

BIÇAKÇILIK SANATI ÜZERİNE NOTLAR (*)

Yusuf Ziya BIÇAKÇI
Etnografya Müzesi
Desinatörü

BIÇAKCI DÜKKÂNLARI VE İMALÂTHANELERİ

Afyon, Tosya, Kastamonu, Malatya ve Balıkesirde bıçağın imali ve satışı dükkânlarda yapılırdı (bk: kroki 1). Dükkânın arka kısmı ile ön kısmı arasında bir tahta perde bulunurdu. Bıçakçı ustası, arka tarafta bıçağın imali ile uğraşır. Ustanın oğlu veya çırağı da dükkânın ön kısmında oturarak camekâna dizilmiş bıçakları satmak için müşteri beklerdi. Müşteri geldiğinde onu ağırlar ve arka kısımda çalışmakta olan usta veya kalfasını haberdar eder, esas fiatın tesbitini usta veya kalfaya bırakır.

Bıçakçı dükkânlarının bir kısmı ise arka tarafta çalışma usulünü kaldırmıştır. Bu bıçakçı vitrini süslemekten ziyade müşterinin sipariş vermiş olduğu bıçakları kabul ederek sadece onları yaparlar ve geçimini öylece temin ederler. Ancak Türkiye'nin bıçakçılık merkezi sayılan "Bursa" da dükkân ve imalâthane halkın bıçakçılığa rağbeti bakımından apayrı bir durum arzeder. Bursa'da bıçakçılığı üç gurup altında toplayabiliriz.

1- İmalâthanelerde yapılır ve dükkânlarda satılır.

*) Memleketimizde bıçakçılık sanatının geliştigi: Bursa, Tosya, Afyon, Balıkesir, Ankara, Kastamonu, Malatya ve Sürmene'ye âit olan aşağıdaki bilgiler. 1958 yılından itibaren Ankara Etnografya Müzesi koleksiyonlarını tetkik ve Emilie Kurtz vakfından faydalanarak geleneklerle tekniği yerinde toplamak ve görmek suretiyle tamamlandı.

2- Yukarda söylendiği gibi dükkânın arka kısmı ile ön kısmının arasında bir tahta perde çekilmiş vaziyette çalışarak, ön kısımda satışa arz edilir.

3- Bu gurupda çalışan bıçakçılar hiç bir zaman müşteriye satmak ile meşgul olmazlar, ustanın sadece imalathanesi vardır. O imalâthanesinde durmadan bıçak yapar, toptan olarak dışarda dükkân açmış, hazır alıp satan bıçakçılara satarak, geçimini temin ederler.

Bugün ise imalâthanelerde eskiye nazaran büyük değişiklikler vardır. Şimdi bu değişiklikleri ve bıçak yapımında kullanılan aletleri sıra ile gözden geçirelim.

BIÇAKÇININ KULLANDIĞI ÂLET VE TAKIMLAR

OCAK VE PARÇALARIN TAVLANMASI : Bıçaklar makasla veya kalıpta kesildikten sonra ilk taslak, birkaç defa döğülme suretiyle açık demirci ocaklarında tavlânır (Şekil: 1). Bu ocaklarda kullanılan kömür daha ziyade kestane kömürüdür. Kestane kömürünü ocağa koyarken, alevin tam ortasına koymayıp, çevreden ortaya doğru sürülmelidir ki kömür yanmış olarak gelsin. Bıçakçı kömürün sağa sola dağılmasını önlemek için daima yanında ufak bir el süpürgesi bulundurur ve arada bir kömürü ıslatarak, taneciklerin birbirini tutmasını sağlamış olur. İthal malı olan çelikleri tavlarken hiç bir zaman alevin üzerine su dökülmemelidir. Aksi takdirde karbonu fazla olan çelik çatlar, bunun içindir ki çeliğe karbonu fazla olduğunda suda değil, yağda su verilir. Bıçaklara su verirken verilecek tav

derecesi kendi sınırlarını aşmamalıdır. Yapılacak bıçağın çeliği alet çeliği ise 750-1000 derece arasında tavlınır¹. Ancak bıçakçı pratik olarak kıvamın edinmiş olduğu tecrübe ile "Koyu kiraz rengi-sarı kırmızı" rengi ile tanır. Bıçakçı, dövme işlemini 650 dereceye kadar tavladıktan sonra biçimlendirir.

Bugünkü durumda ocakları eski ile mukayese edecek olursak, bir çok bıçakçılar gerek mali durumu müsait olmadığından ve gerekse çevresinde görmüş olduğu gelenek üzerine tavandan askılı körüğü çekmek suretiyle ocakdaki kömürü yakar, bu sırada duman bacadan çıkıp gider. Fakat yeni tip ocaklar ise, gerek sanat okullarımızda ve gerekse fabrikalarımızda bu körük yerine *vanilatör* (hava vermek için), havayı çekmek ise *aspiratör* kullanılır. Ocağın diğer parçaları ise öbür iptidai ocaklara nazaran daha modern bir şekilde yapılmıştır. **ÖRS**: Üzerinde işlem yapmak için kullanılan bir âlettir. (Şek. 2) Örsün biri yuvarlak diğeri kare olmak üzere, sağ ve sol tarafında iki tane boynuzu vardır. Örsün üzerinde yine iki tanede biri yuvarlak diğeri kare olmak üzere deliği bulunur. İş parçasının durumuna göre bu delikler *düz baskı* veya *boncuk baskı* altlıkları konur. Örsler umumiyetle adi karbonlu çeliklerden yapılır, Hususi altlıklarla beslendirilir. *Altık* malzeme olarak ceviz ağacı tercih edilir.

ÇEKİÇ: Âdi karbonlu çeliklerden yapılır. Bıçakçılıkta parçayı tavlayıp dövme suretiyle, şekillendirmeye yarayan bir alettir. Sapları dayanıklı olması bakımından gürgen ağacından yapılır. Fakat Anadolu'daki bıçakçıların büyük bir kısmı çekic sapını meşe ağacından yaparlar. (Sağlam ve elastikiyetli olduğu için) Sanatımızda kullanılan çekiç ağırlıkları 500 gram ve 1-2 kilogram arasında değişir. Âdi karbonlu çelik çekiçlerden başka kullanacağımız yere göre pirinç çekiçlerde vardır ki, bunlar daha ziyade makina montajı veya tamiratında kullanılır.

KESKİ KALEMİ:

Düz keski: Takım çeliklerinden yapılır. İçinde (%0,6-0,9) karbon bulunur. Ayrıca *vanadyumlu* çeliklerden de yapılır. Keski ile bıçak şekillendirirken, fazlalıkları alınır. Ağız açıları diğer sanatlarda olduğu gibidir.

Yumuşak madenler için	30-50	derece
Orta	" "	50-60
Sert	" "	60-70

Keski kalemi ile kesme yaparken, (Şek. 4) muayyen bir açı vermek suretile hem *dalma* yapmalı, aynı zamanda ilerlemelidir.

