

Sivas'ta Bıçakçılık



Dr. Dođan KAYA
Uđur MESCI

SİVAS'TA BIÇAKÇILIK

Dođan Kaya

Uđur Mesci

Sivas-2002

SİSKAV

Sivas Valisi Ve Sivas İli Sanat, Kùltür Ve
Araştırma Vakfı
Yayın No:

SİVAS'TA BIÇAKÇILIK

Dođan Kaya

Uđur Mesci

SİVAS VALİLİĞİNİN KùLTÜR HİZMETİDİR

Sivas-2002

Yazılım ve baskı :
Basıldığı yer : Sivas
Basıldığı yıl : 2002

İÇİNDEKİLER

ÖNSÖZ GİRİŞ

I. Sivas'ta Bıçakçılık Geleneği

II. Bıçak Yapımı

A. Sivas Bıçağının Ana Malzemeleri

1. Sap
 - a. Boynuz sapı
 - b. Fiber sap
 - c. Tahta sap
2. Ağız (Namlu)

B. Bıçağın Yapılışı

1. Sapın (Boynuzun) Hazırlanması
2. Oynar Ağızlı Bıçaklar (Cep Bıçağı)
3. Sabit Ağızlı Bıçaklar (Kıyma Bıçağı, Döner

Bıçağı vs.)

C. Bıçağın Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler

D. Bıçak Çeşitleri

E. Pazarlama

F. Fotoğraflar

ÖNSÖZ

Kültür, toplumun ortak yaşama tarzıdır; toplumun düşünüş ve davranışını yansıtır, iç yüzünü tanıtır ve karakterini ortaya koyar. Mes'eleye bu açıdan baktığımızda kültürle folkloru birlikte mütalaa etmemiz gerektiği sonucu ortaya çıkar. Bir başka deyişle, folklor dediğimiz ve halkın yaşantısı, geleneği, el sanatları, düşüncesi, inancı, giyim-kuşamı, edebî mahsulleri vs. gibi unsurlar halkın kültürel cephesini belirler. Folklor, milletleri millet yapan onu diğer milletlerden farklı kılan sosyal müesseselerin (dil, din, tarih, dünya görüşü, san'at, örf ve âdetler) ahenkli bir bütünü olarak kabul ettiğimiz millî kültürün temel unsurudur.

Bu ihtiyacın bir unsuru olan folklor (halkbilimi), halk kültürünü ve değerlerini kendine inceleme alanı olarak seçmiş ve bu vadede, her türlü yazılı, sözlü ve maddi kültür unsurunu inceleyip değerlendirirken pek çok milli kültür unsurunu yok olmaktan kurtarmıştır. Halk, düzenlediği eğlencesiyle, tuttuğu yasıyla yaptığı yemekleriyle, barındığı eviyle, giysileriyle, ebedi uykuya yattığı mezarıyla, temel ihtiyaçları veya süsü için kullandığı her türlü araç gereciyle kısacası ortaya koyduğu/ürettiği her ürününle kültürünü yaşatır. Örneğin aşkını kilim edip dokur, isyanını şiirleştirip türküler yazar, kahramanlığı destan olup anlatılır. Haramı helali düşünüp evini haremlik selamlık olarak ayırır, ahireti düşünür ibadeti

için camiler inşa eder. Bütün bunlar bir dünya görüşünün ürünüdür.

Sanayileşmenin, fabrika üretiminin sonucunda ortaya çıkan tek tip üretimin giderek yaygınlaştığı teknolojinin ve sunîliğin hayatımızın her alanını kapsadığı günümüzde milletler arası kültür alışverişi hızlanmış, kültürler arası farklılıklar azalmıştır. Bunda birçok etkenin yanı sıra, milli kültürü yansıtan parlak aynaları üreten el sanatlarının giderek yok olmaya yüz tutması etkilidir. En azından tabağa, bardağa, kap kacağa, kilime vs. işlenen Türk motif ve işlemelerinin artık eskisi gibi yaygın olmadığını belirtmek sanırız bu konuya nereden vardığımızı biraz olsun açıklar. Böyle bir ortamda bizi biz yapan millî kültür unsurlarımızın, bu kültür unsurlarını ortaya çıkarıcısı ve yaşatıcısı durumunda bulunan kaynakların bir şekilde korunması yok olmaya yüz tutanların da bu korumada birinci sıraya alınması gerekir.

Çalışmamız, adından da anlaşılacağı gibi Sivas'ta bıçakçılık geleneği üzerinedir. Bıçak insanoğlunun en eski tarihlerden itibaren vazgeçemediği bir alet olmuştur. Çoğu kez sapına işlenen nakışlar, figürler sanatsal bir değer kazanmıştır. Tabiki böyle bir ortamda bıçakçılığı bir iş, meslek edinenlerin olması da kaçınılmazdır. Ancak günümüzde fabrikada üretilen bıçaklarla kıyaslandığında bıçakçılığı gelenek halinde sürdürenler giderek azalmıştır. Üzülerek belirtelim ki bıçakçılık geleneği Sivas'taki haliyle yukarıda bahsettiğimiz

sanayileşmeden olumsuz payını almış belki hayatta bulunan son ustalarıyla yaşama mücadelesi vermektedir.

Sivas'ta bıçakçılık konusu işlenirken , *Sivas'ta Bıçakçılık Geleneği, Bıçak Yapımı, Sivas Bıçağının Ana Malzemeleri, Bıçağın Yapılışı, Bıçağın Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler, Bıçak Çeşitleri, Pazarlama* hususları üzerinde durulmuş; çalışmanın sonuna *Fotoğraflar* bölümü eklenerek konunun daha kalıcı olması ve sağlıklı anlaşılması sağlanması yoluna gidilmiştir.

Daha önce bu kadar detaylı bir çalışmanın yapılmamış olması çalışmamızın ortaya çıkmasında kısmen zorluk çıkarmıştır. Bu bakımdan eksiklerin olması gayet tabidir ve okuyucularımızdan bunların hoş karşılanmasını dileriz.

Eserin basılmasında, Sivas Valisi ve aynı zamanda Sivas İli Sanat, Kültür ve Araştırma Vakfı (SİSKAV) Başkanı M. Lutfullah Bilgin'in önemli bir payı vardır. Kendisine ne kadar teşekkür etsek azdır.

Şuna eminiz ki, yaşama mücadelesinin verildiği bu alanda ne derece katkımız olacaksa, başarıımız ve sevincimiz o derece büyük olacaktır.

GİRİŞ

Türkler, medeniyetleri tarihleri kadar eski olan bir millettir. Destanlar devrinde dahi onların maden işlediği, çelikten kılıç ve kargı yaptıkları, bakırı, altını ve işledikleri dünya tarihçilerinin ittifakla kabul ettikleri gerçektir. Millî kültürümüzün belli başlı öğelerinden birisi demircilik ve silahtır. Türk geleneğinde demirin ve demircinin bu derece değer kazanmış olması biraz da Türk'ün yaşantısındaki özellikten gelmektedir. Türkler henüz aydınlığa kavuşturulmamış devirlerden ilk çağın sonuna kadar Asya'ya buyruk veren bir millet olarak görülürler. Asya'nın doğusundan Avrupa'nın içlerine kadar uzanan bir coğrafya içinde çeşitli ırklardan gelen devletlere karşı yüzyıllarca egemen olmuşlardır. Bunda karakteristik ve fiziki yapılarının yanında atın ve silahın rolünü göz ardı etmemek gerekir. Zaten, Ergenekon destanında demirden dağın eritilmesi, bu dağ eritmek için 70 büyük körüğün kurulması, Türkler arasında demircilik sanatının ne derece eski olduğunu işaret eder.

