

台州党史 红色故事

潘心元与红十三军第二师的故事③

他担任中央巡视员，和彭德怀多次促膝谈心

李兆建文

1929年4月，中央决定派潘心元到苏联学习。潘心元离开湘鄂赣苏维埃根据地，踏上赴苏之路。他从长沙到达武汉时，发生了“中东路事件”，中苏边界交通随之被封锁。

潘心元得知消息后，从武汉乘坐轮船来到上海，找到了中共中央。他向中央汇报了自“马日事变”以来湘赣边界特别是湘东各县党组织的工作情况。中央领导听后，要求他作一书面报告。于是，潘心元于7月撰写了两万余字的《湘东各县工作报告》。这份报告现收藏在中央档案馆，成为一份珍贵的历史文献。

9月中旬，中共中央秘书长李立三和中央军委领导人周恩来决定派潘心元作为中央巡视员，赴湘赣边界巡视并指导湘赣边特委工作。

10月，潘心元化名彭西原前往江西巡视。他找到江西省委后，传达了中央指示，然后，他化名彭清泉由江西省委派交通员陪同，赴井冈山与中共湘赣边特委联系，了解情况，指导工作。潘心元在湘赣边界特委管辖的永新、莲花、宁冈、陵县等地巡视指导。12月，彭德怀率红五军在萍乡、莲花、茶陵一带游击。在特委交通员的护送下，潘心元来到红五军军部，在军部住了六七天，和彭德怀进行了多次谈话。彭德怀在《彭德怀自述》中详细记述了和潘心元的谈话经过。彭德怀这样写道：

“中央巡视员潘心元来到红五军军部，住约一星期。我们将黄公略成立红六军的情况告诉了他。潘说，成立后应归红五军指挥。”

“我和潘心元谈过多次，上述只是第一次。以后，我和潘心元谈到平江起义后，这一年多来，斗争最艰苦、最激烈，得到的经验教训也不少。主要是武装斗争方面：没有根据地，武装斗争就不能持久；没有武装斗争，也建立不起根据地。湘赣边和湘鄂赣边区的建立，就是这一经验的证明。武装斗争要有分工，即要有主力红军和地方游击队、赤卫队。”

“又一次我和潘谈：我们还不大会做群众工作，只是做了一些宣传工作。至于如何在农村中建党、建政、分田，还未入门呢。今年局势要是稍微缓和一点，我们要抓紧学做群众工作，特别是分田。他也谈了一些时局问题，蒋桂战争终究会妥协，蒋冯阎虽有矛盾，不一定会爆发战争。他说要回上海去，其他地方不去了。我问他从哪条路走，他说，想回浏阳老家一趟，然后走鄂东南回上海。”

从《彭德怀自述》中可以看出，潘心元和彭德怀多次促膝谈心，而且话题广泛，聊得非常投缘，使彭德怀多年难忘。

在潘心元的指导下，1930年1月18日至21日，中共湘赣边特委、赣西特委、红五军军委在遂川县于田召开联席会议（史称于田会议）。潘心元在会上传达了中央通告文件的精神，着重强调了武装斗争在中国革命中的重要地位和开展正规红军的重要性。会议决定将湘赣边特委合并于赣西特委，并决定召开赣西工农兵代表大会，成立赣西苏维埃政府。同时，会议决定将江西工农红军独立第二、三、四、五团及各县游击队改编为中国工农红军第六军。抽调红五军部分干部到红六军，以充实红六军军事指挥员。红五军、红六军分别从赣江东西两侧向吉安逼进，准备攻打吉安县城。

赣西革命形势的发展，引起了在福建古田的红四军的注意。毛泽东指挥红四军挥师入赣与红五军、红六军会合。1930年2月，毛泽东、朱德率红四军到达吉安。毛泽东和潘心元作了长时间的交谈后，决定于2月6日到9日在吉安陂头召开红四、五、六军和赣西、赣南、湘赣边特委联席会议（史称二七会议）。毛泽东主持会议。会议讨论了扩大苏维埃区域、深入土地革命、扩大工农武装等重大问题。决定将中央指定的红四军前委扩大为红四、五、六军总前委，兼任赣西、赣南、闽西、东江、湘赣边等地区革命斗争的指挥机关。毛泽东任总前委书记，朱德、曾山、刘士奇、潘心元为总前委常委，彭德怀、黄公略为候补常委。潘心元任红四军军委书记兼政治委员。

