

UBND THÀNH PHỐ HỘI AN	CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
TRUNG TÂM QLBT DI SẢN VĂN HOÁ	Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

PHIẾU KIỂM KÊ BƯỚC ĐẦU DI SẢN VĂN HÓA PHI VẬT THỂ NGHỀ RÈN

I. Tên gọi:

Nghề rèn

II. Loại hình:

Nghề thủ công truyền thống

III. Địa điểm:

Địa bàn thành phố Hội An (*Cẩm Châu, Sơn Phong, Cẩm Phô, Cẩm Nam, Thanh Hà, Tân Hiệp*).

IV. Chủ thể văn hóa:

Cộng đồng thợ rèn ở Hội An

V. Miêu tả về di sản văn hóa phi vật thể:

Tại các di tích khảo cổ Bãi Ông, Hậu Xá II, An Bang, Thanh Chiêm các nhà khảo cổ đã phát hiện được hiện vật là công cụ sản xuất bằng sắt của cư dân Tiền Sa Huỳnh, cư dân thuộc nền văn hóa Sa Huỳnh, Champa [1:34]. Điều này cho biết sự sử dụng công cụ đồ sắt đã xuất hiện ở Hội An vào thời kỳ tiền, sơ sử.

Từ thế kỷ XV, XVI, đã có những người Việt, cộng đồng cư dân Việt từ Bắc Trung bộ, Bắc bộ đến mở đất, khai nghiệp ở Hội An và đến thế kỷ XVII - XVIII, Hội An trở thành thương cảng quốc tế lớn nhất ở Đàng Trong. Yêu cầu đảm bảo nhu cầu trao đổi thương mại cho cảng thị đã thúc đẩy sự phân công lao động diễn ra khá mạnh mẽ, do vậy có nhiều nghề thủ công, dịch vụ được hình thành, nhiều sản phẩm được sản xuất, sơ chế phục vụ nhu cầu sinh hoạt, xuất khẩu tại cảng thị Hội An. Trong bối cảnh đó, nhiều nghề thủ công, dịch vụ ở Hội An như nghề mộc Kim Bồng, nghề gốm Thanh Hà, nghề yếm Thanh Châu, các làng nghề buôn Minh Hương, Hội An, Cẩm Phô, nghề rèn đã lần lượt ra đời.

Tuy nhiên, tư liệu phản ánh hoạt động của nghề rèn Hội An trong thế kỷ XVII - XVIII còn tản mát. Đến thế kỷ XIX thì ở Hội An có xuất hiện một giai thoại về sự hình thành một nhánh nghề rèn mà đến nay đang trở thành lực lượng thợ rèn chủ yếu ở Hội An. Các thợ rèn cao tuổi kể rằng: Lúc bấy giờ, có một thợ rèn họ Lê từ Điện Bàn đến định cư tại vùng đất Cẩm Châu, Hội An, phát nghiệp rèn tại đây. Sau đó, hai người con gái của ông ta đã kết hôn với hai người họ Phạm, Lâm, các chàng rể này theo cha vợ học nghề rèn rồi sau đó truyền dạy cho con cháu, đến nay đã được 6 đời (*khoảng 180 năm*). Do vậy mà chủ 13 lò rèn (2006) hay 11 lò rèn

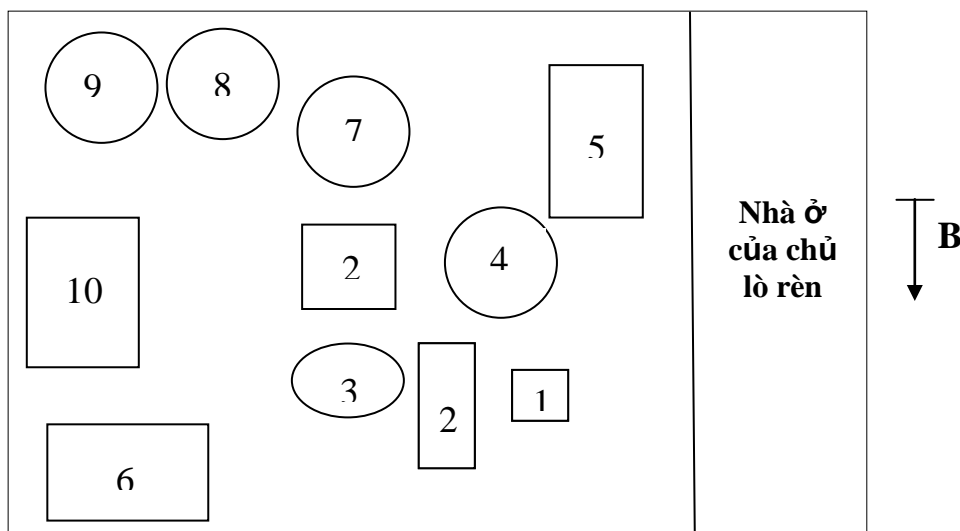
(2014) ở Hội An hiện nay đều thuộc ba tộc Lê, Phạm, Lâm và tất cả họ đều có quan hệ thân tộc.