MAKAS VE KESME İŞLEMİNİN YAPILMASI

İnce lâma, sac gibi madensel parçaları, bilhassa boyları uzun olduğu zaman, kalem ile kesmek oldukça zor olduğundan kesme işlemini makas ile yapıyoruz (Şek.5). Makas, bıçak yapılacak çeliği ebadına göre kestikten sonra elde edilen çubuk, ocağa sokularak şekillendirilir. Kama biçimindeki makasın ağızları karşı karşıya getirildiği için, arasına sürülen parça yarım dişli çark vasıtasıyla kolu çekerek karşılıklı bıçağın ağzına sürülen parçayı keser. Kesici yüzeyler kesilme yüzeyinin dışına çıkacak olursa parça eğilir; Bunun içinde aksi istikamete bir ağırlık koymak veya o kısmı baskı altında tutmak lâzımdır. Eğer keseceğimiz çubuk parçası aynı boy kesilmesi lâzım gelirse, nişangeci ayarlamak suretiyle hepsini aynı boyda markalıyarak kesmek veya yapılacak çubuğun karşısında sabit bir levhayı yapacağımız bir aparatmakasa tutturularak hepsini eşit boyda kesmek mümkün olur. Şayet makasla çubuğu kestığımızda, makasın vidası gevşeyip ağzında bir boşluk husule getirirse malzemeyi çığner. Yapacağımız işi bozar. Bunun için işe başlamadan önce bir kontrol devresinden geçirdikten sonra işe başlanmalıdır. Binaenaleyh kesme işlemi bittikten sonra makas kolunu dikkat etmiyerek bıraktığımızda ani bir kazaya meydan vermemek için bir tesbit vidası ile tutturulmalıdır.

Kesme yaparken, makasın yerinden oynamaması için dükkânın veya imalathanenin

¹ W.Schwoch ve A. Blume Madenlerin işlenmesi, 2. Basım (İstanbul: Millî Eğitim Basımevi, 1947) 116, 117. S.

münasip bir yerinde takımı sabitleştirmek gerekir.

MALATYA BIÇAKCILIĞI

Malatya'da bugün bıçakçılık sönmüştür. Birkaç bıçakçı dükkânı var isede onlarda Erzincan'dan gelerek yerleşmişlerdir. Daha önce Malatya'nın hakiki yerlisi meşhur *Mahmut Bıçakçı* ustadır. Bıçakçılık sanatını Şamdan getirerek Malatya'ya sokan *Hacı Şevki*'nin yanında çırak olarak çalışıp, bu sanatı kabiliyeti sayesinde kısa zamanda öğrenmiştir. Bir müddet sonra Hacı Şevki ile ortak olarak bir müddet çalışmışlardır. Hacı Şevki'nin ölümü üzerine 35 sene tek başına Malatya'nın bıçakçılık sanatını ilerletmiş, halkın bıçakçılığa olan ihtiyaçlarını gidermiştir. Fakat içkiye fazla mübtela olması yüzünden 56 yaşında vefat etmiştir. Ölümünden sonra çırakları Yakup usta, Kirkor usta ve Mehmet ustalara yerini bırakmış ise de arada birkaç yıl geçtikten sonra onlar da mesleği bırakarak başka sanat kollarına dağılmışlardır

BIÇAK İMALİNDE KALIPÇILIK

Erkek ve dişi kalıp: Bıçakçılıkta kalıpcılık, seri halinde imalatta çelik çubukları makas ve keski ile kesmekten kurtarmak için yapılır. Çeşitli tip bıçaklar için ayrı ayrı kalıplar meydana getirilir. Bu kalıplar bıçak imalathanelerinde kullanılır. Arzu edilen şekle göre biri dişi ve diğeri erkek kalıp olmak üzere iki kalıp mevcuttur. Bıçağa vermiş olduğumuz modelden biraz ölçüleri fazla olmak üzere (tavlama, eğeleme, taşlama payı) kalınlık 10 ile 15 mm. bir erkek kalıp hazırlanır (Şek.6) Bu kalıp bıçağın ebatlarını kurtaracak şekilde bir dikdörtgen pilakaya vidalanır. Sonra aynı şekilde dikdörtgen başka bir pilakanın üzerine bıçağın modeli çizilir. Markalanan yer matkapla çürütülür, çürütülen kısım keski ile çıkarılır. Bıçak modeline uygun olan bu oyuk önce kaba eğe sonrada ince eğe kullanmak üzere erkek kalıp ve dişi kalıp (Şek.7), kaygın geçme ile birbirine alıştırlır. Dişi kalıbın altına 4-5 mm. bir boşluk bırakılmak suretiyle

ikinci bir levha konur. Dişi kalıbın altındaki levha üzerine çubuk çeliğin sürülmesine engel olmayacak şekilde iki adet de kızak konur ve kızak üzerine dişi kalıp vidalanır. Dişi kalıp da böylece tamamlanır. Önce hazırlanan erkek kalıp yapacağımız bir aparatla pres tezgâhının miline bağlanır. Bu erkek kalıbı karşılayacak şekilde dişi kalıpta pres tezgâhının masasına bağlanır. Bıçak yapılacak çeliği dişi kalıbın boşluğundan içeri sürerek presin düşey hareketi ile bıçak kaba taslak modeline uygun vaziyete getirilir. Bugün için presle bıçak imali Bursa'da hayli gelişmiş vaziyettedir.

KOLLU DEMİR TESTERESİ

Sanatımızda kollu testere makasla kesilemeyen kalın çubuklar ile bıçak namlusunun sapına perçin edileceği zaman, perçin çivisini istenilen boyda kesmek için kullanılır (Şek.8) Bu işlem kollu ul testerresinin ileri hareketi ile temin edilir. Testerenin ağızları kesmeyi kolaylaştırmak amacı ile çapraz olarak dişlendirilmiştir. Kollu testerede kesme ağızı aynı yönde tesir eder, dolayısıyla parçayı keseceğimiz zaman aynı yönde yüklenerek kesme işlemini sonuçlandırmak lâzımdır. Testere ağızlarını seçerken daima gerecin cinsi göz önünde tutulur. Kesilen çubuk sert ise testerenin kaldıracağı talaş o nisbette az olur. Bunun için hatvesi küçük, sık ağızlı testere kullanılır. Yumuşak madenler için büyük hatveli testere ağızı kullanılır. Bu sanatta kullanacağımız dişi hatvesi bir parmakta (25,4 mm.) 24-28-32 dışarısında değişmelidir².

Kesme işlemine başlarken testerenin kendine bir yol açması, marka çizgisini kaybetmemesi için mengineye bağlı bulunan malzemenin arka kısmından ve testere ağzına hafif bir açı verilerek işe başlanması gerekir. El ile kesme işlemi yaparken dakikada 40-50 defa gidiş geliş hareketi yaptırmak normaldir.

AĞAÇ TESTERELERİ

Bıçak saplarını (ağaç, boynuz, mika v.s. gibi) kesmek için geniş hatveli ve dar hatveli olmak üzere iki tip ağaç testeresi kullanılır.

² W. Schwoch ve A. Blume, Aynı eser, 15.S.