Türk'ü atsız, kılıcsız, yaysız ve oksuz düşünmek mümkün değildir. Bu sebeptendir ki kılıç, kılıcın yapıldığı demir ve bu kılıcı yapan demirci halkın düşüncesinde üstün bir değer kazanmıştır. Bu görüşün ifadesi olarak Manas destanında Alpların kılıçlarının, uzun emeklerle ve günlerce çalışmaların sonunda hazırlandığı bilinmektedir. Bu anlayışın devam eden bir şekli olarak savaşlarda er meydanında başarılar

kazanan yiğitlere, padişah veya baş vezirlerce kılıçların ihсан edildiği de tarihte yer almaktadır.

Türk'ün tarih sahnesinde görüldüğü yıllardan itibaren birçok demirci ustası Türk'ün duygu, düşünce, değer, cesaret ve güç gibi karakterini, kültürünü belirleyen maddi manevi öğelerini çeliğe işleyerek silah sanatının en ince ustalıklarını gösterdikleri silahlar yapmışlardır. Bu ustalar, yaptıkları iş itibarıyla Türk halkının yüreğinde farklı ve özel bir yere sahip olmuşlardır.

Ürünler, önceleri ihtiyaca bağlı olarak yapılırken, ilerleyen zaman içerisinde sanat düşüncesi ön plana çıkmış, böylelikle millî zevk ve estetik değerler kendilerini gösterir olmuştur. Nitekim tarih boyu Türk zevkinin sabırla işlendiği, bizlere gurur vesilesi olan altın, gümüş ve demirden yapılmış nice alet ve eşyanın (ayna,bilezik, gerdanlık, kemer ve tokaları, küpe, mühür, pazubent, tepelik gibi *süs eşyaları*, mangal, masa, sehpa, soba, maşa gibi... ve *ev eşyaları*, sahan, tepsi, tabak, tencere gibi... *mutfak eşyaları*) bugünkü dünya insanın gözlerini kamaştırdığı herkesçe malumdur.

Sivas, yüzyıllardır başta halı ve kilim olmak üzere, Türk el sanatlarının nadide örneklerinin üretildiği yörelerimizden biridir. Sivas'ta yakın zamanlara kadar, dokuma, deri, maden, gıda diğer iş alanlarında üretim yapan pek çok meslek grubu vardı.

Bunlar, bu alanda önemli bir çalışma gerçekleştirmiş olan Ömer Demirel tarafından şöyle gruplandırılmıştır:

1. Dokuma (*Abacı, basmacı, bezzaz, boyacı, cübbeci, çadırcı, çorapçı, kabancı, kalpakçı, kavukçu, keçeci, kilimci, mutaf, penbeci, peşkirici, sarıkçı, şevbci, tireci, yemenici*)

2. Deri (*Babuççu, çizmeci, debbağ, dikici, göncü, haffaf, kaltakçı, kemerci, kürkçü, sarraf, sarraf*)

3. Maden (*Bakırcı, bıçakçı, cezveci, çilingir-kilitçi, fişençi, kazancı, kılıççı, kundakçı, mismar, şamdancı, temürcü, tüfekçi*)

4. Gıda (*bağcı, bahçevan, bezirci, bostancı, börekçi, etmekçi, kadayıfçı, leblebici, soğancı, şekerçi, şerbetçi, yağcı, yoğurtçu*)

5. Diğer (*Balmumcu, barutçu, çanakçı, çömlekçi, fenerci, kaşıkçı, katrancı, mumcu, nalıncı, tabatçu, tarakçı, zenbilci*)¹

Esefle söyleyelim ki, bugün Sivas'ta bu mesleklerden nicesi sanayileşmeye bağlı olarak tek tip üretimin giderek yaygınlaşması ve sunîliğin hayatımızın her alanını kapsadığı günümüzde bu meslekler daha fazla yaşama imkânı bulamamış; tarihe karışmıştır. Çalışmamıza konu olan bıçakçılık mesleğini sürdürenler

¹ Ömer DEMİREL, II. Mahmut Döneminde Sivas'ta Esnaf Teşkilatı ve Üretim-Tüketim İlişkileri, Ankara, 1989, s. 164.

de günümüzde, bir elin parmaklarını geçmeyecek sayıdadır.

Yukarıda da işaret ettiğimiz gibi demir, tarih boyu Türklerin hayatında var olagelmış bir madendir. Ev eşyalarından savaş aletlerine kadar bu madenden azami derecede istifade etmişlerdir. Bu yüzdendir ki, pek çok millet Türkleri *demirci millet* olarak tanımıştır. Yaptıkları eşyalar içinde en önde geleni de bıçak olmuştur. Elbetteki, buna bağlı olarak da bıçakçılık mesleği gelişmiştir.

Bıçak sözü Kaşgarlı Mahmud'un Divanü Lügati't-Türk'ünde *bıçak* sözü *biçek* şeklinde geçmektedir. Bunun yanında *biçeklemek* "bıçaklamak, bıçakla vurmak" ve *biçeklenmek* "bıçak sahibi olmak" fiilleri de geçmektedir.² Ama şurasını da söyleyelim ki, aynı eserde, "*biç*" köküne bağlı olarak şu kelimeler de bulunmaktadır: *biçim* "kesim, dilim", *biçinmek* "kendi için doğramak. Kendini doğrar gibi göstermek; kendi başına doğramak", *biçişmak* "biçmekte ve kesmekte yardım ve yarış etmek", *biçma* "biçme, kesme", *biçmak* "kesmek, biçmek", *biçtirmek* "biçtirmek, kestirmek, *biçuk* "kesik, parçalanmış herşeyin yarısı, buçuk"³ tarih boyu çeşitli Türk kavimlerinde hem *bıçak* hem de *biçek* sözü kullanılmıştır.

Bıçaklar dört cepheli olarak kendilerini gösterirler. Tarihteki Türk bıçağı ve özellikleriyle ilgili olarak şu bilgileri vermektedir:

² Divanü Lügati't-Türk, Ankara, 1972, s. 20.

³ Divanü Lügati't-Türk, s. 20.

"Bıçağın ağızı: Gerçi biz şimdi bıçağın ağızı diyoruz ama; eski kaynaklarda, böyle bir deyiş yoktur. Bıçağın ağızı, 'kesme ve keskinlik' anlayışı ile ilgili bölümdür. Bu sebeple *bileyicilik* zenaatı ile de ilgilidir... Zaten XI. Yüzyıldaki Türkler, '*O, bıçağı biletti*', yani (*ol, biçek biletti*) deyince, bıçağın ağızı ile ilgili herşeyi söylemiş oluyorlardı. Eski Anadolu'da bıçağın keskin tarafına *kılağı* derlerdi. Bu arada '*bıçağa kılağı vermek, kılağılı bıçak, kılağısız bıçak*' da denirdi. Bu da *bileyicilik* ile ilgili bir deyiştir.

'Bıçak, ne kadar keskin olsa sapını yonmaz.' yani (*Neçe yitik biçek erse, öz sapın yonmaz.*) Böyle diyorlardı eski Türkler. '*Keskin ağızlı bıçak*' demiyorlar; yalnızca '*keskin bıçak*', yani '*yitik bıçak*' deyip geçiyorlardı. Derleme sözlüğüne göre, Anadolu'da keskin bıçaklara 'üdürgü' de deniyordu. Bu da bileyi ile ilgili bir Türk deyişidir. Yine aynı kaynağa göre '*kör bıçağa*' ise, '*yamçı*' deniyordu.

Bıçağın sırtı: Bıçağın sırtı, yalnız Anadolu'da değil, Ortaasya'da, Kırgız Türklerinde de '*bıçaktan sırtı*' şeklinde söyleniyordu. Kaşgarlı Mahmud'a göre XI. Yüzyıldaki Türkler ise, bıçağın sırtına '*bıçağın boynu*' yani '*biçek boynu*' diyorlardı.

Bıçağın sapı: '*... Bıçak, ne kadar keskin olsa öz sapını yonamaz.*' Yani '*Nice yitik biçek erse, öz sapın yonumas.*'... Harzemşahlar çağında da bıçağın sapına bizim gibi 'pıçak sapı' deniyordu.

