

No: 682 – Mahreç İşareti

EVRENYE BIÇAĞI

Tescil Ettiren

İNEBOLU TİCARET VE SANAYİ ODASI

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 28.02.2020 tarihinden itibaren korunmak üzere 23.02.2021 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 682
Tescil Tarihi	: 23.02.2021
Başvuru No	: C2020/062
Başvuru Tarihi	: 28.02.2020
Coğrafi İşaretin Adı	: Evrenye Bıçağı
Ürün / Ürün Grubu	: Bıçak / Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: İnebolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Camikebir Mah. Kaşif Bey Cad. No:28 İnebolu KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili İnebolu ilçesi Dibek ve Evrenye köyleri
Kullanım Biçimi	: Evrenye Bıçağı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Evrenye Bıçağı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Evrenye Bıçağı; sapı genelde keçi boynuzundan, kını ise kızılağaçtan yapılan ve tüm parçaları tamamıyla el işçiliği olan çelik bıçaktır. Yörede uzun yıllardır üretilen Evrenye Bıçağı ile coğrafi sınır arasında ün bağı bulunur.

Sivri ve eğri bıçak kategorisinde bulunan Evrenye Bıçağı; ekmek bıçağı, kasap bıçağı, mutfak bıçağı olarak kullanılabilir. Ekmek bıçağı dışındaki Evrenye Bıçaklarına çeşitli süsler yapılır.

Evrenye Bıçağı ismini gemicilik faaliyetleri sayesinde ekonomik olarak daha gelişmiş olduğu ve bıçaklar burada satıldığı için Evrenye köyünden almıştır. Fakat üretim çoğunlukla Dibek köyünde yapılır.

Üretim Metodu:

Evrenye Bıçağının üretimi, yapılacak bıçağa uygun büyüklükte çelik parçanın ısıtılması (950-1000°C), sonra da bu parçanın demir makasının arasına alınıp perdah adı verilen oldukça büyük çekiçe dövülerek kesilmesi ile başlar. Evrenye Bıçağı üretiminde her biri ayrı amaçlarla kullanılan 3 farklı örs bulunur.

Kesilen parça kaba örste dövülerek kabaca bıçağın şekli verilir. (namlu denen sapın içinde kalan kısımla bıçağın yüzü arasındaki fark, döverek oluşturulur). Dövme işlemi 6-7 kez tekrarlandıktan sonra, bıçağın sapının içinde kalan ve “namlu” olarak adlandırılan kısım 6-7 kez dövülür. Dövme işleminden sonra ocakta tavlama ve kırmızı kor rengine kadar bekletilip ocağın kenarında soğumaya bırakılır. Tavlama işleminin uygun biçimde yapılması, bıçağın sap için delineceği sırada yarılmasını engellemek için önemlidir.

Tavlama işlemi tamamlandıktan sonra ortadaki örs alınır ve sap için bıçağın büyüklüğüne göre sayısı 3 ila 5 arasında değişen sap deliği delinir. Bu sırada namlu kısmı vurulan çekiç darbeleriyle eğildiği ve deliklerin kenarları çapaklandığı için önce çapakları temizlenir, ardından eğri kısımlar düzeltilir ve elektrikli kösere veya tez denilen makineye geçilir. Kösere, kayalardan imal edilen bileme taşıdır. Kaba bir taşlama işleminden geçirilir. Makinede kabaca ağız inceltilecek bıçak, tezdin kalan çapakların ve kırıntıların toparlanması için hafifçe eğlenir.

Çeliğin işlenmesi bittiğinde, sertliğin kalıcı olması için su verme işlemine geçilir. Yeterince ısıtılan (ısıdan sarı ile turuncu arasında, sarıya yakın bir renk alan) metal hemen ocağın yanındaki su dolu oluğa koyulur. Bu noktada iki farklı işlem yapılabilir. Eğer çelik fazla sertse suyla temas edince eğrileceğinden, balık yağı veya arabalardan çıkarılan yağ suyla karıştırılıp su verme işlemi yapılır. Yağlı su sert çeliğin eğilip bozulmasını engeller. Su verme için kullanılan balık yağı da denizden çıkan büyük balıklardan elde edilmesi gerekir. Su verilmiş çelik soğuduktan sonra köserenin bu sefer yaldız tarafında işlemden geçirilir. Yaldız köseresi su verme işleminden kalan kararmaları alır ve çeliği parlattır.

