

SİVAS'TA BIÇAKÇILIK

Dr. Doğan KAYA

Türkler, medeniyetleri tarihleri kadar eski olan bir millettir. Destanlar devrinde dahi onların maden işlediği, çelikten kılıç ve kargı yaptıkları, bakırı, altını ve işledikleri dünya tarihçilerinin ittifakla kabul ettikleri gerçektir. Türk'ü atsız, kılıcsız, yaysız ve oksuz düşünmek mümkün değildir. Bu sebeptendir ki kılıç, kılıcın yapıldığı demir ve bu kılıcı yapan demirci halkın düşüncesinde üstün bir değer kazanmıştır.

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

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

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

2. Deri (*Babuççu, çizmecici, debbağ, dikici, göncü, haffaf, kaltakçı, kemercici, kürkçü, sarraf, sarraf*)

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

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

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

Yukarıda adı geçen *bıçak* sözü Kaşgarlı Mahmud'un Divanü Lügati't-Türk'ünde *bıçak* sözü *biçek* şeklinde geçmektedir. Bunun yanında *biçeklemek* "bıçaklamak, bıçakla vurmak" ve *biçeklenmek* "bıçak sahibi olmak" fiilleri de geçmektedir.²

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

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

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

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

1827 tarihinde Sivas'ta 4 bıçakçı dükkânı kaydedilmiş olup bunlardan ikisi hakkında bilgi verilmiştir ki, onların sahiplerinden birisi Müslüman, diğeri de gayr-ı müslimdir.³ Yurt Ansiklopedisi'ndeki bilgilere göre de 1980'li yıllarda Sivas'ta 20 dolaylarında bıçakçı dükkânı mevcuttu.⁴

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

“Bu şehirde bıçakçılık çok ünlüdür. Sivaslı bıçakçılar ev ve cep bıçakları yanında cerrahi neşterler bile –ki Avrupa mudellerini tamamen taklit ederek- üretebilmektedirler.”⁵

Halk nezdinde en en iyi kılıç ve bıçaklar Hintlere aittir. Onu Şam'da yapılan ürünler takip etmektedir. Sivas imalatı ürünler ise, pahalılık ve yaygınlık bakımından Şam kılıçlarından sonra gelmektedir. Sivas'ta bıçakçılık, silah yapımından bıçak yapımına geçiş itibarıyla ulaşabildiğimiz kadariyle yüz elli yıllık bir geçmişe sahiptir. Bıçakçılığın silah ve kılıç sanatının bir devamı olduğunu dikkate alırsak, bu zamanı uzatmamız mümkündür.

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

Son yıllarda Sivas'ta bıçakçılık geleneği birkaç önemli usta önderliğinde kırk elli kadar kişi tarafından profesyonel olarak yürütülmektedir.

Günümüzde çelik eskiden olduğu gibi dövüle dövüle inceltilmeye gerek duyulmadan hazır halde gelmekte, tahta saplar bıçağa takılmak üzere biçilmiş hazır hale getirilmiş şekilde temin edilmekte, çark elle değil motor gücüyle çevrilmekte, bıçağın her bir unsuru hazır halde temin edilmektedir. Birçok malzemenin hazır halde temin edilmesine rağmen bıçakçılar, yaptıkları bıçaklara ustalıklarını ve bu sanatta gösterdikleri incelikleri sergileyerek önemli ürünler vücuda getirmektedirler.

Sivas'ta bıçakçılık geleneğine son vermeden önce, bu güne kadar Sivas'ta isim yapmış ve vefat etmiş olan bıçakçı ustalarını kaydetmek istiyoruz:

³ Ömer DEMİREL, a. g. e., s. 159.

⁴ Yurt Ansiklopedisi, “Sivas” Md., İstanbul, s. 6929.

⁵ Adnan MAHİROĞULLARI, *Seyyahların Gözüyle Sivas*, İstanbul, 2001, s. 148.

Mehmet Başeski, Mehmet Bacış, Duran Balak, Nazım Beran, Ömer Cenoğlu, Osman etinbaş, Yılmaz etinbaş, Nazlı etinbaş, Avni Dal, Nihat Dal, İsmail Dal, Bekir Erinmez (Pala Bekir), Hafız Göçeri (Hafız Usta), Mehmet Göçeri (Sofu), Veli Gölebatmaz, Hasan Karapınar, Mehmet Kartal (Pulcunun Oğlu), Ali Mesci, Bahattin Mesci, şükrü Mesci, İbrahim Selen, Abdullah Selen, Yusuf şenarslan, Ahmet Taşpınar, Mustafa Taşpınar, Mahmut Taşpınar, Turan Tekin, Ahmet Uylar, Ruhi Yenisavaş, Hikmet Yenisavaş.

