

GÓP PHẦN TÌM HIỂU NGHỀ RÈN CỦA NGƯỜI TƠ-ĐRÁ

LUU HÙNG

Người Tơ-đrá là một trong 5 nhóm địa phương của dân tộc Xơ-đăng. Không biết riêng nhóm này có dân số bao nhiêu, nhưng theo số liệu điều tra năm 1989 thì toàn bộ dân tộc Xơ-đăng có gần 97.000 người.

Qua một tài liệu viết về người Xơ-đăng, trước kia vùng cư trú của nhóm Tơ-đrá bao gồm 70 làng. Hiện nay, người Tơ-đrá sinh tụ ở 2 huyện Đắc-Hà và Kon Plông - thuộc tỉnh Kon Tum. Địa bàn ấy tạo thành một mảng liên tục trong bản đồ phân bố tộc người Xơ-đăng khá rộng ở khu vực bắc Tây Nguyên và vùng phụ cận.

Nghề rèn là một nét đặc sắc trong cuộc sống cổ truyền của người Tơ-đrá. So với các tộc người khác ở khu vực Trường Sơn-Tây Nguyên, nó nổi bật bởi sự phát triển hơn hẳn và có lịch sử lâu đời. Có tác giả đã nhìn nhận người Tơ-đrá là cư dân "đứng đầu về nghề rèn tiểu công nghiệp ở toàn Việt Nam và có thể toàn Đông Nam Á, may ra chỉ có người Mèo mới sánh kịp" và đề nghị nghề này của người Tơ-đrá "cần thiết phải được đưa vào bảo tàng và miêu thuật trên sách".

Nói đến *rèn*, thông thường ai cũng hiểu đó chỉ là việc chế tác từ sắt thành dao, cuốc v.v... để dùng. Ở người Tơ-đrá, việc chế tác như thế chỉ là giai đoạn 2 trong quá trình hoạt động của nghề rèn: Họ chế tác ra sắt, rồi mới từ sắt làm ra các vật dụng cần thiết. Đây là điều độc đáo thứ nhất.

Nơi cư trú của người Tơ-đrá có loại quặng sắt lộ thiên, tồn tại ở dạng cục và dạng cát (sa khoáng). Không rõ từ thuở nào, họ biết chúng có thể cho sắt và đã biết tạo ra được sắt để rèn. Trong ngôn ngữ Tơ-đrá, đã có chứa sắt được gọi là *hmau mem*, còn cát có sắt - *hmau jeng*⁽¹⁾. Khoảng 16 năm về trước nhà dân tộc học Đặng Nghiêm Vạn từng lấy mẫu đưa về Hà Nội nhờ phân tích ở Viện khoa học về trái đất và đã công bố kết quả như sau :..."quặng cục là loại manhêtit mà tỷ lệ sắt rất cao, lên tới 98% và quặng cát là loại phong hoá manhêtit mà ra, trong đó tỷ lệ sắt cũng cao không kém, lên

(¹). Đã thông thường là *hmau*, cát thông thường là *bre*, con sắt là *mem*.

đến 96% "(4). Có nơi, như ở xã Đắc Uy, người Tơ-đrá dùng cả quặng cục lẫn quặng cát: trong khi đó ở xã Ngọc Ráo, họ chỉ dùng quặng cát⁽²⁾.

Những đồ nghề phục vụ nghề rèn có hơn một chục thứ như sau:

1. Búa to (*tờ nok*): Thường dùng trong khi đập rất mạnh nhằm tạo ra lực lớn làm cho sắt dẹt ra, đặc biệt để đập sắt cục cho mỏng ra.

2. Búa cỡ vừa (*tờ mo*): Thường dùng trong việc rèn mới hoặc rèn sửa các dụng cụ, khi đó chỉ cần đập vừa phải.

3. Búa nhỏ (*tờ-mo-quần*): Thích hợp với việc cần đập tương đối nhẹ và nhẹ, như khi sửa sang mũi dao, lưỡi dao, v.v...

Xa xưa búa rèn làm bằng đá, có ốp tay cầm bằng cây. Đã từ lâu, người Tơ-đrá dùng búa sắt.

4. Đe (*diên*) là tảng đá cứng đặc biệt, loại đá granit mà dân sở tại gọi là *hmau lang*, phải tìm kiếm và chế tác khá kỳ công. Một gia đình muốn có đe phải nhờ thêm những người khác giúp sức. Trước khi đi tìm chọn đá, họ tổ chức cúng có tế bằng gà hoặc lợn đực để cầu xin "thần linh" phù hộ. Đồng thời nhân đó khoản đãi mọi người uống rượu để lên đường. Tìm được tảng đá ưng ý, có khi mất rộng cỡ sải tay, họ đốt củi nung ròn rã 4 - 5 ngày đêm, cho đến khi đá không thể nứt, nổ được nữa, chỉ còn tro lại phân lõi mới làm đe được. Họ chuyển đe về chỗ dự định đặt lò rèn, rồi làm lễ cúng tạ ơn "thần" và ăn uống liên hoan.