Sapın takılması için ocağın üzerine kurulan bir düzenekle boynuzlar ısıtılır. Isıtılan boynuzların (yakılan saç ve tırnaklardan gelen koku yani yanık keratin kokusu) kendine has kokusu vardır. Bu koku çıkmaya başladığında boynuz şekil verme kıvamına gelmiştir.

Boynuzlar ısıtıldıktan sonra körüğün içindeki kısaç denen mengenerde sıkıştırılıp düzleştirilir. Kısaç bir seferde (sapın büyüklüğüne göre) en fazla altı boynuzu düzeltilecek kapasitede olduğundan, bir seferde en fazla altı boynuz ısıtılır. Bu yüzden usta bir tarafta boynuz ısıtır, diğer tarafta başka boynuzları kısaca sıkıştırır, başka bir tarafta da ısıtılıp düzeltilmiş olanların kabasını keserle alır. Bu işlem de diğerleri kadar önemlidir çünkü saptan ileriki aşamada sorun çıkarabilecek bir damar veya dâhili bir kırılma varsa bu şekilde tespit edilir.

Kısaçta düzeltilip kabası alınan boynuzlar bir kez daha ocakta ısıtılarak keserle düzeltilir. Ardından hafifçe suya sokulur ve kuruması için beklendikten sonra kaba törpü (dişleri daha geniş törpü) ile törpülenir. Bütün saplar için bu işlem bittikten sonra sıra sapların namlunun gireceği yer için ince testereyle ortadan kesilmesine sıra gelir. Bütün saplara namlu için testereyle yer açıldıktan sonra, saplar bu sefer daha ince bir törpüden (buna orta törpü denilir) geçirilir.

Sıra namlıyla sapın birleştirilmesine gelir. Bıçakla birleşmeye hazır saplar namlunun deliklerine uygun yerlerden delinmesi için sap namlunun kenarına getirilir ve namlunun delikleri sap üzerinde işaretlenir (buna ustalar nişanlama derler). İşaretli yerler el matkabı ile delinir. El matkabı eskiden beri kullanılan bir alettir. Ustaların kendi yaptıkları bu alet, çeşitli uç kalınlıklarında ahşap saplı bir delici ve bu delicinin döndürülmesine yarayan bir kemane olmak üzere iki parçadan oluşur.

Namlu sapın içine yerleştirilir ve sapta ve namluda birbirine nişanlanan delikler üst üste getirilir ve sivri kısmı kesilip ucu düzeltilmiş bir çivi vasıtasıyla birleştirilir. Buna göre, altı düzleştirilmiş çivi nişanlanan deliklerden geçirilir, saptan çıktığı noktadan kesilir.

Sap ve namlu birleştirildikten sonra, hem sapı namludan korumak hem de sapla namlunun tam olarak oturmasını sağlamak için, bakırdan bir plaka ile ikisinin arasına yerleştirilir. Dışarıda kalan kısmı dövülerek sapa oturtulur.

Bıçaklara kınaların yapımı kızılağaçtan yontulan ve kınanın kaba hatlarını andırır şekilde düzeltilen ahşabın hazırlanmasıyla başlar. Keserle yontulup genel hatları verilmiş kınalar önce testereyle ikiye ayrılır, içleri yine keserle düzeltilir. Ardından sapın gireceği oyuk, kınanın altına iskarpela ile açılır. Bu işlemde özellikle belirtilmesi gereken, bitmiş bıçakların bu noktadaki önemidir. Bitmiş bıçakların hepsi ustanın yanı başında durur çünkü her bir kına sadece bir bıçak için hazırlanır. Bir bıçağın kınası diğerine uymaz. Bunun için her bir kına ona uygun olan bıçak üzerine oturtularak üzeri kurşun kalemle çizilir.

Üzeri çizili ahşap kıskaç (mengene) sıkıştırılır ve önce iskarpela yardımıyla sap oyuğu açılır, ardından da çizili kısmın içi oyulur. İşlem bitmeden önce bıçak son bir kez daha kınaya oturtulur ve ihtiyaç varsa bir kez daha ince iskarpeladan geçer. Kınanın her iki parçası da bu şekilde oyulduktan sonra, sıra önce keser yardımıyla dış tarafın yuvarlanarak inceltilmesine, ardından da ucu ince bir bıçak yardımıyla yontularak kına şeklinin verilmesine gelir.

