

No: 1346 – Mahreç İşareti

MARAŞ BAKIR EL İŞLEMESİ

Tescil Ettiren

KAHRAMANMARAŞ TİCARET VE SANAYİ ODASI

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 16.07.2021 tarihinden itibaren korunmak üzere 23.03.2023 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 1346
Tescil Tarihi	: 23.03.2023
Başvuru No	: C2021/000288
Başvuru Tarihi	: 16.07.2021
Coğrafi İşaretin Adı	: Maraş Bakır El İşlemesi
Ürün / Ürün Grubu	: Bakır el işlemesi / Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Kahramanmaraş Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: İstasyon Mahallesi İlahiyat Caddesi No: 7 Dulkadiroğlu KAHRAMANMARAŞ
Coğrafi Sınır	: Kahramanmaraş ili
Kullanım Biçimi	: Maraş Bakır El İşlemesi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Maraş Bakır El İşlemesi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Maraş Bakır El İşlemesi; 0,5 - 1,5 mm kalınlığındaki bakır levhaların dövülerek şekillendirilmesi ve süslenmesi suretiyle Kahramanmaraş ilinde üretilen el işlemesidir. Makine ile üretilmesi mümkün olmakla birlikte, makineler sadece kalıp çıkarma ve şekil verme işlemi için kullanılır. Ürünler istenen şekli aldıktan sonra süsleme işlemi el ile yapılır.

Maraş Bakır El İşlemesi kazan, tava, bakraç, ibrik, güğüm, sini, çaydanlık, havan, tepsi, kahve takımları, cezve, sürahi, sahan, tencere, tas, tabak, yağdanlık, ekmeklik, çaydanlık, cezve, aşurelik, mangal, kepçe vb. araçlar ile şamdan, dekoratif nar, dekoratif at, saksı, vazo vb. dekoratif ürünlerin üretiminde kullanılır. Dövme tekniği ile yapılan bakır eşyaların sap, tutamak ve kulp kısımları daha çok tunç, demir ve pirinç gibi madenlerden döküm tekniğiyle üretilir.

Maraş Bakır El İşlemesinin geçmişi, Anadolu Selçuklu dönemine kadar uzanır. Kahramanmaraş ilinin kültüründe ve ekonomisinde önemli bir yere sahiptir. Üretimi, özellikle dövme tekniği bakımından ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Bazı Maraş Bakır El İşlemesi örneklerine aşağıda yer verilmektedir.





Üretim Metodu:

Maraş Bakır El İşlemesinin üretiminde, 0,5 - 1,5 mm kalınlığındaki bakır levhalar kullanılır. Geleneksel olarak dövme tekniğiyle elle üretilir ancak makineyle üretim de mümkündür. Makineler sadece kalıp çıkarma ve şekil verme işlemi için kullanılır. Ürünler istenen şekli aldıktan sonra süsleme işlemi el ile yapılır.

Maraş Bakır El İşlemesi üretimi:

Üretimde kullanılacak parçalar, bakır levhaların örs ya da sert bir cisim ile ağaç tokmak arasında dövülüp şekillendirilerek istenilen boyutlara getirilmesiyle elde edilir. Ağaç tokmakla şekil verilip 0,5 - 1,5 mm kalınlığına getirilen parçalar, çekiçle ve tokmakla dövülerek sertleştirilir. Bu sayede istenilen desen bakıra rahatlıkla uygulanabilir.

Bakır levhanın tamamı, tokmak ve çekiçle birbirini takip eden darbelerle dövülür. Dövülerek sertleşen bakır, dağılmaması, çatlamaması ve kolay işlenebilmesi için arada bir tavlanaarak yumuşatılır. Tavlama işlemi, levhanın kor ateşte ısıtılması suretiyle gerçekleştirilir.

Kazan gibi büyük araçların gövdesi oluşturulurken levhanın bir kenarı diğerine silindir şeklinde birleştirilir ve birleşim yerleri çekiçle dövülerek birbirine kaynatılır. Farklı bir levha olan kazanın zemin kısmı da gövdeye, yine çekiçle dövülerek kaynatılır. Büyük araçların yapımında, ağız kısmında sağlamlığı arttırmak üzere metal çember geçirme işlemi yapılabilir. Bu amaçla ağız kısmında içe gelecek şekilde metal bir çember yerleştirilip kazanın ağız kenarları içe doğru kıvrılır.

Dövme tekniği ile yapılan bakır eşyaların sap, tutamak ve kulp kısımları daha çok tunç, demir ve pirinç gibi madenlerden döküm tekniğiyle üretilir.