5. Một loại đe khác (*gran pdo diên*), nhỏ bé, bằng gỗ hoặc sắt, có dạng thích hợp với việc uốn vòng như khi làm khâu dao chẳng hạn.

6. Một dụng cụ có tên là *đua*, chuyên để làm cốt khi cần uốn tạo họng rìu, họng thương và các thứ tương tự.

7. Kìm (*hờ-kiu*) vốn dĩ là cái kẹp bằng tre, sau đã được thay bằng kìm sắt, dùng để gấp, cặp giữ trong khi rèn.

(²). Ở vùng Ngọc Ráo hầu như hiếm quặng cục, còn ở vùng Đắc Uy do sẵn quặng cục nên quặng cục là nguyên liệu chủ yếu.

8. Đốt (*hdrang*) bằng sắt, bản rộng chừng hai ngón tay ép với nhau, dài khoảng 20 cm, có ốp tay cầm bằng tre được quấn dây mây chắc chắn ở hai bên, chuyên dùng để chặt sắt.

9. Máng nước (*htuong deh*) bằng gỗ, chuyên đựng nước phục vụ cho rèn và mài.

10. Đá mài gồm hai loại : *Klinh grô* dùng khi "mài võ" hay "mài phá", tức là mài sơ khởi. Sau đó mới dùng *klinh deh* để mài cho sắc. Loại thứ nhất dễ đào tìm dưới đất, còn loại thứ hai thường tìm thấy ở khe suối. Tuy nhiên, đá mài chỉ xuất hiện tại ít nơi, thậm chí cả vùng mới thấy một chỗ có một loại nào đó.

11. Dụng cụ đãi tìm sắt sa khoáng (*htôn hmau*) : Xưa kia người Tơ-đrá đãi cát bằng máng gỗ, về sau họ thay thế bằng nia đan từ nan tre nửa, đường kính nia nia khoảng 50 cm.

12. Lò (*tờ -nêm dup* : *tờ nêm* = "lò", *dup* = "kéo lên nhấc xuống ở bề") là yếu tố quan trọng đặc biệt của hoạt động lò rèn. Điều độc đáo thứ hai trong nghề rèn truyền thống Tơ- đrá thể hiện ở chính bộ phận này. Nó đáng được tìm hiểu kỹ ở đây.

Trước khi hai kiểu lò rèn phổ biến ở Đông Nam Á du nhập tới, với bề thụt như pit - tông và bề quay tay, người Tơ-đrá dùng rộng rãi một loại lò rèn có bộ phận bề bằng da, được cấu tạo theo cách thức hiếm thấy. Đó là da con mang (*hờ - ke dêu*)⁽³⁾ mà họ bắt được nhờ săn bắn hoặc bẫy trong rừng. Da mang lột ra được căng trên một cái khuôn trước khi đem phơi nắng và hong lửa. Khi đã khô, da được ngâm nước 1-2 ngày. Sau đó, phải chà sát mặt ngoài bằng cây gỗ thật kỹ, rồi bôi mỡ lợn (loại mỡ lá) khắp mặt trong; cứ chà - bôi mỡ nhiều lần, tới khi tấm da mềm nhũn mới thôi. Mỗi lò rèn cần hai tấm da được xử lý như vậy.

Để làm một bề, người Tơ-đrá dùng hai khúc gỗ, đường kính 25- 30 cm, thường lấy cây *me* ⁽⁴⁾; mỗi khúc đều khoét rỗng lòng ở đoạn trên và đục một lỗ tròn để nối ống dẫn hơi vào đó - Có thể gọi đây là 2 "cối bề" hay "ống bề" (*tờ de*). Chúng được chôn chắn chắn xuống đất, chỉ nhô lên chừng 40 cm. Mảnh da nói trên được chụp rất khéo lên đầu cối bề, có vòng đai (*Klang*) làm bằng loại dây rừng dẻo, bền, dai⁽⁵⁾ chít chặt

⁽³⁾. Con mang là loài thú 4 chân, họ mèo nai, là một trong những đối tượng săn bắn phổ biến ở Trường Sơn - Tây nguyên (Hình như ở miền Bắc gọi đó là con hoẵng).

⁽⁴⁾. *Rmie* là một loại cây gỗ mọc ở rừng, lá có dạng tựa hình trái tim, gỗ thơm, mỗi một đều không ăn.