Bıçağın kını, bağı, püskülü ve halkası: Uygur duvar resimlerinde, kemere bir bağ ile bağlanmış süslü

bıçakları açık olarak görüyoruz. Tabî olarak, bu bıçakların kınları da vardı. Et veya meyva yenirken, bele asılı olan bu küçük bıçaklar çıkarılıp kullanılırdı. Nitekim Harzemşahlar çağı kültürünün değerli bir aynası olan *Mukaddemetü'l-Edeb*'de, bıçakların bu bölümleri ayrıntılı olarak verilmiştir. *Pıçak kını, pıçak bağı, pıçak sorkuçu* gibi. Bıçağın sapının ucunda, bir sorguç veya bir püskül bulunuyordu süs olarak. Topkapı Sarayındaki hazine demirbaş defterlerinde de '*kınlı, kınısız, sade kınlı çakı, bendlü, gümüş bendlü, şirazi yekpare, bir kabze, üç kabze, beş kabze bıçak*' gibi bıçak kayıtlarını görüyoruz."⁴

İnsanoğlunun en eski tarihlerden itibaren bıçak, vazgeçemediği aletlerden biri olmuştur. Öncelikle ihtiyacı karşılamak için yapılırken, ilerleyen zaman içerisinde, sanat ve zevk sahibi kişiler tarafından işin estetik boyutu ihmal edilmemiş, sapına işlenen nakışlar ve figürlerle sanatsal bir değer kazandırılmıştır.

⁴ Bahaeddin ÖGEL, *Türk Kültür Tarihine Giriş*, C. 4, Ankara, 1991, s. 91-95.

SİVAS'TA BIÇAKÇILIK GELENEĞİ

Biçakçılık mesleğini konu ettiğimiz Sivas'ta, önceki asırlarda demir işlemeciliğine bağlı olarak *bıçakçı, kilitçi, kılıççı, mısır, temürcü ve tüfekçi* gibi çeşitli meslekler vardı. Şimdi bunlardan sadece bıçakçılık ve demircilik zanaatı hayatiyetini sürdürmektedir.

II. Mahmut döneminde (1808-1839) tutulan Şer'iyе Sicillerinde yer alan bilgilere göre geçmişin gözde kılıçları, bugünkü Subaşı hanı'nınkuzey girişindeki kapının karşısına düşen yerdeki Kılıççılar Çarşısı'nda yapılıyordu. Zamanla kılıcın yerini güçlü silahlar alınca, ustalar da çakı-bıçak yapmaya başladılar.

1827 tarihinde Sivas'ta 4 bıçakçı dükkânı kaydedilmiş olup bunlardan ikisi hakkında bilgi verilmiştir ki, onların sahiplerinden birisi Müslüman, diğeri de gayr-ı müslimdir.⁵ Ancak, bizim bıçakçı dükkânının 4 tane oluşu konusunda şüphelerimiz vardır. Çünkü, Şer'iyе Sicillerinde bütün dükkânlarının sayısını vermek gibi bir çaba güdülmemektedir. Hatta kaydedilen dükkânların hakkında dahi tam bilgiler verilmemiştir. Bu bakımdan bıçakçı dükkânının sayısının

⁵ Ömer DEMİREL, a. g. e., s. 159.

verilen sayının daha üstünde olduğu görüşünü taşımaktayız. Yurt Ansiklopedisi'ndeki bilgilere göre de 1980'li yıllarda Sivas'ta 20 dolaylarında bıçakçı dükkânı mevcuttu.⁶

Ömer Demirel'in Sivas Şerhiye Sicilleri (14/13)'ndeki tespitlerine göre bir bıçakçı esnafının dükkânında şu alet ve edavat bulunuyordu: Sagîr (küçük) ve kebîr (büyük) bıçak (1028 adet), körük, makas, çekiç (kebîr, sagîr), testere, yalak, kazan, su tası, abdest leğeni, bir miktar temür ile nal parçası, balmumu, matkap, kömür ve temür.⁷ Bıçakçı Hasan'ın dükkânında tespit edilmiş eşyalardı. Aynı kayda göre Bıçakçı Hasan'ın kurt kürkü, şalvar, mintan, entari ve Tosyakâri kuşaktan meydana gelen kıyafetinin olduğu ve bunların değerinin 60 kuruş olduğu belirtilmiştir.⁸

Tahminen 1890 yılında Sivas'a gelen gezgin Vital Cuinet de yazdığı seyahatnamesinde özellikle Sivas bıçakları konusuna temas etmiş, düşüncelerini şöyle özetlemiştir:

"Bu şehirde bıçakçılık çok ünlüdür. Sivaslı bıçakçılar ev ve cep bıçakları yanında cerrahi neşterler bile -ki Avrupa mudellerini tamamen taklit ederek- üretebilmektedirler."⁹

⁶ Yurt Ansiklopedisi, "Sivas" Md., İstanbul, s. 6929.

⁷ Ömer DEMİREL, a. g. e., s. 86-87.

⁸ Ömer DEMİREL, a. g. e., s. 120.

⁹ Adnan MAHİROĞULLARI, *Seyahatlerin Gözüyle Sivas*, İstanbul, 2001, s. 148.

Halk nezdinde en en iyi kılıç ve bıçaklar Hintlere aittir. Onu Şam'da yapılan ürünler takip etmektedir. Sivas imalatı ürünler ise, pahalılık ve yaygınlık bakımından Şam kılıçlarından sonra gelmektedir.

Sivas'ta icra edilen bıçakçılık geleneği, geçmiş yüzyıllar öncesine dayanan köklü bir kültürün devamıdır. Eskiden silah yapan demirci ve silah ustalarının torunları olan bıçakçılar, bugün silah olması bile bıçak yaparak bu sanatı, bu kültürü devam ettirmektedir.

Sivas'ta bıçakçılık, silah yapımından bıçak yapımına geçiş itibarıyla ulaşabildiğimiz kadarıyla yüz elli yıllık bir geçmişe sahiptir. Bıçakçılığın silah ve kılıç sanatının bir devamı olduğunu dikkate alırsak, bu zamanı uzatmamız mümkündür. Tespit edilen bu süre canlı şu anda sağ olan bıçakçılar nazarı itibarıyla belirlenmiştir.

Bıçakçılık sanatının Cumhuriyetin ilk yıllarında ticarete meyilli olan Ermeniler tarafından da yapıldığı anlatılmaktadır. Ermeni ustalarından da arasında Nişan, Ovanis, Torus gibi ustalar hatırlanmaktadır. Bu Ermeni ustalarının birçok Türk çırak yetiştirerek bu sanatın devamına önemli bir rol katkıda buldukları da yaşlı ustalar tarafından nakledilmektedir.

Sivas bıçakçılığı tarihi gelişimi ve icrası içinde birçok usta yetiştirmiştir. Bu ustaların yetişmesi, Türk kültüründe önemli bir yere sahip olan usta-çırak geleneği çerçevesinde gerçekleşmiştir. Bugünün ustalarını yetiştiren bıçak ustaları ilk dönemlerde

malzeme, araç/gereç yetersizliği, ekonomik sıkıntılar vs. gibi çok güç şartlarda sanatlarını icra etmeye çalışmışlar ve ömürlerini bu mesleğe adanmışlardır. Bıçakçılığın yaygınlaştığı dönemlerde boynuz, çelik temini ve malzeme alımı çok zor olduğundan herkes bu sanatı yapamamıştır. Ancak birçok malzemenin temin edilmeye başlanmasından sonra bu sanat yayılmaya ve gelişmeye başlamıştır.

Sivas'ta bıçakçılık 1950-1960'lı yıllarda büyük bir gelişme göstermiş, insan gücüyle çalışan aletler alınca daha fazla ürün daha kısa zamanda üretilir olmuştur. Bıçak yapımı, bu şekilde kolaylaşınca sanata olan ilgi daha da artmış ve bu sanat birçok kişinin geçim kaynağı olmuştur.

