

**No: 401 – Mahreç İşareti**

**SİVAS BIÇAĞI**

Tescil Ettiren

**SİVAS DEMİRCİLER ESNAF VE SANATKARLAR ODASI**

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 26.09.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 26.12.2018 tarihinde tescil edilmiştir.

<b>Tescil No</b>	: 401
<b>Tescil Tarihi</b>	: 26.12.2018
<b>Başvuru No</b>	: C2017/147
<b>Başvuru Tarihi</b>	: 26.09.2017
<b>Coğrafi İşaretin Adı</b>	: Sivas Bıçağı
<b>Ürün / Ürün Grubu</b>	: Bıçak / Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
<b>Coğrafi İşaretin Türü</b>	: Mahreç işareti
<b>Tescil Ettiren</b>	: Sivas Demirciler Esnaf ve Sanatkarlar Odası
<b>Tescil Ettirenin Adresi</b>	: İstiklal Cad. Aslandoğan Apt. altı No:12/A SİVAS
<b>Vekil</b>	: Nasuhi Öztürk
<b>Coğrafi Sınırı</b>	: Sivas
<b>Kullanım Biçimi</b>	: Sivas Bıçağı ibaresi; bıçak üzerinde veya ambalajında ve istenirse işletmenin görülebilecek bir alanında kullanılır.

### **Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:**

Sivas Bıçağı; çelik malzemenin ısıtılması, dövülüp inceltilerek şekil verilmesi, boyutlarına göre kesilmesi, sapının hazırlanması ve diğer işlemler ile çeliğin dayanıklılığının artırılıp üstün keskin bıçak özelliği ve sapın sağlamlığı ile öne çıkan üründür.

Sivas yöresi, yurdumuzda yüzyıllardır el sanatlarının yoğun üretildiği yörelerimiz arasında bulunmaktadır. Özellikle el sanatlarından maden işlemeciliğinde Sivas Bıçağı, ürün niteliği ve farklılığı ile ün kazanmıştır.

Akademik yayınlarda; Sivas yöresinde asırlardır demir işlemeciliğine bağlı olarak başta bıçakçı, kilitçi, kılıççı, mısır, teniürcü ve tüfekçi gibi çeşitli meslek dallarının olduğu bilgisi bulunmaktadır.

II. Mahmut döneminin (1808-1839) Şer'iye Sicil kayıtlarında geçmişin gözde kılıçlarının Kılıççılar Çarşısı'nda yapıldığı ancak zamanla kılıcın yerini silahlar alınca, yöre ustalarının çakı-bıçak yapmaya başladıkları görülmektedir.

1827 tarihinde Sivas'ta yaklaşık 40 bıçakçı dükkânının olduğu zamanla bu sayının 1980'li yıllarda yaklaşık 20'ye kadar düştüğü yönünde tespitler bulunmaktadır. Bıçakçılık mesleğinin yörede özellikle 1950-1960'lı yıllarda büyük bir gelişme gösterdiği bilinmektedir. Yörede uzun süreli birikimle mesleğe dönüşen bıçakçılık, Sivas Bıçağı adı ile varlığını devam ettirmektedir.

### **Üretim Metodu:**

Sivas Bıçakları kullanım amaçlarına göre tek ağızlı bıçak, çift ağızlı bıçak, kıyma bıçağı, ekmek bıçağı, çoban bıçağı, aşı bıçağı, pancar bıçağı, meyve bıçağı, kılıç ve kama bıçağı gibi çeşitlerde üretimi bulunmaktadır.

Sivas Bıçağının sapları, bıçağın boyutuna göre hazırlanmaktadır. Bıçak sapları küçük ve büyük baş hayvanların boynuzları, tahta ya da hazır haldeki fiber benzeri malzemelerden üretilebilir.

#### **Bıçağın Sapının Boynuzdan Yapılışı**

Bıçağın boyuna uygun olarak hızar makinesinde boynuz kesilmeli ve birkaç gün kurutmaya bırakılmalıdır.

Kok kömür ile yakılan ocakta ateşin üstünde, kıskaç ile tutulan boynuz ısıtılıp yumuşaması sağlanmalıdır. Daha sonra mengene ve kıskaçla boynuzun doğrultma işlemi yapılmalıdır. Boynuzdaki fazla olan kısımlar yontularak düzeltilmelidir. Ardından hazırlanan boynuz sapları mengenede sıkıştırılıp 6-7 dakika bekletilir. Doğrultulan saplar törpü olarak adlandırılan zımpara tekerinde törpülenmeli ve yuvarlak hafif yassı sap şekli verilmelidir. Bu kalın törpü işleminden sonra boynuz sapı mengeneye sıkıştırılıp namlunun gireceği bölüm, sap yarma el testeresiyle açılmalıdır. Ardından sıfır zımparada tekerin yüzünde yuvarlayarak sapın yuvarlak, hafif yassı ve sapın temiz olması sağlanmalıdır. El rendesiyle boynuz sapın yüzleri rendelenip, cebriye ile başlarını çevirip parmağa takılan zımpara ile zımparalanmalı ve sap parlatılmaya hazır hale getirilmelidir.

#### **Bıçağın Namlusunun Çelikten Dövülerek Yapılması ve Sapa Takılması**

Kok kömürü ile yakılan ocakta, çelik hafif ısıtılıp tavlayarak çelik makası ile yarma işlemi yapılmalıdır. Üretilmesi planlanan bıçağın çeşidine bağlı olarak eni ve boyuna uygun çelik hazırlanmalı ve ocakta ısıtılıp örs üzerinde dövülmelidir. Bunun için kıskaç ile tutulan çekilik, çeliğin kalınlığına göre bir ya da iki kişi tarafından çekiş ile vurularak dövme işlemi yapılmalıdır. Bu işlemde dikkat edilecek unsurlar; namluyu eritmemek, namluyu ortadan ağzına doğru incilmesi ve döerken namluya namlu resmi verilmesidir.

