

# NGHỀ RÈN CỦA NGƯỜI DAO ĐỎ

## (Qua khảo sát ở xã Hồ Thầu, huyện Hoàng Su Phì, tỉnh Hà Giang)

VI VĂN AN

Rằm cách huyện lỵ 35 km, Hồ Thầu là xã vùng cao của huyện Hoàng Su Phì, tỉnh Hà Giang. Tổng diện tích tự nhiên của xã là 5.375 ha; dân số năm 2003 là 1767 khẩu (281 hộ). Dân cư trong xã gồm 3 dân tộc: Dao, Nùng, Hmông và 1 hộ Kinh, trong đó người Dao (ngành Dao Đỏ) chiếm đa số (244 hộ, 1654 khẩu), cư trú tại 7/8 thôn bản: Đoàn Kết, Tân Thành, Trung Thành, Chiến Thắng, Tân Minh, Tân Phong và Quang Vinh. Riêng thôn Hồ Sán có 19 hộ Hmông, 18 hộ Nùng (nhóm Nùng Dín hay còn gọi là Nùng U, còn người Tày thì gọi họ là Nùng Phán Phái).

Hiện tại, ở 8 thôn bản trong địa bàn xã, thôn nào cũng có lò rèn hoạt động theo mùa. Theo con số thống kê chưa đầy đủ, tại thôn Tân Thành hiện có 4 lò rèn của các ông: Phượng Quỳ Guên, Phượng Quỳ Kinh, Triệu Chòi Phú và Phượng Quỳ Tông. Thôn Tân Phong có 4 lò rèn của các ông: Triệu Chòi Họ, Bàn Quấy Chấn, Triệu Toàn Sinh và Triệu Toàn Kinh v.v.. Hầu hết các lò rèn này chỉ hoạt động theo mùa vụ, tự sản, tự tiêu trong nội bộ dân tộc, vừa sửa chữa vừa rèn mới các loại sản phẩm như: dao, cuốc, bừa, đục, dao cắt cỏ ngựa, liềm, búa. Một số người tự chế tác nòng súng kíp, một số tự đúc lưỡi cày.

### 1. Nguyên liệu và nhiên liệu sử dụng

#### 1.1. Nguyên liệu

Nguyên liệu để rèn là sắt, thép. Do người Dao không có tập quán luyện quặng thành sắt, thép nên họ phải mua sắt thép phế

liệu từ nhiều nơi, thậm chí tận dụng các sản phẩm đã mòn cũ để nấu, rèn lại. Việc mua sắt thép thường không có quy định cụ thể. Lúc thì mua thanh, lúc thì cân lên rồi tính giá thành.

Theo kinh nghiệm của người Dao thì nguyên liệu để rèn các loại dao, cuốc, liềm... tốt nhất và thông dụng nhất là nhíp và các loại sắt dùng chế tạo ô tô; các loại sắt thép có tiết diện tròn đặc như xà beng, vỏ bom. Dạng nguyên liệu này chứa hàm lượng thép cao, tuy phải mất công nấu tôi nhiều lần, nhưng sản phẩm sắc bén, bền và sử dụng được lâu năm (hơn 10 năm). Các loại phôi sắt thép ở dạng phế liệu vụn, mảnh thì mất nhiều thời gian tôi, tốn nhiên liệu, sản phẩm có hiệu quả sử dụng không cao, chóng cùn hỏng. Những người thợ rèn ở Hồ Thầu rất ưa thích sử dụng loại thép từ đường ray tàu để rèn các sản phẩm như dao, cuốc, song loại nguyên liệu này hoá hoàn lắm mới kiếm được, và phải mua giá đắt gấp đôi các loại nguyên liệu thông thường.

#### 1.2. Nhiên liệu

Khác với nhiều nơi, nhất là các làng rèn chuyên nghiệp ở vùng xuôi, các thợ rèn người Dao ở Hồ Thầu không bao giờ sử dụng than đá làm nhiên liệu để nung sắt thép khi rèn. Nguồn nhiên liệu xưa nay họ vẫn quen dùng là than củi, đốt theo phương pháp thủ công. Theo kinh nghiệm của người Dao ở Hồ Thầu, loại gỗ dùng để đốt than tốt nhất là gỗ đình, sồi. Để có than đốt lò, người ta vào rừng chọn cây to vừa phải, chặt hạ cho khô. Sau đó, đào hố (hố rộng hay hẹp tùy số

lượng củi cần đốt), sâu từ 1-2m. Trước khi đốt, người ta lót dưới đáy hố một ít củi cành để mỗi lửa rồi xếp củi lên theo thứ tự: một hàng nằm ngang, một hàng nằm dọc. Khi lửa đã cháy bén, lấy lá chuối rừng hoặc lá cây tươi phủ kín miệng hố rồi đắp đất lên trên. Trên mặt hố, ở 4 góc để 4 lỗ nhỏ để thoát khói, đồng thời có tác dụng điều hoà tốc độ cháy. Cứ ủ như vậy cho củi cháy từ 3 ngày đến 1 tuần là được. Đốt xong, để cho than nguội rồi dùng cuốc hót lớp đất đắp bên trên để cào lấy than mang về sử dụng.