Yapacağımız sap boynuzdan ise, geniş hatveli bir testere ile kesmeyiz, aksi halde dişleri körlenir ve kırılabilir. Dolayısıyla ince hatveli zıvana testeresi kullanılır. Biçağa yapacağımız sap ağaçtan olacak ise, zamandan faydalanmak amacı ile geniş hatveli testere kullanılır. Ağaç testerelerinde kesme yönü, kollu demir testere lerinde kesme işlemi yapılacağı sıradaki durumun aksi olarak, testerenin geri hareketi ile temin edilir (Şek.9)

MENGENE

Mengenelerin bu meslekte kullanılanları ekseriyetle ayaklı demirci mengeneridir. (Şekil. 10) Vazifesi, biçağı üzerine bağliarak eğelemek, saplarını törpü ile törpülemek, perçinleri kesmek v. s. gibi işlemlerdir. Ayaklı mengenerin heyeti umumiyesi dövme demirden (çelik) yapılır. Ağız kısmı darbeye dayanıklı olması bakımından yekparedir. Bu tip mengenerden başka, ufak bıçakların tesviyesinde kullanılan paralel takma ağızlı mengener de vardır. Paralel ağızlı mengenerin gövdesi dökümden, ağızlıkları ise sulandırılmış çelik parçalardan yapılır. Bu çelik ağızlıklar, mengenenin ağızında meydana getirilmiş kanallara vidalanır. Sıkma hareketi, seyyar gövde içinde bulunan vida vasıtasıyla ifa olunur.

EĞE VE EĞELEME İŞLEMİ

Eğeler, malzeme yüzeyinden talaş kaldırmak için kullanılan bir alet çeşididir (Şek. 11) Eğe iki kısımdan ibarettir.

a- Dişli kısım

b- Dişsiz kısım

Eğenin dişli kısmı malzemeye dalarak talaş kaldırır. Dişsiz kısım ise, sap geçirilmek üzere eğenin kuyruk kısmıdır. Eğeler umumiyetle % 0,9-1,5 karbon ihtiva eden çeliklerden yapılır (3).

Eğeleme işlemi yaparken, eğe sağ ele alınır ve sol el ile de üzerine hafifce bastırılır. Eğe, ileri hareketinde talaş kaldırır. Mengene

başında çalışırken sol ayak ilerde ve sağ ayak ise geride tutulur. Malzeme üzerine eğeyi sürerken, gerek bütün yüzeyi eğelemek bakımından gerekse gönyesinde eğelemek için daima 45 derece sürülür.

KISKAÇ

Kıskaç, bıçakçılık sanatında taslak halindeki parçayı ocağa sokup tavlama, üzerinde çekici ve varyoz ile işlem yapabilmek için parçayı sıkımda kullanılır (Şek. 12)

MATKAP (Ma'kap)

Perçin deliklerinin delinmesinde halkımızın kullandığı kemaneli matkap ve el matkabıdır. Şekil:13 de görüldüğü gibi ağaçtan yapılmış bir pedal, uç tarafına bağlanmış sicim vasıtasıyla yukardaki makaraya hareket verir. Pedala ayak ile basıldığında yukardaki makarayı sağa ve sola dönderir. Makara ucundaki (Ocakta yapılarak, su verilmiş) matkaba hareket verir. Bu el matkapları daha ziyade Sürmene (Trabzon) da kullanılır. Bursa'da ise bugünkü durumda motor ve (Şekil: 14)de görüldüğü gibi el ile çevrilen ithal malı matkap tezgâhları revacedir.

KEÇE

Bıçakçılık sanatında büyük rol oynayan keçe, biçağını dış güzelliğini muhafaza eder (Şekil: 15) Hazırlanması şöyledir:

a- Önce keçe dairevi olarak kesilir ve orta kısım denilir.

b- Keçenin alın kısmına, zımpara tozu tutkal ile yapıştırılır. Zımpara tozları elek sayısına yani kaba ve inceliğine göre sınıflara ayrılır. Elek Sayısına göre 80-100-160-200 dür. Bir pus kare boyundan geçen tane sayıdır. Daha ince zımpara tozları dakika ile ifade edilir. Misâl: 10 dakikalık zımpara tozu denilir. Bıçakçılıkta bu kadar ince zımpara tozlarını kullanmaya lüzum yoktur. Umumiyetle kaba, orta, ince zımpara tozları diye eldeki imkânlarla göre ayırt edilir. Bu zımpara tozla yukarda zikredildiği gibi dairevi keçenin alın kısmına yapıştırılır. Neticede üç tane keçe elde edilir.

c- Bu çarklar (keçeler), motor milinden alınan hareket ile bir mil üzerine tesbit edilir. Söylenilen tarzda tezgâh hazırlandıktan sonra bıçak önce kaba, sırasıyla orta ve ince keçelerden (zımpara tozlarından) geçirilerek parlatılır.

³ W.Schwoch ve A.Blume, Aynı eser, 18.S.

**BIÇAĞIN İMALİNDE
KULLANILAN MALZEME
VE İŞ SIRASI:**

Bıçakçılık sanayinde iki türlü çelik vardır. Birincisi yüksek karbonlu çelik, ikincisi ise alçak karbonlu su çeliğidir. Su çeliği kendi memleketimizde yani Karabükde yapılır. Yüksek karbonlu çelik ise dışarıdan gelir. Su çeliklerinde yapılan bıçaklar yağda sulanacak olursa gayet yumuşak olur. Yağda karbon almaz. Onun için yüksek karbonlu çelikleri yağda, alçak karbonlu, içerisinde ki % de miktarı az olan karbonlu çelikleri ise sertleştirmek için suyunu suda veriyoruz.

Bıçak yapacağımız çelik Karabükten plâka halinde gelir. Biz bu plâka halindeki çeliği ya makasla bıçağın kaba taslak boyutlarına uygun vaziyete getiririz, veya bu plâkayı çubuklar halinde kesip bıçakçılık için kullanılan kalıplarda keserek bıçağın boyutlarını tayin ederiz. Bıçak yapacağımız çelik (makasda kesilmiş vaziyette) ocakta önce dövülerek taslaklanır. Buna ilk taslak denir. Bilâhare bıçak tam şeklini alıncaya kadar taşa veya eğe ile şekillendirilir. İkinci bir işlem olarak su vermek için ocağa sokulur. Isı işlemleri ile çeliği sertleştirmek için 5 usul vardır.⁴

- a- Su verme ile sertleştirme.
- b- Aevle sertleştirme,
- c- Endüksiyon akımı ile sertleştirme,
- d- Sementasyon (Karbon vererek veya karbonlama suretiyle sertleştirme)
- e- Nitrüstasyon (Azot vererek veya azotlama suretiyle sertleştirme.

Bıçakçılık sanayinde kullanılan sertleştirme nevi daha ziyade su vererek sertleştirme usulüdür.

a- Su vererek sertleştirme: Çelik (Şekil: 16) daki "GLF" çizgisinin 30 derece kadar üzerindeki sıcaklıklarda kızdırılır. Soğutucu maddelerden birine değdirilmek suretiyle *perlit* ve *sorbit* dokularının meydana gelmeyecek şekilde soğutulursa çelik sertleşir. Çeliğin sertleşebilmesi için, içindeki karbon oranı

⁴ Halil Kaya, Malzeme, S. 85-86, Ankara: Askeri Fabrikalar Basımevi, 1949

en az % 0,25 kadar olmalıdır. Çeliğin sertlik, çekme dayanımını, biçim değiştirmemesi için yapılan ısı işlemine, o çeliğe "su verme" işlemi denir. Çeliğe su verirken çekirdek kısmı daha yumuşak ve çevreye doğru daha serttir. Su vermek suretiyle sertleştirmede soğutucu madde olarak su, sulu eriyikler, sabunlu su, eritilmiş tuz ve hava kullanılır. Bazı anlarda su verilecek parça ergime derecesi düşük olan bir maden banyosunun içine sokularak soğutulur. Bıçakçılıkta en çok soğutma maddesi olarak su ve don yağı kullanılır. Bıçağı et rengine kadar tavladıktan sonra bıçak ağız suyun yüzeyine dik gelecek şekilde sokularak suyun içerisinde döndürülür. Bıçağı su içerisinde sabit tuttuğumuzda soğuma işlemi az olacağından, dolayısıyla bıçak pek fazla su almaz. Su verme işlemi için ne kadar tavsiyede bulunulur ise de, bu işlem birazda ustanın maharetine kalmıştır. Bıçağa su verirken iç kısmında doğacak gerginliklerden dolayı bıçakda çarpılma ve çatlama husule gelecektir. Bu meydana gelecek kusurları önlemek için umumi metod şunlardır.⁵

1- Çelik, su verme sıcaklığının çok üstünde olan sıcaklıklarda kızdırılmamalıdır.

