



T. C.
TÜRK PATENT ENSTİTÜSÜ

COĞRAFI İŞARET TESCİL BELGESİ

Tescil No : 38
Başvuru Tarihi : 25.06.2001
Başvuru No : C 2001/009
Yayın Tarihi : 18.09.2001
Türü : Mahreç İşareti
Başvuru sahibinin kimliği : Erzincan Ticaret ve Sanayi Odası
Başvuru Sahibinin Adresi : Fevzipaşa Cad. No:19
ERZİNCAN
Coğrafi İşaret : ERZİNCAN BAKIR İMALAT VE EL
İŞLEMECİLİĞİ SANATI
Coğrafi Sınırları : Erzincan ili ve ilçeleri : Erzincan, Üzümlü,
Çayırılı, Tercan, Mercan, Kemah, Refahiye, İliç,
Kemaliye, Otlukbeli
Kullanılacağı ürün : Duvar tabağı, biblo çeşitleri, ev gereçleri
(ekli listede)

Teknik özellikleri ve denetim biçimi ekte verilen coğrafi işaret 18.09.2001 tarih ve 24527 sayılı Resmi Gazete'de ilan edilmiş ve 555 sayılı Coğrafi İşaretlerin Korunması Hakkındaki Kanun Hükmünde Kararname'nin 12 nci maddesi gereğince 18.09.2001 tarihinden geçerli olmak üzere tescil edilmiştir.


Selim Mustafa ŞENGÜN 29/08
ENSTİTÜ BAŞKANI

Kullanım Biçimi

: Markalama

Kullanılacağı Ürün Çeşitleri: 1- Duvar Tabacı (simler, resimli tabaklar, saatli tabaklar vs.) 2-Biblo çeşitleri(ibrik güğüm, vazo vs.) (500 çeşit isimleri var, sürekli yeni tasarım yapılmaktadır.) 3-Ev gereçleri (sürahi, semaver, tabak, tepsi, çay takımı, kahve takımı, kazan, debbe, sağan, iliştir, hamam tası, tencere) Bu üç ana çeşitlere ait her birinin 500'ün üzerinde çeşitleri bulunmaktadır.

Ürünün Mahreç Adının Kullanılacağı Bölge: Erzincan ili ve ilçeleri; Erzincan, Üzümlü, Çayırılı, Tercan, Mercan, Kemah, Refahiye, İliç, Kemaliye, Otlukbeli.

Ayırt edici özelliği: İşlemeci ustalarınca özel tasarlanan şekillerin "Oyma Tekniğiyle" tekli kalemle bakır üzerine çıkarılması işlemdir. Bu işlemeciliği yapacakların, ustalar yanında çiraklık sistemiyle yetişmiş ustalar olması gereklidir. İyi bir işlemeci ustası 10-15 yılda yetişir.

İşleme ve Ürünün Tanımı : Külçe halinde gelen hammaddeyi levha haline dönüştürüp elde ve tezgahlarda şekillendirerek, sanatkarın tarihten gelen birikim ve ince nakışı ile 104 elden geçirerek ortaya koyduğu bir sanat eseridir. İyi bir işlemeci ustası 10-15 yılda yetişir.

Ürünün Üretim Tekniği Ve Üretim Şekilleri: Külçe halindeki hammadde bakır hattanesinde ocaklarda eritilir, kalıplara dökülür. Kalıplara dökülen bakır, üretilecek ürünün özelliğine göre silindirden (Vals Tezgahları) geçirilerek kalınlığı ayarlanır. Silindirden geçerken sertleşen bakır tekrar fırınlarda tavllanır. Bu işlem istenilen ölçüye gelinceye kadar tekrar tekrar yapılır. Levha haline gelen bakır daire makaslarında istenilen ebatlarda kesilir. Kesilen levhalar yaklaşık 500 çeşit kalıplara göre, ustasına ve kendine özel bir şekilde sıvama tezgahlarında, mazgala yardımıyla birkaç işlemle şekillendirilir. Küçük parçalar direk tezgaha girer, büyük parçalar için ayrıca kovan basılır. Tekrar tavlandıktan sonra sıvama tezgahlarında kalıplar üzerinde şekillendirilir.