Về phân công lao động, việc đốt than hoàn toàn do đàn ông đảm nhiệm, còn khi đi gùi than về sử dụng thì có sự tham gia của phụ nữ, thậm chí cả trẻ em. Trong quá trình chặt cây, đào hố, đốt lò, người Dao không kiêng kỵ gì; cũng không chọn ngày lành hay tháng tốt. Tuy nhiên, để đảm bảo cho mẻ than có chất lượng tốt, người Dao thường chỉ đốt than vào mùa đông, tránh đốt than vào mùa mưa. Theo họ, mùa đông lửa sẽ cháy dần, đều, than không bị vỡ vụn; còn mùa hè, do khí hậu nóng, lửa thường cháy nhanh, than bị vụn và khi rèn sẽ tốn than hơn.

## 2. Công cụ rèn

Tuy rèn chỉ là một nghề phụ với mục đích chủ yếu là sửa chữa hoặc rèn mới một số sản phẩm phục vụ các hoạt động sản xuất và một số đồ dùng sử dụng trong gia đình là chính, nhưng bộ công cụ rèn của người Dao ở Hồ Thầu cũng có đầy đủ các loại dụng cụ cần thiết để sử dụng khi rèn. Bộ công cụ rèn gồm các loại dụng cụ: đe, kìm dài, búa quai (to nặng) và búa tán (nhỏ, nhẹ hơn), đục chạm (dùng để chặt), dũa... Ngoài các dụng cụ trên, muốn rèn được sản phẩm, nhất thiết không thể thiếu được bễ thổi và lò nung. Bễ thổi và lò nung do người thợ tự làm. Các

dụng cụ như búa, kìm, đe thường mua sẵn, nhưng có khi họ cũng tự chế tạo. Trong quá trình rèn, mỗi loại dụng cụ nói trên có chức năng riêng, chúng tạo thành một tập hợp dụng cụ có quan hệ hữu cơ với nhau, không thể thiếu đi một dụng cụ nào. Trong thực tế, khi chế tạo bất kỳ một loại sản phẩm nào, người thợ rèn đều phải sử dụng các dụng cụ nói trên theo một chu trình có tính liên hoàn.

### - Đe (chuối)

Đe dùng để rèn là một cục thép hoặc sắt hình tròn hoặc hình vuông được cắm chốt vào một đoạn thân gỗ tròn, chôn trực tiếp xuống đất ngay bên cạnh lò nung. Vì thế, đe rèn cũng luôn cố định. Đe là chỗ tựa để đặt các tấm sắt, thép nung có nhiệt độ cao, đồng thời luôn phải hứng chịu lực của búa, nên người ta thường dùng các loại thép có độ cứng cao. Trước khi đóng lắp vào trục gỗ để chôn xuống đất, người Dao thường tôi lại bề mặt đe để đảm bảo độ cứng, tránh bị toét nhanh trong quá trình sử dụng.

Tại các lò rèn của người Dao ở Hồ Thầu, phần lớn người ta chỉ dùng một loại đe duy nhất. Đó là loại đe hình tròn, có đường kính bề mặt khoảng 10 cm. Đây là loại đe đa năng, được sử dụng trong quá trình rèn tất cả các sản phẩm. Tuy nhiên, theo một số cụ già ở địa phương, những lò rèn có tiếng trong vùng như ông Guên, ông Chòi Phú (thôn Tân Thành), ông Quẩy Chấn (thôn Tân Phong) cũng có 2 loại đe. Loại đe to chủ yếu dùng để kê các tấm sắt, thép nung rộng bản, có độ dày, khi phải dùng loại búa quai, nặng, lực lớn để đập mỏng sắt thép, làm biến dạng phôi. Với đe nhỏ thì dùng búa tay, chủ yếu

để tán miết sản phẩm ở dạng bán thành phẩm, không cần đòi hỏi lực lớn.

- Búa (*chuối ton*)

Búa là dụng cụ được sử dụng tối đa trong quá trình rèn bất kỳ một sản phẩm nào. Như đã đề cập ở trên, người Dao có thể chỉ sử dụng 1 loại đe, nhưng mỗi lò rèn bao giờ cũng có 2 loại búa chính với kích cỡ và trọng lượng khác nhau: Búa quai (với các loại 4kg, 5kg), búa tay (0,5 kg, 1 kg...). Thông thường, búa quai do người thợ phụ sử dụng, dùng khi phải quai đập để làm biến dạng phôi sau khi nung. Búa tay do người thợ chính sử dụng, có tác dụng xác định vị trí cần quai, dẫn đường cho người thợ phụ. Nếu sản phẩm phải làm mới từ đầu (như dao, cuốc, búa) thì nhất thiết cần phải có 2 người rèn: thợ chính và thợ phụ và sử dụng cả 2 loại búa. Còn nếu chỉ là sản phẩm cũ rèn lại hay những sản phẩm nhỏ bản, tiết diện mỏng (như dao nhọn loại nhỏ, cuốc loại nhỏ, đục) thì chỉ cần thợ chính và chỉ sử dụng loại búa tay.