A. SİVAS BIÇAĞININ ANA MALZEMELERİ

1. SAP

Sap olarak adlandırılan kısım bıçağın elle tutularak kullanıldığı bölümdür. Sivas bıçakçılık sanatında birçok malzemenin saf olarak bıçaklarda kullanıldığı görölmektedir. Bu malzemeler arasında boynuz, tahta ve son yıllarda fiber gösterilebilir. Nadiren de olsa demir, deri gibi malzemeler de sap olarak kullanılmışlardır.

a. Boynuz Sap:

Boynuz Sivas bıçakçılık sanatının en temel ve en önemli malzemesidir. Boynuzun bıçakçılar tarafından saf olarak kullanılıyor olmasında; kolay bulunuyor olması, ucuz olması, sağlam olması ve istenilen şekli vermeye uygun bir madde olması gibi birçok özellik sayılabilir. Bunlar genellikle: sđır, manda, keçi boynuzlarıdır. Sap olarak kullanılacak boynuzun bütün hepsinin kullanılabilmesi ve rahat şekil verebilmesi için düz ya da düze yakın olması gerekir. Boynuzun sağlam olması işlenirken zarar görmemesi, kırılmaması ve uzun yıllar dayanması, yukarıda sayılan özelliklere bağlıdır.

b. Fiber Sap:

Son yıllarda ve genellikle cep bıçaklarında kullanılmaya başlanan fiber, maliyetinin ucuz ve yapı olarak dayanıklı olması itibarıyla tercih edilen bir ürün olmuş ve bıçaklarda sap olarak kullanılmaya başlanmıştır.

c. Tahta Sap:

Tahta sap genellikle sabit ağızlı bıçaklarda kullanılır. *Gürgen* veya *isirin* ağacı gibi değişik ağaç çeşitlerinden elde edilir. Günümüzde geçmişten farklı olarak Sivas bıakçıları tahta sapları, ham ağaçtan kendileri elde etmek yerine, kesilmiş ve şekli verilmiş halde hazır olarak almaktadırlar

2. AĞIZ (NAMLU)

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

Bıçağın ağız kısmının yapılması yaygın olan demircilik ve kılıç sanatının devamıdır. Önceden kamyon veya araba yaylarından elde edilen *Kara*

Çelik kullanılırken günümüzde ağız yapımında kullanılan ham demirin elde edilmiş şekli değişmiş, hazır olarak temin edilir hale gelmiştir. “*Beyaz Çelik*” adı verilen ve Fransız malı olan bu çelik, Bursa ve İstanbul gibi şehirlerden temin edilerek ağız yapımında kullanılmaktadır.

Ham olarak temin edilen çelik usta tarafından ocakta ısıtılır ve dövülerek inceltir. İncelen çelik, makasla yarılr. Daha sonra tekrar ocakta ısıtılarak dövülür. Bu işleme “*tavlama*” adı verilir. Tavlama işlemi çeliğin daha sağlam olması için ocakta ısıtılarak dövülmesidir. Çelik ocaktan çıktıktan sonra tekrar dövülür ve demir zımbası ile delinir ve soğuk çekiç vurulur. Soğuk çekiç vurulan çelik keskiyle örs üzerinde vurulmak suretiyle kesilir. Bu şekilde, yapılacak bıçak boyutunda kesilip şekil verilen çeliği üç köşeli iye ile sopa takılacak kısma yakın bir yerden kertme adı verilen bir çentik açılır. Daha önce açılan çelik, *bıçırgan* adı verilen bir aletle genişletilir. Daha sonra zımpara taşında “*resm etme*” işlemi yapılarak çeliğin parlak bir görüntüye kavuşumu sağlanır. Bundan sonra ağzın biraz daha incelmesini sağlamak amacıyla “*orta burun vurma*” adı verilen zımpara taşına vurma işlemi yapılarak ağzın incilmesi sağlanır (Fotoğraf: 9). Bu işlemden sonra oynar ağızlı cep bıçakları için gerekli olan ağzın, sapa takıldıktan sonra bıçağın açılıp kapanırken, arkasının sapın içinde herhangi bir yere değmemesi için, göğüs kısmı çaka vurularak alınır. Bundan sonra ağız tekrar ocağa sokularak ısıtılır. Isınan namlu sıcak halde zeytinyağına veya bezir yağına batırılır. Hemen sonra çeliğin suyunu alması sağlanır. Bu son işlem namlunun daha fazla sert olması için yapılır. Daha sonra namlunun, sapa takıldıktan sonra sapın iç kısmında kullanılacağından dolayı “*ökçe kısmı*” olarak tabir edilen ağzın arka kısmı parlatılır. Böylece ağız sapa takılacak hale gelir. Ağzı resm etme işi bittikten sonra orta burun vurularak ağzın incilmesi sağlanır Daha sonra zımbayla örs üzerinde sapın takılacağı telin geçmesi için delik açılır. Kertme makasıyla da ağzın ökçe kısmı, sapın içerisindeki tele değmemesi için kertilerek küçük bir çentik açılır. Ağza, bundan sonra tırnak zımbasıyla tırnak açılır ve zımpara taşına vurularak göğsü alınır. Bu aşamalardan sonra su verme işlemine geçilir. Ocakta ısıtılan ağız betona bırakılarak kendi kendine suyunu alması sağlanır. Suyu verilen çelik taşa tutulur ve ökçe vurulur, bu işleme “*üst verme*” işlemi denir. Hazır halde gelen çelik yapılacak bıçağın çeşidine göre uzunluğu tespit edilerek demir makasında kesilerek ağız şekli verilir. Ağzın sapa gelen kısmı demir makasında kuyruk şeklinde kesilir. Zımpara taşında resm edildikten sonra örste damgası vurulur. Suyu da verildikten sonra zımpara taşında orta burun vurulur. Orta burun vurma işlemi ağzın tüm yüzeyine uygulanır. Daha sonra ayna çaput adı verilen çarka vurularak parlatılır ve sapa takılacak hale getirilir.

