

DENİZLİ

1. El Sanatları

Kongresi

(Uluslararası Katılımlı)

10-12 Mayıs 2006



Pamukkale Üniversitesi Kongre ve Kültür Merkezi
KINIKLI / DENİZLİ

**PAÜ DENİZLİ MESLEK YÜKSEKOKULU
DENİZLİ TİCARET ODASI
DENİZLİ EL SANATLARI DERNEĞİ (DELSAD)
DENİZLİ NAKIŞ SANAYİCİLER DERNEĞİ (DENSAD)**

**DENİZLİ EL SANATLARI
KONGRESİ**

•BİLDİRİLER•

10-12 MAYIS 2006

**PAMUKKALE ÜNİVERSİTESİ KONGRE MERKEZİ
KINIKLI KAMPUSU – DENİZLİ**

DENİZLİ TİCARET ODASI KÜLTÜR YAYINLARI : 001

Copyright 2006

Yayın hakları saklıdır. Yayıncıdan yazılı izin alınmaksızın ve kaynak göstermeksizin herhangi bir bölümü veya tamamı yayınlanamaz, çoğaltılamaz.

Adres: Pamukkale Üniversitesi, Denizli Meslek Yüksekokulu
Kayalık Mah. Uluçarşı İşhanı, DENİZLİ
Tel: 0258 264 77 07 / 0258.263 37 94
Faks: 0258.263 37 94
E-mail: vkalinkara@pamukkale.edu.tr

ISBN – 975-6992-15-8
Mayıs 2006 DENİZLİ

Kapak Tasarım	: Hülya KIYTIRAN
Dizgi	: Ayşegül GALİBA
Yayınevi	: Gazi Kitapevi
	Tel: 0312.223 77 73 Faks: 0312.215 14 50

ONURSAL BAŐKAN
Prof.Dr.Hasan KAZDAĐLI
Pamukkale Üniversitesi Rektörü

DÜZENLEME KURULU BAŞKANI
Prof.Dr.Velittin KALINKARA
Pamukkale Üniversitesi, Denizli Meslek Yüksekokulu Müdürü

BİLİM VE DANIŐMA KURULU
Prof. Bilge SAİN (GÜ)
Prof.Dr. Mediha GÜLER (GÜ)
Prof.Dr. Mustafa ARLI (AÜ)
Prof.Dr. Nuran KAYABAŞI (AÜ)
Prof.Dr. Taciser ONUK (GÜ)
Prof.Dr. Yahői YAZICIOĐLU (GÜ)
Doç.Dr. Halide SARIOĐLU (GÜ)
Doç. İsmail ÖZTÜRK (DEÜ)
Doç.Dr. Zeynep ERDOĞAN (AÜ)
Yard.Doç.Dr. Hülya Serpil ORTAÇ (GÜ)
Yard.Doç.Dr. Feriha AKPINARLI (GÜ)
Yard.Doç.Dr. Feryal SÖYLEMEZOĞLU (AÜ)
Yard.Doç.Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ (SDÜ)
Zuhal YORGANCIOĐLU

KONGRE SEKRETARYASI
Dr. Habibe KAHVECIOĐLU (PAÜ)

DÜZENLEME KURULU
ÖĐr.Gör.Nesrin KACAR (PAÜ)
ÖĐr.Gör.Muhammet SOYDAŐ (PAÜ)
ÖĐr.Gör.Seher CEYLAN (PAÜ)
ÖĐr.Gör.İsmail SARI (PAÜ)
Yüksel ARPACI (DENSAD)
Osman ERKLİ (DENSAD)

BİLDİRİLER*	Sayfa
21. Yüzyılda El Sanatları: Sorular, Sorunlar, Öneriler / Prof. Dr. Mustafa ARLI, Ankara Üniversitesi	1
Buldan Dokumacılığının Tarihsel Gelişimi ve Günümüzdeki Durumu / Doç.Dr.Zeynep ERDOĞAN, Dr.Sema Özkan TAĞI, Ankara Üniversitesi	5
Dünden Bugüne Buldan Dokumaları ve Bu Dokumaların Geleneği Üzerine Düşünceler / Yasemin KOPARAN, Selçuk Üniversitesi	18
Türk-Yunan El Sanatları / Eli-Tasula SEMOİLOĞLU, Türk-Yunan İlişkilerinin Kenetlenmesi Kar Amaçsız Dernek Başkanı	29
Doğal Boyamacılığın Tarihsel Serüveni / Doç.Dr.Recep KARADAĞ, Marmara Üniversitesi	48
Karadeniz Bölgesi Peştamal Dokumacılığı Örneğinde El Dokumalarımızın Günümüzdeki Durumu / Yrd.Doç.Dr.Rengin OYMAN, Süleyman Demirel Üniversitesi	57
Hereke Fabrika-i Hümayunu'nda Üretilen Dokumalık Kumaşların Dolmabahçe Sarayı'nda Kullanılan Mobilyalara Yansıması / Yrd.Doç.Dr. Deniz DEMİRARSLAN, Özgür ALGAN, Kocaeli Üniversitesi	69
Havlı ve Düz Dokumalarda Restorasyon / İhsan AKKUŞ, Süleyman Demirel Üniversitesi	80
Denizli Tabaklığı üzerine Ahiliğin Rolü ve Geleneksel Etkisi / Yrd.Doç.Dr.Ercan HAYTAOĞLU, Pamukkale Üniversitesi	92
Deri İşleyen El Sanatları / Melda ÖZDEMİR, Gazi Üniversitesi, Prof.Dr.Nuran KAYABAŞI, Ankara Üniversitesi	104
Aydın Ceza ve Tutukevinde Uygulanan Deri El Sanatları ve Aksesuarları Kursu, Kursun İşleyişi ve Tamamlanması / Gözde İÇYÜZ, Adnan Menderes Üniversitesi	117
Milas Halılarının Renk, Motif ve Desen Özelliklerinde Görülen Değişim ve Nedenleri / Yrd.Doç.Dr.Sema ETİKAN, Muğla Üniversitesi	124
Taşpınar'da Halıcılık Faaliyetleri ve Yöre Kalkınmasına Katkıları / Yrd.Doç.Dr.Filiz Nurhan ÖLMEZ, Süleyman Demirel Üniversitesi	135
Geleneksel El Sanatlarımız Halı ve Kilimler Uluslar Arası Pazarlama ve Markalaşma Değerleri / Naciye KAYIPMAZ, Sümer Halı	149