- Bể thổi (*lầu*)

Bể thổi của người Dao ở Hồ Thầu được làm từ các loại cây thuộc họ sa mộc như gỗ thông, pơ mu, sa mu, trong đó sa mu là loại gỗ được sử dụng phổ biến nhất vì loại gỗ này có ưu điểm là vừa nhẹ, mềm để đục khoét, lại bền chắc, không mọt, ít bị vỡ. Do Hồ Thầu là địa bàn thuộc vùng cao, khí hậu có tính chất nửa ôn đới, nên thuận lợi cho các loại gỗ thuộc họ sa mộc phát triển. Khi đến Hồ Thầu, nếu quan sát kỹ về nhà cửa cũng như các loại đồ gia dụng của người dân, chúng ta sẽ dễ dàng nhận thấy phần lớn đều được làm từ 3 loại gỗ nói trên.

Người ta chọn đoạn gỗ tròn dài khoảng 1,5m, đường kính tiết diện khoảng 25-30cm,

bóc phân vỏ, dùng đục đục từ cả hai đầu (phần tiết diện ngang) sâu độ 1 gang tay, sau đó dùng loại đục vôm, nối thêm cán đục tiếp. Đến khi hai phía được đục thông nhau thì khoét rộng bên trong. Thành ống lúc này chỉ còn chừa lại độ 3 hoặc 4 đến 5cm tùy ý. Chia đôi đoạn ống bẽ, tại điểm giữa, người ta đục một cái lỗ tròn làm đường dẫn gió để lắp một đoạn ống tre dẫn vào lò nung. Hai đầu ống được bịt bằng 2 cái nắp gỗ tròn có rãnh nắp và gờ khoá chốt. Chính giữa một phía nắp gỗ tròn đục một cái lỗ hình vuông hoặc hình chữ nhật, còn phía kia thì đục hoặc dùng một cái lỗ tròn. Hai bên nắp tròn đều được dán gắn vào phía bên trong mỗi phía 1 tờ giấy hoặc bìa cắt hình tròn để làm lá gió.

Cán pít tông được xuyên qua một đầu nắp gỗ. Pít tông được làm bằng một đoạn gỗ tròn có đường kính vừa khít với độ rộng của ống bẽ, dày chừng 4-5cm, được bôi trơn bằng mỡ. Cán và tay cầm được làm bằng gỗ. Pít tông có tác dụng hút và nén gió thổi vào lò nung. Khi kéo ra thì gió bên ngoài sẽ được hút vào qua lỗ hình vuông dón vào lòng ống, miếng giấy ở đầu ngoài, do sức gió được bật mở, miếng giấy ở đầu trong sẽ tự dật kín lại. Còn khi đẩy vào thì gió sẽ dón nén, miếng giấy đầu ngoài sẽ tự động dật lại, gió bị dón nén sẽ thoát qua lỗ tròn theo đường ống dẫn vào lò nung.

Bể thổi của người Dao ở Hồ Thầu là loại bể nằm (đặt nằm ngang), được đặt trên giá có 2 cọc chôn trực tiếp xuống đất ở hai đầu. Tùy theo chiều cao, thấp và tầm tay của người thợ mà chiều cao của bể được đặt và điều chỉnh cho phù hợp. Việc kéo đẩy pít tông khi rèn hoàn toàn bằng tay, do nam giới đảm nhiệm, nhưng đôi khi phụ nữ cũng giúp thêm.

- Lò nung (*non lâu tá hía*)

Lò nung là bộ phận liên kết với bể thổi. Tại vùng người Dao ở Hồ Thầu, lò nung thường được đắp bằng đất sét, cao từ 0,8 đến 1m, đường kính bề mặt rộng khoảng 0,6m, thành dày khoảng 25-30cm. Việc đắp lò nung được tiến hành như sau:

Thoạt tiên, người ta đóng các thanh tre già, cứng hình tròn, sau đó dùng nan tre hoặc nan vầu ken vành tròn cho đến miệng. Tiếp theo, người ta bỏ các hòn đá vào phía trong sọt rồi đổ đất sét vào và nện chặt. Lò nung vì thế là bộ phận cố định, không di chuyển được. Chính giữa bề mặt lò được khoét miệng hình lõm có bán kính khoảng 10cm. Trên mặt thành phía giáp với bể thổi được đặt một viên đá cuội tạo dáng hình chữ nhật hoặc hình thang. Viên đá được đục một cái lỗ tròn xuyên thủng làm chỗ xả ống thổi hơi nối với bể. Chiều dài của ống thổi này tương ứng với khoảng cách giữa bể thổi và miệng lò (thường là 50cm hoặc 60cm).

