

文·圖 / 何傳坤

## 一、前言

在秦始皇的徵調下，一批來自全國各地的陶工，在秦始皇陵邊搭起一座座的陶窟，用當地的黃土，以精湛的技術進行雕塑，完成了震驚世界的第八大奇蹟，並以兵馬俑見證了秦代的興衰。秦俑以「大、多、精、美」為四大特色，堪稱世界雕塑藝術中的珍寶。所謂「大」，首先是指其數量多，三個俑坑可出土的陶俑及陶馬約8,000件；所謂「精」，是指每件陶俑陶馬，大到體型、小到毛髮鬚眉，都經過精雕細刻；所謂「美」，是指其塑造了豐富的人物形象，千人千面、栩栩如生。以下簡介這些陶俑及陶馬是如何製作而成的。

## 二、秦兵俑的製作

陶俑、陶馬是用手一件件雕塑的。所用的泥土為當地的黃土，經過淘洗去掉染質，再加適量的石英砂調和而成。其製作方式大致如下：通常先用泥條盤築粗胎，再進行覆泥和雕刻細部，原則上頭、軀幹等是分開製作的，然後再組合在一起，待陽乾後送入陶窯中烘燒，出窯後再一件件彩繪上色而成的。



圖1. (上) 泥條盤築俑體的跡象  
(下) 手工製作俑頭留下的手指壓痕

陶俑的製作是由下而上逐步疊塑成型。即先製作方型的腳踏墊，在踏墊上堆泥塑造雙足及腿，然後用泥條盤築法製造中空的軀幹，在軀幹的兩側貼接雙臂（圖1）。頭和手單獨製作，再與軀幹、雙臂套裝成一體。秦俑頭部的製作，是整個