Pazar Ekonomisine Geçiş Sürecinde Modelci Tasarımların Rolü / Prof.Dr.Şamhalov Oqtay ŞAMHALOĞLU, Prof.Dr.G. Rövsen CAHANDAROĞLU, <i>Azerbaycan Devlet Ekonomi Üniversitesi</i>	154
Denizli’de Çal Yöresi Kilimleri / Nizami ÇUBUK, <i>MEB Güzel Sanatlar Lisesi</i>	158
Türk Kilim Dokuma Geleneği İçinde Güney Eziler-Karagözler Kilimlerine Bir Bakış / Prof.Dr.Velittin KALINKARA, Şerif KUTLUDAĞ, <i>Pamukkale Üniversitesi</i>	165
Malatya ve Elazığ Yöresi “Çit Baskıncılığı Sanatı” / H. Fazıl ERCAN, <i>İnönü Üniversitesi</i>	171
Malatya’da Bervanik Baskısı ve Giysilere Yansıması / Songül ARAL, Nurhan ÖZKAN, <i>Selçuk Üniversitesi</i>	177
Geleneksel Denizli Evlerinin Dekorasyonunda Ahşap Yapı ve Süslemelerin İncelenmesi / Kadir ÖZKAYA, H. Erdem ÇOLAKOĞLU, <i>Pamukkale Üniversitesi</i>	186
El Sanatlarının Kamu Kurum ve Kuruluşlarındaki İşleyişi / Necla VURAL, <i>Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı</i>	196
Anadou Türk Mezar Taşlarında Görülen Hayvan Figürleri Üzerine / Doç.Dr.Vildan ÇETİNTAŞ, <i>Gazi Üniversitesi</i>	202
Azerbeycan’da Reklam Tasarımının Yaratıcılık Çalışmaları / Doç.Dr.Gurbanov Mübariz MUSAOĞLU, Şamhalova Samira OQTAYKIZI, <i>Azerbaycan Devlet Ekonomi Üniversitesi</i>	210
Cumhuriyet Döneminden Günümüze Denizli İli Geleneksel Kadın Giysileri / Nesrin KAÇAR, Bahriye YALÇINKAYA, <i>Pamukkale Üniversitesi</i>	216
Çağdaş Kadın Giyim Modellerinin Tasarımında Halk Sanatçıları Rolü / Prof.Dr.Şamhalov Oqtay ŞAMHALOĞLU, Şamhalova Samire OQTAYKIZI, <i>Azerbaycan Devlet Ekonomi Üniversitesi</i>	228
Oyalarda Motif ve Kompozisyon Özellikleri / Yrd.Doç.Dr.H.Feriha AKPINARLI, Yrd.Doç.Dr.H.Serpil ORTAÇ, <i>Gazi Üniversitesi</i>	233
Bahkesir İli Dursunbey İlçesi Çevre Köylerinde Kullanılan Takı Çeşitleri ve Özellikleri / Yıldız GERDAN, <i>Bahkesir Üniversitesi</i>	243
Kütahya İlinin Geleneksel Yadigar Bilezikleri / Ayşen Arat ÖZKUL, <i>Dumlupınar Üniversitesi</i>	252
Aksaray Müzesinde Bulunan Uçkurlar Üzerine Bir Araştırma / Dr.Hülya KÖKLÜ, <i>Gazi Üniversitesi</i>	261

Cam Süslemede Kullanılan Bazı Teknikler ve Örnekleri / Ü.Mehmet BOLU, Şişecam Denizli Cam Sanayi Tic. A.Ş.	274
Eski Çağlarda Anadolu'da Yapılan Seramik Mutfak Kapları / Prof.Dr.Metin S. SÜRÜCÜOĞLU, Doç.Dr.A. Özfer ÖZÇELİK, Ankara Üniversitesi	278
Serinhisar Bardak Damları / Yrd.Doç.Dr.Serap ÜNAL, Süleyman Demirel Üniversitesi	293
Çiniciliğin Tarihçesi ve Kütahya Çiniciliğinin Bugünkü Durumu / Ebru ALPARSLAN, Gazi Üniversitesi	299
Tarihsel Süreçte Denizli Mutfağında Kullanılan Araç Gereçler / Yrd.Doç.Dr.Nurten ÇEKAL, Pamukkale Üniversitesi	307
Denizli İli Yatağan Bıçakçılığı / Dr.Habibe KAHVECİOĞLU, Pamukkale Üniversitesi, Prof.Dr.Mustafa ARLI, Ankara Üniversitesi	316
Sivas Bıçakçılığı ve Markalaşmanın Önemi / Şirin ŞAHAN, Cumhuriyet Üniversitesi, Yrd.Doç.Dr.Feryal SÖYLEMEZOĞLU, Ankara Üniversitesi	336
Cumhuriye Döneminde Kitap Sanatlarının Gelişimi ve Eğitimi Üzerine Bir Tartışma / Sema KESKİN, Celal Bayar Üniversitesi	356
Edirnekâri Kitap Kapları / Habibe ŞİMŞEK, Süleyman Demirel Üniversitesi	364
Tavas'ta yapılan Makinede Hesap İşleri İşlemleri / Yrd.Doç.Dr.Aysen SOYSALDI, Emine KETENCİOĞLU KOÇAK, Gazi Üniversitesi	378
Buldan Dokuma ve İşlemleri / Yrd.Doç.Dr.Aysen SOYSALDI, Tuba ÇITTİR, Gazi Üniversitesi	397
Eski Türk El İşlemesi Eserlerin Günümüz Ev Giyim Aksesuarlarında Çağdaş Tasarımlı Ürün Olarak Uygulanabilirliği / Fatma NEMUTLU, Adnan Menderes Üniversitesi	408
Şarkikaraağaç Yöresi Geleneksel El Nakışları ve Günümüzdeki Durumu / Prof.Dr.Fatma ÖZCAN, Gazi Üniversitesi	421

*Bildiriler "Kongre Program" sırasına göre dizilmiştir.

DENİZLİ YATAĞAN BIÇAKÇILIĞI

Dr.Habibe KAHVECİOĞLU¹ / Prof.Dr. Mustafa ARLI²

¹Pamukkale Üniversitesi, Denizli Meslek Yüksekokulu

²Ankara Üniversitesi, Ev Ekonomisi Yüksekokulu

Özet: Ülkemizin bıçak ihtiyacını karşılayan sayılı merkezlerden olan ve Yatağan kelimesinin pek çok sözlük ve ansiklopedide yer almasını sağlayan Denizli ili Yatağan bıçakçılığı oldukça eski bir sanat dalıdır. Ancak gelişen teknoloji ile birlikte ihtiyaçların çeşitlenmesi, üretim tekniklerinin değişmesi, makineleşme vb. etkenler diğer geleneksel sanat dallarında olduğu gibi, bıçakçılık sanatını da olumsuz yönde etkilemiştir.

Bu çalışmada, Yatağan bıçakçılığının günümüzdeki durumu, , bıçak üretim atölyeleri, bıçakçılar, kullanılan araç-gereçler, bıçak üretim aşamaları, kullanılan desenler ve bıçak çeşitleri incelenmiştir.

Araştırma sonucunda, Yatağan'da geleneksel üretimin yanında hızla makineleşmeye geçildiği, ürün yelpazesinin oldukça genişlediği, hala aynı kalite ve sağlamlıkta bıçakların üretildiği, bıçakların çoğunlukla toptancılara satıldığı, tanıtım ve pazarlama sorunlarının yaşandığı, özellikle Çin'den gelen bıçaklarla rekabet etmek zorunda kaldıkları belirlenmiştir.