1930年3月，潘心元先后来到红五军、红六军军部巡视并指导工作。巡视期间，红六军按照中央军委军事部的决定，改称红三军，由黄公略任军长，潘心元任政委。5月，红三军在黄公略、潘心元指挥下攻打吉安，失利后转而趁机关攻修水县城。5月中下旬，又连续攻克安源、万载县城。6月7日，再而攻克浏阳县城。红军部队在湘鄂赣边开展游击战争，建立根据地。6月26日，中央组建中国革命军事委员会，毛泽东任军事委员会主席，潘心元任委员。同时，毛泽东调潘心元再任红四军政委。

1930年6月，根据中共中央军委命令，湘鄂赣的红五军和红八军合编成红三军团，总指挥彭德怀、政治委员滕代远（后杨尚昆）、总参谋长邓萍、政治部主任袁国平，全军一万余人。赣南、闽西地区的红三军、红四军、红十二军合编成第一军团。朱德任总指挥，毛泽东为政委，朱云卿任参谋长，杨岳彬任政治部主任，全军一万七千人。7月下旬，彭德怀指挥红三军团发动了攻打长沙的战斗。毛泽东、朱德率领的红一军团也从福建汀州出发，赶来增援。中国工农红军声威大振。

就在此时，潘心元接到中央指示，要他回上海向中央汇报。潘心元离开红军部队，乔装打扮秘密潜往上海。

1930年8月，巡视湘鄂赣地区后的潘心元来到上海，向中央呈报了《巡视湘鄂赣三省红军后之报告》。李立三和周恩来根据潘心元的革命经历，当即决定派潘心元作为中央巡视员前往浙南巡视党务和军事工作。

接到新的任务后，潘心元意识到，去浙南，人生地不熟，充满危险。出发之前，他写信给妻子：“吾有随时牺牲的可能，望汝对侠仙、侠游、侠仁吾儿，万勿使其失学，务必教其以吾志为志。”他已做好了为革命献身的准备，并希望儿女继承父业，革命到底。

此一去，前路充满艰辛。

台州百匠探索③

兄弟行：翩若惊鸿

风景秀丽的路桥凤凰山下，植被繁茂，郁郁葱葱，呈现一派祥和宁静的氛围。

若是你不经意来到这里，或许能听到阵阵木刻声。那刻刀和木料交织出的声响，似乎正穿越片片树林，在山间空谷中回荡。

声音来自一处佛像雕塑工坊，工坊由三兄弟共同经营。兄长叫王文嵘，1967年生人；老二叫王文斌，1969年生人；三弟叫王文正，1972年生人。

兄弟三人本是黄岩屿头人，手艺是祖上传下来的。他们的祖父王六仙本是乡里的细木工匠，到了父亲王桂枝这一代，定制实木家具的渐渐少了，于是开始为当地的庙堂寺庙修缮和雕刻佛像。

1990年，王家一家人移民到路桥峰江，继续从事佛像雕塑。兄弟三人各有绝活。王文嵘擅长生漆脱胎，老二的妆金贴相栩栩如生，三弟的木刻叫人惊叹，而这家族生意又怎少了不舍昼夜的往来奔波。一家人齐心协力，传递出那种久违了的家族魅力，手艺远近闻名，生意越做越红火。

四代传承

“生漆脱胎的佛像，最大的特点就是质轻且十分坚固，你看我们古代出土的器物，铜的都生锈了，木头的都腐烂了，只有漆器，还能保留光亮和色泽。”一谈起自家的工艺，老大王文嵘两眼放光，娓娓道来。

早年的时候，他们一家人在黄岩山里，做的大多是小庙小庵里的“老爷像”。那时的老爷像最多也就一人多高，兄弟们到山里伐砍大木，扛回到家里，两人一起用锯子锯开，开始雕刻。做好的佛像再用船，通过水路运出来。他们也接受一些庙庵的邀请，直接在那里住上半年做活。

到了路桥后他们渐渐发现，时间久了，木质的佛像会出现虫蛀、腐烂、开裂等问题，越来越多的寺庙邀请他们修缮佛像。如何彻底解决这一问题？生漆脱胎成为答案。

所谓的生漆脱胎，古代称夹苎造像或者干漆造像。其主要材料就是漆树里流出来的天然生漆。具体的做法是先用水、泥或木料制作坯胎，然后用麻布、泥灰和生漆裱成坯胎，等其干燥后抛光打磨，然后保留底胎，一遍一遍上漆，每上一道漆都要两三天时间，最后上色、贴金、描画、成型。

