

No: 837 – Mahreç İşareti

MİDYAT TELKÂRİSİ

Tescil Ettiren
MİDYAT KAYMAKAMLIĞI

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 10.12.2020 tarihinden itibaren korunmak üzere 09.08.2021 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 837
Tescil Tarihi	: 09.08.2021
Başvuru No	: C2020/430
Başvuru Tarihi	: 10.12.2020
Coğrafi İşaretin Adı	: Midyat Telkârisi
Ürün / Ürün Grubu	: Telkâri işlemesi / Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Midyat Kaymakamlığı
Tescil Ettirenin Adresi	: Bahçelievler Mah. Cumhuriyet Blv. Hükümet Konağı Midyat MARDİN
Coğrafi Sınırı	: Mardin ili Midyat ilçesi
Kullanım Biçimi	: Midyat Telkârisi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Midyat Telkârisi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur. Gümüşten üretilen Midyat Telkâri ürünlerinde “Midyat Telkârisi” isminin baş harfleriyle oluşturulan “MT-950” damgası vurulur. Altından üretilen Midyat Telkâri ürünlerinde “MT-(Ayar numarası)” damgası vurulur. Ürünün ambalajında; üretici adı, kullanılan malzemenin cinsi ve ayarı belirtilir.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Midyat Telkârisi, genel olarak takılar (küpe, yüzük, kolye, gerdanlık, bileklik, bilezik, toka, halhal, broş, hırma vb.), kişisel kullanım (tarak, ayna, çanta, kitap ayıracı, kalem, isimlik vb.), süs (vazo, kalemlik, şekerlik, mücevher kutusu, çerçeve, çeşitli minyatür araçlar, minyatür oyuncaklar vb.) ve dekoratif ürünlerdir.

Gümüşten üretilen Midyat Telkârisi ürünleri 950 ayar olup üzerinde “MT-950” damgası bulunur. Altından üretilen Midyat Telkârisi ürünleri ise farklı ayarlarda olup “MT-(Ayar numarası)” damgası bulunur.

Midyat Telkârisinin geçmişi eskiye dayanır ve coğrafi sınır ile ün bağı bulunur. Midyat ilçesinde yaşayan Süryaniler, telkâri işlemesinin öncülüğünü yapmış ve yıllarca bu sanatı icra edip geliştirip günümüze ulaşmasını sağlamıştır.

Yörede uzun yıllar önce telkâri tekniği ile yapılmış bazı ürünler Mor Hobil-Mor Abrohom Kilisesinde sergilenmektedir (Şekil 1).



Şekil1. Mor Hobil-Mor Abrohom Kilisesinde sergilenen Midyat Telkârisi ürünleri

Üretim Metodu:

Altın ve gümüş madeninde telkâri işleme tekniği benzerdir. Tel üretim tekniği, çatı teli, iç dolgu teli benzer kalınlıkta, iç dolgu çeşitlerinin yapımı ile çatı içine yerleştirmede aynıdır. Diğer yandan parlatma ve kaynak uygulaması kullanılan kimyasal maddelerden dolayı altında farklılık gösterir. Gümüşte uygulanan karartma yöntemi altın telkâri üretiminde uygulanmaz.

Telkâri ustası kullanacağı ince teli kendisi çevirir. Kaynak malzemesini işin ehli ustalar hazırlar.

Granül halinde 1000 ayar saf gümüş eritme potasında tüp gaz olarak da adlandırılan propan ve bütan gazı karışımı yakıt kullanılarak 1000 °C'nin üzerinde ısıda eritilir. Gümüş yapısı itibarıyla yumuşak metal olduğundan sertlik kazanması için %5 oranında bakır ilave edilir. Burada eritilen gümüş çubuk olacak şekilde kalıplara dökülür.

Kalıptan çıkarılan gümüş çubuklar şaloma yardımıyla ısıtılarak çubuğun yumuşaması sağlanır. Yumuşatılan gümüş çubuklar ihtiyaca bağlı olarak astar veya tel haline getirilir. Astar yapılacaksa levhaların ezilerek ölçüye getirilmesini sağlayan motorlu silindir makinasında çekilerek kalınlığı 100 mikrona (100 mikron = 1mm) kadar inceltir. Çubuk tel haline getirilecek ise öncelikle motorlu silindirde çubuk inceltme kısmında 100 mikrona kadar inceltir. Ardından elmas haddeler kullanılarak tel çekme işlemi devam eder. İhtiyaç doğrultusunda teller elmas haddelerle 20 mikrona kadar inceltir.