B. BIÇAĞIN YAPILIŞI

1. Sapın (Boynuzun) Hazırlanması

Boynuzun Dolayısıyla sap olarak kullanılacak kısmı da orta kısımdır. Boynuz hızarla kesildikten sonra ocakta ısıtılır. Bu işleme sap “*ısıtma işlemi*”

denir. Ocakta yakıt olarak çabuk yanması, çok ısı vermesi ve dumanın az ve issiz olması sebebiyle kok kömürü kullanılır. Saplar yanan ocakta, kıskaçla tutularak ısıtılır. Bu ısıtma işlemi boynuzla şekil vermenin mümkün olabilmesi için yumuşatmak için yapılır. Ocakta ısıtılarak yumuşatılan saplar mengeneyle sıkıştırılarak doğrultulur. Doğrultma işlemi boynuzun mengenede sıkışık bir şekilde beş dakika bekleyerek soğumasıyla mümkün olur. Doğrulan sap aynı mengenede “yonacak” adı verilen bir bıçakla tıraşlanmaya başlanır. Böylece fazla olan kısımlar ve ısıtılıp sıkıştırıldığı halde iyice iç içe girmeyen kenar kısımları temizlenir. Bu işlemler yapılırken ocakta başka saplar ısıtılmakta ve bir başka mengenede sıkıştırılmış bir sap doğrultulmaktadır.

Daha sonra teker şeklinde, motora takılarak dönmesi suretiyle kullanılan 36 numara sap törpüsüyle köşeli kısımları törpülenerek, sapın uç kısımlarını oval ve pürüzsüz bir şekil alması sağlanır. Daha sonra mengeneyle sıkıştırılarak ince bir testere olan sap testeresiyle ağzın gireceği yuva olan yarık açılır. Bundan sonra sap, sıfır zımparalı tekere vurularak baş kısımlarının daha da yuvarlaklaşması sağlanır. Daha sonra rendeyle sapın üzerindeki kaba kısımlar alınır ve demir zımparası ile sapın yüzü hiç pürüz kalmayacak şekilde temizlenir. Bu işleme “sıfırlama” işlemi denir. Böylece sap ağzın takılabileceği hale gelmiş olur.

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

2. Oynar Ağızlı Bıçaklar (Cep Bıçağı):

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

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

Döner bıçağı, kıyma bıçağı, kama, kılıç vs. açılıp kapanmayan özellikteki bıçaklardır.

C. BIÇAĞIN YAPIMINDA KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

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

2. Bileğ taşı: Bıçağın ağzının bilenmesinde kullanılır. Kalıp halinde beyaz olarak alınan taş; üzerine yanmış makine yağı sürülerek bıçağın ağzının çarka vurulması sırasında üzerinde kalabilecek demir tozlarından arındırmak ve böylece bilemek için ağzın taşla iki taraflı olarak keskin taraflarının taşla

sürülmesiyle kullanılır. Taş zamanla, yağ döktükçe ve ağız sürttüğçe hem erir hem de siyah bir renk alır.