- Chạm chặt

Chạm chặt là dụng cụ dùng để chặt phôi sắt, thép sau khi đã nung, đặt trên đe. Đây là dụng cụ có tác dụng tạo hình cho sản phẩm. Chạm gồm phần lưỡi hình chữ nhật dài khoảng 10 cm, một đầu phẳng để nhận lực của búa, một đầu được đánh vát mỏng dần tạo thành lưỡi. Cán chạm được làm bằng một thanh tre kẹp đôi, buộc chặt, dài khoảng 40 cm để cầm tay. Khi sử dụng, thợ chính cầm chạm đặt vào vị trí cần chặt, thợ phụ dùng búa quai hoặc búa tay bỏ xuống đầu chạm để cắt phôi, hoặc chặt tìa những chỗ lồi của sản phẩm trước khi đưa để tôi.

- Kim (*dìm*)

Kim là dụng cụ dùng để cặp gấp phôi từ lò nung đặt lên đe; giữ vật đang rèn trên đe. Do phải kẹp sắt, thép nóng, nên kim phải có tay cầm, khi rèn người thợ thường đi găng tay hoặc lót thêm giẻ. Kim có loại tiết diện tròn, có loại tiết diện vuông, một đầu làm tay cầm, đầu mũi được bẻ gấp lại giống một góc vuông (hay giống cái móc) và thường được tán mỏng. Kim còn được sử dụng để cời, khua dòn than trên miệng lò nung. Kim có loại dài, loại ngắn, loại to bản, loại nhỏ bản, phù hợp với từng loại sản phẩm khi rèn.

**3. Quy trình kỹ thuật**

Trừ những sản phẩm cũ chỉ cần nung đỏ, đánh tạo hình rồi tôi lại không phải mất thời gian đánh dát mỏng, cắt gọt, còn những sản phẩm làm mới từ đầu thì hầu như đều tuân theo quy trình kỹ thuật như nhau. Quy trình đó gồm: nung tán phôi, chạm chặt để tạo hình, cắt dũa và cuối cùng là khâu tôi.

Một sản phẩm đạt chất lượng tốt phụ thuộc vào nhiều yếu tố, trong đó trước hết là việc chọn sắt thép, sau đó là kinh nghiệm tay nghề trong quá trình gia công, đặc biệt là khâu tôi. Cuối cùng, sản phẩm đó còn phải đáp ứng các tiêu chí như sắc, bền, nhẹ; có tính thẩm mỹ, phù hợp với tập quán và thói quen sử dụng của cư dân trong vùng.

- Chọn sắt thép

Suy cho cùng thì chất lượng sắt thép là yếu tố quan trọng nhất, vì thế người thợ phải nhận biết được loại sắt thép mà mình cần mua. Thợ rèn người Dao thường không mua nguyên liệu ở dạng miếng vụn, cục mà chỉ mua ở dạng thanh, cho dù thanh sắt thép đó dày hay mỏng. Sở dĩ như vậy là do họ không

có thói quen nung nguyên liệu chảy rồi đổ thành tấm để rên, hơn nữa nếu phải qua công đoạn nung sẽ mất nhiều thời gian và công sức. Kinh nghiệm chọn sắt thép của họ là cầm lên rồi dùng ngón tay búng hoặc lấy một thanh sắt khác gõ vào thanh sắt thép sẽ chọn. Nếu nghe tiếng “cạch”, có nghĩa là hàm lượng sắt nhiều hơn hàm lượng thép, sản phẩm sẽ không sắc lắm; trái lại, nếu nghe tiếng “keng”, có nghĩa là hàm lượng thép chứa trong đó nhiều, sản phẩm vừa sắc, bền, sử dụng được lâu năm. Theo họ, tốt nhất vẫn là nhíp xe ô tô. Tuy nhiên, việc chọn sắt thép không phải bao giờ cũng được như ý muốn, vì thế họ thường chọn loại sắt thép ở dạng trung gian (1/2 sắt và 1/2 thép) như sắt xe ô tô, phế liệu sắt thép ở dạng thanh, tấm dẹt, thậm chí mua sắt ở dạng cán lại từ miền xuôi mang lên bán ở chợ hay ở các quán dịch vụ ven đường.

#### *- Nung tán mỏng phôi*

Để tiến hành rên, trước hết thợ phụ xếp than vào lò, mỗi lửa rồi kéo bể thổi. Khi lửa trên lò đã bốc, thợ chính dùng kim kẹp thanh sắt, thép đặt lên lò nung đỏ rồi gấp ra đặt trên đe để tán mỏng. Tùy theo thanh sắt thép dày hay mỏng mà sử dụng loại búa to hay búa nhỏ cho thích hợp. Quy trình này được lặp đi lặp lại nhiều lần cho đến khi đã ước lượng được độ dày hay mỏng của sản phẩm cần rên mới thôi.