Son yıllarda Sivas'ta bıçakçılık geleneği birkaç önemli usta önderliğinde kırk elli kadar kişi tarafından profesyonel olarak yürütülmektedir. Günümüzde, malzemenin kolay elde edilir hale gelmesi ve bıçakları daha geniş bir ortamda pazarlama imkânı olmasına rağmen, bıçakçılık ticari olarak fazla bir gelir getirmediğinden dolayı geçim kaynağı olarak yeterli görülmemiş ve zor icra edilen bir sanat olmasından kaynaklanan nedenler itibarıyla varlığını gittikçe kaybeder olmuştur. Bu da bizi, bıçakçılık mesleğinin devamı konusunda endişeye sevk etmektedir.

Günümüzde çelik eskiden olduğu gibi dövüle dövüle inceltilmeye gerek duyulmadan hazır halde gelmekte, tahta saplar bıçağa takılmak üzere biçilmiş hazır hale getirilmiş şekilde temin edilmekte, çark elle

değil motor g¼c¼yle çevrilmekte, bıçağın her bir unsuru hazır halde temin edilmektedir. Birçok malzemenin hazır halde temin edilmesine rağmen bıçakçılar, yaptıkları bıçaklara ustalıklarını ve bu sanatta g¼sterdikleri incelikleri sergileyerek ¼nemli ¼r¼nler v¼cuda getirmektedirler.

Sivas'ta bıçakçılık, T¼rk demir ve silah k¼lt¼r¼n¼n teknolojiyle ŐekillenmiŐ ve çoğu ayak uydurmuŐ bir devamıdır. Bıçakçı ustaları ve çırakları bu k¼lt¼r¼n ¼nemli koruyucularıdır. Umarız bıçakçılık, teknolojinin tesiriyle kaybolan k¼lt¼rel değerlerimizden biri olmaz. Sırf geçim kaynağı olarak devam ettirilmeye çalıŐılan b¼ylece ayakta kalabilen bu k¼lt¼rel değerimiz bilinçli olarak devlet veya ¼zel kurumlarla desteklenerek korunur ve yaŐatılır.

Sivas'ta bıçakçılık geleneğine son vermeden ¼nce, bu g¼ne kadar Sivas'ta isim yapmıŐ bıçakçı ustalarını kaydetmek istiyoruz:

SİVAS BIÇAKÇILIĞININ ÖNDE GELEN İSİMLERİ

- 1- ARGUT Ahmet (Erzincanlı Ahmet) (Öldü)
- 2- ARGUT Hulusi (Çalışıyor)
- 3- ARGUT İbrahim (Çalışıyor)
- 4- ARGUT İsmail (Çalışıyor)
- 5- BACIŞ Mehmet (Öldü)
- 6- BACIŞ Hikmet (Çalışmıyor)
- 7- BALAK Duran (Öldü)
- 8- BALAK Bekir (Çalışmıyor)
- 9- BALAK Süleyman (Çalışmıyor)
- 10- BALAK Hikmet (Çalışmıyor)
- 11- BAŞESKİ Mehmet (Öldü)
- 12- BENGİLER İbrahim (Çalışıyor)
- 13- BENGİLER Rahmi (Çalışıyor)
- 14- BERAN Nazım (Öldü)
- 15- BERAN Mehmet (Çalışmıyor)
- 16- CANIKLI Yusuf (Çalışmıyor)
- 17- CENOĞLU Ömer (Öldü)
- 18- ÇANAK Hasan (Çalışmıyor)
- 19- ÇANAK Adem (Çalışıyor)
- 20- ÇETİNBAŞ Osman (Öldü)
- 21- ÇETİNBAŞ Yılmaz (Öldü)
- 22- ÇETİNBAŞ İbrahim (Çalışıyor)
- 23- ÇETİNBAŞ Fikret (Çalışıyor)
- 24- ÇETİNBAŞ Fırat (Çalışıyor)
- 25- ÇETİNBAŞ Nazlı (Öldü)
- 26- DAL Avni (Öldü)

- 27- DAL Nihat (Öldü)
 28- DAL İsmail (Öldü)
 29- DORUK Durmuş (Çalışıyor)
 30- DUMAN Osman (Çalışmıyor)
 31- ERİNMEZ Bekir (Pala Bekir) (Öldü)
 32- EVÇİ Ahmet (Çalışmıyor)
 33- EVÇİ Adem (Çalışıyor)
 34- GÖÇERİ Hafız (Hafız Usta) (Öldü)
 35- GÖÇERİ Abdullah (Çalışmıyor)
 36- GÖÇERİ Mehmet (Çalışmıyor)
 37- GÖÇERİ Yusuf (Çalışıyor)
 38- GÖÇERİ Adnan (Çalışıyor)
 39- GÖÇERİ Mehmet (Sofu) (Öldü)
 40- GÖLEBATMAZ Veli (Öldü)
 41- GÖLEBATMAZ İsmail (Çalışıyor)
 42- GÖLEBATMAZ İbrahim (Çalışıyor)
 43- İDİN Ali (Çalışıyor)
 44- İDİN Veysel (Çalışıyor)
 45- İĞDİR Veysel (Öldü) Ali İĞDİR
 (Çalışmıyor)
 46- İĞDİR Hacı (Çalışmıyor)
 47- İNANICI (Öldü)
 48- İNANICI Yusuf (Çalışıyor)
 49- İNANICI Hasan (Çalışıyor)
 50- KARAPINAR Hasan (Öldü)
 51- KARAPINAR Hacı Ahmet (Çalışmıyor)
 52- KARAPINAR Bekir (Çalışmıyor)
 53- KARTAL Mehmet (Pulcunun oğlu) (Ölmüş)
 54- KÖNÜKPINAR Salih (Salih Kalfa)
 (Çalışmıyor)

- 55- KUTLUCA Abdullah (Benli Abdullah)
(Çalışmıyor)
- 56- KUZLI Hüseyin (Çalışıyor)
- 57- MESCİ Ali (Öldü)
- 58- MESCİ Bahattin (Öldü)
- 59- MESCİ Ahmet (Çalışmıyor)
- 60- MESCİ Şükrü (Öldü)
- 61- MESCİ Erdoğan (Çalışıyor)
- 62- MESCİ Hamdi (Çalışmıyor)
- 63- MESCİ Ömer (Çalışmıyor)
- 64- MESCİ Hüseyin (Çalışmıyor)
- 65- MESCİ Muammer (Çalışmıyor)
- 66- MESCİ EROL (Çalışmıyor)
- 67- SELEN İbrahim (Öldü)
- 68- SELEN Abdullah (Öldü)
- 69- SELEN Necmi (Çalışıyor)
- 70- SELEN Necdet (Çalışıyor)
- 71- ŞENARSLAN Yusuf (Kıl Yusuf) (Öldü)
- 72- TANGA Hüseyin (Çalışıyor)
- 73- TAŞPINAR Ahmet (Öldü)
- 74- TAŞPINAR Mustafa (Öldü)
- 75- TAŞPINAR Fikret (Çalışıyor)
- 76- TAŞPINAR Hikmet (Çalışıyor)
- 77- TAŞPINAR Mahmut (Öldü)
- 78- TATAŞ Fevzi (Çalışıyor)
- 79- TEKİN Turan (Kaleli) (Öldü)
- 80- TEREKLİ Mehmet (Çalışmıyor)
- 81- TEREKLİ Burhan (Çalışmıyor)
- 82- TEREKLİ Necati (Çalışmıyor)
- 83- UYLAR Ahmet (Öldü)

- 84- UYLAR Hikmet (Çalışıyor)
- 85- UYLAR Mehmet (Çalışmıyor)
- 86- YENİSAVAŞ Ruhi (Öldü)
- 87- YENİSAVAŞ Hikmet (Öldü)
- 88- KÜRDOĞLU Seyit (Öldü)
- 89- PALA Mustafa (Öldü)
- 90- KIZILBAŞOĞLU Abduş (Öldü)
- 91- KALEBOYNULU Hacı Bekir (Öldü)

II. BIÇAK YAPIMI

A. SİVAS BIÇAĞININ ANA MALZEMELERİ

1. SAP

Sap olarak adlandırılan kısım bıçağın elle tutularak kullanıldığı bölümdür. Sivas bıçakçılık sanatında birçok malzemenin saf olarak bıçaklarda kullanıldığı görülmektedir. Bu malzemeler arasında boynuz, tahta ve son yıllarda fiber gösterilebilir. Nadiren de olsa demir, deri gibi malzemeler de saf olarak kullanılmışlardır. Biz bunlardan boynuz, tahta ve fiber sapların yapılışı üzerinde duracağız.

a. Boynuz Sap:

Kullanılan saplar, bıçağın ne şekilde olacağı ve kullanım alanına göre seçilir. Kullanılan malzemeler arasında Sivas bıçakçılık sanatının en temel malzemesi ve bu sanatın inceliklerinin en güzel şekilde sergilenmesini sağlayan malzeme, boynuz olarak gösterilebilir. Boynuz Sivas bıçakçılık sanatının en temel ve en önemli malzemesidir. Boynuzun bıçakçılar tarafından saf olarak kullanılıyor olmasında; kolay bulunuyor olması, ucuz olması, sağlam olması ve

istenilen şekli vermeye uygun bir madde olması gibi birçok özellik sayılabilir.