Nhiều thợ rèn cao tuổi cho biết: Vào đầu thế kỷ XX, Hội An có ít nhất là 30 lò rèn chuyên chế tác các nông cụ, dụng cụ nghề mộc, may, nề, buôn, góm... Các lò được phân bố ở những đầu mối giao thông của xóm, ấp. Hoạt động của nghề rèn ở Hội An rất sôi nổi, mỗi lò rèn đều có 5, 6 người tham gia chế tác, thường xuyên có học trò nổi nghiệp. Ông Phạm Dui, một thợ rèn nổi tiếng ở Hội An kể rằng: Từ cách đây 50, 60 năm, đã có nhiều thợ đóng thuyền ở Phan Thiết, Vũng Tàu đến mua các me khoan do ông làm ra, vì họ thấy những me khoan này có độ chịu lực cao, sắc, bền. Ngoài ra, nhiều dụng cụ nghề mộc, nề như lưỡi bào, lưỡi đục, bay, lưỡi cưa, thước đục các lò rèn ở Hội An chế tác đã gắn bó với nhiều thợ mộc, nề đi xây dựng nhiều công trình ở các tỉnh miền Trung và miền Nam.

Nhưng do quá trình công nghiệp hóa, hiện đại hóa mạnh mẽ từ vài chục năm gần đây, hầu hết các công cụ sản xuất bằng kim loại được chế tác công nghiệp, kiểu dáng đẹp, nhẹ, giá thành phẩm không cao đã, đang chiếm dần thị trường của đồ rèn thủ công. Do vậy, hiện nay ở Hội An chỉ có 11 lò rèn hoạt động, các lò rèn không tập trung tại một điểm như làng nghề Đa Hội (Bắc Ninh, hay phường rào (rèn) Thăng (Bắc Cạn) [2: 35 - 43] mà phân bố rải rác ở các xã, phường Cẩm Châu, Sơn Phong, Cẩm Phô, Cẩm Nam, Cẩm Hà của Hội An.

Khảo sát một số lò rèn ở Cẩm Châu, Sơn Phong, chúng tôi thấy lò rèn là nơi có khoảng nhà che tạm, thoáng rộng, trong đó bố trí những phương tiện chế tác chủ yếu như sau:

Khảo sát tại lò rèn ông Lê Điều - phường Cẩm Châu



*** Ghi chú:**

- 1. Chỗ ngồi của thợ cã
- 2. Đe
- 3. Chậu nước trui, mài
- 4. Nơi đặt bàn gọt
- 5. Chậu nước trui, mài
- 6. Nơi đặt bàn gọt
- 7. Chậu nước trui, mài

- | | |
|------------------------------|----------------|
| 3. Hục, nơi thợ phụ đập phôi | 8. Đá thí |
| 4. Lò lửa | 9. Đá mài |
| 5. Bộ thổi lửa | 10. Tủ đồ nghề |

Nguyên liệu chính của nghề rèn là sắt và thép. Vào đầu thế kỷ XX, thợ rèn thường mua phôi sắt được lái buôn Hội An mua từ Trung Quốc về, ngoài ra họ còn mua nhíp xe ô tô của Pháp để rèn bởi loại thép này dày, bén, cứng nhưng không giòn. Hiện nay, thợ rèn mua sắt, thép phế liệu do người bán phế liệu (*nhíp xe, ri sắt của Mỹ...*) bán hoặc mua phôi sắt loại 2,3 của các nhà máy thép để rèn, giá 1 ký sắt phế liệu từ 18 - 20 ngàn đồng/ký. Đồng thời thợ rèn còn phải dùng than vụn đốt lò nung phôi, mua tre, gỗ xoan đào, dương liễu, mít làm cán dao, mác, rựa, cuốc, xẻng...