Çatı telinin yapılışı ve kullanımı:

Çatı telleri, oluşturulacak takı ve süs eşyalarının dış çerçevesini oluşturur. Takılar için 70-90 mikron ölçülerinde süs eşyaları içinse genelde 120-180 mikron ölçüleri arası tel çekilir ve bu çekilen yuvarlak kesitli teller silindir astar makinasında ezilerek dikdörtgen kesitli olarak kullanıma hazır hale getirilir. Hazırlanan çatı telleri ile takılar ve süs eşyaları için çeşitli şekiller ve figürler oluşturulur. Bazı durumlarda çatı telleri isteğe bağlı olarak zikzak veya burgulu şekilde kullanılır. Çatı teli tırtıl makinasında çekilerek zikzaklı hale getirilir, burgulu tel için ise freze motoru veya el gırgırı kullanılarak iki adet yuvarlak kesitli tel burulur. Bu çatı telleri genelde çatının dış kısmında kullanılmakla birlikte daha küçük tel kalınlıklarında hazırlanarak iç dolgu olarak da kullanılır (Şekil 2).

		
Hazırlanmış çatı teli (70-80 mikron)	Tırtır-zikzak aparatı ile çatı teli	El gırgırı ve burulmuş tel
		
Örnek çatı	Örnek çatı	Örnek çatılar

Şekil 2. Çatı Teli

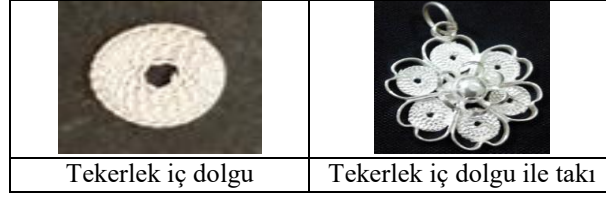
İç dolgu telinin yapılışı ve kullanımı:

İç dolgu telleri takı veya süs eşyasının dış çerçevesini oluşturan çatının içini doldurmak için kullanılan ince tellerden oluşur. Önceden belirlenmiş modele göre hazırlanmış çatı içerisine çift yardımıyla iç dolgu yerleştirilir. Telkâri için hazırlanmış çatının şekline göre iç dolgu hazırlanır. İç dolgu için genelde 20-30 mikron aralığında tel çekilir. Bu teller iki adet olacak şekilde el gırgırı veya freze motoru ile burulur. Burulan bu teller astar makinasında çekilerek dikdörtgen kesitli olarak kullanıma hazır hale getirilir. Hazırlanan teller çatı motifine uygun olarak çift yardımıyla şekillenir. Burulan bazı teller astar silindirden çekilmeyerek burulmuş halde de iç dolgu olarak kullanılır. Aynı şekilde Tırtıl makinesinden geçirilen zikzak formu verilmiş tellerde, daha küçük kalınlıklarda hazırlanarak iç dolgu olarak kullanılır.

İç dolgu çeşitleri, aşağıdaki gibidir.

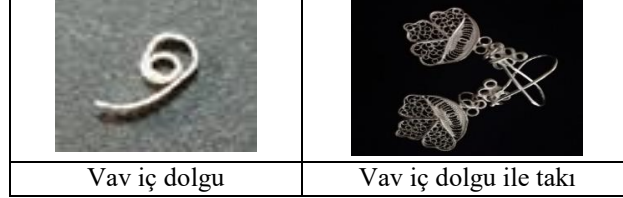
Tekerlek iç dolgu

Spiral ve yuvarlak dolgu olarak da bilinen tekerlek dolgu 20-30 mikron ölçü aralığında hazırlanmış iç dolgu telleri kullanılarak yapılır. Çift yardımıyla tel düzgün biçimde el becerisi ile beraber yuvarlatılarak dolgu elde edilir.



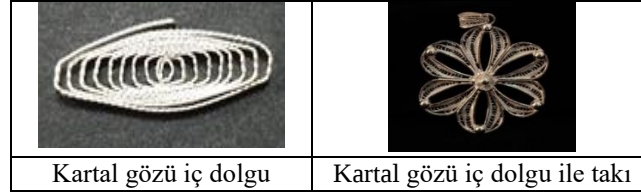
Vav iç dolgu

20-30 mikron ölçü aralığındaki iç dolgu teli çift yardımıyla Arapçadaki vav harfi şekline getirilir.