# 秦兵馬俑的製作

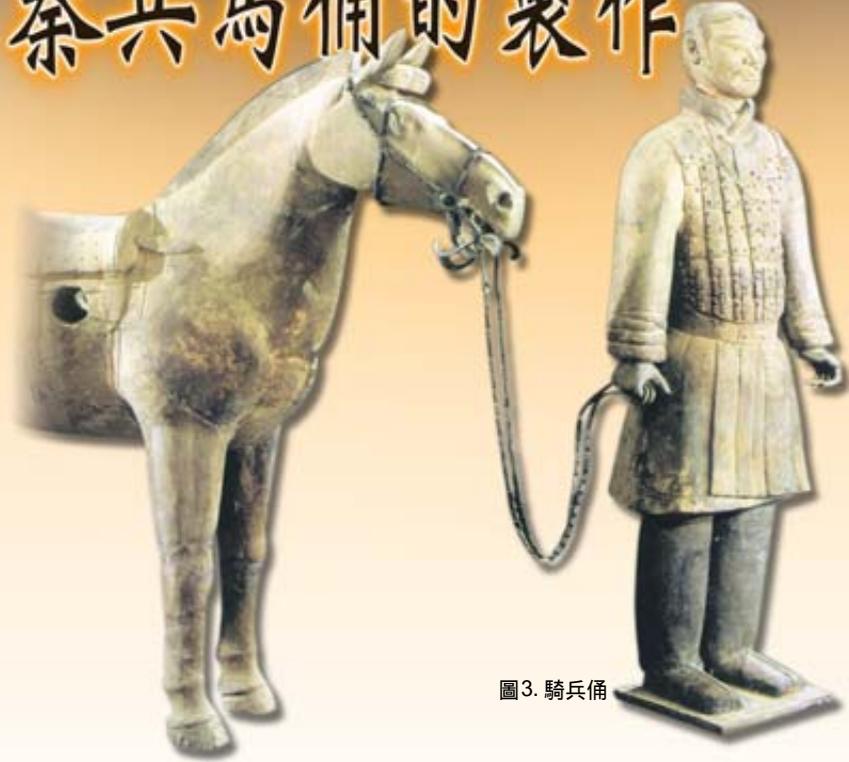


圖3. 騎兵俑

陶俑製作中比較複雜的部分，需先製成粗胚，再進行細部的加工。而製作粗胚的方式多用合模法，也就是將俑頭分成大致相等的前後兩半，用模子完成後再黏合，合模線通常在耳後，但也有在耳中或耳前的。俑頭的胎壁厚薄不一，薄的部分，如後腦只有2~3毫米；厚的部分，如臉部，則有2~3公分。由於工匠們會用手按壓陶土以使密實，因此胎壁內常會留下工匠們的掌印和指紋。俑頭的粗胎完成後，開始黏貼五官和髮式、冠等部分，再分別進行細部的刻劃，這些另外黏貼的部分，有時會用模子製成後再進行細部的修整，有時則會直接在俑上堆泥雕刻，情況不一。經過了精心的修飾後，每一個俑頭雖部分出於模子，到此時已看不出雷同性，每一個俑頭似乎都有了自己的神采和生命。有些身體的製作方法也是先用模子作出粗胎，再進行細部的修飾，先在粗胎上覆一層細泥，然後在細泥上雕刻出衣襟、衣擺、領口、鎧甲、腰帶等各種身體上的服飾及裝飾。

## 三、秦馬俑的製作

陶馬的製作是先把馬的頭、頸、軀幹、四肢及尾、耳等分別製作，拼裝黏合一起成為粗胎；再經過二次覆泥修飾、雕刻成型。

陶俑、陶馬的製作比較成功地把握了整體效果，把圓雕、浮雕和線刻有機地結合起來，運用雕、堆、捏、貼、刻、劃等多種技法，以顯示立體形象的體、量、形、神、色、質等藝術效果。

陶俑、陶馬成型後入窯焙燒。焙燒的溫度約為 950 ~ 1,050

。其色澤純正，質地堅硬，敲之鏗鏘有聲，說明當時的燒造技術已經達到相當高的水平。

## 四、兵馬俑的製作者

兵馬俑的作者是誰？這是一個相當令人感興趣、但不易解答的問題，所幸在陶俑、陶馬身上的某些隱蔽處，發現了一些刻化或戳印文字，可以作為追索兵馬俑作者的線索。

秦代有「物勒工名，以考其誠」的制度，因此在作品上刻上工匠的名字，一方面加強了對工匠的控制，另一方面有利於產品質量的提高。這些留下的文字字數極少，多半只有一兩個字，是負責製作的陶工之名，目前已發現87個不同的人名。這些人一部分來自秦王朝中央宮廷的製陶作坊，如「宮得」、「宮疆」、「宮錯」、「宮系」等等（圖2）。另一部分來自民間的私營製陶作

坊，如「咸陽夫」、「咸陽衣」、「櫟陽重」等等。以上兩部分人由於來自不同的地方，師承關係不同，加上作者生活經歷和生活體驗的差異，因而個人所創作的藝術形象及風格也各不相同。

從製作技巧上看，來自中央宮廷製陶作坊的陶工技術純熟，水準較為平均，在陶俑身體各部分的比例對比上較為準確。來自民間的陶工雖也有不少優秀作品，但其中部分陶工的技術較為粗劣，在身體比例和四肢的協調性上，出現失衡的狀況。如有時會出現雙手長度有別，部分外衣過短、腿部過細，顯現出頭重腳輕的現象。

從燒陶的技術上看，宮廷類陶工能比較準確地掌握火候，同時為防止焙燒過程中陶俑及陶馬發生爆裂，工匠們會在泥土較厚的部分留下通氣孔，讓內外受熱較為一致，使陶俑及陶馬不易產生變形（圖3）。民間類陶工所燒製的陶俑多呈青灰色。由於受熱不均勻，有時會出現黑色或外黑內紅的現象；從形態表現上看，宮廷類陶工所創作的形象多身強體壯，氣質威武好像是守衛宮殿的衛士。民間類陶工則依個人所接觸的軍人形象雕塑陶俑，表現出的陶俑形象雖然不如宮廷工匠細緻，但因每個陶工生活經驗的不同，反而能表現出各地不同的人物面貌，使秦俑多了幾分社會寫實的色彩。

總之，秦俑的體型高大、數量眾多、形象逼真。顯示出一種恢宏的氣勢和巨大的力量，使人心靈受到震撼，產生出一種濃烈的藝術魅力。



圖2. 陶俑上陶工的不同銘文