Hầu hết các sản phẩm rèn đều phải trải qua trình chế tác chung là: **Chặt sắt** (phân sắt thành từng đoạn phôi tương ứng với sản phẩm sẽ làm) - **nung** (nung mềm phôi) - **đập** (đập sạch bụi sắt) - **đòn** (đập tạo dáng) - **gọt** (nạo sạch, làm bén) - **trui** (nung, làm nguội dần để phôi không bị cứng, giòn) - **sửa thẳng** (đập hoàn thiện hình dáng) - **mài** (mài láng, bén phôi) - **làm khâu** (khuy), tra cán, hoàn thiện sản phẩm (đối với các sản phẩm có cán như cuốc, dao, xẻng, gỗ dùng làm cán là mít, xoan đào, dổi).

Những công cụ chủ yếu được thợ rèn dùng chế tác là **búa tạ** (đập, đòn phôi), **de** (dụng cụ kẹp phôi), **bàn gọt, luới gọt** (nạo sạch phôi), **xì rô** (chấn phôi), **cưa, bào** (làm cán) đồng thời cần sự hỗ trợ của một số phương tiện phục vụ sản xuất như **đá mài, đá thí, bộ thổi** (phương tiện làm gió thổi lửa nung phôi). Cách đây 30, 40 năm về trước, **bộ thổi** được làm bằng hai **ống trăm** (bằng gỗ mít) rộng ruột, hai đầu trên của ống đặt hai cái đĩa (đĩa được làm từ sỏi nhộng, rất trơn để có thể kéo lên, đẩy xuống) bơm tạo hơi, phần dưới của hai đầu ống giao nhau tạo thành **miệng móng** (làm bằng đất sét), có chức năng dẫn hơi. Ống bộ hoạt động theo nguyên tắc của cái bơm hơi, tạo hơi thổi lửa than, nung sắt. Phương tiện này không được sử dụng ở Hội An từ cách đây 20, 30 năm. Trong thời kỳ kinh tế bao cấp, bộ thổi gồm các bộ phận: quạt gió bằng kim loại kết nối với vành xe đạp có tay cầm để quay, tạo gió thổi lửa. Hiện nay, các thợ rèn ở Hội An đều dùng **bộ thổi** gắn mô tơ điện. Ngoài ra, tại lò rèn 89 (ở Cẩm Châu), lò rèn ông Nhì (ở Cẩm Phô)... các thợ rèn còn sử dụng các dụng cụ cơ khí hiện đại như mỏ hàn, máy mài sắt để hàn kết nối, mài sản phẩm.

Từ các công cụ và trải qua nhiều công đoạn chế tác phức tạp, nặng nhọc, các thợ rèn đã biến những cục/thanh sắt thành các sản phẩm rèn đa dạng về loại hình, công dụng, cân đối về hình dáng. Nhưng sẽ không có gì nổi bật nếu các nghệ nhân rèn Hội An không sử dụng những kinh nghiệm dân gian để chế tác một số sản phẩm có độ tin cậy cao hơn so với một số sản phẩm rèn do nơi khác làm ra. Các thợ rèn Hội An đã sử dụng kỹ thuật *cháy* (*nung sắt, thép rồi ép, trộn thép vào các phôi sắt*) tạo nên các công cụ đồ mộc bén, chịu lực mạnh trong cường độ làm việc cao.