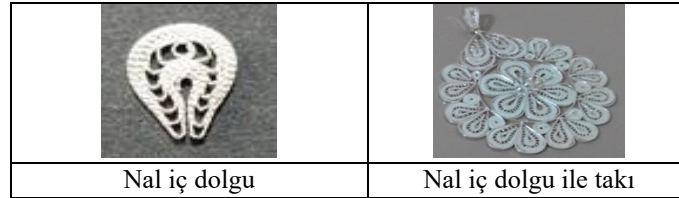
Kartal gözü iç dolgu

Mekik dolgu olarak da adlandırılan kartal gözü, 20-30 mikron ölçü aralığındaki iç dolgu teli çift yardımıyla özel bir el tekniği ile bükülüp aşağıdaki şekil oluşturulur. İç dolgu çift yardımıyla çatıya yerleştirilir ancak bazı durumlarda çatının şeklini de alabilmesi için çift yardımıyla bütünsel olarak ayrıca bükülerek çatı içine yerleştirilir.



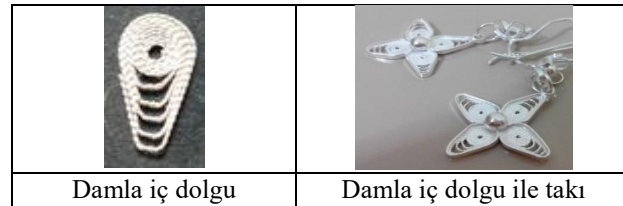
Nal iç dolgu

Nal dolguda 20-30 mikron ölçü aralığındaki iç dolgu teli kullanılır. Nal dolgu iki aşamadan oluşur. Öncelikle çift yardımıyla kartal gözü iç dolgu oluşturulup ardından çift yardımı ile uçlarından iç tarafa doğru bükülerek nala benzetilir. Nal dolgular özellikle çiçek motiflerinin yaprak kısmında kullanılır.



Damla iç dolgu

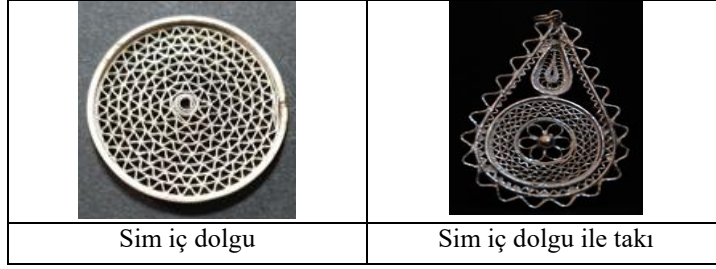
Damla dolgu 20-30 mikron ölçü aralığındaki iç dolgu teli kullanılarak yapılır. Öncelikle dolgu teli tekerlek dolguda olduğu gibi yuvarlatılarak istenilen çapa getirilir ardından damlaya benzeyecek şekilde aşağıya doğru çift yardımıyla aralıklar bırakılır. Bu dolgu çeşidi de genellikle çiçek motiflerinin yaprak kısımlarında kullanılır.



Sim iç dolgu

Sim dolguda 50 mikronluk iki ayrı iç dolgu teli kullanılır. İlk burma işlemi yapılmadan yuvarlak kesitli telin silindirden geçirilerek dikdörtgen kesit haline getirilmesi bir diğeri ise silindirden geçirilmiş telin tırtıl çekme

makinasından geçirilerek tele zikzaklı şekil verilmesidir. Bu iki ayrı tel bir düz bir zikzaklı olacak şekilde üst üste konularak sarılır. Sim dolgu genelde anahtarlık ve yuvarlak isimlikler için kullanılır.