⁽⁵⁾. Thường lấy loại dây tiếng địa phương gọi là *kxe glang* và *kxe blo*.

quanh cối gỗ, sao cho thật kín hơi. Bộ phận da này có tay nắm (*hờ-nhông rôp*) ở giữa mặt trên, nó được cố định bằng cách ốp chặt vào một thanh kẹp (*m' nhian ing dôp*) ở vị trí tương ứng nằm phía trong. Trong quá trình sử dụng, thỉnh thoảng phải bôi mỡ lợn (loại mỡ bám theo ruột) cho da bẽ mềm mại và bền lâu.

Như đã nói, từ hai cối bẽ có hai ống dẫn hơi đi (*rvang*). Đó là hai khúc ống nửa luồn rất khít và gắn rất kín vào lỗ khoét tại thành cối bẽ. Ở đầu kia, 2 ống *rvang* thông với một ống khác (*rchuông*). *Rchuông* được chế tác khá cầu kỳ ngoài rừng: Họ đào đất sét trắng (*tờ- ne ha- ne*) thường có ở những chỗ có nước mạch, giã đất với trấu trong máng gỗ thật kỹ, chuẩn bị sẵn một khúc ống nửa dài 70-80 cm, treo lên cành cây, chẻ sẵn một ít lạt và một số thanh lồ ô, khi nào đất đã rất nhuyễn, dẻo thì lấy trát đủ dày khắp ngoài vỏ ống nửa, sau đó xoa tro bếp để chống nứt đất, rồi ốp kín bằng những thanh lồ ô, buộc chắc lại, đem phơi dưới nắng nhẹ 6-7 ngày, rồi đưa lên giàn gác bếp để cho kỳ khô nở. Điều quan trọng là ống *rchuông* không nứt vỡ, lưu thông hơi được dễ dàng và chịu được lửa cao.

Sau bộ phận bẽ, ống *rvang* và ống *rchuông*, đến phần lò đắp bằng đất sét trắng có khả năng chịu lửa. Để đắp lò, đất cũng được giã cận thận, nhưng không trộn lẫn trấu. Kiểu lò này nhìn đơn giản, chỉ gồm 3 ụ đất nhỏ (*phu*) nổi lên ở hai phía, cách nhau, ôm không kín quanh một khoảng hẹp hơi trũng (*Kloh*, hay *Kloh thêm* - lò nung): Một phía bố trí 2 ụ kẹp ống *rchuông* nằm giữa; còn phía kia là một ụ lớn hơn, với lò dùng quặng sắt sa khoáng thì trên mặt ụ này được đắp lồm xuống chút ít làm chỗ để chứa quặng trước khi gặt xuống lò nung, gọi là "máng cát" (*htuông bre*).

Như vậy, lò lộ thiên. Sau khi đắp xong, phải đốt thử nhằm kiểm tra phát hiện khuyết tật và kịp thời sửa chữa, đảm bảo lò耐火, chắc chắn, không có vết rạn nứt. Bên trên lò có dựng lều che mưa nắng (*pam mem*), thường chỉ rộng khoảng 7 - 8m². Mỗi cái lò người Tơ-đrá sử dụng được khoảng 10 năm. Khi chuyển nơi cư trú, họ thường chỉ đem theo bộ bẽ và ống đất để dựng lò ở làng mới.

Người Tơ-đrá phân biệt 2 công đoạn hoạt động lò rèn: Luyện sắt (*pe hmau jeng mem*, có thể gọi tắt là *pe*) và rèn (*tem tôk*, nói đầy đủ là: *tem tôk peh râm* - "sửa, đập, mài, tôi")⁽⁶⁾. Song, cả hai đều được thực hiện ở cùng một loại lò như mô tả. Cách thức

(⁶) Những thuật ngữ này được ghi theo diễn giải của dân làng Kon Rôn, xã Ngọc Réo, huyện Đắc Hà.

vận hành lò không có gì phức tạp, nhưng có phần đặc biệt ở thao tác sử dụng bễ. Một người ngồi giữa 2 cối bễ, mỗi tay điều khiển một bên bằng cách nắm giữ tay cầm ở bộ phận da và nhịp nhàng kéo lên đẩy xuống để sinh hơi thổi. Hơi ấy theo 2 ống nửa rời theo đất sét đến lò đốt, thổi cho than ở đây luôn cháy rực để nung đỏ quặng hoặc sắt. Chỗ ngồi dành cho người điều khiển bễ được đắp cao lên, tạo thế ngồi kéo và đẩy bễ thoải mái, lâu mệt.