Đối với *me khoan hai lá*, ông Hai Dui - thợ chuyên làm đồ mộc, *cháy* mũi khoan theo công thức: *trong thép ngoài sắt (ép thép ở phần sát tâm me khoan, rìa hai lá của me khoan là thành phần sắt hoàn toàn)*. Với lưỡi bào, các thợ rèn ép thép vào nguyên một mặt lưỡi bào, lượng thép chiếm 3/10 tổng hợp kim sắt - thép của lưỡi bào. Búa, rìu, đục tun (*ngấn*) được ép thép ở giữa, đục lá được *cháy* thép một mặt, theo kinh nghiệm của các thợ rèn, lưỡi bào, đục lá có thân mỏng, nếu *cháy* thép cả mặt sẽ làm cho các sản phẩm này dòn, dễ gãy. Thợ rèn gắn quai/ cán vào lưỡi cuốc, dao cũng bằng kỹ thuật *cháy* rất công phu. Thép dùng để *cháy* tốt nhất là thép bộ phận nhíp xe ô tô của Pháp. Ngoài kỹ thuật *cháy*, trong khi rèn, tùy theo sản phẩm mà thợ rèn phải có kỹ thuật điều tiết lửa nung phù hợp với từng loại sản phẩm. Với sản phẩm rựa, do sống rựa dày, vật dụng này được dùng lực mạnh nên yêu cầu phải vừa bèn, vừa cứng, vì vậy thợ rèn phải nung ít nhất qua 5 - 10 lửa (*lần*). Nhưng từ xưa, các thợ rèn cũng thường bảo nhau: *Tón than thì tan lưỡi cày*, không nên nung quá nhiều lửa làm cho sản phẩm dòn, dễ gãy, nhất là đối với những sản phẩm có mặt bằng tiếp xúc rộng, chịu nhiều phản lực, độ dày không cao như cày, cuốc, xẻng, dao, lưỡi bào.

Tùy theo mỗi loại sản phẩm mà tốc độ sản xuất có thể nhanh, chậm khác nhau. Tính trung bình, một ngày, một lò rèn có 2 thợ có thể làm từ 15 – 20 cái dao mỏng, nhưng làm dao dày thì chỉ 5 cái. Hàng cũng được phân làm hai loại, *hàng đặt (làm theo yêu cầu)* và *hàng chợ (chỉ hàng làm để bán đại trà)*. *Hàng đặt* được gia công kỹ hơn, chất lượng, giá thành cũng cao hơn, loại này được những người chuyên dùng đặt về làm công cụ, phương tiện sản xuất. *Hàng chợ* được làm nhanh hơn nhưng chất lượng không cao, được bán đại trà ở chợ phục vụ cho nhu cầu gia dụng. Theo thống kê ban đầu của chúng tôi, các lò rèn ở Hội An sản xuất ít nhất là 22 chủng loại sản phẩm rèn, gồm: Công cụ nông nghiệp có cuốc, lưỡi cày, liềm; bộ phận công cụ nghề mộc, nề là các loại lưỡi cưa, lưỡi đục, lưỡi bào, lưỡi nạo, chày, chày, me (*mũi*) khoan, bay; nhóm sản phẩm phục vụ nghề buôn, kim hoàn có đòn cân, đĩa cân, hòn cân, cân vàng; công cụ nghề may có kéo; các lưỡi mai là bộ phận xén đất của nghề làm gốm; sản phẩm rèn gia dụng gồm dao, rựa, mác, xẻng rìu, mai, búa, dũa... Trong đó, nhóm sản phẩm đồ mộc, nề là thế mạnh của nghề rèn ở Hội An, sản phẩm này phục vụ cho một lượng thợ mộc, nề đông đảo, nổi tiếng của vùng Kim Bồng (*xã Cẩm Kim, Hội An*).

Các sản phẩm rèn Hội An đều có đặc điểm chung là bèn, chịu lực cao, sắc bén. Về mặt mỹ thuật, các sản phẩm có hình dáng cân đối, các góc cạnh được gia công kỹ, bề mặt sản phẩm nhẵn bóng, lâu gỉ vì được các thợ rèn mài dũa, sau đó hơ lửa rồi thoa dầu phụng. Qua điều tra các nghề thủ công truyền thống ở Hội An, chúng tôi thấy đồ rèn được sử dụng rất nhiều trong các ngành nghề thủ công truyền thống ở Hội An. Vào giữa thế kỷ XX, ông Phạm Dui, Lâm Khoai... là thợ sản xuất me (*mũi*) khoan, lưỡi bào tốt... được thợ mộc Kim Bồng, cả các thợ mộc, lái buôn đồ rèn ở Phan Thiết, Vũng Tàu, Đà Nẵng đến Hội An đặt hàng. Các ông Tư Tỵ (*một thợ rèn ở Cẩm Nam đã qua đời, không có quan hệ thân tộc với các tộc chuyên làm*