#### *- Chặt phôi tạo hình sản phẩm*

Khi đã ước lượng được độ dày mỏng cũng như độ dài ngắn của sản phẩm định làm, người ta nung đỏ thanh sắt lần cuối, gấp ra rồi sử dụng phương pháp chặt nóng để tạo hình sản phẩm. Việc nung đỏ phôi cũng phải theo thứ tự nung từ từ bằng cách kéo bể thổi

nhẹ dần đều cho đến khi thanh sắt đỏ hồng thì dùng kim gấp ra để chặt. Theo quy luật, sắt thép đang đỏ hồng thì chặt được sâu hơn, còn khi phôi đã nguội, sắt thép sẽ cứng lại, nên trong quá trình chặt phải tranh thủ thời gian nhanh tay khi phôi còn đỏ, đặt chạm chặt đúng vị trí cần chặt; đồng thời thỉnh thoảng phải nhúng chạm chặt vào nước lã để tránh cho lưỡi chạm bị nóng mềm. Sau khi đã tạo hình sản phẩm, người thợ rên bắt đầu chuyển sang khâu nung đỏ để rên. Đây là khâu không kém phần quan trọng, vì do mỗi loại sắt thép cần phải có một nhiệt độ nhất định. Nếu nhiệt độ bắt đầu rên quá cao, sắt thép quá lửa có thể bị cháy, chất lượng sản phẩm sẽ không cao hoặc thành dạng phế phẩm. Trái lại, nếu nhiệt độ quá thấp, thì thời gian gia công sẽ bị kéo dài. Vì thế, than trên lò nung phải cháy đều, xung quanh miệng lò nung luôn phải vun đắp số than chuẩn bị cho bển và cháy liên tục, người kéo bể phải theo thứ tự chạm dần đều, còn người thợ chính phải điều khiển vị trí của sản phẩm sao cho nóng đều hoặc tập trung vào chỗ cần đánh rên (mỏng hay dày) để đỡ tốn công sức.

#### *- Gọt dũa sản phẩm*

Sau khi sản phẩm đã ở giai đoạn bán thành phẩm, để có độ thẩm mỹ, người ta nung lại sản phẩm vài lần, cắt gọt chỉnh sửa các phần phôi thừa rồi dùng búa tay đánh dần phôi cho thẳng theo hình dáng chuẩn của sản phẩm, sau đó tiến hành gọt dũa, mài lưỡi và mép cạnh để chuyển sang khâu tôi.

Thông thường người ta phải tiến hành rên vài sản phẩm cùng loại, để đỡ tốn nhiên liệu và thời gian, trong mỗi khâu gia công như thế, người ta đồng thời làm luôn vài ba

chiếc chứ không theo thứ tự hoàn thành từng chiếc một từ khâu đầu đến khâu cuối.

- *Tôi sản phẩm*

Tôi sản phẩm là công đoạn cuối cùng và quan trọng nhất. Tùy theo chất lượng sắt thép và chủng loại sản phẩm mà số lần tôi nhiều hay ít khác nhau. Tuy nhiên, điều quan trọng hơn cả của công đoạn tôi này là kinh nghiệm tay nghề và cũng có thể gọi là “bí quyết” tay nghề của người thợ chính. Bí quyết này thể hiện ở việc sử dụng dung dịch nào để tôi, tôi bao nhiêu lần, kinh nghiệm con mắt nhìn vào màu của sắt thép khi nung (đỏ rực hay đỏ vừa), số lần lật đi lật lại sản phẩm ấy trên lò nung. Tùy từng loại sắt thép mà nung hơi già hay hơi non. Nếu nung quá già thì sắt thép dễ bị giòn mẻ, khó mài và bị trợ khi dùng, trái lại nung non thì sắt thép dễ bị quăn lưỡi.

Vài năm gần đây, tại chợ huyện Hoàng Su Phì có bày bán rất nhiều bễ rèn của Trung Quốc, sử dụng điện để quay quạt gió, vừa gọn nhẹ lại đỡ tốn sức người. Tuy nhiên, một mặt do thợ rèn người Dao đã có thói quen sử dụng bễ gỗ do họ tự làm, mặt khác, theo họ sử dụng bễ Trung Quốc không hay bằng bễ gỗ, bởi gió quạt mạnh, than bốc cháy nhanh nên rất tốn nhiên liệu. Tuy nhiên, điểm quan trọng nhất chính là thành phẩm thường bị nung quá đỏ, không điều chỉnh được tốc độ, nên có chỗ thì quá già, có chỗ lại non; vì thành phẩm bị nung đỏ đều, không hãm được, nên chỗ cần nung non thì thường bị già. Còn dùng bễ gỗ thì có thể điều khiển dễ dàng về tốc độ (quay nhanh hay chậm theo ý muốn), dễ dàng điều chỉnh thành phẩm trên lò nung. Đây chính là lý do giải thích tại sao thợ rèn người Dao không thích sử dụng loại bễ rèn của Trung Quốc.