好的生漆脱胎佛像仅制作工序就有七八十道。造好的佛像色泽温润，服饰色彩鲜艳亮丽，栩栩如生。

“以前材料用的是矿物质颜料，譬如唐三彩，历经千年都不会褪色，但这次造价太昂贵了，现在也就退而求其次，用一些丙烯颜料替代了。”王文嵘说。

“要造好佛像，关键还要懂佛理。”王文嵘说。为此，他经常到各地的博物馆和大庙大院去参观。从汉代和西晋宫廷里的盘碗杯盏，到武汉归元寺的五百罗汉，不一而足。

“造像要根据佛理来造，神佛是什么样貌，有什么特征，身穿什么衣服，手拿什么物件，整体看上去应该是怎样的神态，这些都有规矩，不能乱来。”王文嵘说，不然随意造出来的像就算再漂亮，也无人理会。

“我们给温州乐清一座寺庙做过一尊大佛像，那个时候他们要求给佛像贴金，由于第一次做没有算好用料，到最后算算，虽然总价超过100万元，但基本没赚钱。”王文嵘说，“亏了就亏了，就当是积了功德吧。”

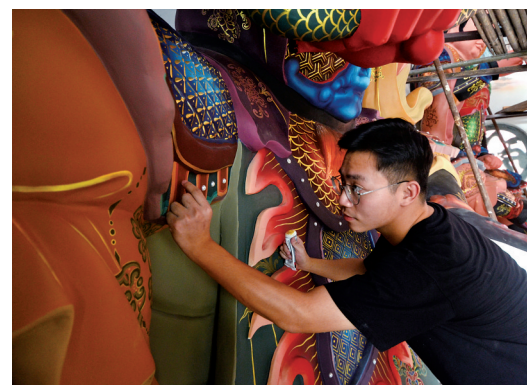
如今，来找王家做佛像的，都是正规的宗教场所。而让王家最开心的是，第四代的孙子辈也有人开始学习这门技艺，打算继承家业。像王文嵘的儿子王禹阳和王文斌的儿子王益波，现在也是每天早出晚归，到寺庙里描金线、贴彩珠，慢慢沉浸在神佛造像艺术的情景之中。



▲兄长王文嵘擅长生漆脱胎



▲老二王文斌的妆金贴相栩栩如生



▲王文斌的儿子王益波在帮忙上色

本报通讯员庄向娟文/摄

▲三弟王文正木刻手艺精湛

妆金贴相

如果说王文嵘的舞台是摆满琳琅满目佛像的前店，那二哥王文斌的主场则是和泥挥刷的后厂。

塑像的工场距离凤凰山麓有十分钟的车程，曾经是粮管所，现在堆满了各种成品、半成品的佛像，以及造像用的模具。光影交错之间，花瓣样式的梁柱线条同巨型的雕塑相互呼应，产生了一种奇妙的魔幻感。

“塑像先要取来泥土，去除杂质，然后用水植或者木棒进行捶捣。太湿的泥土要先置于通风处风干，达到合适的湿度，太干的泥土则要捣碎放于水中浸泡，然后再进行锤炼。最后要使泥土达到软硬适度又不粘手为佳。”王文斌一边说，一边上手演示了一番。

工场里正好有师傅在完善一尊佛像的脸。只见工人们踩在脚手架上，手捧泥土往佛像脸上抹，一次又一次，就像是往上粘贴片片鳞鳞。

站在工人一旁，王文斌仔细观察。“泥塑有大小之分，大的需要先搭骨架，骨架要稳，整体上要能承受住泥的重量，细部又能起到固型的作用，既不掉泥，又不露架。上泥的时候要先从大处着手，用木植和拍泥板将泥确实补牢，然后再开始精细刻画细节。做完之后还要蘸上少许清水，以透明的湿布盖之。”对于塑像的过程，王文斌烂熟于心，一一道来。

“现在有了更先进的技术，我们也用玻璃钢来做模具，一副模具大概可以制作三四尊佛像。”王文斌说。

“妆金贴相”也是一道极其重要的工序。先是取生漆装入桶中进行调和，调和好的生漆呈液体状，晶莹剔透却不失黏稠。然后取刷子反复涂抹均匀，紧接着是层层上漆。等这一切都做好后，再着手打磨。

打磨是一道关键工序，佛像打磨好坏直接决定了一尊成品的质量。用刮刀去掉一些棱角，用砂纸磨去表面的粗糙，用漆灰填补微小的空洞，最后呈现出了光滑细腻的效果，还要再上一道漆，粘上一些花纹和装饰品。

“等这些工序都完成后，就可以进行最后一道工序——鎏金着色。这时就要用到各式各样的工具，有画笔、刷子等。先上一层底色，一般为米花色，然后是勾灰。勾灰需要用橡胶刮刀进行，要不厌其烦地一遍又一遍，直至光滑均匀。完工后即可开始着色。着色也要从大局出发，逐步到位，因为着色的颜料不可被其他颜料大面积覆盖，故而不能有丝毫疏忽，否则就会因小失大。”