rèn là Phạm, Lê, Lâm) thường làm cân đĩa các loại bán cho các hiệu người Tàu ở Hội An, ông Phạm Đắc lại nổi tiếng với những sản phẩm kéo [1: 3], kim may, sửa cân sắt. Các thợ làm gổm Thanh Hà luôn tin tưởng vào các loại *mai* làm đất của các thợ rèn Thanh Hà chế tác vì những sản phẩm này có độ sắc bén, lâu bị gỉ mục trong môi trường ẩm ướt...

Hiện nay, đồ rèn gia dụng ở Hội An là dao, rựa, mác thường được lái buôn mua để phân phối ở chợ Hội An, Tam Kỳ, Đà Nẵng. Những sản phẩm là công cụ sản xuất nghề mộc, nề cũng được tiêu thụ ở các chợ nhưng các thợ mộc, nề Kim Bồng thường đến đặt hàng tại lò rèn ông Dui, Lâm Khoai. Theo ông chủ lò rèn 89 (ở *Cẩm Châu*), có một số thợ mộc, xây dựng, lái buôn còn mua sản phẩm rèn là công cụ đồ mộc ở Hội An mang sang Lào bán.

Về văn hóa tín ngưỡng, dựa vào văn tế Tổ nghề rèn ở Hội An, chúng tôi được biết, thợ rèn Hội An thờ Tổ nghề là ông Lư Cao Sơn - Tổ sư chung của nghề rèn Việt Nam (tên dân gian là Ông Đùng), tương truyền sống vào thời Vua Hùng có công dạy dân làm rèn [2:40]. Ở Hội An, thợ rèn cúng tổ vào ngày 12 tháng 2 âm lịch hằng năm, các chủ lò rèn, thợ, học trò cùng tham gia tổ chức cúng tổ, mỗi năm cúng luân phiên tại một lò. Lễ vật cúng Tổ là hương đèn, hoa quả, gà, heo... Chủ bái là chủ lò rèn dâng cai cúng Tổ. Trong lễ cúng, các thợ rèn cầu mong Tổ nghề phù hộ cho các thợ rèn hành nghề an toàn, may mắn.

Ngoài ra còn có một số tập tục, kiêng cử trong nghề nhằm cầu an, cầu may.

Có một điểm nổi bật nữa là các chủ lò rèn Hội An thường chọn chữ số để đặt tên cho lò rèn, chẳng hạn như lò rèn 76, 89, 91, những con số này thường là năm bắt đầu mở lò. Theo các chủ lò rèn này thì họ đặt tên như vậy cho dễ gọi, dễ nhớ. Tên lò rèn được thợ khắc sắc sảo vào các sản phẩm mình làm ra với mục đích vừa tiếp thị, vừa khẳng định thương hiệu rèn của mỗi lò.

Hiện nay, thu nhập của hàng này của một thợ rèn từ khoảng 100 - 200 ngày.

Bảng thống kê giá thành một số sản phẩm nghề rèn (tháng 11/2014)

STT	Tên sản phẩm	Giá tiêu thụ	Năng suất
01	Dao lờ	100.000 đ	3 cái/1ngày/2 người
02	Mác	300.000 đ	?
03	Cuốc	220.000 đ	2 cái/ngày/2 người
04	Luỡi bào	100.000 đ	10 cái/ngày/2 người
05	Dao xắt thịt	250.000 đ	?