Sivas'ın coğrafi olarak bulunduğu konum ve iklim şartları bu şehrin üretim ve tüketim faaliyetlerini de doğrudan etkilemiştir. Sivas'ın karasal iklimin tesirinde olması birçok doğu şehri gibi orman alanlarının az olmasına sebep olmuş, tarımsal faaliyetleri ağır kış şartları sebebiyle sınırlanmış, hayvancılık ise şehrin ekonomisine direkt tesir etmesi bile halkın bir kısmının geçim kaynağı olmuştur. Böylece şehrin ekonomik faaliyetleri tarım ve hayvancılık olarak belirlenmiştir. Bıçakçılık sanatının en önemli malzemelerinden olan boynuz da hayvansal bir üründür. Daha çok sığır (Fotoğraf: 2), manda (Fotoğraf: 3) ve keçi (Fotoğraf: 4) gibi hayvanlardan elde edilen boynuz, bu şehrin doğrudan hayvancılıkla uğraşan bir bölge olması itibarıyla en fazla tercih edilen malzeme olmuştur.

Bıçakçılar tarafından tercih edilen sap malzemesi olan boynuz, sağlamlığı itibarıyla kendi arasında kalite sıralamasına girer. Bunlar arasında sağlamlık olarak ilk sırada tercih edilen manda ve koç boynuzudur. Boynuzun seçiminde elde edildiği hayvanın özelliğinden başka, kullanım alanını ve sağlamlığını belirleyen başka özellikleri de vardır. Sap olarak kullanılacak boynuzun bütün hepsinin kullanılabilmesi ve rahat şekil verebilmesi için düz ya da düze yakın olması gerekir. Boynuzun sağlam olması işlenirken zarar görmemesi, kırılmaması ve uzun yıllar dayanması, yukarıda sayılan özelliklere bağlıdır. (Çatlamaması için

de boynuzun "*katmekat*" olarak tabir edilen damarlı bir yapıda olması gerekir.) Bıçakçılar bıçaklarında sap olarak kullanacakları boynuzları, bu özellikleri dikkate alarak seçer ve kullanırlar.

Bıçakçıların boynuzları temin ettikleri yerler genellikle sakatatçılardır. Fakat yeteri kadar ihtiyaçlarını karşılayamadıkları durumlarda Erzurum, Elazığ, Kars gibi hayvancılığın geliştiği şehirlerden boynuz alınmaktadır.

b. Fiber Sap:

Son yıllarda ve genellikle cep bıçaklarında kullanılmaya başlanan fiber, maliyetinin ucuz ve yapı olarak dayanıklı olması itibariyle tercih edilen bir ürün olmuş ve bıçaklarda sap olarak kullanılmaya başlanmıştır. Daha sonra gemi sanayiinde kullanılan fiber, Sivas bıçakçıları tarafından bu sanayinin geliştiği yerlerden hurdaya ayrılmış gemilerden temin edilir.

Fiberin yapısı boynuzla benzerdir. Sap olarak kullanıma hazır hale getirilmesi için de ocakta ısıtılma işlemine tabi tutulmaması haricinde boynuzla aynı işlemlere tabi tutulur. Fiber, boynuzla oranla daha sert olduğu için ilk olarak elmas testere ile kesilerek işlemlere başlanır. Daha sonraki işlemler boynuzla uygulanan işlemlerle aynıdır. Fiber de boynuzda olduğu gibi isteğe göre, bacak şekli verilerek bacak bıçağında sap olarak kullanılabilir.

c. Tahta Sap:

Tahta sap genellikle sabit ağızlı bıçaklarda kullanılır. Değişik ağaç çeşitlerinden elde edilir. *Gürgen* veya *isirin* ağacı gibi sert ve dayanıklı ağaçlardan elde edilen kalasların yapılacak bıçak çeşidine göre istenilen boyda kesilmesiyle kaba şekli verilir. Genellikle 2,5 cm eninde 10-12 cm boyunda kesilen bu saplar ağız gireceği kadar yarıldıktan sonra 36 numara zımpara kağıdı yapıştırılmış demir kasnağı vurulmak suretiyle şekil verilerek elde edilir. Sapın üzerine ağız tutturulacağı deliklerin delinmesi ve sap temizleme ve parlatma işlemleri ağız takıldıktan sonra yapılır.

Günümüzde geçmişten farklı olarak Sivas bıçakçıları tahta sapları, ham ağaçtan kendileri elde etmek yerine kesilmiş ve şekli verilmiş halde hazır olarak almaktadırlar. Genellikle ağaç işleme sanatının yaygın olarak yapıldığı bölgelerden getirilen saplar üzerinde, Sivas bıçakçıları bu sanattaki ustalıklarını ağız sapa takılması işleminde gösterebilmektedirler.

Tahta sapın yapımında bıçakçıların dikkat ettiği en önemli husus, sapın elde edildiği ağacın cinsidir. Bıçağın uzun ömürlü olabilmesi için dayanıklı olması; sapın çatlamaması içinde ağacın sağlam olması ve damarlı olmaması çok önemlidir.

2. AĞIZ (NAMLU)

Ağız olarak tabir edilen kısmın diğer adı da namludur. Her iki isimde bıçakçılar tarafından kullanılır. Ağız bıçağın kesme eylemini yapma işlemini yerine getiren kısımdır. Genellikle çelikten yapılır.

Bıçağın ağız kısmının yapılması yaygın olan demircilik ve kılıç sanatının devamıdır. Günümüzde ağız yapımında kullanılan ham demirin elde edilmiş şekli değişmiş, hazır olarak temin edilir hale gelmiştir.

Önceden bıçakçılık sanatının şimdikine nazaran daha güç şartlar altında yapıldığı dönemlerde ağız yapımı daha zordu. Bıçakçılar tarafından "*Kara Çelik*" olarak tabir edilen çeliğin veya kamyon veya araba yaylarının ağız yapımında kullanıldığı belirlenmektedir. Bu tür çeliklerin bıçaklarda kullanılan hale getirilmesi için yapılan işlemler şu şekilde yapılmaktadır:

Ham olarak temin edilen çelik usta tarafından ocakta ısıtılır ve dövülerek inceltir. İncelen çelik, makasla yarılr. Daha sonra tekrar ocakta ısıtılarak dövülür. Bu işleme "*tavlama*" adı verilir. Tavlama işlemi çeliğin daha sağlam olması için ocakta ısıtılarak dövülmesidir. Çelik ocaktan çıktıktan sonra tekrar dövülür ve demir zımbası ile delinir ve soğuk çekiç vurulur. Soğuk çekiç vurulan çelik keskiyle örs üzerinde vurulmak suretiyle kesilir. Bu şekilde, yapılacak bıçak boyutunda kesilip şekil verilen çeliği üç köşeli iye ile sopa takılacak kısma yakın bir yerden kertme adı verilen bir çentik açılır. Daha önce açılan çelik, *bıçırgan* adı verilen bir aletle genişletilir. Daha sonra zımpara

taşında "*resm etme*" işlemi yapılarak çeliğin parlak bir görüntüye kavuşumu sağlanır. Bundan sonra ağzın biraz daha incelmesini sağlamak amacıyla "*orta burun vurma*" adı verilen zımpara taşına vurma işlemi yapılarak ağzın incelmesi sağlanır (Fotoğraf: 9). Bu işlemden sonra oynar ağızlı cep bıçakları için gerekli olan ağzın, sapa takıldıktan sonra bıçağın açılıp kapanırken, arkasının sapın içinde herhangi bir yere değmemesi için, göğüs kısmı çaka vurularak alınır. Bundan sonra ağız tekrar ocağa sokularak ısıtılır. Isınan namlu sıcak halde zeytinyağına veya bezir yağına batırılır. Hemen sonra çeliğin suyunu alması sağlanır. Bu son işlem namlunun daha fazla sert olması için yapılır. Daha sonra namlunun, sapa takıldıktan sonra sapın iç kısmında kullanılacağından dolayı "*ökçe kısmı*" olarak tabir edilen ağzın arka kısmı parlatılır. Böylece ağız sapa takılacak hale gelir.

Günümüzde bıçakçılar tarafından ağız yapımında yukarıda sayılan işlemlerin çoğu yapılmamaktadır. Çünkü bıçakçılar çeliği hazır olarak almaktadırlar. "*Beyaz Çelik*" adı verilen ve Fransız malı olan bu çelik, Bursa ve İstanbul gibi şehirlerden temin edilerek ağız yapımında kullanılmaktadır. Şerit çubuklar halinde alınan çeliğin eni 19 cm'dir. Demir makasıyla kesilmek ve zampara taşına vurulmak suretiyle ağız şekli verilir. Bu işleme yukarıda belirtildiği gibi *resm etme* işlemi de denir. Ağız *resm etme* işi bittikten sonra orta burun vurularak ağzın incelmesi sağlanır (Fotoğraf: 5). Daha sonra zımbayla örs üzerinde sapın takılacağı telin geçmesi için delik açılır. Kertme makasıyla da ağzın

ökçe kısmı, sapın içerisindeki tele değmemesi için kertilerek küçük bir çentik açılır. Ağza, bundan sonra tırnak zımbasıyla tırnak açılır ve zımpara taşına vurularak göğsü alınır. Bu aşamalardan sonra su verme işlemine geçilir. Ocakta ısıtılan ağız betona bırakılarak kendi kendine suyunu alması sağlanır. Suyu verilen çelik taşa tutulur ve ökçe vurulur, bu işleme "üst verme" işlemi denir.

Ağzın yapımında çeliğin getirdiği aşamalar küçük farklar dışında aynıdır. Fark, kullanılacak bıçağın çeşidinin değişiklik göstermesinden kaynaklanmaktadır.

Sabit ağızlı bıçakların (ekmek bıçağı, kıyma bıçağı, döner bıçağı vb.) ağızlarının yapımı şu şekildedir: Öncelikle şunu söyleyelim ki, kullanılan çeliklerin oynar ağızlı bıçaklara göre eni ve kalınlığı farklıdır.

Döner bıçağı için 36 cm veya 40 cm eninde çelik kullanılır.

Kıyma bıçağı için 32 cm eninde çelik kullanılır.

Meyve bıçağı için 22 cm eninde çelik kullanılır.

Ağzın yapımında başlangıçta anlatılan açıklamalarda belirtildiği üzere, hazır halde gelen çelik yapılacak bıçağın çeşidine göre uzunluğu tespit edilerek demir makasında kesilerek ağız şekli verilir. Ağzın sapa gelen kısmı demir makasında kuyruk şeklinde kesilir. Zımpara taşında resm edildikten sonra örste damgası vurulur. Suyu da verildikten sonra zımpara taşında orta burun vurulur. Orta burun vurma

işlemi ağzın tüm yüzeyine uygulanır. Daha sonra ayna çaput adı verilen çarka vurularak parlatılır ve sapa takılacak hale getirilir.

Yukarıda ifade edilen bütün işlemler neticesinde ağız sapa takılacak hale gelir. Bundan sonraki işlem ağzın sapa monte edilmesiyle bıçağın yapılma işlemidir.

B. BIÇAĞIN YAPILIŞI

1. Sapın (Boynuzun) Hazırlanması

Bu işlem, ham bir şekilde gelen boynuzun sap olarak kullanılabilir hale getirilmesi işlemidir. Bu işlemi bıçakçılar "*tesviye*" işlemi olarak adlandırırılar. Boynuzun çapı olarak uç ve alt kısımlarının içi boştur, sadece orta kısmı doludur. Dolayısıyla sap olarak kullanılacak kısmı da orta kısmıdır. Bu yüzden yapılacak ilk işlem ham olarak alınan boynuzun hızarla dolu kısmı elde kalacak şekilde, bıçağın cinsi ve büyüklüğü de göz önünde bulundurularak kesilmesidir. Boynuz hızarla kesildikten sonra ocakta ısıtılır. Bu işleme sap "*ısıtma işlemi*" denir (Fotoğraf: 6). Ocakta yakıt olarak çabuk yanması, çok ısı vermesi ve dumanın az ve ıssız olması sebebiyle kok kömürü kullanılır. Saplar yanan ocakta, kıskaçla tutularak ısıtılır. Bu ısıtma işlemi boynuzun şekil vermenin mümkün olabilmesi için yumuşatmak için yapılır. Ocakta ısıtılarak yumuşatılan saplar mengineye sıkıştırılarak doğrultulur. Doğrultma işlemi boynuzun

mengenede sıkışık bir şekilde beş dakika bekleyerek soğumasıyla mümkün olur. Doğrulan sap aynı mengenede "yonacak" adı verilen bir bıçakla tıraşlanmaya başlanır. Böylece fazla olan kısımlar ve ısıtılıp sıkıştırıldığı halde iyice iç içe girmeyen kenar kısımları temizlenir. Bu işlemler yapılırken ocakta başka sapsar ısıtılmakta ve bir başka mengenede sıkıştırılmış bir sap doğrultulmaktadır.

Bu işlemlerle kaba şeklini alan sap daha pürüzsüz olması ve ağzın takılabileceği bir şekle sokulmak için daha başka işlemlere tabi tutulur. Bu işlemler için ilk olarak teker şeklinde, motora takılarak dönmesi suretiyle kullanılan 36 numara sap törpüsüyle köşeli kısımları törpülenerek, sapın uç kısımlarını oval ve pürüzsüz bir şekil alması sağlanır (Fotoğraf: 7). Daha sonra mengeneyle sıkıştırılarak ince bir testere olan sap testeresiyle ağzın gireceği yuva olan yarık açılır. (Çift ağızlı bıçaklarda bu aşamada yan yana iki yarık açılır.) Bundan sonra sap, sıfır zımparalı tekere vurularak baş kısımlarının daha da yuvarlaklaşması sağlanır. Daha sonra rendeyle sapın üzerindeki kaba kısımlar alınır ve son olarak 1-2 numara demir zımparası ile sapın yüzü hiç pürüz kalmayacak şekilde temizlenir. Bu işleme "sıfırlama" işlemi denir. Böylece sap ağzın takılabileceği hale gelmiş olur.

Eğer bacak şeklinde bıçak yapılacaksa, sapa uygulanan tesviye işleminden sonra, yarık açılmadan ve ince ayarı yapılmadan önce, motora takılan zımpara taşına vurularak bacak şekli verilir.

2. Oynar Ağızlı Bıçaklar (Cep Bıçağı):

Bu işlem cep bıçaklarının yapılma aşamasıdır. Daha önceden bıçağın iki temel unsuru olan sap ve ağız yapımı bıçağın yapılışının birer aşamasıdır. (Bkz. Sap, Bkz. Ağız) Sap ve ağız hazır hale geldikten sonra yapılan iş bunları birbirine monte ederek kullanıma hazır hale getirmektir.