着色之后视顾客的需要，也可以贴上金纸。如果更讲究一些，则可以用传统的鎏金工艺。将常见的金纸碾碎，再和化学药物调配成“金水”，这样做可以最大限度地把握鎏金时的色彩感官，不会使佛像流于俗气。

“鎏金这道工艺最关键的是把握度，生漆脱胎制成的佛像外表有很强的吸附性，能在很大程度上吸附颜料，即便雨水冲刷，也不会掉色。因此着色的时候，颜料不宜过稀，过稀就没有厚重感，也不可过于黏稠，否则就会显得太粗糙艳丽。”

“一切尽在手眼的把握。”王文斌说。

法相庄严

“一尊好佛像的灵魂，其实在造型。”王文斌这样说道。如果说把上漆鎏金比作给佛像穿衣，那么造型则是在给佛像塑骨。这正是三弟王文正的拿手好戏。

“比例、脸型、手像，是佛像造型最重要的三个要素。”王文正一手拿着锤子，一手握着刻刀，凝视着眼前的佛脸，往往过了良久，才上手刻出一两刀。

这里是他的“道场”，与前面两位兄弟不同，这里透露出来的，是一种肃穆的气息。

眼前的佛头就有一人多高，脸部线条柔和，面目慈祥，既给人以震撼感，又没有难言的压迫。看上去已经非常完美了，但王文正却依然不满意。和佛头对视了片刻，他又抬起手来，朝着嘴唇的部位，“咚咚”敲了两下。这是一尊别人送来请王文正修整的佛像。

王文正十八九岁开始学习雕刻佛像，先从修光打磨开始。所谓的修光，并不是用砂纸把粗糙的表面磨光，而是用小刻刀把木雕粗糙的部分精细化，把表面修刮平整，让木雕整体的线条更加流畅。

如果住进了分，修光还可以分成两项工作：细修和起线。细修就是把粗坯精细化，所谓的起线就是给木雕表面做肌理，包括毛发、叶脉、花蕊、眼睛、指甲等等。

而打磨的主要目标，并不是简单地把木刻表面弄平整，而是要呈现出光滑的效果。

“高超的技艺可以不用砂纸，只用刻刀，一刀一刀精雕细琢，保留木质的肌理。这种效果与砂纸磨光后呈现的平滑效果有着天壤之别。”王文正说道。

清刀工艺特别考验师傅的刀

工，其手法的娴熟程度、手的稳定性以及刀工的娴熟程度要求之高，不是一般的雕刻技艺所能媲美的。一刀定成败，轻微的差池就会影响到整个佛像的品相。而这也是耗时最长、最需要耐心的步骤。

“佛像永远不会有最好的。”经王文正打造的佛像至少也有几千座，但至今没有一件让他自觉是完美的作品。

说话间，王文正就这样站在佛像前，视线始终没有离开佛像。好像在和佛像对话，又好像在和自己对话，验证了一句话：“潜心造像，乃修行之事。”

“造像这种技艺，是天生的，有的人拿起锤子，三两下就学会了，有的人琢磨了半天，就是不成样子。”王文斌说道。

或许就如“清刀”的刀法吧，这呈现出来的一切，看似平常，却是一刀一画的精雕细琢。将先人造像那种“曹衣出水”的美感一刀一刀呈现出来。光洁的表面抚之浑厚，每一道肌理中透露出一种“拙味”，而这不正是恍惚间，脑海里冒出的曹子建的诗句吗：翩若惊鸿，宛若游龙。

手记

人们在形容佛像时，往往会说：“万般造物，皆可形容，佛像之美，自是难言。”细看每一尊佛像，无不饱含着时间的沉淀和精神的力量。这正映衬了对美的执着和追求，就像是修行，从来没有捷径。

造像如此，造物又何尝不是。王文斌介绍，貌似不起眼的漆器，其价值堪比金银。就拿制作工期来说，一件鎏金镀银的食器，从塑坯到最后上色完工，需要个把月。而拿现在普通工匠300元一工的价钱计算，光工钱就要近万元，其价值早已超越了日用器皿的范畴。

翻阅资料，也有不少佐证。《韩非子》中有“舜作食具、禹作祭器”的说法，说明了中国制造漆器的源远流长。汉代《盐铁论》中有“一文杯得铜杯十”的说法，可见当时的漆器价格远高于青铜器。

好的漆器，除了繁复的工艺之外，有的还用1-2毫米的薄木板卷制粘接而成，比现在的三合板还薄，且表面加工极其光滑平整。好的物件，所花费匠人的心力时间，和物件本身所承载的使用价值往往不成比例。正是这种追求过程，体现出了一种精神。

这也正是我们传承和发扬非物质文化遗产的其中一个意义所在吧。