Telkârîde bağlantı ve süsleme elemanları

Zincir

Zincirlerin yapımı zor ve zahmetli olduğundan genelde bu zincirler piyasadan temin edilir. Zincir makinalarında üretilen ve genelde kolye uçları için kullanılan ince zincirlerdir. Ancak yörede bileklik, küpe, kolye ve halhalda kullanmak amacıyla el yapımı zincirler de üretilir. 50-60 mikron ölçü aralığında yuvarlak kesitli tel, el gırgırı mandrenine takılmış şiş etrafına sarılır. Hangi çapta tel isteniyorsa o çapta şiş kullanılır. Bazı durumlarda ise tel hazır bir master üzerine sarılır eliptik şekil elde edilir. Yay veya elips şekline gelen sarılmış tel, şiş içinden çıkarılarak tek veya çift sıra halinde kesilir. Tek kat kesilenler iç içe geçirilerek zincir haline getirilir. Kesik yerleri kaynakla kapatılır. Bir diğer model için iki kat kesilen yuvarlaklar çift yardımıyla açılarak 8 rakamı şekline getirilir. Böylece zincir baklası oluşturulur. Bu baklalar iç içe geçirilir ve kesik yerleri kaynakla kapatılır.

Takıştırma halkası

Takıştırma halkası için 70-80 mikron ölçü aralığında yuvarlak kesitli tel kullanılır. Bu teller el gırgırı mandrenine bağlanmış şiş etrafına sarılır. Şiş, etrafına sarılan telden çıkarılır. Yay biçimindeki tel tek sıra halinde daire olacak şekilde kesilir. Bağlantı elemanı olarak kullanılır.

Kulp

Kulplar için 40-50 mikron ölçü aralığındaki teller kullanılır. Bu teller el gırgırı mandrenine bağlanmış şiş etrafına sarılır. Şiş, etrafına sarılan tel içerisinden çıkarılır. Yay biçimindeki tel iki ya da üç sıra halinde daire olacak şekilde kesilir. Kesilen kulplar, bağlantı yapılacak kısma çubuk kaynak ile monte edilir.

Güverse

Güverseler yarım küre şekline getirilmiş gümüşten plakalardır. Telkârîde süsleme elemanı olarak kullanılır. Güverse oluşturmak için öncelikle astar silindir makinesinde gümüş plaka 30 mikrona kadar inceltirilir. Daha sonra astar kesme kalıbında plakalar pul halinde kesilir. Kesilen pullara, değişik çaplarda oyukları olan ve yarım küre yapmaya yarayan heştekler ve heştek zimbaları ile yarım küre şekli verilir. En son yarım küre haline getirilmiş güverselerin varsa fazlalık olan etek kısımları makasla kesilerek düzeltilir.

Küre (Top)

Küre veya bir diğer adıyla toplar süsleme elemanı olarak kullanılır. Bir miktar gümüş, şaloma vasıtasıyla eritilerek top haline getirilir. Bu toplar takılara kaynak yardımıyla monte edilir.

Telkârî yapımında kullanılan kaynak türleri:

Çubuk kaynak

Çatı telleri gibi kalın mikronlu tellerin kaynak işleminde genelde çubuk kaynak kullanılır. Çubuk kaynaklar, Midyat atölyelerinde hazırlanır. % 75 gümüş ile % 25 bakır 1000 °C de eritilir. Homojen bir yapı olana kadar metal bir çubuk ile karıştırılır. Bazı durumlarda 200 gram gümüş-bakır eriyiğinin içerisine, 10 gram oranında kadmiyum elementi eklenerek çubuk kaynağın erime sıcaklığı düşürülür. İyice karıştırılan gümüş ve bakır eriyiği çubuk kalıplara dökülür. Tel çekme makinasında 110-120 mikron ölçü aralığına kadar inceltirilir. Bu teller astar silindir makinesinde ezilerek yassı hale getirilip yaklaşık 10 cm uzunluğunda kesilir. Daha sonra metal bir kabın içerisine boraks maddesi ve su katılıp kaynatılır. Boraks maddesi su içerisinde eridikten sonra çubuklar ilave edilir. Kısa bir

süre sonra çubuklar çıkarılarak şaloma ısısı yardımıyla kurutulur. Çubuklar, sac makas ile istenilen ölçüde inceltilerek kullanıma hazır hale getirilir.