İlk olarak ağzın sapa monte edilme işlemi yapılmaya başlanır. Ağız daha önceden yarılmış olan sapa geçirilerek göz kararıyla sapa matkapla biri ön teli, diğeri arka teli takmak için iki delik delinir. Bu delik delme işlemi önceden "*kemani*" adı verilen yay şeklinde bir aletle yapılırdı. Ön tel, ağzı sapa monte etmek ve ağzın serbest hareket etmesini sağlamak için; arka tel ise ağzın açıldığı zaman geriye doğru katlanmasını önlemek içindir. Ön telin takılacağı delikten tel sokulur, ağız monte edildikten sonra telin iki ucuna sarı pul takılarak perçinlenir. Sarı pul, sarı levhaların pul matkabıyla delinmesiyle elde edilir. Arka delikten ise arka tel sokulur fakat bu tele ön telde olduğu gibi sarı pul takılmaz, sadece iki ucu iyeyle iyelenerek düzeltilir ve bırakılır.

Bu şekilde ağız sapa takıldıktan sonra sapı parlatma işlemine geçilir. Sapa kırmızı cila sürülmüş çaput tekere vurularak parlatılır. Daha sonra ağzın keskinleştirilmesi ve parlatılması işlemlerine geçilir. Ağız zımpara taşıyla yapılmış kaba çarka vurularak keskinleşmesi sağlanır. Yüzü de çarka vurularak

parlatılır. Bundan sonra ağız daha fazla parlaması için, ayna çarklara vurma işlemlerine tabi tutulur. Ayna çarklar, parça bezlerden yapılmış teker şeklindeki çarka, tutkalla zımpara tozunun sürülmesiyle elde edilir. Zımpara tozu ise zımpara taşının havanda dövülmesiyle yapılır. Ağız ilk olarak kalın zımpara tozuyla yapılmış ayna çaputa vurulur. Böylece ağız iyice temizlenmiş, üzerindeki pislikler iyice giderilmiştir. Bundan sonra ağzın parlatma işlemine geçilir. Ağız, ilk olarak sıfır numara yeşil cilâyla yapılmış ayna çaputa vurulur. Son olarak ağız, sıfır numara mavi cilâyla yapılmış keçe tekere vurularak parlatma işlemi tamamlanır. Parlatma işlemlerinden sonra cilânın ağız üzerindeki pisliklerinin temizlenmesi içinde cilâsız çaput tekere vurularak ağız temizlenir. Böylece namlunun parlatılması ve temizlenmesi işlemleri sona erer. Bundan sonra tezgaha getirilir. İç testeresi ile sapın, ağzın katlanınca gireceği yarığı açılır ve temizlenir. Ağız bileyi taşına vurularak daha da keskinleştirilir ve üzerinde kalabilecek demir tozları alınır. Bu son işlemden sonra bıçak kullanıma hazır hale gelir.

Not: Ağzın çarka vurma işlemleri sırasında ağız sık sık su dolu bir kaba batırılarak soğutulur. Bu işlem namlunun çarkta ısınarak suyunun kaçmaması için yapılır.

3. Sabit Ağızlı Bıçaklar (Kıyma Bıçağı, Döner Bıçağı vs.)

Bu başlık altında incelenen bıçaklar cep bıçakları gibi açılıp kapanmaz, ağızları sabittir, hareket etmez. Döner bıçağı, kıyma bıçağı, kama, kılıç vs. bu özellikteki bıçaklardır.

Bu tip bıçakların yapılışında önceden hazır edilen sap ve ağız alınır (Bkz. Sap, Bkz. Ağız). İlk olarak ağız sapa takılarak, önceden ağza delinen deliklere denk gelecek şekilde sapada ağızdaki delik sayısı kadar (3) delik delinir. Bu deliklerden birer tel sokularak örste vurulmak suretiyle tellerin uçları perçinlenir. Böylece ağız sapa monte edilip sabitlenmiş olur. Bundan sonra sapın yüzeyinin temizlenmesi için sıfır numara zımparada sap güzelce zımparaya vurularak temizlenir. Sap ile ilgili işlem böylece bittikten sonra ağza geçilir. Bıçağın ağız zımpara taşında vurularak yeniden açılır. Daha sonra namlunun iki tarafı da ayna çarka vurularak parlatılır. Burada önemli bir husus bu işlem sırasında bıçağın ağız uygun bir şekilde tutularak keskin tarafın incelerek bıçağın şekil alması sağlanır. Daha sonra sıfır numara ayna çaput tekere vurulur böylece ağız daha fazla parlar. Yağlı çaput tekere vurularak da temizlenir. Bıçağın ağız bundan sonra keçe tekere vurularak daha da parlatılır. Son olarak boş cilâsız çaput tekere vurularak ağzın yüzeyindeki pisliklerin gitmesi sağlanır. Bıçağın ağzının bileme ve parlatma işlemleri bittikten sonra bıçak ters bir şekilde tezgahta mengeneye sıkıştırılarak bir numara demir zımparası ile saptaki fazla kısımlar alınır ve temizlenir. Daha sonra bıçağın sapı, içerisine ceviz veya pas rengi boya karıştırılmış verniğe batırılır.

Bundan sonra bıçak mandallarda asılı olarak kurumaya bırakılır. Böylece bıçak kullanıma hazır hale gelmiştir.

C. BIÇAĞIN YAPIMINDA KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

1- Arka Tel: Cep bıçaklarında ağzın açıldığı zaman geriye doğru katlanmaması için kullanılır.

2- Biley (Bileği) taşı: Bıçağın ağzının bilenmesinde kullanılır. Kalıp halinde beyaz olarak alınan taş; üzerine yanmış makine yağı sürülerek bıçağın ağzının çarka vurulması sırasında üzerinde kalabilecek demir tozlarından arındırmak ve böylece bilemek için ağzın taşa iki taraflı olarak keskin taraflarının taşa sürülmesiyle kullanılır. Taş zamanla, yağ döktükçe ve ağzı sürttükçe hem erir hem de siyah bir renk alır (Fotoğraf: 1).

3- Boya: Sabit ağızlı bıçakların saplarının boyanmasında vernik ile birlikte karıştırılarak kullanılır.

4- Büyük Çelik Makası: Çeliğin ağız şeklinde kesilmesi için kullanılır.

5- Büyük Matkap: Sabit ağızlı bıçakların ağızlarının sapa monte edilecekleri deliklere, sapla birlikte delmek için kullanılır (Fotoğraf: 2).

6- Büyük Mengene: Saplar ocakta ısıtıldıktan sonra şekil vermek sıkıştırarak iç içe geçmesini sağlamak için kullanılır (Fotoğraf: 3).

7- Büyük Testere: Cep bıçaklarında ağzın sapa gireceği yarığın açılmasında kullanılır.

8- Cerb iye: Sapın başının yuvarlaklaştırılması için kullanılır.

9- Çaput Teker: Parça bezlerin birleştirilerek teker şekline dönüştürülmesiyle yapılmıştır. Sapın ve ağzın temizlenmesi ve parlatılması için kullanılır (Fotoğraf: 4).

10- Çark: Bıçağın yapımında parlatma, ağız açma, bileme vb. gibi her türlü işi yapmak için kullanılır. Çark motor ile çalışır ve yapılacak işe uygun olarak gerekli olan teker takılarak kullanılır.

Çark motorla çalıştırılmadan önce "*pervane*" adı verilen bir aletle el yardımıyla çalıştırılmaktaydı. 1940-1950'li yıllardan sonra motor ile çalıştırmaya başlandı. Şu anda tüm bıçakçılar motorlu çarklar kullanmaktadırlar.

11- Çelik Makası: Çeliklerin inceltmesinde ve kesilmesinde kullanılır (Fotoğraf: 5).

12- Damga Zımbası: Ağzın üzerine ustanın ismini ve bıçağın yapıldığı yerin ve tarihini yazmada kullanılır. Bu işlem ağız ocakta ısıtılırken yapılır (Fotoğraf: 6).