Anahtar kelimeler: Denizli, Yatağan, bıçak, bıçakçılık, Yatağan bıçakçılığı

Abstract: Cutlery of Yatağan Denizli is an old art brunch that provides Yatağan word to take part in many dictionary and encyclopedia and is an important place to meet knife needs of our country. But by the developing technology and differentiation in needs, changes in production techniques, becoming mechanized.. etc. Has affected cutlery art negatively as in other traditional hand crafts.

In this research, current state of yatağan cutlery, knife production atelier, cutler, equipments that are used, knife production phases, figures that are used and knife kinds are inspected.

At the end of research, It is determined that besides traditional production in yatağan they became mechanized rapidly, their product fan has quietly widen, they are still producing same standards and quality knives, mostly knives are sold to wholesalers, advertising and marketing problems exists, especially they had to compete with knives that are imported from china.

Key words: Denizli, Yatağan, knife, cutlary, cutlary of Yatağan

Giriş

İlk çağlarda insanlar, mağaralara, taşlara, hayvan derileri üzerine, yaşadıkları olayları, duygu ve düşünceleri belirtmek amacıyla, şekillendirme, yontma ve biçim verme işlemlerinde, hatta hayvanlardan korunmak, avlarını parçalamak için keskin ve sivri aletler kullanmışlardır.

İlk bıçaklar oldukça sert, çakmaktaşı ve obsidian gibi taşların sadece yongalarından yapılmıştır. Bu bıçaklar karmaşık tekniklerden uzak, eski insanların tamamen yeteneklerini, estetik duygularını sergileyen muhteşem araçlardır. Bugün taştan kesme aletlerin sağlam kalmış örnekleri, Paris, Londra, Berlin ve New York'un arkeolojik müzelerinde tunç bıçakların yanında sergilenmektedir (Pascal 2001). Tunç devri ile birlikte madenden yapılmaya başlayan bıçakların biçimi de değişmiş ve günümüz bıçak çeşitlerine benzeyen bıçaklar yapılmaya başlanmıştır.

Orta çağda ise bıçakçılık çok gelişmiş ve önem kazanmış, sapları süslü, hareketli gövdeli bıçaklar yapılmıştır. Avrupa'da çatal icat edilmeden önce yemek yerken bıçak kullanılmıştır. Bu bıçakların uçları çok sivri yapılı ve lokmalar buraya takılarak ağza götürülürdü (Sakarya 1962).

Bu gün yapılan bıçaklar çok değişik ihtiyaçlara cevap verebilecek şekilde üretilmektedir. Günümüzde bıçak ihtiyacının %20'si Trabzon Sümele, Sivas, Kahramanmaraş, Antakya ve Denizli (Yatağan) illerinden, %80'i ise, Bursa'dan karşılanmaktadır (Saraç 2002).

Ülkemizin bıçak ihtiyacını karşılayan sayılı merkezlerden olan ve ünü ülkemiz sınırlarını aşan dünyaca ünlü Yatağan bıçakçılığı halen babadan oğla geçen bir ata sanatı olarak devam etmektedir. Ancak pek çok sanat dalında olduğu gibi teknolojinin gelişmesi, ihtiyaçların çeşitlenmesi, ilgisizlik ve tanıtım yetersizliği vb. nedenlerden Yatağan bıçakçılığı da günümüzde varlığını sürdürmek için savaş vermektedir.

Bu araştırma ile dünyaca ünlü Denizli ili Yatağan beldesi bıçakçılığının günümüzdeki durumu, bıçak yapımında kullanılan araç gereçler, yapım aşamaları, kullanılan desenler, bıçak çeşitleri ve bıçakçılığın sorunları belirlenmeye çalışılmıştır.

Materyal Ve Yöntem

Araştırmanın materyalini; Denizli İli Serinhisar İlçesi Yatağan Beldesinde bulunan bıçak üretim atölyeleri, üretim yapan ustalar ve yapılmakta olan bıçak örnekleri oluşturmaktadır.

Bıçakçılıkla ilgili literatür taraması yapılmış, üretim yapan ustalardan karşılıklı görüşme tekniği kullanılarak bıçak üretiminde kullanılan araç gereçler, bıçak çeşitleri ve yapım teknikleri saptanmıştır. Ayrıca konu, çekilen fotoğraflarla belgelenerek ayrıntılı bir şekilde açıklanmaya çalışılmıştır.

Bulgular

1. Yatağan Beldesi

Yatağan ilçesi; Çal dağının güney eteklerine kurulmuş, kuzeyinde çal dağları, kuzey doğuda Elmadağ, kuzey batıda, Honaz Dağı ve Kara Doru Teperli, güneyde ise Acıpayam ovası ile çevrilidir. İlçe 585-09 nolu karayoluna 9 km., Serinhisar ilçesine 10 km. ve Denizli'ye 42 km. uzaklıkta olup rakım 950 metredir. Fiziki açıdan Ege bölgesinin en yüksek dağları Denizli'de bulunmakta olup bölge %60 ormanlık, %13 yayla, %27 ova ile kaplıdır.

Bölgedeki tarımsal arazilerin %25'i sulanabilir, % 75' ise sulanamaz durumda olup, sulanamayan araziler yayla olarak kullanılmaktadır. Ovanın sulanan kısımlarında; baklagiller, sebze ve meyve, sulanamayan kısımlarında ise tahıl ve tütün yetiştirilmektedir.

İklim ve bitki örtüsü olarak Akdeniz iklimi ve karasal iklim hakimdir. İlçe M.Ö. 700-400 yılları arasında çeşitli isimler altında yerleşim yeri olarak kullanılmıştır. Türkler 1070'lerde Afşin Bey'in kuvvetleriyle Honaz'a kadar gelmiş ancak Yatağan ilk kez 1080'lerde fethedilmiştir. 1120'li yıllarda ise Bizanslıların eline geçmiş ancak, 1147 yılındaki Kazık Beli savaşı ile tekrar Türk'lere geçmiştir.

Yatağan 13. Yüzyılda yöredeki Türkmen beyliklerinin idaresinde olmuştur. Türkmen beylerinin isyanı bastırılınca 1260'larda Yatağan Hamitoğulları'na katılmıştır. Yatağan, 1499 yılında Denizli ve yöresinin Osmanlı'ya geçmesiyle Osmanlı topraklarına katılmıştır.

Yatağan, 1925 yılında ilk defa belediye olmuş ancak 1927 nüfus sayımında 2000 altında olduğundan tekrar köy durumuna geçmiştir. 1940 seçimlerinde 2000 üstü sayım çıkmış, fakat belediye kurulamamıştır. 1956 yılında belediye kurulmuş olup, halen belde olarak yapısını sürdürmektedir.

2. Yatağanda Bıçakçılığın Tarihsel Gelişimi:

Japonya'dan batıya doğru gelişen bıçak endüstrisi, dünyanın hemen her yerinde küçük kasabalarda kurulmuştur. Yatağan'da bu küçük kasabalardan birisidir (Pascal 2001).