Nhìn chung, nghề rèn ở Hội An là một nghề cổ truyền, hiện vẫn còn lưu giữ yếu tố thân tộc, gia truyền trong sản xuất, truyền nghề, góp phần tạo nên nét đặc sắc trong hoạt động sản xuất nghề truyền thống ở Hội An. Nhiều thợ rèn ở Hội An cũng đã nổi tiếng khắp vùng bởi những kinh nghiệm sản xuất, kỹ năng chế tác nhất là kỹ thuật *cháy (ép)* thép độc đáo như ông Phạm Dui, Lâm Khoai làm đồ mộc, dụng cụ nghề y (*lưỡi dao cầu, bào thuốc...*) ông Phạm Đắc làm kéo... ông Lê Nhì, Lê Điều làm cơ khí, nông cụ... Qua đó, có thể thấy, nghề rèn đóng vai trò không thể thiếu trong việc hỗ trợ các nghề truyền thống nổi tiếng ở Hội An phát triển như nghề mộc, nề Kim Bông, nghề gôm Thanh Hà, nghề may, nghề buôn... Hiện nay, do tác động của bối cảnh xã hội hiện đại mà hoạt động sản xuất nghề rèn đang bị thu hẹp nhưng cũng từ bối cảnh này mà nhiều thợ rèn, lò rèn đã nhanh nhạy kết hợp mô hình sản xuất: rèn và cơ khí để tạo nên những sản phẩm hỗ trợ cho cơ khí, máy móc qua đó gìn giữ lâu dài nghề nghiệp của cha ông.

VI. Giá trị của di sản văn hóa phi vật thể

- Có khả năng nghề rèn ở Hội An có lịch sử ra đời tương đối sớm, khoảng thế kỷ XVI, XVII và một nhánh thợ rèn có nguồn gốc di cư từ Điện Bàn đến Hội An vào đầu thế kỷ XIX đã hình thành nên một đôi ngũ thợ rèn gồm các tộc chính có quan hệ huyết thống đó là tộc Lê, Phạm, Lâm. Hiện nay, các thợ rèn ở Hội An đều là người hoặc là học trò của thợ rèn thuộc các tộc này.

- Nghề rèn ở Hội An trong thời kỳ trước 1975 (*lúc mà ngành công nghiệp cơ khí chưa phát triển*) có vai trò rất quan trọng trong đời sống người dân Hội An. Đây là nghề cơ sở, tạo ra công cụ/một bộ phận của công cụ/hoặc các phương tiện hỗ trợ qua đó góp phần vào sự phát triển của các ngành nghề truyền thống khác ở Hội An (*nghề mộc Kim Bông, nghề gôm Thanh Hà, nghề buôn, nghề may, thêu, nghề y, nghề nông, nghề bẫy đập (mổ, bán thịt heo/trâu/bò)...*). Như vậy, nghề rèn cũng góp phần quan trọng cho hoạt động sản xuất của Hội An trải qua nhiều thời kỳ kể cả hiện nay.

- Nghề rèn có qui trình sản xuất khá công phu, chứa đựng nhiều tri thức dân gian, hệ thống sản phẩm khá đồ sộ và phục vụ nhiều mục đích khác nhau. Những sản phẩm của nghề rèn có mặt hầu khắp trong đời sống văn hóa kinh tế, trong tín ngưỡng, trong sản xuất, trong cuộc sống hàng ngày. Liên quan tới nghề còn có nhiều tập tục, tín ngưỡng, lễ nghi văn hóa hết sức đặc trưng của nghề rèn - một nghề có vai trò quan trọng trong đời sống thời kỳ trung cận đại.

- Mặc dầu hiện nay nghề rèn đang có sự mai một nhưng vẫn đang bảo tồn tốt một số hoạt động chế tác nhất là trong chế tác nông cụ, công cụ nghề mộc, sửa chữa các loại nông cụ, công cụ gia dụng.

VII. Hiện trạng di sản văn hóa phi vật thể

- Số lượng nghệ nhân

+ Một số nghệ nhân cao tuổi/có kinh nghiệm đã qua đời hoặc đã nghỉ việc:

STT	Tên nghệ nhân	Địa chỉ
01	Phạm Dui (<i>Đã qua đời</i>)	Khối Sơn Phô I – phường Cẩm Châu
02	Lâm Khoai	Khối Sơn Phô II – phường Cẩm Châu
03	Phạm Tài	Đường Nguyễn Duy Hiệu – phường Sơn Phong