Than (*Kcha*) dùng khi luyện sắt khác than dùng khi rèn bình thường. Với trường hợp đầu, người Tơ-đrá lấy cây *linh* (*luông linh*), còn trường hợp sau - cây xa, cây *kdoa* (*luông xa, luông kdoa*). Chắc chắn mỗi loại gỗ rừng này cho than có hiệu quả nhiệt khác nhau, thích ứng với hai phần việc đòi hỏi nhiệt lượng không giống nhau. Tuy nhiên, cách tạo ra than thì giống nhau: Chặt cây tươi thành khúc, đào hố (sâu đến khoảng đầu gối) rồi xếp các khúc gỗ ấy khít nhau, thành từng lớp, một chiều, song song nhau từ dưới lên trên, giữa các lớp nếu gỗ thẳng đều phải kê tách ra, cây nhỏ có thể 2-3 lớp kê một lần; sau đó đốt cho chúng cháy, khi thấy đã đến lúc được than thì đổ đất khô đã xới tơi vào lấp kín để dập lửa, chờ nguội mới dùng rỏ lớn đan thưa sàng bỏ đất đi, giữ lấy than để đốt lò.

Thao tác rèn thông thường của người Tơ-đrá cũng tương tự như các tộc khác trong xã hội tiền công nghiệp. Có chăng, chỉ đáng nói một chút về kỹ thuật "tôi" sản phẩm. Họ tôi bằng nước nóng, trong máng gỗ, bởi lẽ - theo họ - nếu dùng nước lạnh, dao, cuốc, v.v... sẽ bị giòn, dễ bị mẻ khi sử dụng. Riêng với gươm, phải tôi trong ống lồ ô: Cắm đầu cỏ tranh vào dọc ống, bẻ gấp phần dài thừa ra và buộc áp cả quanh miệng ống, sau đó đổ nước nóng vào và chọc gươm thẳng xuống để tôi. Làm như thế gươm mới không bị cong. Riêng búa và cái đột phải tôi hàng chục lần mới đạt độ cứng vượt hẳn sắt thường. Thêm nữa, sau quá trình nung, đập, sửa chữa lặp đi lặp lại, khi sản phẩm rèn đã xong cơ bản, người thợ rèn cưa lưỡi sắt của chúng vào sừng trâu hay vẩy tê tê để lưỡi phẳng, chắc, bền.

Bên cạnh đó, việc luyện quặng thành sắt đáng chú ý hơn. Nếu là quặng cục, trước khi dùng chỉ việc đập nhỏ ra. Nếu là sắt sa khoáng, loại này thường khai thác ở suối, phải đãi dưới nước để lọc bỏ cát, gạn lấy những hạt quặng (*hmau mem*) từ cỡ hạt vừng trở lên. Dưới tác động của nhiệt do than cháy sinh ra, quặng trong lò nung bị chảy, chúng kết dính với nhau thành tảng (*lièk hdrôi*), sù sì, lở chỗ, lúc này phải lấy ra đập cho sắt càng liên kết hơn và mặt phẳng hẳn; qua nhiều lần nung, đập liên tiếp mới

có được một tấm sắt hẵn hoi, có thể đem chế tác các đồ dùng, công cụ. Sản phẩm ấy có tên gọi theo tiếng địa phương là *Tờ- mô mang rbo*. Nếu chưa cần dùng đến, tấm sắt nguyên liệu kia được nung và đập tiếp, tạo thành cục sắt để dành (*mem klam*). Khi cần sắt để rèn, lại nung và đập dẹp nó ra thành tấm sắt và chế tác tiếp... Từ tấm sắt, họ dùng đột chặt ra thành từng miếng (*ktq*): Mỗi miếng rèn được một chiếc cuốc con (*nêch vòk*) để làm cỏ rẫy, cứ 2 miếng đủ rèn một chiếc grom, hoặc một con dao nhọn cỡ lớn (*chang hlông*), hoặc một cuốc con và 2 dao chặt (*tga*) cỡ lớn.

Như vậy, bằng kiểu lò lộ thiên bé nhỏ, với bễ da, than củi, vận hành theo nguyên tắc của lò rèn thủ công, người Tơ-đrá chinh phục được quặng sắt, biến được quặng thành sắt bằng cách nung chảy quặng. Ở Đắc Uy, theo tác giả Đặng Nghiêm Vạn cho biết, họ nung hỗn hợp quặng cục và quặng cát. Ở Ngọc Réo, nơi chúng tôi tìm hiểu, nghiên cứu họ nung hoàn toàn quặng ở dạng sa khoáng.