Şimdiki Yatağan beldesinin bulunduğu yerde Türklerden önceki yerleşim yerinin adı bilinmemektedir. Fakat bir yerleşim yeri olarak Yatağan adının XV. Yüzyıla kadar gittiği bilinmektedir. Büyük bir ihtimalle XIV. Yüzyılda da bu ismi taşıdığı düşünülmektedir.

Bir rivayete göre, Yatağan ismi Selçuklu komutanlarından Osman Bey'in takma adından gelmektedir. Yöresel söylemlere göre, Osman Bey "zaferi yata yata" kazandığı için kendisine yatağan-baba, köye de YATAĞAN adı verilmiştir. Yine Oğuzların XI. Yüzyılda yerleşik el-deşlerine, bir yerde oturup kalkmak, ikamet etmek, yatmak fiilinden "yatuk" dedikleri de bilinmektedir.

Zamanla bu yörede ekonomik amaçlı üretilen ve kendine has özelliği bulunan bıçak, kılıç türü silahlara da "Yatağan Bıçağı" ya da daha sonraları yalnızca "yatagan" ismi verilmiştir. Bir bıçak adı olarak tüm dünyaca bilinen Yatağan kelimesi, pek çok Türkçe ve yabancı sözlük ve ansiklopedilerde yer almaktadır. Bu sözlük ve ansiklopediler içerisinde; Türk Lugatı, Osmanlı Tarih Deyimleri ve Terimleri Sözlüğü, Sanat Ansiklopedisi, Yeni Türk Lugatı, Türk Dil Kurumu, Türkçe Sözlük, Meydan-Larousse, Fransız Akademisi Lugatı'nı sayabiliriz.

Hatta yatağan kelimesi dünyada öyle yaygındır ki 11 Aralık 1978 tarihli Time Dergisinde bir erkek losyonuna Yatağan ismi verildiğinden bahsedilmektedir.

Bu ismin erkeklere özel, keskin ve etkileyici anlamını içerdiği için seçildiği anlaşılmaktadır (Baykara Thsz).

Yatağana benzeyen ince kıvrımlı bir silah, Türkler arasında Hun çağından itibaren kullanılmakla beraber (B.Ögel) Yatağan kelimesine Divan-ı Lugât-it Türk ve öteki sözlüklerde rastlanılmamaktadır. Bu nedenle bu ismin Türk'lerin Anadolu'ya gelmelerinden sonra ortaya çıktığı düşünülmektedir.

Türkiye'de yapılan en eski yatağan örneği, yüzünde kitabesi bulunan 978 (1570-71) tarihli Dergiz Ali'ye aittir. Yatağan'da demircilik ve bıçakçılık sanatının olduğuna dair ilk veri ise 1703 tarihli bir vakıf kaydında yer almaktadır. Kayıta Yatağanda Demirci Hüseyin camii bulunduğuundan bahsedilmektedir (Baykara Thsz).

Literatürde yer alan yatağan ustalarının adlarının Türk ve İslami olduğu dikkat çekmektedir. Ateş karşısında ve örs başında daima ter döken bu sanatkarlar arasında şöhretleri yayılanlar arasından; İrazların Hacı Hasan, Halil-Usta oğlu İbrahim, Bektaş Mustafa ve kardeşi Mehmed, Molla Bekir oğlu Molla İsmail, kardeşi Bekir çavuş, Hacı Bekir, Hacı Mahmud, Akbekir oğlu Molla Bekir ustalar sayılabilir.

3. Bıçak Üretiminde Kullanılan Araç-Gereçler ve Özellikleri

3.1. Araçlar ve Özellikleri

3.1. 1.Ocak

Yatağanda açık demirci ocakları kullanıldığı gibi çoğunlukla tuğla ve taşlardan yapılan ocaklar bıçağın sulama işleminde kullanılmaktadır.

Açık demirci ocaklarında ilk taslak bıçaklar, birkaç defa dövülmek suretiyle tavlanmaktadır. Bu ocaklarda çoğunlukla kestane kömürü kullanılmaktadır. Yapılacak bıçağın çeliğine göre 750-1000 derece arasında çelik "Koyu kiraz rengi-sarı kırmızı" rengi alıncaya kadar tavlanmaktadır.

Tuğla ve taşlardan yapılan ocaklarda ise, çelik 900-950 °C de bir saat ile bir buçuk saat arasında ocakta sarı kırmızı rengi alıncaya kadar bekletilmektedir. Bu ocaklarda yanmış yağ kullanılmaktadır (Şekil 1)



Şekil 1. Ocak

3.1.2. Örs

Bıçimleri yapılacak işe göre değişen, üzerinde maden dövülen, çelik yüzeyli demir araç (Anonim, 2006a). Örsün sağ ve sol tarafında biri yuvarlak diğeri kare olmak üzere iki tane boynuz bulunmaktadır. Örsün üzerinde yine biri yuvarlak diğeri kare olmak üzere iki tane delik bulunur. İş parçasının durumuna göre bu deliklere düz baskı veya boncuk baskı altlıkları konulmaktadır (Şekil 2).



Şekil 2 Örs

3.1.3. Çekiç

Çivi çakma, madenleri dövme vb. işlerde kullanılan saplı bir el aleti (Anonim, 2006a). Dövecek kısmı adi karbonlu çelikten, sapı ahşap olup, çoğunlukla sağlam olması açısından gürgen ağacından yapılmaktadır. Bıçakçılıkta parçayı tavlayıp dövmek, şekillendirmek ve sap takma işleri için kullanılmaktadır. Bıçakçılık sanatında kullanılan çekiç ağırlıkları 500 gram ve 1-2 kilogram arasında değişmektedir (Anonim 2006b).

3.1.4. Mengene

Onarma, işleme, düzeltme vb. işlemlerin uygulanacağı nesneyi sıkıştırıp istenildiği gibi tutturmaya yarayan bir çeşit alet (Anonim, 2006a).

Mengene, bıçağı üzerine bağlayarak eğelemek, saplarını törpü ile törpülemek, perçinleri kesmek vs. gibi işlemler için kullanılmaktadır. Paralel takma ağızlı mengenerler ufak bıçakların tesviyesinde kullanılmaktadır. Paralel ağızlı mengenerlerin gövdesi dökümden, ağızlıkları ise sulandırılmış çelik parçalardan yapılır. Bu çelik ağızlıklar, mengenenin ağızında meydana getirilmiş kanallara vidalanır. Sıkma hareketi, seyyar gövde içinde bulunan vida aracılığı ile yapılmaktadır (Şekil 3).



Şekil 3 Mengene

3.1.5. Eğe: Maden, tahta vb.nin pürüzlerini düzeltmek için kullanılan, üzeri pürüklü, sert, ensiz, çelik araç (Anonim, 2006a). Eğeler, malzeme yüzeyinden talaş kaldırmak için kullanılan bir alet çeşididir. Dişli ve dişsiz kısım olmak üzere eğe iki bölümden oluşmaktadır. Eğenin dişli kısmı malzemeye dalarak talaş kaldırır. Dişsiz kısım ise, sap geçirilmek üzere eğenin kuyruk kısmıdır. Eğeler genellikle % 0,9-1,5 karbon ihtiva eden çeliklerden yapılır (Anonim 2006b) (Şekil 4).