Mỗi chủng loại sản phẩm đều có lối rèn riêng, nên phải là người thợ có kinh nghiệm tay nghề cao thì mới đảm bảo chất lượng cho từng loại sản phẩm. Theo kinh nghiệm của thợ rèn người Dao ở Hồ Thầu, sau khi nung đỏ thành phẩm, người ta bôi một lớp mỡ lợn lên mặt thành phẩm rồi nhúng vào nước vo gạo để chua có pha một ít muối hoặc nước giải. Cũng có người, sau khi nung đỏ sản phẩm thì chọc vào thân cây chuối tươi. Tôi xong, người ta dùng dũa và mài lại lần cuối cho vừa ý. Điều quan trọng nhất khi tôi là kinh nghiệm nhìn vào màu sắt thép để quyết định thời gian đưa vào tôi. Chính điều này ảnh hưởng rất lớn đến chất lượng của sản phẩm.

**4. Sản phẩm**

Do tính chất nghề rèn của người Dao ở Hồ Thầu là hoạt động theo mùa, lúc nông nhàn, thêm vào đó là không phải mang tính chất hàng hoá và nhất là do tập quán và thói quen sử dụng các loại sản phẩm phù hợp với thị hiếu của người dân trong vùng, nên chủng loại sản phẩm của nghề rèn ở đây không nhiều. Theo quan sát của chúng tôi, chủng loại sản phẩm rèn của họ ở đây chỉ gồm mấy loại sau:

- Dao các loại gồm:

+ Dao đầu bằng (loại to, loại nhỏ), dùng để chặt phát, đẽo, thái rau lợn.

+ Dao quắm (*du ngo*), dùng để phát nương, chặt cây.

+ Dao nhọn (*du tơn*) gồm loại to bản và loại nhỏ, dùng để chặt, gọt, vót.

+ Dao thái cỏ ngựa.

- Búa bổ củi (*pá*) dùng để chặt cây, đẽo, bổ gỗ.

- Cuốc (*thoong*), với loại to và nhỏ.

- Thuổng, dùng để đào củ mài, đào hố trồng cây, đào lỗ chôn cọc rào (xưa đào hố chôn cột nhà).

- Liềm (*lim*), dùng để gặt, cắt cỏ ngựa, cắt gianh..

- Lưỡi bào

- Đục

- Tán sắt, thép uốn làm nòng súng (nay hầu hết mua nòng súng sẵn ở chợ).

- Kim để rèn (*dìm*).

Trong các chủng loại sản phẩm trên thì dao, cuốc, búa, liềm là phổ biến hơn cả. Sở dĩ như vậy là do, cho đến nay, các loại sản phẩm này vẫn được bà con người Dao trong vùng sử dụng phổ biến. Mặc dù người Dao ở Hồ Thầu chủ yếu canh tác ruộng nước, đã quen dùng cày, song do nghề đúc lưỡi cày của họ hầu như chưa có, nên họ phải mua lưỡi cày do người Hmông, người Nùng trong vùng đúc ra, thậm chí phải mua lưỡi cày ở chợ hoặc các quán dịch vụ (do thợ đúc Hải Phòng sản xuất mang lên bán).

### 5. Tổ chức sản xuất và tiêu thụ sản phẩm

Như trên đã nói, do hoạt động của các lò rèn của người Dao ở Hồ Thầu chỉ nằm trong phạm vi các gia đình, nên việc tổ chức sản xuất cũng chỉ mang tính cá lẻ. Chủ nhân của các lò rèn không có mối liên kết nào trong quá trình sản xuất. Càng không có chủ lò rèn nào chuyên sản xuất một chủng loại sản phẩm cố định để có thể tiến tới chuyên môn

hoá. Do mục đích tự sản tự tiêu trong nội bộ dân tộc là chính, hầu hết các chủ lò rèn chỉ các công cụ nhằm phục vụ cho gia đình mình, đồng thời sửa chữa hoặc rèn mới theo yêu cầu của các gia đình trong làng (để lấy tiền)... Song, cũng có người rèn thêm khoảng chục con dao, vài chiếc búa, dăm bảy chiếc cuốc hoặc rèn thêm độ chục cái liềm để bán cho người trong làng, trước vụ thu hoạch mùa... (giá sửa tôi sản phẩm thường tùy theo sự thoả thuận. Thông thường tôi lại 1 chiếc cuốc là 10.000 - 15.000đ, rèn mới là 40.000đ; tôi lại 1 con dao to là 15.000đ, rèn mới từ 30.000đ-40.000đ...)