13- Delik Zımbası: Matkap kullanılmaya başlamadan önce namluya delik delme işleminde kullanılan bir alettir. Şu anda yerini matkaba bırakmıştır (Fotoğraf: 7).

14- Engez: Bıçağın ağzının yüzeyine estetik görünmesi için oluk açmak için kullanılır. Oluk açma işlemi ağza su verilmeden önce oluk kalemi yardımıyla yapılır (Fotoğraf: 8).

15- Elek: Ocakta yakılacak olan kok kömürünün, toz halindeki yanmaya uygun olmayan kısımlarını ayırmak için kullanılır.

16- Havan: Bütün olarak ve tek parça olan zımparayı döverek toz haline getirmek için kullanılır (Fotoğraf: 9).

17- Havya Demiri: Lehim yapımında kullanılır.

18- Hızar: Boynuzun işe yaramayan kısımlarının kesiminde kullanılır.Çelik ve elmas uçlu olarak iki çeşidi vardır (Fotoğraf: 10).

19- İç Çekme Testeresi: Cep bıçaklarında ağzın sapın içine girmesini sağlayan yarığın, ağzın rahat girebileceği bir genişliğe kavuşturulması için kullanılır. Farklı boyutları vardır (Fotoğraf: 11).

20- Karga burnu: Sabit bir görevi bulunmamaktadır.

21- Keçe Teker: Ağzın son olarak parlatılması işleminde kullanılır. Tekere sarılmış keçe üzerine cila sürülerek, ağzın parlaması sağlanır.

22- Kemaniye: Sapa delik delmek için kullanılır. Günümüzde yerini matkaba bırakmıştır (Fotoğraf: 12).

23- Kertme Makası: Ağzın kertilmesinde kullanılır (Fotoğraf: 13).

24- Keski: Ağzın sapa montesinde kullanılan ve ağzı sapa sabitleştirmeye yarayan telin kesiminde kullanılır (Fotoğraf: 14).

25- Kısaç Maşa: Boynuz, sapın ve ağzın ocakta ısıtılmasında tutacak görevinde kullanılır (Fotoğraf: 15).

26- Küçük Matkap: Cep bıçaklarında sapa, ağzın monte edileceği delikleri delmek için kullanılır .

27- Küçük Mengene: Tezgahta yer alır. Sayısı birden fazladır. Sap içi çekmek, sapın başlarını yuvarlaklaştırmak, sapları rendelemek, zımparalamak gibi pek çok iş için mingeneler kullanılır (Fotoğraf: 16).

28- Meşin körük: Ocağın alevini güçlendirmek için kullanılır. Yerini motorlu körüklere bırakmıştır.

29- Ocak: Bıçağın ağzının dövülmesi ve suyunun verilmesi için ısıtılmasında; boynuz sapların şekil verilmesi ve doğrultmak için ısıtılmasında kullanılır. Yakıt olarak kok kömürü kullanılır. körük yardımıyla yakılır (Fotoğraf: 17).

30- Oluk Zımbası: Sabit ağızlı bıçaklara ağız üzerinde estetik bir görüntü sağlamak amacıyla, namluya suyunu vermeden önce oluk açmak için kullanılır (Fotoğraf: 18).

31- Ön Tel: Cep bıçaklarında ağız sapa monte etmek için kullanılır.

32- Örs: Ocağın yakınında olur. Ağız ocakta ısıttıktan sonra çekiçle dövmek ve böylece ona şekil vermek için kullanılır. Ayrıca bazı perçinleme işlemleri örs yardımıyla yapılır.

33- Pul Kesme Makinesi: Sarı pulları levhadan elde etme sırasında kullanılır (Fotoğraf: 19).

34- Rende: Sapın yüzeyindeki fazlalıkların alınması ve sapın parlatılması için kullanılır (Fotoğraf: 20).

35- Sarı Levha: Pul elde etmek için kullanılır (Fotoğraf: 21).

36- Sarı Pul: Cep bıçaklarında namluyu sapa sabitleyen çeliklere geçen telleri perçinlemek için kullanılır.

37- Sava: Bir çeşit örstür. Bıçak çarpık olmuş ise düzeltmek için kullanılır (Fotoğraf: 22).

38- Sırındıraç: Mengeneye sıkıştırılarak boynuz sapın kötü ve fazla yerlerinin kesilerek alınması için kullanılır (Fotoğraf: 23).

39- Tırnak Zımbası (Tırnak Kalem, Hul): Cep bıçaklarında ağızın kapandıktan sonra kolay tutulup açılmasını sağlamak için ağız üzerine tutulacak bir girinti yapmak için kullanılır (Fotoğraf: 24-25).

40- Törpü: Sapın hangi şekilde yapılacağına o şeklin verilmesi için kullanılır (Fotoğraf: 26).

41- Üç Köşeli iye: Testere ağzının bilenmesinde kullanılır. Testere tezgahda ters bir şekilde mengeneye sıkıştırılarak üç köşeli iye ile bilenir (Fotoğraf: 27)

42- Vernik: Sabit ağızlı bıçakların ağızlarını parlatmak için boya ile birlikte karıştırılarak kullanılır.

43- Yonacak: Ocakta ısıtılan sapın mengeneye sıkıştırılarak yontulması ve düzgün bir şekil almasını sağlamak amacıyla kullanılır (Fotoğraf: 28).

44- Zımpara Kağıdı: Sapın yüzeyindeki pislüklerin alınmasında ve daha pürüzsüz bir görüntüye kavuşması için kullanılır.

45- Zımpara Taşı: Teker şeklindedir. Motora takılarak ağız açma, orta burun vurma ve bileme işleri için kullanılır.

46- Zımpara Teker: Üzerine zımpara kağıdı yapıştırılmış tekerdir. Sapın parlatılması işleminde kullanılır.

D. BIÇAK ÇEŞİTLERİ

I. Oynar Ağızlı Bıçaklar (Cep Bıçağı)

(Anadolu'da: *çaka, çakıcak, kezlik, kısma, kitleme, soya, yumuca*¹⁰)(Kırgızlar: *bakı*¹¹)

¹⁰ Ögel, a. g. e., s., 101.

¹¹ Ögel, a. g. e., s., 101.

A. Boynuz sap (Fotoğraf: 35)

1. Tek ağızlı bıçaklar
2. Çift ağızlı bıçaklar (Uygur Türkleri: koş bıçek) (Ögel, 1991; 101)
3. Bacak bıçağı
4. Tek ağızlı çoban bıçağı
5. Çift ağızlı çoban bıçağı

B. Fiber Sap (Fotoğraf: 36)

1. Tek ağızlı bıçaklar
2. Çift ağızlı bıçaklar
3. Bacak bıçağı

II. Sabit Ağızlı Bıçaklar**A. Tahta Sap (Fotoğraf: 37)**

1. Kıyma bıçağı (osguç) Ögel s. 99
2. Ekmek bıçağı
3. Meyve bıçağı
4. Döner bıçağı

5. Hamur bıçağı

6. Satır

B. Boynuz Sap

1. Kama

2. Haçer

E. PAZARLAMA

Sivas bıçakları genel olarak yapıldıkları yerler olan dükkanlarda sergilenmekte ve halka sunulmaktadır. Bunun dışında çeşitli esnaflar Sivas bıçaklarını dükkanlarında satmaktadırlar.

Sivas bıçakçılığı reklamının iyi yapılmaması ve azalmaya başlaması sebebiyle Sivas dışında pek bilinmemektedir. Bu yüzden genellikle pazarlama alanı Sivas ili sınırları içinde kalmıştır. Fakat kısmen de olsa bu bıçaklar bazı esnaf teşkilatları tarafından değişik illerde satışa sunulmaktadır.

Sivas bıçaklarının daha geniş bir pazar alanı bulabilmesi için, sanatın iyi anlatılması ve bazı kurum ve kuruluşlarca desteklenmesi gerekir.

F. FOTOĞRAFLAR