Şekil 4 Eğe

3.1.6. Kısaç Bir şeyi tutup sıkıştırmaya yarayan kerpeten, pense vb. araç. Demircilerin kızgın demiri tuttukları maşa vb. araç (Anonim, 2006a). Kısaç, bıçakçılık sanatında taslak halindeki parçayı ocağa sokup tavlamak, üzerinde çekiç ve varyoz ile işlem yapabilmek için parçayı sıkımda kullanılır (Anonim 2006b) (Şekil 5).



Şekil 5 Kısaç

3.1.7. Matkap:Tahta, maden, beton vb. sert maddeler üzerinde delik açmaya yarayan alet, delik açma aleti, delgi (Anonim, 2006a). Matkap bıçağın ağız kısmı ile sap kısmının birleşmesi için, sap kısmında delik açma işleminde kullanılmaktadır.

3.1.8. Pres Makinesi:İşletme, onarma, düzletme vb. işlemlerin uygulanması için bir nesneyi, iki ağırlık arasında mekanik olarak sıkıştırmaya yarayan alet, mengene (Anonim, 2006a). Pres makinesi ham gelen çeliğe bıçağın gövde şeklini vermede kullanılan bir makinedir (Şekil 6 a ve b). Daha sonra bıçağın uç kısmının eğimi ve sapla birleşecek kısmının şekli kaba hatlarıyla yine pres makinesinde verilmektedir.



Şekil 6a. Pres Makinesi



Şekil 6b. Pres makinesinde şekillendirilmiş ham çelik

3.1.9. Taşlama Makinesi Şekil verilen çeliklere parlaklık kazandırmak için yapılan ağırtma işleminde kullanılan makinedir.

3.1.10. Makas Makas, ham halde gelen çeliği bıçağın gövde şeklini vermede kullanılan ağız kısmı kesici bir araçtır.

3.1.11.Keçe Yün liflerinin sıcak su ve sabunla etkileşimi sonucu keçeleşmesinden oluşan dokusuz yüzeylere keçe denilmektedir. Bıçakçılıkta bıçağın yüzeyinin parlatılmasında, ağız bilemede ve ağaç saplarda ağacın yüzeyindeki yongaların temizlenmesinde kullanılmaktadır. Keçe daire şeklinde kesik ve ortası delik olarak hazırlanmaktadır. Keçenin üzerine tutkal sürülerek zımpara tozu (kum) yapıştırılarak oluşturulan zımpara taşı mile takılıp hareketlendirilerek, bıçak parlatmada ve ağız bilemede kullanılmaktadır. Zımpara tozları genellikle elek sayısına göre kaba, orta ve ince olarak sınıflandırılırlar. Bıçak önce kaba, sonra orta ve ince keçelerden (zımpara tozlarından) geçirilerek parlatılmaktadır.

3.2. Kullanılan Gereçler ve Özellikleri

3.2.1. Çelik

Bıçakçılıkta çelik, bıçağın gövde kısmının yapımında hammadde olarak kullanılmaktadır. Çelik; Su verilerek çok sert ve esnek bir duruma getirilebilen, birleşiminde az miktarda karbon bulunan demir ve karbon alaşımıdır (Anonim, 2006a).

Yaklaşık %0.03 ile %2 arasında değişen oranlarda karbon içeren demir karbon alaşımına çelik denilmektedir. Temel olarak pik demirin, yansız fırınlarda artıldıktan sonra, istenilen özellikleri kazandırmaya yönelik ek arıtma işlemlerinden geçirilmesi yoluyla elde edilmektedir (Saraç 2002).

Çelikler başlıca, katılaşma sırasında ortaya çıkan yapılarına ve kimyasal bileşimlerine göre olmak üzere çok çeşitli şekillerde sınıflandırılmaktadır. Kimyasal bileşimlerine göre çeliklerin karbonlu, alaşımlı, paslanmaz vb. gibi çeşitleri vardır. Krom ve nikel alaşımı ile % 1'e kadar karbon içeren paslanmaz çelik daha çok çatal-bıçak yapımında kullanılmaktadır (Saraç, 2002).

Bir diğer sınıflandırma ise çeliğin şekline göre yapılan, sert çelik, plaka çelik vb. sınıflandırmalardır. Yatağanda her iki şekil çelik de kullanılmaktadır.

Sert çelik karbon oranı düşük, kesilmiş şerit halinde, paslanmaz kaliteli çeliktir. Şerit çelik çoğunlukla Fransa'dan ithal edilmektedir.

Plaka çelik ise karbon oranı yüksek, kesilmemiş plaka halindeki çeliktir. Plaka çelik, yurt dışından genellikle Almanya'dan ithal edilmektedir. Plaka çeliğe tabaka çelikte denilmektedir (Saraç 2002).

Ayrıca Yatağan'da çok az da olsa özellikle pala yapımında dövme çelik de denilen Karabük Çeliği' de (saf çelik) kullanılmaktadır.

Bıçakçılıkta çeliği ısı işlemleri ile sertleştirmede 5 farklı yöntem kullanılmaktadır. Bunlar;

- 1-Su verme ile sertleştirme,
- 2-Alev ile sertleştirme,
- 3-Endüksiyon akımı ile sertleştirme,
- 4-Sementasyon (Karbon vererek veya karbonlama suretiyle sertleştirme)
- 5-Nitrüstasyon (Azot vererek veya azotlama suretiyle sertleştirme.)

Bıçak yapımında genellikle çeliğe su vererek sertleştirme yöntemi kullanılmaktadır. Çeliğin sertlik ve çekme dayanımı kazanması, biçim değiştirmemesi için yapılan ısı işlemine, çeliğe "su verme" işlemi denilmektedir. Çelik, "GLF" çizgisi denilen çizginin 30 derece ve üzerindeki sıcaklıklarda kızdırıldıktan sonra, soğutucu maddelerden birine geçirilerek perlit ve sorbit dokuları meydana gelmeyecek şekilde soğutulursa sertleşir. Çeliğin sertleşebilmesi için, içindeki karbon oranı en az % 0,25 kadar olmalıdır. Su verme işlemi sırasında çeliğin çekirdek kısmı dış kısmına göre daha yumuşaktır. Su verme yöntemiyle sertleştirirken soğutucu madde olarak su, sulu eriyikler, sabunlu su, ergitilmiş tuz ve hava kullanılmaktadır. Bazen su verilecek parça ergime derecesi düşük olan bir maden banyosunun içine sokularak da soğutulur. Bıçakçılıkta en çok soğutma maddesi olarak su ve don yağı kullanılmaktadır.

3.2.2. Ceviz Ağacı Ceviz ağacının meyvesinden, yağından ve kerestesinden yararlanılmaktadır. Bıçak yapımında ceviz ağacının kerestesi kullanılmakta ve

yurt içinden özellikle de Bolu, Bitlis ve Bursa (İnegöl-Memba)'dan sağlanmaktadır.