Thông thường, việc nung - luyện quặng diễn ra vào ban đêm, còn ban ngày thì rèn. Năng suất nung - luyện quặng tùy thuộc từng lò, nhưng dao động trong khoảng từ 2 giờ đến 2 giờ 30 mỗi mẻ. Từ khoảng 7 giờ tối hôm trước đến sáng hôm sau, với 3 người làm, nếu lò tốt có thể được 6 mẻ, lò kém thì được 5 mẻ. Mỗi mẻ cung cấp số sắt để chia ra 4 miếng, tức là để đủ rèn 4 cái cuốc làm cỏ rẫy, hoặc 2 cái grom, hoặc 2 con dao nhọn lớn, hoặc 1 cuốc và 2 dao *Tga* cỡ to; tuy nhiên nếu lò kém chỉ có thể cho số sắt đủ chia làm 3 miếng. Năng suất rèn thì khác: Cũng 3 người, trong một ngày, một lò có thể làm ra 12 cái cuốc...

Hiệu quả hay chất lượng sử dụng của lò tùy thuộc trước hết vào kỹ thuật làm lò, hay nói cách khác, do tay nghề kinh nghiệm của người kiến tạo lò, mà điều đó hầu như rất khó học hỏi được một cách rộng rãi, dễ dàng. Cho nên, lò rèn có rất nhiều trong các làng người Tơ-đrá, có thể vài 3 nhà chung nhau một lò, có thể nhà đông người mở tới 2 lò, nhưng chỉ số ít lò nung quặng chế sắt được⁽⁷⁾, mặc dù chúng đều giống nhau về kiểu dáng, hình thức kết cấu, vật liệu xây dựng. Người làm nghề rèn có thể chỉ dẫn những yêu cầu kỹ thuật đối với lò và đối với việc nung - luyện quặng ở lò, từ kích thước các bộ phận cụ thể cho đến kinh nghiệm nhìn, nghe, như: lò tốt thì ban đêm hắt sáng lên trúng giữa ngực người điều khiển bễ, khi nung quặng chừng nào tiếng lửa phát ra

(7). Ví dụ: Ở lang kon rôn, theo cụ UNTAC Bôi nay khoảng gần 100 tuổi cho biết, trong đời mình, thuở nghề rèn truyền thống còn thịnh đạt, cụ chỉ thấy làng này có 3-4 lò thuộc số đó.

"phụt phụt" là tín hiệu báo đã đến lúc cần lấy ra để đập, v.v... Song, trong thực tế ít người biết đầy đủ bí quyết để đập được lò đạt tiêu chuẩn lửa phun đều tứ phía bốc cao lên thì sáng trắng, quặng nhanh chảy, đổ đều chứ không lấm chấm đen, v.v... Có thể nói, ngoài năng lực và kinh nghiệm của mỗi cá nhân, còn có những bí quyết riêng không được phổ biến. Thêm vào đó, Người Tơ-đrá theo tập quán chỉ làm lò cho mình, tránh làm cho gia đình khác. Bởi vậy, có lò tốt, lò xấu; có những người, những lò chỉ có thể rèn; có người, có lò lại nung luyện được cả quặng thành sắt - mà số này thường tập trung ở dòng họ nào đó trong làng.

Mọi việc khác cũng đều cần kinh nghiệm. Phải có kinh nghiệm mới tìm được đá tốt làm đe hoặc để mài, mới chọn được quặng chất lượng cao, v.v. Khi rèn các công cụ, phải có kinh nghiệm mới biết sắt trong lò đổ đến độ nào thì được tôi, cho vào nước tôi nghe âm thanh diễn biến ra sao thì được lấy ra để mài, v.v. Những kinh nghiệm ấy đều được trau dồi, thụ giáo qua thực tiễn học nghề và làm nghề. Ban đầu, người ta được làm quen dần với công việc lò rèn qua vai trò "thợ phụ": xách nước, kéo bễ, đập búa, hay cạo sắt, mài sản phẩm rèn ra tức là những việc không đòi hỏi kỹ thuật điều luyện. Qua từng bước tập dượt và nâng cao tay nghề, người thợ mới có thể đảm nhiệm được những phần việc cần kỹ thuật cao, kỹ xảo tốt.

Mỗi lò hoạt động cần tối thiểu 2 người và tối đa 4 người, vừa đủ là 3 người để có người kẹp sắt, có người đập, có người phụ việc. Tuy nhiên, không có sự chuyển hoá công việc đối với từng thợ, trái lại, họ thay nhau trong khi cùng lao động ở lò. Những thợ giỏi được gọi là *bngai tha*. Ai giỏi nhất trong một kíp thợ được coi là "thợ cả" (*bngai bgả broh gô*), đóng vai trò chỉ huy công việc ở lò của mình.