Toz kaynak

Toz kaynağın kullanılma amacı, çatı içerisine yerleştirilen ince telli iç dolguların çatıyı bırakmayacak sağlamlığa ulaştırılmasıdır. Toz kaynağa toz halinde genelde küçük gümüş-bakır alaşımı parçaları kullanıldığından kaynak izi görünmeden birleştirme işlemi gerçekleştirilir. İnce teller için çubuk kaynak kullanılması sakıncalıdır. Hem yanma hem de şeklinin bozulması riski vardır. İnce teller yüksek ısıda çabuk yanar ve erir. Midyat'taki ustalar, kendi hazırladıkları toz kaynağı kullanırlar. Toz kaynak için sadece % 75 gümüş ile % 25 bakır oranında gümüş-bakır alaşımı ve boraks maddesi bulunur. Potada eritilen gümüş-bakır alaşımı çubuk kalıplara dökülür. Çubuk şekline getirilen gümüş ve az miktarda bakır alaşımı soğuduktan sonra eğelenerek ince talaş haline getirilir. Talaş haline getirilen gümüş-bakır alaşımı elekten geçirilir. İri olanlar ayıklanır. Kalan ince talaşlar toz halindeki boraks maddesi ile karıştırılarak toz kaynak elde edilir.

Telkârinin parlatılması

Telkâri üretimi yapılırken kaynak kullanımından dolayı takıda kararma meydana gelir. Gümüşün doğal rengini elde etmek için kimyasal yöntemler kullanılır. Bakır veya kurşun bir kabın içerisine bir miktar su ilave edilir. Kullanılan suyun %10 u kadar sülfirik asit katılır ve kaynamaya bırakılır. Bazı durumlarda bu karışımın içine bir miktar tuz ilave edilerek gümüş takının aralarına girmiş boraks maddesinin kalıntıları arındırılır. Tamamen kaynayan bu karışıma parlatılması istenen ürünler katılır. Ürünler 5-10 dakikalık süre içerisinde bekletilerek kabın içerisinden çıkarılır. Çıkarılan ürünler suda durulanır. Durulanan ürünler şaloma yardımıyla tavlânır. Ürünlerin tavlânmasının sebebi takı aralarında kalan gümüş harici maddelerin yakılarak ortadan kaldırılması isteğidir. Tavlanan ürünler asit-su karışımına tekrardan katılır. 5-10 dk bekledikten sonra kabın içerisinden çıkarılır ve tekrar durulanır. Durulama işlemi bittikten sonra bilyeli parlatma dolabına koyulur. Cihaz çalıştırılarak parlatma işlemi bitirilir. Daha çok tel ağırlıklı takıların bilyeli parlatma dolabında parlatılması uygundur. Ağırlıklı astar kullanılmış olan takılar cilalama makinasında parlatılır. Ayrıca istenildiği takdirde parlatılmamış, mat görünümlü gümüş takılar sadece kimyasal işleme tabi tutulur. Bilyeli parlatma dolabı ya da cilalama makinası kullanılmaz.

Karartma işlemi

Gümüş takılar için genelde tercih edilen renk, saf gümüşün rengi ve parlaklığıdır. Ancak bazı durumlarda eskitilmiş gibi görünen karartılmış takılar da tercih edildiğinden, karartma ya da oksitleme işlemi uygulanır. Genelde bakır kap içerisine %20 oranında kükürt tozu (kükürt sabunu), %80 oranında da su katılır. Karışım kaynatılarak homojen hale getirilir. Kaynayan kükürtlü-su içerisine karartılmak istenen gümüşler katılır. Bir süre bekletildikten sonra çıkarılır. İyice kararan gümüşler cilalama makinasında cilalandıktan sonra karartma işlemi tamamlanmış olur.



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

Midyat Telkârisinin geçmişi eskiye dayanır. Coğrafi sınıra özgü üretim metodu ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeple coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Midyat Telkârisinin tüm üretim aşamaları, coğrafi sınırdaki gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler Midyat Kaymakamlığının koordinasyonunda ve Midyat Kaymakamlığı, Mardin Artuklu Üniversitesi Midyat Meslek Yüksekokulu, Midyat Belediyesi, Midyat Milli Eğitim Müdürlüğü ile Esnaf ve Sanatkarlar Odasından konunun uzmanı kişiden oluşan en az üç kişilik denetim mercii tarafından gerçekleştirilir. Denetimler her yıl en az bir kez düzenli olarak, ayrıca şikâyet halinde ve gerekli görülen durumlarda her zaman yapılır.

Denetim mercii tarafından; çatı ve iç dolgu için tel kalınlığının uygunluğu, iç dolgu motiflerinin çatıya yerleştirilmesinin uygunluğu, kaynaklama işleminin uygunluğu, parlatma ve diğer üretim metodu işlemlerinin uygunluğu, kullanılan malzeme ve ayar damgasının kullanımının uygunluğu ile Midyat Telkârîsi ibaresinin 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.