3.2.3. Gül Ağacı Gülgiller (Rosaceae) familyasının Rosa cinsinden 100 kadar çok yıllık dikenli çalı ya da tırmanıcı bitki türünün ortak adıdır. Çok çeşitli türleri bulunmakta ve türlerin çoğunun anayurdu Asya'dır. Bunlar güzel kokulu ve gösterişli çiçekleri nedeniyle hemen bütün dünyada yaygın olarak yetiştirilmektedir. Bu türlerin her biri farklı amaçlarla kullanılmaktadır. Gülün bıçakçılıkta kullanılan türleri de bulunmaktadır. Fakat bıçakçılıkta kullanılan türü yurt dışından ithal edilmektedir (Şekil 7).



Şekil 7 Bıçak sapları Sol (1- 2) Gül Ağacı (3)Ceviz Ağacı Sağ (1-2-3) Plastik

3.2.4. Boynuz Yatağan'da daha çok çakı sapı yapımında boynuz kullanılmaktadır. Bunlar Gaziantep, Kahramanmaraş, Uşak, Afyon, İzmir ve Korkuteli'ndeki çeşitli mezbahalardan getirilmektedir. Boynuz için koç başta olmak üzere koyun, keçi, sığır ve geyik gibi hayvanların boynuzları tercih edilmektedir. Koç boynuzunda, içleri daha dolu olduğu için 4-5 yaşındaki hayvanların boynuzları kullanılmaktadır (Şekil 8).

3.2.5. Plastik ve Fiber Yatağan'da çok yaygın olmamakla birlikte özellikle bıçakların ve çakıların saplarında fiber (sıkıştırılmış kağıt) ve plastik kullanılmaktadır.

Ayrıca bıçak saplarında naylon altı, selülozik esaslı plastik maddesi olan abies de kullanılmaktadır. 30 Mart 2005 tarih ve 25771 sayılı Resmi Gazatede yayınlanan Tarım ve Köy İşleri Bakanlığı'nın "Gıda ve Gıda ile Temasta Bulunan Madde ve Malzemelerin Piyasa Gözetimi Kontrolü ve Denetimi ile İşyeri Sorumluluklarına Dair Yönetmeliğinde" 9. Madde c bendinde; (Gıda ile temasta bulunan alet ve ekipman) 1-Kolay ve iyi temizlenebilir, korozyona dayanıklı ve toksik olmayan ve kalıntı bırakmayan madde ve malzemelerden yapılmış olmalıdır. Tüm bu alet ve ekipmanlar, daha etmiş bulundurulmalı, iyi şartlarda tutulmalı ve gerektiğinde dezenfekte edilmelidir. 2-Kirli, kırık, paslı çatlak, lekeli, kötü kokulu, yırtık, sırrı dökülmüş ve uygun olmayan madde ve malzemelerle gıda satış ve servisi yapılmamalıdır denilmektedir. Yine aynı yönetmeliğin Ek2'de Gıda Maddeleri Üreten İşyerlerine ait Kontrol ve Denetim Formunda; G maddesi (Teknik Donanım, Alet-Ekipman) 6. şıkında

“Kullanımı zorunlu olmayan durumlar dışında işlenmiş tahta gibi yeterince temizlenemeyen ve dezenfekte edilemeyen materyaller kullanılmamalı” denilmektedir. Bu kapsamda, dezenfekte edilebilir olması açısından, ağaç saplı bıçaklar yerine sağlığa zararsızlığı kanıtlanmış, plastikten yapılmış bıçaklar önerilmekte ve otel ve kasaplarda denetimler bu kapsamda yapılmaktadır. Bu nedenle, son zamanlarda büyük işletmelere, ağız ile sap kısmının perçinsiz, tek parçadan oluşan ve abiesden yapılmış bıçak siparişleri geldiği belirlenmiştir.

Hatta beş yıldızlı oteller için üretilen bıçaklarda, kullanılacak yere göre farklı renklerde abies saplar kullanılmaktadır. Buna göre et bıçaklarına kırmızı, sebze bıçaklarına yeşil, tavuk bıçaklarına sarı, deniz ürünleri için kullanılacak bıçaklara ise mavi abies saplar kullanılmaktadır (Şekil 9). Yine Yatağan'da abiesden tek parça bıçak sapları üreten işletmeler bulunmaktadır.



Şekil 8. Koç Boynuzu



Şekil 9. Abies Saplı Bıçaklar

4. Bıçağın Üretim Aşamaları

4.1. Bıçağın Ağız Kısmının Yapımı

Çelik plaka halinde gelmişse ya pres baskı makinesinde (giyotin) ya da makasla kesilip, çubuklar haline getirilerek bıçağın genel hatları belirlenir. Bu işleme **makaslama** denilmektedir. Şerit halinde gelmişse, yine pres baskı makinesinde bıçağın ağız kısmının ölçüsünde kesilerek, uç kısmının eğimi ve sapla birleşecek kısmının şekli kaba hatlarıyla verilir (Şekil 10).

Genel hatları ile şekillendirilen bıçaklar çeliğin sertleşmesi, bıçak olarak kullanılırken formunu kaybetmemesi, eğilip, bükülmemesi için 950 ile 1000 °C arasında değişen sıcaklıkta elektrikle ısıtılmış fırınlarda yaklaşık 2 saat bekletilir. Bu işleme **sulama** ya da **çelikleştirme** denilmektedir.

Fırından çıkan ısıtılmış bıçaklar sertleşmesi için motor yağı veya su içerisine batırıldığı gibi, açık havada bekletilerek de sertleştirilmektedir. Bu işleme de **yağlama** denilmektedir. Sertleştirilen bıçaklarda bazen fırın içerisindeki sıcaklıktan etkilenerek şekil bozuklukları meydana gelebilmektedir. Bunu gidermek için çelik çekiçe dövülerek düzeltilmektedir.



Şekil 10. Pres Baskı Makinesi

Düzeltilen çeliklerin hem ağız kısımlarının açılarak inceltilmesi hem de daha parlak bir görünüm kazanması için taşlama makinesinde uygulanan işleme **taşlama** (ağartma) denilmektedir. Ağartma işleminde çeliğin üzerinde kalan talaşı manyezig taş ve suyun yardımıyla temizlenir. Taşlama makinesi bıçağın her iki yüzü de işlem görecektir şekilde tasarlanmıştır. Daha önceden elde zımpara taşları ile yapılan bu işlem, daha sonra özel olarak yerli üretim taşlama makinelerinde yapılmaktadır (Şekil 11). Halen Yatağan'da elde özel üretim yapan küçük işletmelerde elektrikli motorla dönen zımpara taşları ağız açma ve parlatma işlerinde kullanılmaktadır.



Şekil 11. Taşlama Makinesi

Taşlama makinesinden çıkan çelikler parlatma işlemi için polisaj makinesine getirilir. Polisaj makinesi denilen parlatma makineleri yüksek devirli ve alçak devirli (2800-1800) olmak üzere iki çeşittir. Yüksek devirli kendinden milli olan polisaj makinesine keçeli (Şekil 12a), düşük devirli ve kayışlı-motorlu polisaj makinesine ise taşlı polisaj makinesi denilmektedir (Şekil 12b).