Kimyasal Özellik: Bakır, üzerinde yapılan her işlem de sertleşir. Bundan dolayı her işlem sonunda tavinin alınması gerekir. Yapılan ürün kalıptan çıkınca polisaj makinelerinde parlatılır. Lehim ve kaynak işlemleri yapılır, tekrar polisaj girer, üzerlerindeki yağ temizlenmesi için 90° lik sıcak deterjanlı suda yıkanır. Kavak ağacından elde edilen ince hızar talaşıyla kurulanır. Üzerlerindeki talaş tekrar fırçayla silinerek, vernik işlemi yapılır, kurulandıktan sonra belirli yerlere bant çekilerek boyaya şekil verilir, tabancayla boyama işlemi yapılır. Boyanan ürün fırınlanarak kurutulur. Boyanın kalitesi ürün üzerindeki ayırt edici özellik olarak görünür. İmalatı yapılan ürünler, boyanın sertleşmesi için işlemeye girmeden önce 7-10 gün süreyle bekletilir.

İşleme: İşlemeci ürünün işleme tarzını kafasında tasarlar, bir işlemeci binlerce desen çıkardığı gibi, her işleme ustasının kendisine özgü bir tarzı ortaya çıkmaktadır. Bakırın kararmaması için tekli kalemle işlemenin yapılması gerekir. Böyle işlenen eser 100 sene kararmaz.

Tasarlanan şekiller "Oyma Tekniğiyle" tekli kalemle bakır üzerinde desenin şablonunu çıkarır. Daha sonra tekli kalemle ara işlemini yapar, gümüş kaplamaya hazır hale getirir. Sonra dolgu kalemle gümüş kaplanacak yerler doldurulur. Ürün üzerinde özel bir formülle hazırlanmış gümüş-nitrat'ta gümüş kaplama yapılarak işleminin ikinci aşamasına

geçilir. Mısır kalemiyle, kalan işlenmemiş yerler (desenlerin eksik kalan kısımları işlenir. Bu işlemeden sonra ürün kırmızı beyaz renk alır.) Ürünün oksitlenmemesi için üzeri şeffaf ve kaliteli vernikle verniklenir.

Sanatkar tarafından özel hazırlanmış kaliteli selülozik, şeffaf vernik, sanatın sanatkar yönünden ayırt edici özelliğidir. Son olarak; 24 saatlik beklemeden sonra ürün satışa hazır hale getirilir.

Mine İşleme: Bu ürünler ayrıca bakır üzerine mine işleme olarak ta işlenmektedir. Tüm bu tarzda ortaya çıkan bakır ürünleri üzerine mine işleme olarak yapılması ikinci bir ürünü ortaya çıkarmaktadır.

Şekillendirmede Kullanılan Malzemeler: Yağ fırçası, deve boynu, top mazgara (büyük/küçük), yassı mazgara, kordon makarası, tırtıl, el ağacı.

İşlemede Kullanılan Aletler: Pergel, kalemler, su zımparası, bilevi taşı, cetvel, yağlı metal kalemi

İşlemede Kullanılan Kalemler: Tekli kalem, dolgu kalemi, çiftli kalem, çıtıp kalem, mısır kalemi, tarama kalemi

Denetim Esasları: En az yılda iki defa ve tüketici şikayetleri üzerine her zaman, 2 ila 4 kişi olmak üzere aşağıda belirtilen kuruluşların elemanlarınca oluşturulacak komisyon tarafından denetim yapılır. Sonucunda ilgili rapor hazırlanır.

Denetim Biçimi: İşlemeci ustaların yetişmesinin denetimi ve başkalarının aynı ürünü üretimlerinin teknik özelliklerine uygunluğunun kontrolleri, Erzincan Ticaret ve Sanayi Odası koordinasyonunda Erzincan Ticaret ve Sanayi Odasından bir eleman, Erzincan Kültür Müdürlüğünden bir eleman, Erzincan Bakır İmalat ve El İşlemeciliği sanatkarı iki eleman olmak üzere iki ila dört kişiden oluşacak komisyon tarafından gerçekleştirilecektir.