Nghề rèn nơi đây không tách thành một nghề kiếm sống, một hoạt động chuyên nghiệp; nó chỉ tồn tại như một nghề phụ trong kinh tế gia đình nặng tính tự cấp tự túc. Không có các tổ chức phường thợ. Thợ rèn vẫn chủ yếu và trước hết là người nông dân làm rẫy, trồng lúa cạn là chính để sinh sống. Hàng năm, người Tơ-đrá mở lò rèn 3 lần: trước khi phát rẫy, trước vụ gieo trồng và trước kỳ làm cỏ lúa. Đó chính là 3 thời điểm cần sửa sang nông cụ phục vụ nông nghiệp, gắn liền với 3 giai đoạn quan trọng trong một chu kỳ canh tác rẫy. Ngoài việc đáp ứng nhu cầu đồ sắt dùng trong gia đình, các lò rèn cũng có một số sản phẩm thừa để làm hàng hoá trao đổi lấy các thứ mà họ thiếu. Tương tự các tộc Thượng khác, người Tơ-đrá có truyền thống trao đổi trực tiếp vật này lấy vật kia. Giá cả ổn định và thống nhất giữa các làng. Thông thường, một lưỡi rìu đổi

được một con gà đã lớn hết cỡ, nếu riu to và đẹp có thể đổi được con lợn "2 nắm tay" "3 nắm"⁽⁸⁾; một con lợn cỡ đó cũng có thể đổi được hai dao chặt lớn và một dao chặt loại nhỏ; một chiếc cuốc làm cỏ rẫy ngang giá với một con gà to hoặc 2 gùi thóc (khoảng 15 kg); con dao nhọn loại bé đổi một con gà cỡ vừa; dao nhọn loại to (*chang hlông*) ngang giá với một con gà lớn hết cỡ... Bên cạnh những thành phẩm rèn, sắt cũng được dùng trao đổi hàng hoá, nhưng không phải là sắt cục, mà là sắt miếng đã chặt ra trước khi rèn. Như trên đã nói tới, mỗi miếng sắt như thế (*môi ktạ*) rèn được một lưỡi cuốc để làm cỏ rẫy, 2 miếng - một dao chặt to hoặc một thanh gươm, 1,5 miếng - một dao nhọn lớn (*chang hlông*),... Giá sắt miếng rẻ bằng 1/2 giá sản phẩm rèn ra. Quan hệ trao đổi diễn ra trong làng cũng như với ngoài làng và cả với người khác tộc. Qua đó, các gia đình Tơ -đrá được bổ xung thóc gạo, súc vật, đồ vải, được cung cấp gỗ làm cánh nổ, v.v. .. Tuy vậy, không có thợ hoặc làng nào thoát ly nông nghiệp để chỉ làm nghề rèn và sống bằng nghề rèn.

Rèn là công việc của đàn ông. Phụ nữ chỉ tham gia một số việc "vòng ngoài": đãi cát, giã đất sét, tiếp té cơm nước. Họ không trực tiếp làm nghề này. Thậm chí ngày đầu dựng lều mở lò, họ không được lai vãng đến. Đó là một tập tục kiêng cử.

Gắn liền với nghề rèn có một số kiêng cử và lễ thức mang tính tôn giáo. Cũng như các tộc Thượng khác ở khu vực Trường Sơn - Tây Nguyên, người Tơ-đrá tin vào sự tác động huyền bí của các siêu linh đối với con người, tin vào điềm báo. Vì vậy, họ luôn né tránh điều không tốt lành mà tín ngưỡng cho rằng có những tín hiệu báo trước, họ cầu khẩn và tạ ơn thần linh. Ngày dân làng đi tìm đá làm đe họ cử khách vào làng, nếu một gia đình đi lễ thì nhà đó cử khách. Trên đường đi, gặp con mang đi qua trước mặt hay rắn hổ mang nằm chặn phía trước đều có nghĩa là điềm gỡ; thấy chim bồ câu kêu đằng trước có nghĩa là tai nạn đang chờ, hoặc một lũ kêu đằng trước rồi một tốp kêu đằng sau được hiểu là được gọi quay về. Trong các trường hợp đó, người Tơ-đrá đều phải trở về nhà. Ngoài ra, như đã nói, phải cúng tế trước khi ra đi (để cầu thân phù hộ) và sau khi gặp tai nạn gì liên quan đến nghề rèn thường 4- 5 năm phải tổ chức lễ cúng một lần, có mổ lợn hoặc trâu để cúng thần. Hàng năm, ngày nổi lửa đầu tiên ở lò rèn, thợ rèn làm lễ cúng, tế thần bằng thịt lợn để cầu xin lò tốt, rèn được nhiều sản

(⁸). Cách xác định độ lớn của lợn, trâu, bò, bằng cách tính nắm tay như sau: Dùng sợi dây quấn vòng quanh thân con vật, qua chỗ sau chân trước, gấp đôi dây lại và dùng nắm tay đo trên dây đó, con vật càng to thì số nắm tay càng nhiều.

phẩm, dao sắc, cốc cúng, v.v... Mỗi dịp cúng quải là một dịp chủ lò mời bà con họ hàng và dân làng ăn uống.