Şekil 12a. Keçeli Polisaj Makinesi
(Yüksek devirli)



Şekil 12b. Taşlı Polisaj Makinesi
(Düşük devirli)

Ancak yukarıda görülen polisaj makineleri palalarda, kılıçlarda istenilen parlaklığı vermemektedir. Alman çeliğinden yapılan bıçakların parlaklığı için kullanılmaktadır. Çünkü bu bıçaklar diğerlerine göre daha mat görünümlüdür. Fransız çeliği kullanılarak yapılan ve daha parlak görünüm verilme istenilen bıçaklar için çok sayıda keçenin takıldığı milli polisaj makineleri kullanılmaktadır (Şekil 13).

Bıçak, taşlama işlemi sırasında gövdesinde oluşan izleri yok etmek amacıyla dönen makaralardaki keçeye tutulur. Bıçak üzerinde hiç bir iz kalmayınca kadar kaba, orta ve ince keçelerden geçirilerek üzeri parlatılır. Bu işleme **parlatma** (polisaj) denilmektedir.



Şekil 13.

Polisaj işleminden sonra çeliğin üstünde kırığı ve çapaklar oluşmaktadır. Bunları gidermek için bıçak, kırığı makinesinde işleme tabii tutulmaktadır. Eskiden Şekil 14a 'da görüldüğü gibi kırığı taşında elle yapılan bu işlem günümüzde motorlu kırığı makinesinde yapılmaktadır (Şekil 14b).



Şekil 14a. Kırağı Taşı



Şekil 14b. Kırağı Makinesi

4.2. Desen İşlenmesi

Yatağan bıçakçılığında kullanılan desenler genelde isteğe bağlı olarak çizilmektedir. Bıçağın gövde kısmına desen yapılsın ya da yapılmıyın, eskiden gelen bir adetle yapan ustanın mührü yani damgası (ismi veya lakabı) bıçak üstüne mutlaka basılmaktadır.

Bıçak hafif ısıtılarak üzerine ince bir tabaka balmumu sürülür. Mumla kaplanmış bıçağın yüzeyine sivri uçlu bir cisimle istenilen yazı veya desen çizilir. Desenin üzerine tuz dökülerek hem daha sonra dökülecek kezzabın (nitrik asit) etkisi artırılır, hem de sağa sola dağılması engellenir. Bıçağın yüzeyine kezzap dökülerek çelik yedirilir. Yaklaşık bir saat bekletildikten sonra bıçak, yüzeyinin temizlenmesi için sıcak suya batırılır. Daha sonra bıçak, yağlı ince keçeye tutularak hem üzerindeki balmumu lekeleri yok edilir, hem de parlatılır (Şekil 15).

Araştırmamız sırasında rastladığımız, eski yatağan palalarında yapılan desenlerin, daha zengin, daha ince ve daha estetik olduğu gözlenmiştir (Şekil 16).

Sap kısmında ise geometrik şekiller, taşla yapıştırılmış yıldız şekilleri, çiçek desenleri, yaldızlı kabartma desenleri yapılmaktadır.



Şekil 15. Gövde ve sap deseni



Şekil 16. Eski bir pala deseni

4.3. Sap Yapımı ve Ağız İle Birleştirilmesi

Yatağanda çoğunlukla saplar, çeşitli ebatlarda ve şekillerde kesilmiş olarak dışarıdan hazır alınmaktadır. Ancak elde çakı, pala vb. özel üretim yapan ustalar, boynuz kullanarak sapları kendileri yapmaktadır.

4.3.1.Boynuz Sap Yapımı

Sap yapılacak boynuz ikiye kesilerek taşla kenarları düzeltilmektedir. Boynuz mengenede sıkıştırılarak bıçak sapı uzunluğunda kesilir. Çam püreni kömürü ile yakılan ocak ateşinde boynuz yumuşatılır (Şekil 17).



Şekil 17. Ocakta Yumuşatılan Boynuz

Yumuşatılan boynuzun eğriliği mengeneye sıkıştırılarak düzeltilir. Yapılacak bıçak çeşidine göre (çakı ise kıvrık, pala ise kulak kısmı kıvrık) pres (saplık demiri) arasına konularak şekillendirilmektedir (Şekil 18).



Şekil 18. Saplık Demiri arasında Şekillendirilen Boynuz

Bu işlemler boynuz sıcaklığını yitirmeden seri bir şekilde gerçekleştirilmektedir. Şekillendirilen boynuzlar mengene arasında soğumaya bırakılır. Şekil alan sapların yüzeyi taşlama makinesinde düzeltilir. Daha sonra saplara, bıçakta açılan deliklere göre matkapla delikler açılır. Şekil 20'de da görüldüğü gibi bıçağın gövdesi sapın arasına yerleştirilerek deliklere perçinler yerleştirilir ve çekiçle vurularak sağlamlaştırılır. Taşlama

makinesinde tekrar sapın düzeltmesi yapılır ve son olarak sap kazzağı denilen aletle kazınarak parlatılır (Şekil 19).



Şekil 19. Kazağı ile yüzey parlatma



Şekil 20. Sapla Gövdenin Birleştirilmesi

4.3.2. Ağaç ve Plastik Saplar

Bıçakçılıkta kullanılan ağaç ve plastik saplar genellikle çeşitli büyüklüklerde modellerde hazır olarak alınmakta ve bıçak gövdesi ile birleştirilmektedir. Bıçak sapının üzerine gövdede açılan deliklere göre matkapla delikler açılarak, bıçak gövdesi sapla birleştirilir. Daha sonra deliklere perçinler yerleştirilerek çekiç yardımıyla sabitleştirilir (şekil 21).

Saplar bıçağın gövdesi ile birleştirildikten sonra, kullanılan hammaddesine göre, ağaç ise verniğe, plastik ise tinere batırılıp, uçlarından asılarak kurumaya bırakılır. Bu işleme sap boyama denilmektedir.



Şekil21. Sapla gövdenin perçinle birleştirilmesi

4.4.Damgalama

Bıçakların üzerine serigrafi baskı tekniği ve asit kullanılarak üretici firmanın ismi yazılmaktadır. Firmanın isminin yazılı olduğu ipek şablon, elektrikli damgalama makinesi üzerine monte edilmiştir. Bıçak makinenin üzerine yerleştirilerek asitli suya batırılmış sünger, ipek şablonun üzerinden bıçağın yüzeyine bastırılarak yazının bıçağa geçmesi sağlanmaktadır (Şekil 22).



Şekil 22. Damgalama

5- Bıçak Çeşitleri

Yatağan'da geleneksel yatağan palasının yanında çok çeşitli bıçaklar üretilmektedir. Bıçaklarda saplarda kullanılan hammadde ve büyüklükler farklılık göstermektedir. Çoğunlukla toptancılara satış yapıldığı için fiyatları çeşitlilik göstermektedir. İsmi ve şekli dünya literatürüne girmiş Yatağan palası ise yalnızca festivallere katılmak ve özel sipariş üzerine üretilmektedir.