+ Bảng thống kê các lò rèn hiện nay

STT	Tên thợ	Địa chỉ
01	Phạm Anh Minh	137 Hùng Vương, phường Thanh Hà
02	Phạm Tài	327 Nguyễn Duy Hiệu – Sơn Phong
03	Lê Văn Điều	167 Nguyễn Duy Hiệu – Sơn Phong
04	Đỗ Anh Cường	155/2 Nguyễn Duy Hiệu – Sơn Phong
05		Thôn Cẩm – Tân Hiệp
06	Phạm Văn Thọ	Tổ 4, Khối Xuyên Trung – phường Cẩm Nam
07	Phạm Đắc Nhi	Đường Hùng Vương – phường Cẩm Phô
08	Nguyễn Ngọc Quế	422 Cửa Đại – phường Cẩm Châu
09	Huỳnh Lý	210 Lê Thánh Tông – Cẩm Châu
10	Lâm Mai	482 Cửa Đại – Cẩm Châu
11	Nguyễn Đức	146 Nguyễn Duy Hiệu – Cẩm Châu

- **Số lượng học viên hiện nay:** Chưa thống kê.

- **Phương thức truyền dạy:**

- **Nguy cơ hoặc nguyên nhân mai một của di sản văn hóa phi vật thể:**

+ Theo hồi ức của một số thợ rèn cao tuổi ở Hội An thì cách đây 50 trở về trước, nghề rèn ở Hội An rất phát triển, hầu như ở trung tâm của mỗi xóm ấp, làng/xã đều có một lò rèn, tổng số lò rèn lúc bấy giờ có thể lên đến 30 lò. Tuy nhiên, hiện nay chỉ còn 11 lò rèn, có một số địa phương không có lò rèn (*Tân An, Minh An, Cẩm Kim, Cẩm Thanh, Cẩm An, Cửa Đại*). Một số lò rèn đang duy trì nằm trong trạng thái hoạt động cầm chừng do thiếu đơn đặt hàng hoặc do thiếu nhân lực (không có con cháu nối nghiệp, không có học trò). Đa số các thợ rèn chính hiện nay đều trên 50 tuổi, số thợ rèn dưới 30 gần như không có. Đây là một điều cần quan tâm vì nếu không có sự quan tâm khuyến công phù hợp thì trong tương lai gần nghề rèn sẽ tiếp tục bị thu hẹp.

VIII. Các biện pháp bảo vệ

- Luật di sản văn hóa năm 2001 được sửa đổi, bổ sung năm 2009.

- Nghị định số 98/2010/NĐ-CP của Chính phủ ngày 21/9/2010 quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Di sản văn hóa và Luật sửa đổi, bổ sung một số điều của Luật Di sản văn hóa.

- Thông tư 04/2010/TT-BVHTTDL ngày 30/6/2010 quy định việc Kiểm kê di sản văn hóa phi vật thể và lập hồ sơ khoa học di sản văn hóa phi vật thể để đưa vào danh mục di sản văn hóa phi vật thể.

- Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 1/4/2011 quy định về hỗ trợ ưu đãi khuyến khích đầu tư phát triển Công nghiệp - Tiểu thủ công nghiệp trên địa bàn thành phố Hội An.

- Sự duy trì nghề nghiệp của các hộ rèn.

IX. Danh mục tài liệu liên quan đến di sản văn hóa phi vật thể:

1. Phạm Hữu Đăng Đạt (2002), *Chuyện làng nghề nước Việt*, Hà Nội: NXB Văn hóa Dân tộc.

2. Độc Thị Hảo (2001), *Nghề thủ công truyền thống Việt Nam và các vị tổ nghề*, Hà Nội: NXB Văn hóa Dân tộc.

3. Trung tâm Công nghệ thông tin, du lịch (2004), *Non nước Việt Nam*, Tổng cục du lịch xuất bản.

4. Vũ Từ Trang (2002), *Nghề cổ nước Việt*, Hà Nội: NXB Văn hóa Dân tộc.

5. Huỳnh Ngọc Tuyết (2002): *Xóm nghề và nghề thủ công truyền thống Nam bộ*, Tp Hồ Chí Minh: NXB Trẻ.

6. Trung tâm Quản lý Bảo tồn Di tích: *Nghề truyền thống ở Hội An* (2008)

Xác nhận của Trung tâm QLBTDS Văn hóa *Hội An, ngày tháng 10 năm 2014*
Người lập phiếu kiểm kê

(Đã ký)

Trương Hoàng Vinh