Cho đến nay, chúng ta chưa xác định được nguồn gốc và thời gian xuất hiện nghề rèn của người Tơ-đrá. Qua tài liệu viết đã công bố, sớm nhất là giữa thế kỷ XIX người Pháp đã biết đến⁽⁹⁾; song chắc chắn trước đó nó đã tồn tại, chỉ có điều từ bao giờ thì không rõ. Chính người Tơ-đrá ngày nay cũng chỉ trả lời được một cách chung chung rằng tổ tiên lâu đời của họ đã biết nghề rèn. Khi đề cập tới vấn đề này, H. Maitre coi nghề rèn ở đây do người Lào du nhập đến vào thế kỷ XVII - XVIII. Tuy nhiên, như tác giả Đặng Nghiêm Vạn đã chỉ ra, điều đó không đúng, loại hình bễ lò rèn của người Lào khác bễ của người Tơ-đrá⁽¹⁰⁾.

Loại lò rèn với bễ da của người Tơ-đrá, như đã mô tả, tồn tại lẻ loi giữa xứ sở cư dân bản địa ở Trường Sơn - Tây Nguyên. Nhìn rộng ra, cũng không thấy nó xuất hiện ở các vùng khác trên lãnh thổ Việt Nam. Tìm xa hơn nữa, trong chùng mực tác giả bài này được biết, Đông Nam Á còn có người Kui (Kouys) ở Căm-pu-chia sử dụng loại lò rèn theo nguyên tắc kết cấu có phần tương tự với lò của người Tơ-đrá; ngoài ra, mãi tận bên Châu Phi mới lại gặp được loại lò bễ da, dù không hẳn giống nhau như nhất. Dầu sao đi nữa, trong số láng giềng của người Tơ-đrá, kể cả các nhóm khác trong cùng tộc Xơ-đăng, không tộc nào dùng kiểu lò như *tờ - nê m dup*. Vậy trong bối cảnh đó, tại sao yếu tố văn hoá này lại thấy phổ biến ở người Tơ-đrá? - Câu hỏi này cũng chưa có lời giải đáp.

Từ khoảng những năm 50-60 của thế kỷ XX trở đi, nghề rèn truyền thống Tơ-đrá có sự thay đổi lớn. Nhờ có sắt thép phế liệu do chiến tranh cung cấp, đặc biệt thời chống Mỹ - Ngụy, người Tơ-đrá không cần phải vất vả đập quặng, đãi cát tìm sắt sa khoáng và nung - luyện từng mẻ để được từng ít sắt. Đồng thời, kiểu lò đặc thù Tơ-đrá bị loại bỏ; những năm 70, sau giải phóng miền Nam một số lò vẫn còn hoạt động, chỉ ít cũng quan sát được nó tại làng.

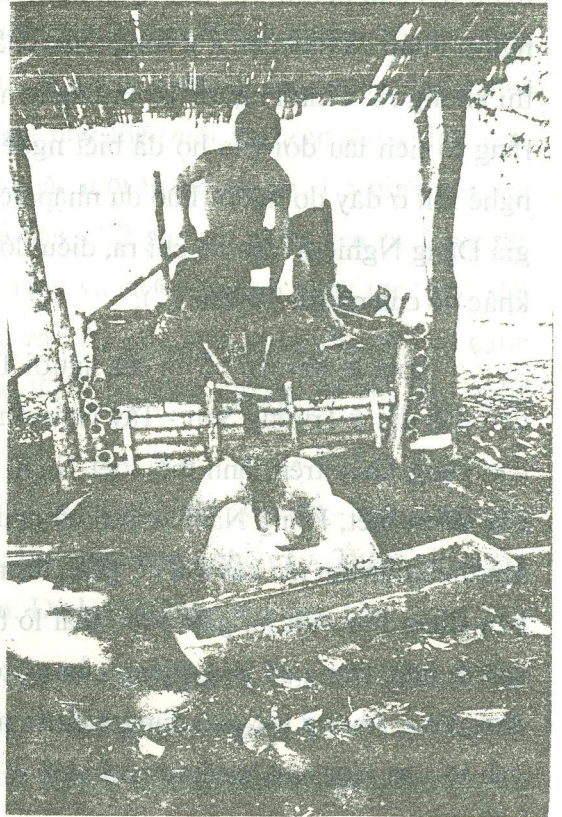
Nhưng đến nay, không ai sử dụng lò *tờ - nê m dup* nữa, không còn cái lò nào loại này trong khắp vùng Tơ-đrá. Người Tơ-đrá vẫn tự túc nông cụ, công cụ sắt, nghề rèn thủ công tiếp tục tồn tại; song, họ đã chuyển sang chủ yếu dùng loại lò rèn có bễ quay bằng

(9). Dourisboure P.: "Những người Ba- Na đã man.": Pari ,1853.

