văn Sáng (Hai Sáng)
- Nguyễn Văn Nhàn (Hai Nhàn)*
- Huỳnh Văn Thọ (Ba Thọ)*
- Trần Văn Tây (Bảy Tây)
- Lê Văn Châu (Sáu Châu)
- Võ Văn Giáo (Ba Giáo)
- Nguyễn Văn Gần (Ba Gần)
- Huỳnh Văn Thạch (thủ Thạch)
- Huỳnh Văn Miêng (Hai Miêng)
- Trần Văn Hạnh (Ba Hạnh)
- Đặng Nhật Thăng (Năm Thăng)*
- Trần Văn Hộ
- Lê Văn Núi
- Nguyễn Văn Kỷ
- Nguyễn Văn Vàng
- Nguyễn Văn Anh
- Thái Văn Cứ (Ba Cứ)
- Nguyễn Văn Sảnh (Sáu Sảnh)
- Huỳnh Văn Thà (Năm Thà)
- Trương Tứ Quý (Tứ Quý)
- Lương Văn Xạ (Ba Xạ)
- Trần Văn Tươi (Tư Tươi)
- Phạm Văn Đa (Năm Đa)
- Nguyễn Văn Sáu (Sáu U)
- Nguyễn Văn Ninh (Sáu Ninh)*
- Đào Văn Hiến (Ba Hiến)
- Võ Ngọc Hảo
- Châu Văn Dân
- Nguyễn Văn Trâm (Hai Trâm)
- Nguyễn Trí Dạng (Tư Dạng)*
- Ngô Văn Kiên
- Ngô Văn Kiến
- Võ Thành Ngôn (Ba Ngôn)*
- Trần Văn Diệu
- Thái Văn Đức
- Trần Văn Tư (Tư Ma)
- Nguyễn Văn Hảo
- Lê Văn Cao
- Lê Văn Nhứt
- Đỗ Văn Bảy (Bảy Đỗ)
- Nguyễn Văn Lào (Mười Lào)
- Nguyễn Văn Vần (Sáu Vần)
- Phạm Trung Liệt (Ba Liệt)
- Nguyễn Văn Bề (Năm Bề)*
- Dương Bá Dương
- Từ Thiện Phúc
- Tạ Văn Đới (Năm Đới)
- Tô Văn Bử (Năm Bử)
- Đặng Cẩm Hồng (Năm Hồng)*
- Nguyễn Văn Thông (Hai Thông)
- Trương Văn Chỉ (Ba Chỉ)*
- Huỳnh Đức Chánh (Tư Rơi) *



- Ba Tửng
- Nguyễn Văn Chưởng (Ba Chưởng)
- Phan Văn Hai (Hai Phan)
- Nguyễn Văn Siêm (Hai Siêm)
- Nguyễn Văn Hai (Hai Còm)
- Phan Văn Tiến
- Nguyễn Văn Sang (Ba Sang)
- Ba Ngô
- Nguyễn Văn Hai (Hai Bồi)*
- Phạm Văn Ngà (Ba Ngà)
- Phạm Văn Ngọc (Hai Ngọc)
- Phạm Văn Tóc (Hai Tóc)
- Phạm Văn Cử (Năm Cử)
- Nguyễn Văn Sáng (Ba Sáng)
- Trần Tấn Sanh (Ba Sanh)
- Nguyễn Văn Xưa (Ba Xưa)
- Nguyễn Văn Lai
- Lê Văn Nhân (Ba Nhân)
- Năm Nhơn
- Đặng Văn Bạch
- Nguyễn Văn Mừng
- Võ Văn Liễu
- Nguyễn Văn Tám (Tám Chèo)
- Kiệt
- Nguyễn Văn Xuyên
- Nguyễn Văn Đường (Tư Đường)
- Nguyễn Văn Chiêm (Hai Chiêm)
- Lê Văn Lễ (Sáu Lễ)
- Võ Văn Đon (Bảy Đon)
- Võ Văn Bông (Bảy Bông)
- Nguyễn Văn Còn

- Võ Văn On
- Nguyễn Văn Tư
- Được

Xã viên BAN ĐÚC ĐỒNG

(ban đầu do ông Robert Balick điều hành)

- Đào Văn Lương (Tư Lương)
- Lương Văn Hua
- Huỳnh Quang Lợi
- Nguyễn Trí Bạch (Sáu Bạch)
- Huỳnh Quang Thường (Tư Thường)
- Lí Văn Thảo (Tám Thảo)
- Nguyễn Văn Đình (Bảy Đình)
- Đoàn Văn Thấm (Ba Thấm)
- Nguyễn Văn Chà
- Nguyễn Văn Muôn (Năm Muôn)
- Ung Văn Nam (Ba Nam)*
- Lê Văn Lê (Hai Lê)
- Nguyễn Tấn Trúc
- Nguyễn Văn Đờ
- Trần Văn Kỉ (Mười Kỉ)
- Nguyễn Văn Mạnh
- Võ Văn Cang (Một Cang)
- Huỳnh Văn Chôm (Năm Chôm)
- Nguyễn Văn Thế (Bảy Thế)
- Nguyễn Văn Sanh
- Nguyễn Ngọc Bích (Ba Bích)
- Đào Văn Tư (Tư Đào)
- Lê Văn Lài (Năm Lài)
- Nguyễn Văn Răn (Hai Răn)*
- Võ Văn Hoàn (Tư Hoàn)*