Namlunun orta ve burnu dövüldükten sonra ökçesi (sapa takılma bölümü) de dövülüp hafif inceltmeli ve dövme işi tamamlanmalıdır.

Dövme işi bittikten sonra tavlanma işlemi uygulanmalı ve sap takılacak yerden yani ökçeden eninin 1/3'ü oranındaki yerden delik delinmelidir. Tırnak ile tutularak açılmasını sağlayan çelikten yapılmış tırnak zımbasıyla çekiçe vurarak tırnak açılmalı ve damga vurulmalıdır.

Ökçe kısmına, deliğin biraz ilerisinden kertme açılmalı ve soğuk çekiç yapılmalıdır. Eğri namlu doğrulmalı ve çarkta resim verilmelidir. Sapa kapanması için göğsüne biraz oval şekilde alınmalı ve çark tekerinde veya zımpara tekerinde orta ve burun kısmı biraz inceltilmelidir. Namluları sertleştirmek için su vermeye hazır olan ocakta ısıtılmalı, herhangi bir yemek yapımında kullanılan sıvı yağın içine bırakılmalıdır. Bu işlem su verme olarak tanımlanmaktadır. Su verildikten sonra namlunun ökçesi tekerde parlatılmalı ve sapa takılma işlemi yapılmalıdır. Bu işlemede üst etme olarak adlandırılır.

Sapların boyuna ve enine göre namlular ayarlanmalıdır. Bu işlemden sonra sapın delikleri delinmelidir. Perçin ve arka delik olarak iki delik delinmelidir. Arka deliğe galvanizli tel takılır, bu durum namlu açıldığı zaman arkaya kaçmamasını sağlar. Ayrıca tekerde ayarları yapılmalıdır. Ön deliğe de tel takılarak iyelenmeli ve sarı pul takılarak perçinlenmelidir.

Sapı cila tekeri (bezden yapılan cila çaputu) ile cila tutarak saplar parlatılmalı ve çark taşında kalem verip yani keskinliği sağlanıp namlular çarklanmalı ve parlatılmalıdır. Eğri olan namluları örsün üzerinde dikkatli bir şekilde vurarak namluyu kırmadan ve çatlatmadan doğrultulmalı ve ayna tekeri olarak adlandırılan bezden tekere vurulmalı daha sonra parlatma işlemi için yağlı beze tekere vurulmalıdır. Sapa namluyu kapatmalıdır. Kapanmayan namluların sapın içini yani yarılan bölümün içine iç çekme testeresi ile tekrar çekip kapanması sağlanmalıdır. Ardından son işlem olarak bıçağın ağzı, bileğe taşında bilenir, ağız kapatılıp, cila çaputu ile parlatılıp satışa hazır hale getirilmelidir.

### **Coğrafi Sınır İçerisinde Gerçekleşmesi Gereken Üretim, İşleme ve Diğer İşlemler:**

Sivas Bıçağı, yöre ile güçlü bağları bulunan madencilik sanatının bir ürünüdür. Ürünün üretimi dikkat, sabır, yetenek ve insan emeği gerektirmektedir. Üstün ustalık gerektiren Sivas Bıçağı ustalık özelliği ile Sivas yöresine bağlıdır.

Sivas Bıçaklarında ustalık ve el emeği esas olduğundan sadece Sivas yöresinde üretilebilir.

### **Denetleme:**

Sivas Bıçağının denetim sürecindeki tüm koordinasyon, Sivas Demirciler Esnaf ve Sanatkarlar Odası tarafından yürütülecektir.

Sivas Bıçağının denetim mercii; Sivas Demirciler Esnaf ve Sanatkarlar Odasına kayıtlı bir bıçak ustası, Cumhuriyet Üniversitesinden bir kişi, Sivas İl Bilim, Sanayi ve Teknoloji Müdürlüğünden bir kişi, Sivas İl Kültür ve Turizm Müdürlüğünden bir kişiden oluşmaktadır.

Denetim kriterleri;

1. Bıçağın ana malzemesi ham çeliğin işlenmesi ve sağlamlığının kazandırılması denetlenecektir.
2. Bıçak saplarının montaj bölümleri denetlenecektir.
3. Bıçağın kesinliği denetlenecektir.
4. Bıçak saplarında pürüzsüzlük denetlenecektir.
5. Bıçaktaki metalin parlaklığı kontrol edilecektir.
6. Namluda çark izi kalmaması önemli olup kontrol edilecektir.
7. Bıçaklar üzerinde SIVAS BIÇAĞI kelimesinin yazılı olması kontrol edilecektir.
8. Coğrafi işaret ambleminin kullanımı kontrol edilecektir.

Uygunsuzluğun tespit edilmesi halinde ilgiliye gerekli bilgilendirme yapılarak düzeltilmesi konusunda uyarı yapılarak bir aylık süre tanınacaktır.

Denetim mercii, kamu kuruluşlarından veya özel kuruluşlardan veya bunlarda görevli uzman gerçek veya tüzel kişilerden denetimin gerçekleştirilmesi sırasında faydalanabilir veya hizmet satın alabilir. Denetim mercii, hakların korunmasında hukuki süreçleri yürütür.