2- Soğutma hızı ne kadar yüksek olursa, çatlama ihtimali o kadar artar.

3- Su verilecek parçanın bazı yerinin ince, bazı yerinin kalın olması da çatlama ve çarpılma tehlikesini artırır.

4- Bileşiminde % 0,85 karbon bulunan çelik, su verme sıcaklığına kadar ısıtılınca, su verme sıcaklığına kadar ısıtılmış başka bileşimdeki çeliklerin hepsinden daha çok karbon eritir ve hacmini büyütür.

5- Parçanın üzerindeki kabuk, çatlak, dövme ve haddeleme katmerleri gibi yüzey özürleri, su verme çatlamlarının meydana gelmesini destekler.

6- Parça su verme sıcaklığında uzun müddet tutulmamalıdır.

7- Isıtma yavaş ve düzgün olmalıdır.

8- Parçanın her tarafının aynı şekilde soğuması da çarpılma, çatlamlara ve sertliğin her tafarta aynı olmamasına sebep olur.

9- Keskin geçiş yerleri veya yumuşak kalması gereken yerler sac, tel, aspest veya başka bir madde ile örtülmelidir.

10- Haddeleme, Presetme vesaire yüzünden doğan gerilmeleri ve doku özürlerini gidermek için

⁵ Halil Kaya, Aynı eser, S. 96-101

parçaya, su vererek sertleştirmeden önce, yumuşatma veya normalleştirme tavı uygundur.

11- Parça her tarafında aynı hızla ısıtılmalıdır.

12- Çarpılmış ince uzun parçalar (marangoz pilanya bıçakları gibi), iç bükey tarafları ucu sert ve keskin olan doğrultma çekicileriyle dövülerek doğrultulur.

Pratikte, bıçağın tavlama derecesi daha ziyade göz ile takip edilir. Bıçağı ocağa sürdürdüğümüzde, rengi et rengine geldiğinde su verilir. Sulama amelieside bittikten sonra bıçağın kullanılacağı yere göre sert ve yumuşak yapmak için ocakta sularının düşürülmesi ancak, ayva sarısı, güvercin göğsü, menevşe moruğu rengine gelinceye kadar göz ile takip edilir. O renge gelince suya sokulur. Bu ameliyede bittikten sonra iş taşlamaya gelir. Taşta bıçağın üzeri tesviye edilir. Taşın bıçak gövdesi üzerinde bırakmış olduğu izler kaybetmek için keçeye tutulur. Üzerinde hiç bir iz kalmayınca kadar kaba, orta, ince keçelerden geçirilmek suretiyle bıçağın üzeri perdahlanmış olur.

BİÇAK ÜZERİNDEKİ "ÇEŞİTLİ MOTİFLERİN" İŞLENMESİ

Bıçağın üzerine yazı veya çiçek işlemek için bıçak hafifce ısıtılır. Yazı yazılacak yere (Asitten müteessir olması için) ince bir tabaka bal mumu sürülür. Mum ile kaplanmış olduğumuz tabaka üzerine sivri uçlu bir çizecekle zevkimize uygun olan çiçek veya yazı yazılır. Üzerine dökülecek olan kezzabın (nitrik asit) tesirini artırmak ve sağa sola dağılmasını önlemek için, yazılan yere tuz ekilir. Bilahere bıçağın yüzeyine kezzab dökülerek çelik yedirilir. 5-8 saat beklettikten sonra, bıçak sıcak suya batırılmak suretiyle üzeri temizlenir. Bal mumunun yapmış olduğu lekeyi temizlemek için ikinci bir defa yağlı ince keçeye tutulmak suretiyle yüzeyi parlatılır. Gayet mücella bir yüzey elde edilir. Bıçağın namlu kısmı dolayısıyla tamamlanmış olur.

Bıçak saplarının takılması:

Bıçak saplarının gereçleri 4 ana grupta toplanır:

- a- Boynuz saplı bıçaklar
- b- Kemik " "
- c- Ağaç " "
- d- Maden saplı bıçaklar.

a- Boynuz saplı bıçaklar:

Bıçağa takacağımız sap boynuzdan ise, daha çok camuz (manda) ve davar boynuzları tercih edilir. İlk işlem sırası olarak boynuz, sap kısmının boyutuna göre kesilir. Kıvrınlarını düzeltmek ve boynuzun bir daha atılıp, çarpılmaması için ateşte ısıtılarak, mengenede düz boynuz saplar için hazırlanmış kalıplara konarak sıkıştırılır. Boynuz ateşte ısı tesiri ile yumuşar ve kalıpta sıkıldığı gibi kalır. Soğuyunca kalıptan çıkarılır. Bu parçalar ya kaba kumlu dönen bir taşta üzeri alınır veyahut keser ile düz satih halinde düzeltilir.

Boynuz sap yekpare yapılacak ise, testere ile namlunun gireceği kadar yarılr, bıçak sapı boynuzdaki yarılmış kısma geçirilir. Sap ile bıçağı birbirine monte etmek için perçin delikleri delinir ve çivilenir. Bu arada boynuz, taşda bıçağın şekline göre şekillendirilir. Sapların şekillendirilmesi, ustanın kafasında yaratmış olduğu biçimdir. Bu şekillendirme bıçakçılık sanatını ilerletmek ve müşteriye kendisine çekmek içindir.

Boynuz sapların parlatılması:

Boynuz sapları parlatmak, eğe ve taş izlerini kaybetmek için çelik testerelerden yapılmış sistire ile kazınır.

Sapın cilâlanması:

1- Kömür tozu veya zeytin yağını bir keçe parçasına sürterek parlatılır.

2- Politaj fırçasına ala sabunu sürmek suretiyle parlatılır.

3- Çam kömürü veya sapın kendi talaşını sürtmek suretiyle de parlaklık verilir.

b- Kemik saplı bıçaklar:

Bıçak sapları için en çok tercih edilen kemikler sığır ve deve ayağının aşığından yapılan kemiklerdir. Önce testere ile ikiye ayırmak suretiyle, yukarda anlattığımız gibi

eğe ile tesviye edilir. Bıçağın sap kısmına üç tane çivi ile çivilenir. Sonra ince eğe ile yine tesviye edilir, kazır, zımparalanır ve kendi talaşını sürtmek suretiyle parlaklığı temin edilir.