Hầu hết các lò rèn người Dao ở Hồ Thầu đều hoạt động theo mùa: từ tháng 10 của năm trước đến cuối tháng 3 năm sau. Sở dĩ như vậy là do từ tháng 4 trở đi, khí hậu nóng, không thuận tiện cho việc rèn. Hơn nữa, bắt đầu từ tháng 4 đến tháng 9 là thời vụ cày cấy, bà con phải tập trung vào công việc đồng áng. Vì thế, nếu đến vùng Hồ Thầu vào quãng tháng 4 đến tháng 9, ta khó bắt gặp được một lò rèn nào đang hoạt động. Mỗi dịp rèn ít nhất có 2 người: thợ phụ vừa kéo bễ, vừa quai búa, thợ chính điều khiển và phụ trách về kỹ thuật. Nếu đông đủ thì mỗi dịp rèn thường có 3 người: 1 người kéo bễ, 1 người quai búa và 1 thợ chính. Các lò rèn của người Dao ở Hồ Thầu chủ yếu là những người trong gia đình hoặc có anh em họ hàng phụ việc, chứ ít khi thuê người ngoài, bởi tính chất công việc chủ yếu là sửa chữa, nếu rèn sản phẩm mới thì cũng không làm nhiều.

Việc tiêu thụ sản phẩm như đã nói chủ yếu diễn ra trong phạm vi thôn hoặc giữa thôn này với thôn khác. Khách hàng tự mang dao, cuốc đến nhờ sửa, tôi lại hoặc đặt mua

sản phẩm mới, chứ bản thân người thợ rèn không tự mang sản phẩm đi rao bán.

Do mục đích tự sản tự tiêu trong phạm vi nội bộ làng là chính, nên nghề rèn không có tính chuyên nghiệp, không có thợ rèn nào sống chủ yếu từ thu nhập nghề này. Từ quy mô, tổ chức sản xuất cho đến tiêu thụ đều cho thấy nghề rèn của người Dao ở Hồ Thầu vẫn chỉ là một nghề phụ, phụ thuộc vào nông nghiệp trồng trọt.

### 6. Sự tồn tại nghề rèn của người Dao ở Hồ Thầu

Mặc dù chỉ là nghề phụ, không mang tính chuyên nghiệp và hàng hoá, song nghề rèn của người Dao ở Hồ Thầu vẫn tồn tại và duy trì cho đến ngày nay. Vậy, lý do/nguyên nhân nào đảm bảo cho nghề rèn phát triển?. Theo chúng tôi, nghề rèn của người Dao ở Hồ Thầu tồn tại và phát triển dựa vào nhiều nhân tố, trong đó quan trọng nhất là các nhân tố về điều kiện tự nhiên, kỹ thuật, kinh tế và nhu cầu tiêu dùng sản phẩm của người dân.

#### - Các nhân tố tự nhiên

+ Địa hình: Hồ Thầu thuộc vùng núi cao, địa hình hiểm trở, bị chia cắt mạnh. Đất canh tác chủ yếu là sườn dốc và ruộng bậc thang. Hệ thống sông suối dày đặc, dòng chảy mạnh. Chính điều kiện địa hình này dường như chỉ thuận lợi cho canh tác dùng cày (với tính năng: thân, bắp cày khoẻ, lưỡi cong, sắc nhọn), cùng với các nông cụ khác như liềm, cuốc (nạo cỏ).

+ Khí hậu: Nằm trên vùng núi cao, khí hậu xã Hồ Thầu gần như chia thành hai mùa rõ rệt: Mùa hè từ tháng 4 đến tháng 9

(thường mưa nhiều, nước ngâm chảy nhiều), mùa đông từ tháng 10 đến tháng 2 (thường khô cạn), nên phần lớn ruộng bậc thang ở đây chỉ cấy được 1 vụ (vụ mùa). Với khí hậu như vậy, nên chỉ thuận lợi cho các thợ rèn người Dao tiến hành công việc rèn từ tháng 10 đến tháng 3. Thời gian còn lại, bà con chủ yếu tiến hành các công việc nương rẫy.

+ Tài nguyên: Rừng già tuy không còn nhiều, nhưng nguyên liệu để đốt than phục vụ cho nghề rèn (chủ yếu là gỗ đinh, sồi) chưa phải là quá hiếm nên vẫn đủ cung cấp nguồn nhiên liệu than củi cho các lò rèn vốn chỉ hoạt động theo mùa.