Makine ile Maraş Bakır El İşlemesi üretimi:

Hammaddenin işlenmesi: Külçe halindeki hammadde; bakır hattanesinde ocaklarda eritilir, kalıplara dökülür ve yapılacak ürünün özelliğine göre silindirden geçirilerek bakırın kalınlığı ayarlanır. Silindirden geçerken sertleşen bakır, fırınlarda tavlanarak 0,50 - 1,5 mm kalınlıkta bakır levha elde edilir. Bakır levhalara sıvama veya presleme teknikleriyle şekil verilir.

Sıvama tekniğinin uygulanması: Levhalar, yapılacak ürünün ölçülerine göre daire makaslarında kesilir. Kesilen ve pul olarak adlandırılan bu levhalar, ürün özelliğine göre kalıplı sıvama tezgâhlarında şekillendirilir. Yapılacak ürün özelliğine göre kalıplar, bütün ya da parçalı mazgara veya sıvama adı verilen tezgâh üzerindeki silindir dişlinin çevresine yerleştirilir. Bakır pul, sıvama tezgâhı üzerinde kalıbın bulunduğu dişli ile karşı ucundaki diğer dişli arasına sıkıştırılarak sabitlenir. Pulun dişliler arasından çıkmaması için bu sıkıştırma iyi yapılmalıdır. Pulların sabitlenmesiyle birlikte ustanın kendisi de kuvvetini doğru orantılı kullanabilmesi için meşin bir kemer ile belinden mazgaraya bağlanır. Silindir üzerinde sabitlenen bakır, motor gücüyle dönmeye başladığı anda usta mazgaraya paralel durumda, üzerinde çivi yuvaları bulunan tiper adı verilen tezgâh ile sağ ve sol elindeki metal ve ahşap şekillendirme aletlerini kullanarak iki silindir arasında dönen bakır pulu şekillendirir. Tabanı oluşturan orta kısımdan başlayan işlem yukarıya, ürünün ağız kısmına doğru ilerler. Tiper üzerine yerleştirilen çelik metal çivi, şekillendirmeyi destekler. Usta bu metal çivinin sağından ve solundan aldığı güçle ve içten-dıştan uyguladığı küçük darbelerle bakırı yavaş yavaş şekillendirir. Ürünün aldığı şekle ve aşamaya göre tiper üzerinde bulunan yuvalarda metal çivinin yeri değiştirilir. Uygulanan her basınçlı darbeyle bakırın, kalıp şeklini alması sağlanır. Şekillenen ürünler kalıp ile silindirden çıkartılır.

Presleme işleminin uygulanması: Bu yöntem, daha çok turistlik eşyalar ve bazı mutfak eşyalarının üretiminde kullanılır. Presleme eksantrik veya hidrolik şeklinde uygulanır. Eksantrik preste, yapılmak istenen ürünün kalıbı pres makinasına yerleştirilir ve baskıyla bakır levhasına preste kalıbın şekli verilir. Bu pres küçük işlerde kullanılır; ayak ve elle kullanılan iki ayrı şekli vardır. Hidrolik pres ise, büyük işlerde kullanılır. Erkek kalıp ile dişi kalıp arasına yerleştirilen bakır levha pres makinasının basmasıyla istenen şekli alır.

Süsleme: Dövme veya kalıplama işlemlerinin ardından ürününün üzerindeki pürüzler temizlenir. Ürünler kabartma veya zımba nakış yöntemleri kullanılarak süslenir. Kabarma yönteminde çizgi kalemi ile ürünün üzerine yapılacak desenler çizilir. Herhangi bir hata durumunda düzeltilebilmesi için bu çizgiler derin olmamalıdır. Çizim işi hatasız bir şekilde tamamlandıktan sonra elde edilen ürün, yastık olarak adlandırılan yapının üzerine konur. Motifin dışında kalan kısımlar içeri doğru çöktürülerek motifin kabarık durması sağlanır. Zımba nakış yönteminde ise ağızlarına çeşitli motifler işlenmiş zımbaların bakıra vurulması suretiyle desenler oluşturulur.

Süsleme işleminin ardından kalaylanıp parlatılan Maraş Bakır El İşlemesi, satışa hazır hale gelir.

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

Maraş Bakır El İşlemesinin geçmişi eskiye dayanır. Kahramanmaraş ilinin kültüründe ve ekonomisinde önemli bir yere sahiptir. Üretimi, özellikle dövme tekniği bakımından ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Maraş Bakır El İşlemesinin tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleştirebilir.

Denetleme:

Denetimler; Kahramanmaraş Ticaret ve Sanayi Odasının koordinasyonunda ve Kahramanmaraş Bakırcılar Odası ile Kahramanmaraş Ticaret ve Sanayi Odasından konuda uzman birer kişinin katılımıyla iki kişiden oluşan

denetim mercii tarafından, düzenli olarak yılda bir defa, gerekli görülen hallerde ve şikâyet üzerine ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetim mercii tarafından; üretimde kullanılan bakır levhaların uygunluğu, üretim metoduna uygunluk ve Maraş Bakır El İşlemesi ibaresi ile 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.