Kemik ve boynuz sapların mukayesesi bakımından, boynuz saplılar tercih edilir. Çünkü kemik saplılar gevrek, çabuk kırılır. Süs cephesinden karşılaştırılırsa kemik de yeteri derecede puan alır.

c- Ağaç saplı bıçaklar:

Umumiyetle gürgen ağacından yapılır. Hafiflik istenmesi icabeden yerlerde söğüt ağacından yapılmış saplar kullanılır. Bahsi geçtiği üzere yine testere ile kesilir, bıçağın sap kısmını yerleştirmek amacı ile ortasından yarılr. Yarılan kısma bıçağın sap kısmı geçirilir. Bıçak iki veya üç çivi ile çivilenir. Kaba eğe ile eğelenir, üzerine zımpara kağıdı yapıştırılmış taşa iyice temizlenir, cilalanır ve satışa arz edilir.

d- Maden saplı bıçaklar:

Ekseriyetle tercih edilen madenler tutya ve piriçtir. Bıçağın sapa geçirilme işlemi iki türdür.

1- Önceden hazırlanmış olan kalıbın içerisine bıçak sapı sokulur. Diğer taraftan eritilmiş maden (alüminyum, tutya, piriç) kalıbın içerisine akıtılır.

2- Bıçağa sap olacak olan sac, ufak levhalar halinde kesilir ve pres tezgâhlarında biçimlendirilir. Bu parçalar içerisine bıçak girecek şekilde karşılıklı olarak kaynak edilir. Sonra bıçak sapa geçirilerek içine macun akıtılır ve dondurulur.

Macunun hazırlanması için başlıca terkip-ler kiremit ezmesi, reçine ve kösele taşı ezmesidir. Bu üç terkipi bir kab içerisinde karıştırıp, kaynatmak suretiyle elde edilir. Macunun bulunmadığı hallerde, sap içerisine ergiterek domelâk cilâ, şap veya kurşun akıtılır.

Maden saplı bıçakların dış yüzeyleri mikelâjlandığı için, zarif görünmesi ve paslanmaması bakımından sofrâ bıçaklarında tercih edilir.

Bıçak kını imali:

Kınlar ekseriyetle kuru söğüt ağacından yapılır. Bıçak namlu boyutuna göre ağaç kesilir. Keserle taslak olarak düzeltilir. Sonra tam ortasından testere ile ikiye biçilerek, oyma aletleri ile bıçağın aslına göre çizilerek oyulur. Bu işlemden sonra oyulan parçalar ağaç tutkalı ile yapıştırılır. Tutkal kuruduktan sonra rende ile kabalığı alınır, törpü ve eğe ile tesviye edilir.

Üzerine kab geçirilmeyecek ise, kiraz ağacı kabuğu ile çevresi iyice sarılır ve bağlanır. Şayet üzerine deri geçirecek olursa, bunun için hususi olarak saraçlara götürülerek kaplattırılır. Yapılan bıçak bilenir, zeytin yağı ile yağlanır ve kılıfına sokularak satışa arz edilir.

Şimdiye kadar bahsetmiş olduğumuz bıçak imalindeki işlem sırası Türkiye'nin birçok yerlerinde aynen tatbik edilmektedir. Bu arada Afyon'un bıçak yapımındaki işlem sırasının bir kısmı apayrı bir hususiyet taşır, şimdi bu hususiyetleri gözden geçirelim.

Kabartma yazı yazma sanatı:

Afyon'da da aynı şekilde oyma yazı, diğer memleketlerde olduğu gibi mevcuttur. Bir de bunlardan ayrı olarak kabartma yazı vardır. Bıçak su verilmeden önce kama ve bıçakların üzerine oluklar açılır. Su verme bahsinde söylediğimiz şartlara riayet edilerek, çeliğin kalitesine göre yağda veya suda su verilir. Bilâhare açılan oluklar zımpara kâğıdı ile parlatılır. Ele alınan ufak ebatda bir kutunun içerisine bir miktar don yağı koyarak, dâimi surette yanan bir ateşin yanına bırakılır. Bu vaziyete göre don yağı işlem bitinceye kadar sıvı vaziyettedir. Sonra ince uçlu bir mürekkep kalemi ile sıvı vaziyette bulunan don yağına açılmış oluğa yazı veya zevke uygun olan çizgi süsü işlenir. Bıçak oluğunda yazılmış olan don yağını, kendi haline bırakıp biraz beklenildiği takdirde don yağının donduğu görülür. Donduğuna kanaat getirilince yine aynı şekilde, oyma yazıda olduğu gibi kezzabın kuvvetini artırmak ve dağılmasını önlemek amacı ile don yağının üzerine tuz ekilir ve kezzab

(nitrik asit) oluğa dökülerek 5 saat bekletilir. Tamamiyle kezzab tesirini gösterdikten sonra, sıcak suda oluk üzerindeki don yağı çözülür. Temiz bir bez parçası ile oluk temizlenir. O takdirde kezzabın yaktığı yerler oyuk ve mat bir renkte, don yağının bulunduğu kısımlar ise kabartma ve parlak bir renkte olduğu görülür. Böylece kabartma yazı tamamlanmış olur.

Bıçağın üzerine dalga vurulması:

Bıçağın üzerindeki desenleri biraz daha güzelleştirmek ve müşteriye celbetmek için namlu kısmı dalgalı yapılır. Bu ameliye, karbonu az olan çelik ile karbonu fazla olan çeliği karıştırmakla elde edilir. Pratik dille demir ile çeliği yoğurmakla bu sonuca ulaşılır. Bu işlem fırınlarda defalarca tekrar edilerek yoğrulur. Sonuçta bıçak yapıldığı ve zımpara taşına tutulduğu zaman, demirin bulunduğu (karbonu az çelik) kısımlar mat, çeliğin (karbonu fazla çelik) bulunduğu kısımlar parlak kalır. Kama ve bıçağın üzerinde, parlak ve mat renk cazip bir desen arzeder. Bu işleme bıçakçılıkta "dalga vurma" metodu denir.

BIÇAKÇILIKTA ESNAF TEŞKİLÂTI VE ÇIRAĞIN YETİŞTİRİLMESİ:

Yetiştirilmesi istenen, sanatını bütün incelikleriyle öğrenmesi ve bu arada mesleğinin mânevî değerini benimsemesi için tanınmış bıçakçı ustaları tarafından yetiştirilmek üzere, bir baba çocuğunu çıraklığa verirdi. Çocuk ustaya teslim edilirken, "eti senin, kemiği benim" meşhur Türk ata sözünü hatırlatırlardı. Genç elemanın kaabiliyeti derecesine göre bir veya birkaç sene sanatı öğrenmek amacı ile ücretsiz çalışarak bıçakçılık ve bıçak yapma hakkında gereken bilgilerle techiz edilirdi. Çıraklıktan kalfalık devresine kadar aradan geçen müddet zarfında mesleğinin üzerinde edinmiş olduğu ihtisasa göre bir miktar ücret ödenirdi.