(10). Đặng Nghiêm Vạn. :số diên đã tr. 179-180.

tay, một số dùng bê kiểu thụt theo nguyên tắc pit-tông, như thường gặp ở các tộc khác.⁽¹¹⁾

Một vài hình ảnh về lò rèn và công cụ làm nghề của người Tơ-đrá

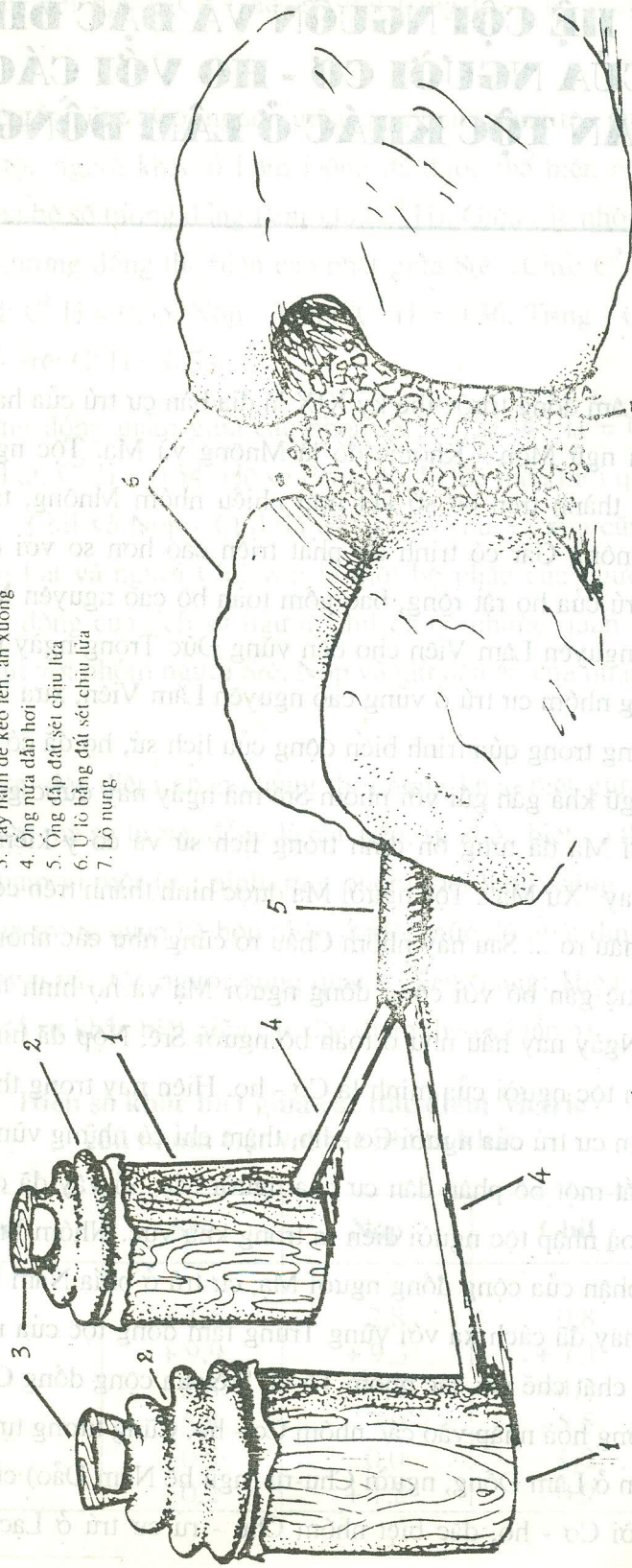


Ảnh: Nguyễn văn Cự

Ảnh: Lưu Hùng

(¹¹). Đặng Nghiêm Vạn.: "Bảo vệ và phát triển di sản văn hoá..." đã dẫn.

- 1. Ống bẻ (hay cối bẻ) bằng gỗ
- 2. Bộ phận bằng da
- 3. Tay nắm để kéo lên, ấn xuống
- 4. Ống nửa dẫn hơi
- 5. Ống đập đất sét chịu lửa
- 6. Ủ lò bằng đất sét chịu lửa
- 7. Lò nung



Hình phác họa lò rèn truyền thống của người Tô-đơ