#### - Các nhân tố kỹ thuật

Như đã nói, mặc dù chưa ai sống chủ yếu bằng thu nhập từ sản phẩm rèn và nghề rèn rõ ràng chỉ là một nghề phụ hoạt động theo mùa...song nó vẫn được duy trì là bởi nhân tố kỹ thuật. Thật vậy, do người Dao trong vùng có tập quán và thói quen sử dụng những sản phẩm truyền thống nên, mặc dù có nhiều chủng loại sản phẩm rèn bày bán ở chợ, nhưng không phù hợp thị hiếu của họ (nhất là không đáp ứng được yêu cầu về chất lượng), nên họ vẫn cần đến các sản phẩm do chính thợ rèn dân tộc họ sản xuất ra.

Chính yếu tố kỹ thuật cùng với kinh nghiệm (nhất là kinh nghiệm chọn sắt thép và tôi thành phẩm) của người thợ rèn là những yếu tố quyết định đến chất lượng sản phẩm. Sản phẩm rèn được người dân đón nhận, tin dùng là cơ sở để các lò rèn (tuy ở phạm vi gia đình) duy trì hoạt động. Phương châm hoạt động theo mùa vụ chính là cách tiếp thị theo lối dân gian tối ưu của các thợ rèn người Dao ở Hồ Thầu.



- Các nhân tố kinh tế

Là cư dân nông nghiệp trồng trọt, các hoạt động sản xuất kinh tế hàng ngày của người Dao ở Hồ Thầu đều cần đến các sản phẩm của nghề rèn. Trong thực tế, toàn bộ bộ nông cụ như cày ruộng, nương, dao phát, chặt tre vầu, hái củi, vót nan, chế tác đồ gia dụng, búa chặt gỗ bở củi, cuốc cỏ, cuốc bờ, liềm gặt lúa, cắt cỏ ngựa, dao thái rau lợn... đều là các sản phẩm từ nghề rèn. Có thể nói, đời sống kinh tế và xã hội của người Dao ở Hồ Thầu hiện nay không thể thiếu nghề rèn và các sản phẩm của nghề rèn. Vì thế, nghề rèn vẫn có vai trò và vị trí nhất định trong đời sống của họ.

Thời vụ sản xuất nông nghiệp liên quan chặt chẽ đến thời vụ rèn. Thường thì vào đầu mùa mưa hàng năm, cũng bắt đầu vụ cày bừa, nên thời gian này người dân rất cần các loại cày, bừa, dao phát. Từ tháng 3 đến tháng 7 là thời kỳ chăm bón các loại cây trồng, nên cần nhiều cuốc. Từ tháng 8 đến tháng 12 là thời gian thu hoạch, cần nhiều liềm... Tuy nhiên, các dụng cụ phục vụ cho nông nghiệp trồng trọt cần phải được chuẩn bị sẵn trước đó, nên các lò rèn trong thôn thường phải tập trung sản xuất từ tháng 11 năm trước đến tháng tháng 3 năm sau. Đây cũng chính là thời gian mà người dân tìm đến các lò rèn để đặt làm mới hay sửa chữa lại nông cụ dao, cuốc, liềm... Thu nhập chút ít từ nghề rèn của các thợ rèn (sửa chữa, bán sản phẩm mới) cũng chỉ được trong thời gian này là chính.

Tuy nghề rèn của người Dao ở Hồ Thầu chưa mang tính chuyên nghiệp, chưa đạt đến trình độ sản xuất hàng hóa, song vẫn có sự trao đổi nhất định. Hình thức trao đổi thường thấy là vật đổi vật. Người ta mang một thanh sắt thép đến đổi lấy một cái búa bở củi hay một chiếc dao đã rèn sẵn. Hoặc có khi người ta mang một chiếc cuốc đã cùn đến đổi lấy một chiếc cuốc mới, rồi các thêm một ít tiền. Việc trao đổi này thường mới chỉ diễn ra trong nội bộ thôn hoặc các thôn lân cận. Ở Hồ Thầu chưa có người chuyên đốt than củi, chưa có người chuyên thu gom sắt thép phế liệu đem đến bán cho người thợ rèn. Tuy nhiên, việc trao đổi trong nội bộ thôn cũng góp phần duy trì hoạt động của các lò rèn trong thôn.

Như vậy, điều kiện môi trường tự nhiên (địa hình, khí hậu, nguồn tài nguyên, nhiên liệu), kỹ thuật truyền thống của nghề rèn và các hoạt động kinh tế (trồng trọt, tự túc tự cấp) là những nhân tố quan trọng tác động đến sự tồn tại của nghề rèn của người Dao ở Hồ Thầu.

Khi cuộc sống của người dân Hồ Thầu và quanh vùng còn cần có những dụng cụ sản xuất và đồ dùng theo kiểu truyền thống thì nghề rèn ở Hồ Thầu vẫn có cơ duy trì và phát triển phục vụ nhu cầu đó. Việc cần làm và nên làm là bảo tồn giá trị văn hoá tộc người nói chung, nghề rèn của người Dao ở Hồ Thầu nói riêng để giới thiệu với công chúng trong và ngoài nước về nghề thủ công còn tồn tại cho đến ngày nay của người Dao.