Yontma işlemi yapılırken iki kısım birbirinin üzerine oturtulur ve birlikte yontulur. İnceltilip hatları yuvarlaklaşan kınalar artık birleştirilmek için hazırdır. Birleştirme işlemi, için kınanın iki parçası tam olarak üst üste getirilir. Üst noktasından el matkabıyla delik açılır. Ustanın bir top halindeki kurşundan kesip aldığı bir parça dövülerek uygun hale getirilip açılan bu delikten geçirilir. Kınanın genişliğine uygun yerlerinden kesilip dövülerek kınanın iki parçasının birleşmesi sağlanır.

Kınaya çakılan kurşun tek başına yeterli olmadığı için ayrıca kiraz ağacının kabuğundan yapılan bilezikler de biri kınanın ağzına diğeri de ortasına gelecek şekilde kınanın üzerine geçirilir.

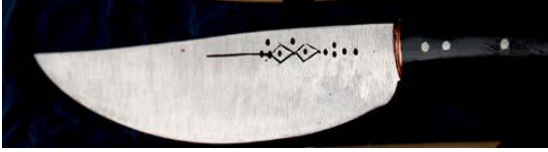
Bilezikler için kiraz sapları 1 cm'lik şeritler halinde kesilip üzerindeki kabuklar bıçakla sıyrılır. Altta kalan kabuk parlak ve pürüzsüzdür. Bu şerit kınanın etrafına göre ölçülür, içinde kalacak kısmı da hesaplanarak kesilir. Ardından şeridin bir ucuna bir yuvarlak ve onun bitimine de ince bir kesik şeklinde oyuk açılır. Şeridin diğer ucu da o kesiğe girecek şekilde yanlardan V şeklinde inceltilir. Şeridin kesiğe denk gelecek yerine ayrıca bir de çentik atılır. Böylece şeridin başı kesiğin içine girdiğinde sağlam biçimde kalacak hale getirilir. Hazırlanan bilezikler ince kısımdan girecek şekilde ayarlandığından, buradan geçirilip kınanın kalın kısmına gerilerek oturtulur. O yüzden önce alt taraftaki bilezik, ardından da ortaya denk gelecek bilezik yerleştirilir. Kınanın yüzeyi son bir kez daha bıçakla düzeltilip zımparalandıktan sonra bıçak kınaya yerleştirilmesiyle birlikte Evrenye Bıçağının üretimi tamamlanmış olur.

Ekmekek kesme amaçlı olan Evrenye Bıçağı dışındaki kasap bıçağı ve mutfak bıçağı olarak üretilen bıçakların yüzlerine süsleme yapılır. Bıçak türüne göre süslerin şekli ve ismi değişir. Sivri ve eğri bıçaklara yapılan süslere oluk, kasap bıçağına yapılan süslere ise nakkaş adı verilir.

Sivri ve eğri bıçaklara yapılan oluk, bıçak yüzünün sapa yakın kısmında, yüze çiviyle vurulmuş noktalarla başlar. Noktaların sayısının ve sıralanışın belirli bir sistematigi yoktur. Bıçağın yüzüne göre usta tarafından uygun görülen şekilde sıralanır. Ancak bu tür bıçağa, bıçağın büyüklüğüne göre değişen sayıda tek veya üç oluk yapılır. Üç oluklu bıçaklarda, bıçağın keskin yüzüne yakın olan oluk bıçağın sivri ucuna kadar uzanırken, ikincisi daha kısa, üçüncü ve bıçağın sırtına en yakın olanı ise en kısadır. İkinci sıradaki oluk tam ortasında iki noktayla kesilir ve

noktalardan sonra da ince bir şekilde bıçağın ortasına kadar devam eder. Son oluk sadece ince ve kısa bir çizgiden oluşur. Sap kısmına yakın noktalar başlangıçları itibarıyla bir düzen takip etmese de, oluklardan önceki noktalar sadece üç tanedir ve her biri oluğun başlayacağı yere hizalanmıştır. Tek oluklu bıçaklarda da aynı şekilde noktalar başta dağınık olsalar da oluktan önceki son nokta oluğun hizasına getirilir.