Çocuk kalfalık çağına geldiği zaman, meslek erbabından müteşekkil bir toplum davet edilerek, usta tarafından çırağın kalfa-

lığa terfi'inden dolayı bir ziyafet tertip edilirdi. Ziyafeti müteakip çocuğun yapmış olduğu işler teşhir edilir. Sonra çocuğa kalfalık derecesi verilirdi. Bunu takibeden günlerde çocuğun yevmiyesi artırılır, bu arada çocuğun babası tarafından bir takım elbise ustaya hediye edilirdi. Ustalık devresine kadar çocuk devamlı bir şekilde ve mesleğine itina ile eksik taraflarını tamamlama yollarını arardı. Ustası tarafından, mesleğin bütün inceliklerini öğrendiği kanatı hasıl olunca, yine bu mesleğe ait esnaf büyükleri ve kâhyası toplanarak kalfayı ikinci bir imtihana tabi tutarlardı. İmtihanı kazandığı takdirde hoca vasıtasıyla usta duası okunurdu. Usta duası: Usta duasında bıçakçıların Pirleri Hazreti Davud Aleyhisselâm ve Ebül Fethi Abdullah Hazretlerinin ve gelmiş, geçmiş bütün bıçakçı ustalarının ruhlarına Fatiha Sûresi okunur.

Usta duasından sonra, ustanın peşimalını usta namzedi olan kalfa kuşanarak, esnaf kâhyası tarafından "Allah selâmet versin" temennisinde bulunulur. Kalfa, başta ustası olmak üzere kâhya ve esnaf büyüklerinin ellerini öperek işine başlar. Bu arada ustası tarafından yetiştirmiş olduğu yeni ustaya dükkânında kullanmak üzere gereken bazı takımlar hediye edilirdi.

Kalfa imtihanı kazanamadığı takdirde başta esnaf kâhyası olmak üzere, esnaf büyükleri dükkân açtırtmazlardı. İkinci defa da imtihanı kazanamazsa kendisine başka sahada bir meslek seçmek zorunda kalırdı. Bu gün artık bu anane kalkmıştır. Parasına ve cesaretine güvenerek dükkân açan, icraayi sanat edebiliyor.

BIÇAKÇILIK SANATININ DİĞER SANATLARLA İLGİSİ

Bıçakçılık mesleği başlı başına birkol olmakla beraber sıcak demircilik, ince tesviyecilik sanatı, bıçak sapları ve kınlarının üzerine nakşedilen çizgi ve desenlerin gümüş savad ile işlenmesi halinde kuyumculuk ilede ilişkisi vardır. Sıcak demircilik ile ilgisinde, yapılması gereken bıçağın ocakta tavlansın, dövülüp şekillendirildikten sonra üzerinin tesviyesi

ve parlatılması da tesviyeciliği ilgilendirir. Su verilmesi de yine demirciliğe aittir. Madeni sap ve kınların hazırlanmasında, bilhassa süs olarak yapılan bıçaklar üzerinde kuyumcuların ince maharetine ihtiyaç vardır.

BURSA BIÇAKÇILIĞI

Bursa bıçakçılarının en yaşlısı ve tecrübelisi Hayrettin Soyuak'ın anlattığına göre, bıçakçılık Bursa'ya Vidinden gelmiştir.⁶ 93 Harbinden sonra muhacirler gelip yerleşmişler. Bıçakçılık sanatını bu göçmenler çıkararak, oğulları vasıtasıyla geliştirerek bu günkü meşhur Bursa bıçakçılığı seviyesine ulaştırmışlardır. Bursa'da bıçakçı dükkânlarının büyük bir kısmı, bıçakçılar çarşısı ile maruf Tuz pazarı caddesindedir. Bıçakçıların diğer geri kalan kısmı ise çeşitli semtlere dağılmıştır.

Bu bıçakçıların geçmişten bugüne kadar yapmış olduğu bıçaklar; Bel bıçağı, kasap bıçağı, ekmek bıçağı, av bıçağı, börekçi bıçağı, döner bıçağı, muşamba bıçağı, satır, koltuk bıçağı, teke bıçağı, meyve bıçağı, sebze bıçağı, sofrta bıçağı, kulaklı bel bıçağı, saldırmalar, kamalar, yüzme bıçaklarıdır. Bu bıçaklar en önemlileri olmakla beraber, çizilmiş resimlerde de seyredileceği üzere daha birçok çeşitli bıçaklar da vardır.

Bursa'da bıçakçılar başlıca üç ana grup altında toplanmışlardır.

- a- Bıçakçılar
- b- Çakıcılar
- c- Testereciler

Bıçakçılar kollara ayrılmakla beraber, her üçü de birbirinin yaptığı sanat ayrıntılarından pek yabancı sayılmazlar. Dolayısıyla bıçak, çakı ve testerelecilerin satışa iyi gelmesi bakımından dükkânlarında bulundurlar; Gelen müşteriyi geri çevirmezler. Bu arada çakıcılar kendi imalathaneleri, kalıpları, saç kalınlıkları, boylarının ayarı, çeliğinin cinsinin tayini ve o çeliğe göre su ver

⁶ Bursa bıçakçılığının daha eski tarihe gitmesi çok muhtemeldir. Bursa Şer'i mahkeme sicillerinin bu konuyu aydınlatacağı umulur.

me usulleri apayrı bir durum arzeder. Zira testerecilerde yaptıkları işler ve kullandıkları aletler bakımından ayrı bir kola ayrılırlar.

Testerecilerin yaptığı işler: Bağ testeresi, üzüm aşı çakısı, zeytin aşı çakısı, lâstik kesme bıçağı ve hayvan kırkma taraklarıdır. Bağ testerelecileri daha ziyade böcekçiler kullanırlar. Bu tip testerelecilerin üzerine eski ve yeni yazı ile şu mısralar vardır.

Hile ile iş gören
Mihnet ile can verir

veyahut

Ey gönül, bir can için her cana minnet eyleme

Ziyneti dünya için, Sultana minnet eyleme.

BIÇAKÇILIĞA RAĞBET: Bursa'da halkın bıçakçılığa karşı büyük bir alâkası vardır. Şehirlinin mutfağında kullanacağı, köylünün bağında ve yabancı Turistlerin süs amacı ile alacağı bıçaklar da yine ayrı ayrıdır.

Bursa'da kendilerinden faydalandığımız bıçakçı ustaları şunlardır:

- 1- Hayrettin Soyuak (ihtiyar 81 yaşında)
- 2- Ömer Makascı
- 3- Zekeriya Soyubol
- 4- Musa Çatkın
- 5- İbrahim Bender
- 6- Zekeriya Dingçün
- 7- İsmail Pirge
- 8- Ahmet Sözman
- 9- Mustafa Yalılar
- 10- Vehbi Akçura
- 11- Saffet Vaycan
- 12- Fettah Bıçakçigil
- 13- Nuri Eriş
- 14- Hüseyin Altıparmakoglu
- 15- İsmail Fıçıcı
- 16- Sabri Güneş
- 17- Feyzi Erişen
- 18- Hasan Balaban
- 19- Mehmet Ergüç
- 20- Adem Dilemen
- 21- Fuat Ercanoğlu

- 22- Abdülkadir Şür
23- Hasan Usta
24- Şerif Usta
25- Bekir Usta
26- Kadir Usta

TOSYA BIÇAKCILIĞI

Tosya'da bıçakçılıkla uğraşan esnaf, bıçağı dükkânında imal eder ve yine dükkânında satar. Ayrıca bir imalathaneleri yoktur. Bıçakçılar vitrini süslemekten ziyade sipariş olarak almış oldukları bıçakları yaparlar ve geçimlerini öyle temin ederler. Ekseriyetle yapmış oldukları bıçaklar çubuk kırma bıçakları, bastırma bıçakları, mutfak bıçakları, kasap yüzme bıçağı ve kasap bıçaklarıdır. Bu arada sipariş verildiği takdirde arzuya uygun bağ testereleri ve çakılar da yaparlar. Kuru Çay kenarında, bıçakçılar çarşısı namı ile maruf çarşıda icrayı sanat ederler.