Bıçak çeşitlerini sıralayacak olursak;

- a) Çakılar
- b) Ekmek bıçağı

- c) Sebze bıçağı
- d) Kasap bıçağı
- e) Döner ve et bıçağı
- f) Meyve bıçağı
- g) Pasta ve börek bıçağı
- h) Av bıçakları
- i) Soğan ve salata bıçağı
- j) Palalar
- k) Zülfikâr
- l) Bağ-Koyun-Teneke-Çimen-Narenciye ve Bez makasları
- m) Satır ve kılıçtır.

Yatağanda Üretilen Bıçak Çeşitlerinden Örnekler



Şekil 23. Çakılar



Şekil 24. Spatula
Börek Bıçağı
Soğan Bıçağı



Şekil 25. Satır
Kurban Bıçağı
ekmek Bıçağı
Kasap (yüzme) Bıçağı



Şekil 26. Kırkım Bıçağı



Şekil 27. Satır



Şekil 27. Yatağan palası



Şekil 28. Zülfikâr

Sonuç ve Öneriler

Araştırmamız sonucunda, Denizli ili Yatağan beldesinde oldukça köklü bir sanat olan bıçakçılık sanatının, gün geçtikçe önemini kaybettiği, bıçakçılıkla uğraşanların azalmaya başladığı, kullanılan araç gereçlerde farklılıklar olduğu, kullanılan desenlerin değiştiği, makineleşmenin başladığı, makineleşmeye bağlı olarak üretim tekniklerinin farklılaştığı, bunun yanında ürün yelpazesinin genişlediği, tanıtım ve pazarlama sorunlarının yaşandığı tespit edilmiştir.

Yatağan'da bıçak yapımında kullanılan araç ve gereçlerde eskiye göre makineleşme bağlamında değişiklikler olmuştur. Tuncer Baykara (thsz), kitabında, "Kullanılan alet ve iş vasıtaları öteden beri örs, çekiç, körükten ibarettir. Alet işler el öğünür derlerse de ellerinde hiçbir teknik ve otomatik araç makine gibi şeyler yoktur. Bu bakımdan bıçakçıların yalnız kollarının işlediğinden" bahsetmektedir. Ancak günümüzde, Yatağan bıçakçılığında artık otomatik çalışan araç ve makineler kullanılmaktadır. Eskiden bıçak yapımında kullanılan örs, çekiç, kısıkaç, ege, kazağı gibi araçlar aynı kalmakla birlikte, çeliğin tavlanması işlemi daha önceleri çam püreni veya kestane kömürü ile yakılan ocaklarda elle yapılırken, şimdi bu işlem elektrikle çalışan ve 1000-1500 °C'de ısı elde edilebilen ocaklarda yapılmaktadır. Yine taşlama ve polisaj

işlemlerinde kullanılan ve elle çalışan keçe, zımpara taşı, kırağı taşı gibi araçlar günümüzde bir motora bağlanarak elektrikle çalışmaktadır. Taşlama işlemi için ise yine elektrikle çalışan makineler kullanılmaktadır.

Yatağan'da üretilen bıçak çeşitleri de, değişen ihtiyaçlarla birlikte farklılaşmış, kağnı, ketez, sapan demiri yerine, meyve ve peynir bıçakları, narenciye ve çimen makasları yapılmaya başlanmıştır. Bıçakçılar, önceleri yaptıkları bıçakları kara-hüyük pazarında kendileri satarken, şimdi toptancılar aracılığı ile satış yapmaktadırlar.

Eskiden her evin altında yer alan üretim atölyeleri gittikçe azalmaktadır. Yatağanda bıçakçılıkla uğraşanların sayısının azalmasında pek çok etken sayılabilir.

Adı dünya literatürüne geçmiş Yatağan bıçakçılığının devam edebilmesi için öncelikle üreticinin desteklenmesi, daha kaliteli, standardı yüksek ve ekonomik bıçak üretimi konusunda bilinçlendirilmesinin yanında, üreticiye gerekli hammaddenin ve makinenin sağlanmasında kolaylık sağlanması gerekmektedir.

Dünyada belli başlı sözlüklere girmiş Yatağan bıçakçılığının günümüz teknolojisinden de yararlanılarak gerek internet ortamından gerekse belli başlı merkezler aracılığıyla tanıtımının ve satışının yapılması gerekmektedir. Bu da ancak, kamu kurum ve kuruluşlarının desteği ile olacaktır.

Bıçakçılığın hammaddesi olan çeliğin Fransa ve Almanya'dan ithal ediliyor olması, üretimde maliyeti yükseltmektedir. Bıçakçılıkta kullanılacak kalitede çeliğin, ülkemizde üretilmesi üretim maliyetini düşürecektir.

Tekstilde olduğu gibi bıçakçılık sektöründe de uzak doğu ürünleri ile rekabet söz konusudur. Bıçakçılık üretim merkezlerinden olan Yatağan'da bıçak satışı yapan dükkânlarda yerli bıçakların yanında raflarda Çin malı bıçakların bulunması oldukça dikkat çekicidir. Araştırmamız sırasında üreticiler, Çin üretimi mallarla rekabet edebilmek için hem kaliteli hem de ekonomik bıçak üretimi konusunda demirciler odasının başkanlığında eğitim verilmesini istediklerini belirtmişlerdir.

Her yıl geleneksel olarak Kefe Yaylasında düzenlenen festival, Yatağan bıçakçılığının tanıtımında önemli rol oynamaktadır. Bu festival daha etkin bir tanıtımla devam etmelidir. Yatağan'da bulunan Endüstri Meslek Lisesinde bıçakçılık mesleğine yönelik programlar açılmalıdır.

Yatağan'da bıçakçılar arasında herhangi bir örgütlenme söz konusu değildir. Bursa bıçakçılarında olduğu gibi bıçakçılar derneğinin ya da odasının altında birleşmeleri, sorunlarına çözüm önerileri getirmeleri ve hayatta kalabilmeleri için önem arz etmektedir.

Yararlanılan Kaynaklar

Anonim, (2006) www.tdk.gov.tr.

Anonim, (2006) <http://bicakci.5u.com>

Anonim, (1998). *Türkiye'nin parlayan Yıldızı Denizli*. Neşa Ofset ve Ambalaj Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Anonim, (2005). *Ekonomik Yönü İle Denizli 2005*. Denizli Ticaret Odası Yayınları:32

Baykara, T. (Thsz). *Yatağan. Her şeyiyle Tarihi Yaşatma Denemesi*.

Pascal, D. (2001). *Collectible Pocket Knives*. Flammarion Inc., Paris.

Sakarya, S., (1962). *Bursa Bıçakçılık Sanatı*. Lisans Tezi. Ankara Üniversitesi, Ankara. (Basılmamış).

Saraç, G. H., (2002). *Bursa Bıçakçılığının Bugünkü Durumu*. Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Yüksek Lisans Dönem Ödevi. (Basılmamış)