Nakkaş adı verilen süs ise kasap bıçaklarına yapılır. Bu bıçakların mutfak veya et bıçağı da denen en küçüklerine usta veya alıcı isterse, diğerleri için mutlaka bu süs vurulur. Nakkaş, bıçağın sapına yakın kısmındaki noktalarla başlar. Ancak nakkaş sadece bir sıra yapıldığı için noktalar çok sayıda ve dağınık değildir. Desen başlamadan önceki son nokta desene hizalanır. Noktanın hemen ardından ortalarında birer nokta bulunan iki baklava deseni sırayla gelir. Baklava deseni daha küçük bıçak yüzlerine yalnızca bir tane yapılır. Baklava desenlerinin ardından, başlangıcına sıralı iki noktanın yapıldığı ince bir oluk gelir. Çok uzun olmayan bu oluk, bıçağın ortalarına doğru son bulur. Baklava deseninin iki tane yapıldığı bıçaklarda, yüzün sırta yakın yerlerine, iki baklavanın ortasına bir nokta, bıçağın sivri ucuna yakın baklavanın bitimine de bir başka nokta daha yapılır. Bıçak küçükse ve tek baklava deseni yapılmışsa, sırta yakın nokta oluğun üzerine yapılmış iki noktanın üzerine hizalanır.



Çift baklava desenli nakkaş



Tek baklava desenli nakkaş

Bu iki tür süse ek olarak, bıçakların sırtına yapılan süsler de mevcuttur. Bunlar genellikle sivri ve eğri bıçağa vuruldukları gibi, diğer süs türlerinde olduğu gibi alıcıların tercihine göre istisnaları da mevcuttur. Sırt süsleri önce elektrikli köserede, ardından da elde eğe ile yapılır. Sapa yakın kısımdan, genellikle birbirini izleyen karşılıklı çentikler sırasıyla başlar. Karşılıklı iki veya üç sıra çentikten sonra daha genişçe karşılıklı iki oyukla devam eder ve onun ardından açılan karşılıklı iki çentikle biter. Yine bu süs de bıçağın büyüklüğüne ve ağzın uzunluğuna göre değişir. Bıçağın sivri uç kısmına yakın sırtlar da iki tarafından inceltilerek sırt süsü de tamamlanır.



Sırt Süsü örneği



Kıvrık bıçak üzerinde, uç kısmın inceltilerek süslenmesi örneği



Sivri bıçak üzerinde sırtın inceltilerek süslenmesi örneği

Ustalar bıçağın ve sapın ince işlerini yaptıkları örste, ucu yapılacak süse uygun şekilde (nokta veya düz ince) olan, parmak kalınlığındaki çelik çiviye çekiçle vurarak oluştururlar.

Bıçağa süs yapma işlemleri, çelik iyice dövüldükten, çelik kısım bıçak şeklini aldıktan ve elektrikli kösereden geçirildikten sonra, bıçağın ağzı bilenmeden ve su vermeden önce yapılır. Çünkü su verilmiş çelik iyice sertleşir ve herhangi bir işlem yapılmaz hale gelir. Ayrıca vurulan süsün ardından son bir kez ateşe verilen bıçağın yüzeyi, ağzı keskinleştirildikten sonra yaldız köseresinde parlatıldığında, süs vurulmuş yerler daha koyu kalır ve süsler bu kontrast sayesinde daha görünür olur.

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

Geçmişe eskiye dayanan Evrenye Bıçağının, üretimi ustalık becerisi gerektirmekte olup yöreyle ün bağı vardır. Bu sebeple üretimin tüm aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleştirmelidir.

Denetleme:

Denetimler, İnebolu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde; İnebolu Ticaret ve Sanayi Odasından, İnebolu Belediyesinden, İnebolu Esnaf ve Sanatkarlar Odasından, İnebolu Ziraat Odasından, İnebolu İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğünden, İnebolu Meslek Yüksekokulundan konuda uzman birer kişinin katılacağı 6 kişilik denetim mercii tarafından yılda iki kez düzenli olarak, ayrıca ihtiyaç duyulduğunda ve şikâyet halinde her zaman yapılır.

Denetim mercii tarafından üretim metoduna uygunluk, süslemelerin uygunluğu, sapın yapıldığı boynuz ve kın için kullanılan ağacın türü ile Evrenye Bıçağı coğrafi işaretinin ve mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğu denetlenir.

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