Umumiyetle toplu bir vaziyette çalışırlar. Evde, bıçak imalinde uğraşanlara pek raslanmaz. Tosya bıçak imalinde meşhur sanatkâr Ali Bayrak'ın yapmış olduğu bıçakların üzerinde:

Yaklaşma yanıma bıçağımla yanarsın
Yarasını görünce, cerrahı mum ile ararsın.

* *

Lâ fetâ illâ Ali, lâ seyfe illâ Zülfikar
Her belâyı def'ider, ol ganî Perverdigâr.

Yazılıdır. Son beyti aynı zamanda bıçakçı dükkânını açıp kaparken işlerinin rast gitmesi için okurdu. Hazreti Pir'e dua ederdi.

Diğer taraftan, İsmail Bektaş ismindek sanatkârın yaptığı bıçaklarda şu şiir ve mısralar vardır:

Bu bıçağı kıl mübarek
Ey kerim ü lâ yezâl,
Sahibine verme Yârap
Ömrü oldukça zevâl.

* *

İyi söz vahşiyi ininden çıkarır
Kötü söz de, bıçağı kınından çıkarır.

Bıçakçılık üzerine şair, Hacı Hafız Hasan Çevik'in yazmış olduğu manilerden bir kaçı:

Takdir eyleyendir Halik
Kullarına ömürü
Ehli fendir, şu dünyada
Çelik yapan demirü

* *

Sabreyle birden söyleme
Ne gelirse diline
Gazada Halika sığın
Bıçağı al eline

* *

Yârabdim gösterme bize
Şu dünyada ezâyı
Afvinle muâmele et
Hafif geçir gazâyı

* *

Güzelin adetindendir
Gören kimse bakışır
Bıçak âdeti sünnettir
Erkeklerle yakışır.

* *

Bir bıçak her ferde lâzım
Erkeklerde buluna
Rabbim kazâdan hifzeyle
Sabır ver kuluna

* *

Rahmetin müjdecisidir
Rüzigârın esmesi
Kâfiri imana getirir
Ehli şirkü kesmesi.

* *

Ahlâkı Âliler almaz
Fena kelâm diline
Türk olanlar dönmez geri
Alır ise eline

Hasan ÇEVİK

Tosya'da seyyar bıçakçılara raslanmaz.

AFYON BIÇAKCILIĞI

Bıçakçı ustası, Salih Özkılıç'ın anlatığına göre, Yeniçeriler devrinde Akska'lı bıçakçı Osman usta Afyon'dan geçerken, o zamanın derebeyi ağlarından Molla Oğlu, Osman Ustayı alikoymuş, burada yerleşerek,

yetiştirmiş olduğu oğulları ve çırakları vasıtasıyla sanatı bu memlekete yaymıştır. Kâmil Akbulak'ın anlattığına göre kendi dedeleri olan *Musa Pehlivanoglu* Afyon'da yerleşip bıçakcılığı oğulları, damadı ve yetiştirdiği çırakları vasıtasıyla yaymıştır.

Bu sülâlenin bir kısmı sönmüş ise de, akrabaları toplum halde bıçakcılığa devam etmektedirler.

Afyonda isim yapmış bıçakçı ustaları:

- 1- Musa Pehlivanoglu (vefat etti)
- 2- Damadı - Musa Tataroglu (Vefat etti)
- 3- Oğulları - Kadir Baykara (Vefat etti)
- 4- Oğulları - Hasan Baykara (Vefat etti)
- 5- Oğulları - Mehmet Baykara (hayatta)
- 6- Akrabaları - Hamza Sarıgül (Vefat etti)
- 7- Akrabaları - Kâmil Akbulak (hayatta)
- 8- Akrabaları - Hasan Çetüysal (hayatta)
- 9- Akrabaları - Mustafa Çetüysal (hayatta)
- 10- Akrabaları - Kemâl Sarıgül (hayatta)

Sülâleden ayrı.

- 11- Şükrü Adıbelli
- 12- Ali Mahmut
- 13- İsmail Ubuz
- 14- Emin Hakkı
- 15- Ali Çavuş (Vefat etti)
- 16- Mahmut Memet
- 17- Osman Çavuş
- 18- Salih Özkılıç

Afyon'da Kâmil Akbulak'ın eskiden yapmış olduğu bıçakların üzerine yazmış olduğu mısralar:

Bu dünyanın varlığına yok deyip de ağlama
Gir kanâat evine nâdâna minnet eyleme

* *

Lâf bilirsen söyle ibret alsınlar
Lâf bilmezsen sorut insan sansınlar.

* *

Akıl bir gemi, fikir dümeni
Kullandır kendini göreyim seni.

* *

Çekersem bıçağımı, akıtırım kanını
Bir mertlik uğruna feda ettim canımı.

* *

Meşhur bıçakçı Salih Özkılıç ise:

Etme bulursun dünyada
Doğru yoldan ayrılma

* *

Dil bir kulak iki
Bir söyle dinle iki

* *

Ehli irfan meclisinde eyle kesbi mârifet
Câhile yar olma, nâdân olursun âkibet.

Afyon bıçakcılığında keçe kullanmamak âdeti:

Afyon'da bıçak imalinde göze çarpan noktalarından bir tanesi de keçe kullanmayışlarıdır. Yukarıda söylendiği gibi keçe ile bıçağın üzerini parlatmaktan ziyade, dalga vurma metotları ile bıçak üzeri güzelleştirilir. İşlem sonunda hafif bir zımpara sürmek suretiyle parlatılır. Satışa arz edilir.

İsmail Ubuz'un bıçaklar üzerine yazdığı şiirler:

Tesbih imâmı mercandan
Âbuhayat içtim fincandan
Neyleyim başka bıçağı
Vazgeçerim ben bu candan.

* *

Hançerin neşteri ucu çiğerde
Günden güne artıyor, sevdâyı serde
Düştüm gurbet elde bir derde
Ya habib, ya garip
Sar yaremi garip garip.

Afyon'da halen 5 bıçakçı dükkânı vardır. Bu bıçakçılar müşterinin vermiş olduğu işleri kabul ederek, kendi dükkânlarında imal edip, satışa arz ederler. Ayrıca bir imalathaneleri yoktur. Evde bıçak imaline pek ras-

lanmaz. Burada yapılan kama ve saldırmalar gerek şekil ve boyut, gerekse kullanma yönünden ayrı ayrıdır.

Teke bıçakları: 50-100 cm.

Saldırmalar : 40-50 cm. olur.

Teke bıçaklarının sırt kısmı ve dış bükey (muhaddep) dir. Bu bıçak insan öldürmekten ziyade sırt kısmı ile dayak atmak için kullanılır. Esas suç aleti kamadır.

Büyük boy kama : 50-60 cm.