- Nguyễn Văn Huề (cả Huề)
- Nguyễn Văn Lắm (Ba Lắm)
- Trần Văn Năm (Năm Què)
- Nguyễn Văn Nghi (Năm Nghi)
- Nguyễn Văn Tâm (Năm Tâm)
- Hai Hà
- Hai Quờn
- Tư Xê
- Nguyễn Văn Trí (Trí A)
- Nguyễn Văn Trí (Trí B)
- Mai Văn Trí (Trí Mai)
- Nguyễn Văn Dương
- Nguyễn Văn Phong
- Huỳnh Long Quân
- Trịnh Văn Nở (Bảy Nở, Út Nở)
- Đỗ Văn Túc
- Huỳnh Văn Châu (Năm Châu)
- Nguyễn Văn Cai (Năm Cai)
- Huỳnh Nhật Kí
- Trần Văn Sù
- Lâm Văn Thanh
- Xoái
- Mười Lê
- Ba Hiền
- Mười Quới
- Nguyễn Văn Tư (Tư Lò)
- Nguyễn Văn Niệm (Ba Niệm)
- Nguyễn Văn Cháp

Xã viên BAN ĐÁ

- Nguyễn Văn Yển
- Trần Văn Hộ
- Nguyễn Văn Hải (Tư Hải)
- Đặng Văn Túng *
- Võ Đăng Khoa (Bảy Khoa)
- Tư Lãi



Ông Nguyễn Văn Sánh
(Sáu Sánh).



Ông Đặng Nhựt Thăng.



Ông Nguyễn Văn Trâm
(Hai Trâm).



Ông Trương Khôn Sơn,
người kế nghiệp ông Trương Tú Nhơn,
cai quản cả hai lò gồm Tú Hiệp Phát 1 và 2
từ thập niên 40 thế kỷ XX trở đi.



4. Những họa sĩ sáng tạo nghệ thuật từ chất liệu gỗ

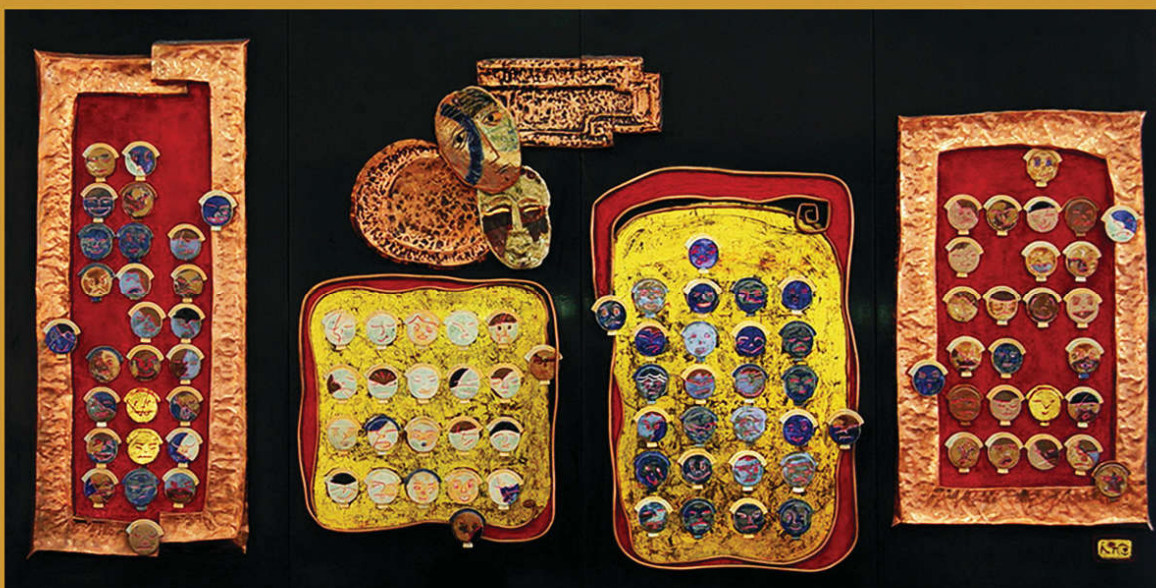
Trong dòng chảy của gỗ Biên Hòa, một số người được đào tạo mỹ thuật đã sáng tác những tác phẩm trên chất liệu gỗ Biên Hòa. Những tác phẩm mang dấu ấn của cá nhân, đạt được những giải thưởng và góp phần cho gỗ Biên Hòa được quảng bá trên lĩnh vực nghệ thuật: Đào Tấn Hưng, Mai Văn Nhơn, Phạm Công Hoàng, Nguyễn Quang Hoàng, Hoàng Ngọc Hiến, Nguyễn Thị Kim Hoa... Nhóm tác giả giới thiệu chân dung và một số tác phẩm.



Nhà điêu khắc
Phạm Công Hoàng.



Nguồn sống (Gò đồng + gỗ)
của Phạm Công Hoàng.



Câu chuyện Âu Lạc (Gò đồng + gốm)
của Phạm Công Hoàng.