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

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

5. Büyük Matkap: Sabit ağızlı bıçakların ağızlarının sapa monte edilecekleri deliklere, sapla birlikte delmek için kullanılır

6. Büyük Mengene: Saplar ocakta ısıtıldıktan sonra şekil vermek sıkıştırarak iç içe geçmesini sağlamak için kullanılır

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

8. Cerb iye: Sapın başının yuvarlaklaştırılması için kullanılır.

9. Çaput Teker: Parça bezlerin birleştirilerek teker şekline dönüştürülmesiyle yapılmıştır. Sapın ve ağızın temizlenmesi ve parlatılması için kullanılır

10. Çark: Bıçağın yapımında parlatma, ağız açma, bileme vb. gibi her türlü işi yapmak için kullanılır. Çark motor ile çalışır ve yapılacak işe uygun olarak gerekli olan teker takılarak kullanılır Çark motorla çalıştırılmadan önce "pervane" adı verilen bir aletle el yardımıyla çalıştırılmaktaydı. 1940-1950'li yıllardan sonra motor ile çalıştırmaya başlandı. Şu anda tüm bıçakçılar motorlu çarklar kullanmaktadırlar.

11. Çelik Makası: Çeliklerin inceltmesinde ve kesilmesinde kullanılır.

12. Damga Zımbası: Ağız üzerine ustanın ismini ve bıçağın yapıldığı yerin ve tarihini yazmada kullanılır. Bu işlem ağız ocakta ısıtılırken yapılır.

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

14. Engez: Bıçağın ağızının yüzeyine estetik görünmesi için oluk açmak için kullanılır. Oluk açma işlemi ağza su verilmeden önce oluk kalemi yardımıyla yapılır.

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

16. Havan: Bütün olarak ve tek parça olan zımparayı döverek toz haline getirmek için kullanılır.

17. Havya Demiri: Lehim yapımında kullanılır.

18. Hızar: Boynuzun işe yaramayan kısımlarının kesiminde kullanılır.Çelik ve elmas uçlu olarak iki çeşidi vardır.

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

20. Karga burnu: Sabit bir görevi bulunmamaktadır.

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

22. Kemaniye: Sapa delik delmek için kullanılır. Günümüzde yerini matkaba bırakmıştır.

23. Kertme Makası: Ağzın kertilmesinde kullanılır.

24. Keski: Ağzın sapa montesinde kullanılan ve ağzı sapa sabitleştirmeye yarayan telin kesiminde kullanılır

25. Kısaç Maşa: Boynuz, sapın ve ağzın ocakta ısıtılmasında tutacak görevinde kullanılır.

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

27. Küçük Mengene: Tezgahta yer alır. Sayısı birden fazladır. Sap içi çekmek, sapın başlarını yuvarlaklaştırmak, sapları rendelemek, zımparalamak gibi pek çok iş için menginekler kullanılır.

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

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

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

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

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

33. Pul Kesme Makinesi: Sarı pulları levhadan elde etme sırasında kullanılır.

34. Rende: Sapın yüzeyindeki fazlalıkların alınması ve sapın parlatılması için kullanılır.

35. Sarı Levha: Pul elde etmek için kullanılır.

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

37. Sava: Bir çeşit örstür. Bıçak çarpık olmuş ise düzeltmek için kullanılır.

38. Sırındıraç: Mengeneye sıkıştırılarak boynuz sapın kötü ve fazla yerlerinin kesilerek alınması için kullanılır.

39. Tırnak Zımbası (Tırnak Kalemi, Hul): Cep bıçaklarında ağzın kapandıktan sonra kolay tutulup açılmasını sağlamak için ağız üzerine tutulacak bir girinti yapmak için kullanılır.

40. Törpü: Sapın hangi şekilde yapılacaksa o şeklin verilmesi için kullanılır.

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

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

43. Yonacak: Ocakta ısıtılan sapın mengeneye sıkıştırılarak yontulması ve düzgün bir şekil almasını sağlamak amacıyla kullanılır.

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

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

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

D. BIÇAK ÇEŞİTLERİ

I. Oynar Ağızlı Bıçaklar (Cep Bıçağı) (Anadolu'da: *çaka, çakıcak, kezlik, kısma, kitleme, soya, yumuca*)(Kırgızlar: *baki*)

A. Boynuz sap

1. Tek ağızlı bıçaklar
2. Çift ağızlı bıçaklar (Uygur Türkleri: *koş biçek*)
3. Bacak bıçağı
4. Tek ağızlı çoban bıçağı
5. Çift ağızlı çoban bıçağı

B. Fiber Sap

1. Tek ağızlı bıçaklar

2. Çift ağızlı bıçaklar
3. Bacak bıçağı

II. Sabit Ağızlı Bıçaklar

A. Tahta Sap

1. Kıyma bıçağı (osguç)
2. Ekmek bıçağı
3. Meyve bıçağı
4. Döner bıçağı
5. Hamur bıçağı
6. Satır

B. Boynuz Sap

1. Kama
2. Hançer

E. PAZARLAMA

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

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

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