Küçük boy kama : 15-30 cm. olur.

Bu havalide seyyar bıçakçılara pek az raslanmıştır. Yukarda zikrettiğimiz teke bıçakları eskiden Afyon'da yapıldığı gibi Edremit'de de yapılırdı.

BALIKESİR BIÇAKÇILIĞI

Bıçakçı ustası Mustafa Ehlidil'in anlattığına göre, Balıkesir'e bıçakçılığı getiren, pederi *Abmet Şevki* 93 harbinde Ankara'nın Beypazarı'ndan on sekiz yaşlarında bu vilâyete gelip yerleşmiştir. Burada *Giritli* bıçakçı *Hasan Usta* namında birinin yanında çıraklık etmiştir. 57 sene bu meslekte çalışarak sanatını ilerletmiş, bu arada kendi oğlu *Mustafa Ehlidil* ile birlikte birkaç kalfa yetiştirmiştir. Bu kalfalar şimdi dağılmış vaziyettedir.

Balıkesir'de halihazırda 4 bıçakçı ustası ve iki tane de de bıçakçı dükkânı vardır. Bugünkü durumda bıçakçı ustaları Mustafa Ehlidil ve Ali Menekşe'dir. Geriye kalan iki bıçakçı Recep Bakırtaş ve Cemil Usta bugün için sanatı terketmiş vaziyettedirler. Mustafa Ehlidil'in dükkânı Paşa Camii civarındadır. Halen yapılan bıçaklar daha ziyade mutfak bıçağı sebze bıçağı, ekmek bıçağı ve kasap bıçaklarıdır.

Mustafa Ehlidil'in bıçaklar üzerine yazdığı kıt'a ve beyitler:

Nefsime mahsus yapıldı
Kimseye âit değil
Talip olman nafil
Bahşeylemem zâit değil.

Yaklaşma yanıma
Kulaklarım sağırdr,
Bıçağımla vurursam
Hayvan gibi anırtır.

İmâlinin sebebi neden
Düşmandan muhafazai beden

Ele geçtikce bu nâçiz eserim
Şüphesiz bende hatırdan geçerim.

Nişan almadan çekme tetiği
Saçmalarım açar dediği.

Bıçakçılığa rağbet: Eskiden bıçağa fazla rağbet, efelik, kahramanlık ve cesaretin bir timsali olmak üzere kabul edilmesinden ve bunun an'ane halini almasından ileri gelmekteydi. Hamilinin erkekliği belindeki bıçağı veya tabancası ile ölçülürdü. Umumiyetle koltuk bıçağı denilen büyük bıçaklar, pala namı ile anılan koca saldırmalar taşınırdı. Bu bıçakların kaldırılması üzerine eskiden de kullanılan mutfak bıçağı, sofrası bıçağı, ekmek bıçağı, kasap bıçağı ve günlük hayatımızda zaruri ihtiyaç olan çeşitleri yapılmaktadır.

Balıkesir'de gerek Mustafa Ehlidil'in ve gerekse Ali Menekşe'nin daha ziyade yaptıkları bıçaklar yukarda zikredilen bıçaklardır. Bu arada çakıcılıkla pek meşgul olmazlar. Çakılar bazı sofrası bıçakları, komposto bıçakları ve saire bıçakları seyyar bıçakçılar vasıtasıyla Bursa'dan getirerek satarlar.

ANKARA BIÇAKÇILIĞI

Ankara'ya bıçakçılık, bıçakçı ustası *İsmail Böcek'in* anlattığına göre *Edremit* ve *Yatağan'dan* gelmiştir. Bugün için Ankara'da bıçakçılık sanayi yok denecek derecededir. Ekseriyetle seyyar bıçakçılar, kendi arabaları ile çeşitli tip Bursa, Yatağan, Tosya, G. Antep ve Maraş gibi bıçakçılığı ile meşhur vilâyetlerin bıçaklarını satın alarak Ankara'nın çeşitli semtlerinde satışa arzederler. Seyyar satıcıların umumiyetle sattığı, çakılar ve ekmek bıçaklarıdır. Yerli bıçakçılar ise; Yemenici bıçağı, kunduracı bıçağı, sa-

raç teberleri, av bıçakları, kebab bıçakları, pastırma el bıçakları, kasap satırları ve bu bıçakları bilemek için de masad yaparlar. Sipariş verildiğinde istenilen tip bıçaklarda yapılır. Ankara'da halihazırda üç bıçakçı dükkânı vardır. Bu bıçakçılar Balgat, Ulucanlar sokağı ve Saraçlar çarşısında yerleşmişlerdir.

Hayatta olan ve olmayan meşhur bıçakçı ustaları:

- Kılıçcı Hacı Mustafa (vefat etti)
- Yanku (Rum) (vefat etti)
- Anastas (Rum) (vefat etti)
- Remzi Usta (vefat etti)
- Osman Usta (vefat etti)
- Mutafa Özgül (vefat etti)
- İsmail Kılıçlı (hayatta)
- İsmail Böcek (hayatta)
- Mahmut Usta (hayatta)

Meşhur bıçakçı ustası, İsmail Böcek'in anlattığına göre bıçağa en iyi suyun merkep belvesinde verildiğini ve bu çeşit su vermeyi Hıristiyanların tatbik ettiğini ilâve etmiştir. Fakat bizim dinimiz ve geleneklerimiz, kurbanlarımızı ve gerekse çeşitli yiyeceklerimizi bu çeşit su verilmiş bıçakla kesmeye müsaade etmez. Yine bu sanatkâra göre kesici aletlere kurşunun içinde su verildiği takdirde daha sıhhatli bir netice elde diliyor.

SÜRMENE BIÇAKCILIĞI

Bu vilâyette, diğer bıçakçılık sanatı ile meşhur olan vilâyetlerin aksine olarak

dükkânda çalışma olmayıp, imalathane olan bıçakçı evleri vardır. Bu evlerin sayısı bıçakçı *Ergün Baki*'nin tahminine göre 250 adettir. Burada su verme işlemi Yunus balığının içinde yapılır. Sürmene'de bıçakçılık meşhur olduğu nisbette kullanmış oldukları ağıtlarda kendileri tarafından yapılmaktadır. Misal olarak motor (zımpara taşı) kullanmazlar, (Şek: 17) de görüldüğü üzere karşılıklı iki çatallı ağaç üzerinde, bileği taşının ortasından bir ağaçtan mil geçirmek suretiyle çatallar üzerine taşı yerleştirirler.

Sürmene'de meşhur bıçakçı ustaları:

- 1- Mustafa İspir
- 2- Hacı Türen
- 3- Süleyman Usta
- 4- Hasan Sönmez
- 5- Hasan Temelli
- 6- Necati Karali
- 7 Sülezman Rıza

Bu ustalar bıçakların üzerine ekseriya (Bırakma beni korurum seni) ibaresini yazarlar. Bıçakçı evlerinin bulunduğu yer Soğuk su mahallesidir. Sürmene'nin kendine mahsus hususiyetlerinden biri de kınlarının imalidir.

Kınlar kızıl ağaçtan yapılır. İçerisi çift veya üç bıçak girecek şekilde oyulur ve üzeri ruğanla kaplanır. Yazıtı ise mühre ile kazalanırlar. Helezoni biçimli dondurma sapları yaparlar.