

**No: 490 – Mahreç İşareti**

**TAPAN BIÇAĞI**

Tescil Ettiren  
**KOZAN TİCARET ODASI**

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 20.11.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 10.03.2020 tarihinde tescil edilmiştir.

<b>Tescil No</b>	: 490
<b>Tescil Tarihi</b>	: 10.03.2020
<b>Başvuru No</b>	: C2017/207
<b>Başvuru Tarihi</b>	: 20.11.2017
<b>Coğrafi İşaretin Adı</b>	: Tapan Bıçağı
<b>Ürün / Ürün Grubu</b>	: Bıçak / Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
<b>Coğrafi İşaretin Türü</b>	: Mahreç işareti
<b>Tescil Ettiren</b>	: Kozan Ticaret Odası
<b>Tescil Ettirenin Adresi</b>	: Cumhuriyet Mah. Emniyet Sok. ırmak Cad. Kozan 01510 ADANA
<b>Coğrafi Sınırı</b>	: Adana ili Kozan ve Feke ilçeleri
<b>Kullanım Biçimi</b>	: Aşağıda tanımlanan logo ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında logo ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.



#### **Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:**

Tapan Bıçağının ağız çelik malzemeden sapı ise keçi veya koç boynuzundan yapılır. Tapan Bıçağının sapı ve namlusu yarım çengel biçiminde olanı budama ve bağ işlerinde; sapı ve namlusu düz olanı et, balık vb. ürünleri kesmek için, çakı şeklinde olanı ise süs amaçlı kullanılır.

Geçmiş 1900'lü yıllara dayanan Tapan Bıçağı, tapan çekilmiş tarla gibi düz ve geniş bir araziye sahip olan ve Akoluk, İncirci, Kaşaltı, Kırıküşağı, Kovukçınar, Paşalı, Tenkerli, Tokmanaklı ve Uğurlubağ köylerinden oluşan bölgede üretilmesi nedeniyle tapan adıyla anılmaktadır. Günümüzde Tapan Bıçağı üretimi ise, bu köyleri de içine alan Kozan ve Feke ilçelerini kapsamaktadır.

#### **Üretim Metodu:**

Tapan Bıçağı üretimi için öncelikle, demirci ocağı yakılır. Demirci ocağının yakılmasında yumuşak olduğu için çeliğin ağız kısmına zarar vermemesi ve çabuk yanarak harlanmasından dolayı çam odunu kömürü kullanılır. Çam odunu kömürü el körüğü ile demirci ocağında harlanır ve ateş istenilen kıvama geldiği zaman çelik harlanan ateşe konulur. Ateşin içerisinde yaklaşık 10-15 dakika bekletilen çelik, kor kırmızı bir renk alır. Çelik, ustanın tecrübelerine göre istenilen kor rengini aldığı zaman vakit kaybetmeden çekiç ile dövme işlemine geçilir ve soğumaya başladığında tekrar ateşe konulur. Dövme işlemi bu şekilde en az 3 defa tekrarlanır. Bu işlem sırasında çeliğe, çekiç ile yaklaşık olarak 300-350 defa vurulur.

Çeliğin dövme işlemi bittikten sonra 15-20 dakika soğumaya bırakılır. Soğuma işleminden sonra çelik, keskinlik, sivrilik, düzgünlük ve istenilen şekillerin verilebilmesi için çarklama yapılmadan ege yardımıyla şekillendirilir.

Şekil verilen metalin 0,5-1 cm enindeki keskin olacak kısmına sabun sürülerek ateşe temas ettirilir. Ateş rengini alan metale doğrudan su verilerek sert çelik halini alması sağlanır. Metale ikinci kez uygulanan su verme işleminde, ateşe verilen metal bu sefer ateş rengini almadan çıkartılarak suya daldırılır. Su verme işleminin amacı, çeliğin sertliğinden dolayı kırılma eğilimini azaltarak çeliğin daha yumuşak hale getirilmesidir. Tapan Bıçağında su verme işlemi için suya herhangi bir kimyasal katılmamalıdır.

Tapan Bıçağının sap kısmında keçi veya koç boynuzu kullanılır. Çeliği yumuşatmada kullanıldığı gibi boynuzu yumuşatmak için de demirci ocağında çam odunu kömürü kullanılır. İstenilen ebatta kesilen boynuz, el körüğünde harlanan ateşe konulur ve 3-5 dakika ateşte bekletilir. Lastik kıvamına gelen boynuz ateşten çıkartıldıktan sonra, soğurken düz bir şekil alması ve bu düz şekli kaybetmemesi amacıyla mengeneyle sıkıştırılır. Boynuz,

soğuması için 5- 10 dakika için mengenede bekletilir. Düz bir form alan boynuzların üst kısmı bıçak vasıtası ile temizlenerek boynuzun üzerindeki yanmış olan kısım temizlenir ve boynuzun rengi ortaya çıkartılır.

İstenilen şekli alan boynuzların, namlu takılacak kısımları testere ile açılır. Boynuzlar namlu ölçüsüne uygun hakle getirildiğinde tekrar ateşe bırakılır. Ateşte tekrar yumuşayan boynuzlara sap kısmının sonuna gelecek şekilde kullanım amacına göre yarım çengel veya düz şekil verilir ve soğuduğunda törpü ile şekli düzgünleştirilir. Törpüleme işlemi bittikten sonra namlu kısmı zımba ile delinir. Sap kısmı ise namlu kısmına orantılı bir şekilde el matkabıyla delinir. Namlu kısmı ve sap kısmı perçin vasıtasıyla birbirlerine geçirilir. Son olarak bileme taşı (girit taşı) ile namlunun uç kısmına keskinlik ve boynuzda da zeytinyağı sürülerek parlaklık verilir.

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

Tapan Bıçağı, herhangi bir elektrikli alet veya kimyasal madde kullanılmadan büyük bir ustalık becerisiyle üretilir. Bu sebeple yöreyle ün bağı bulunan Tapan Bıçağının tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleşmelidir.

#### **Denetleme:**

Tapan Bıçağının denetimi, Kozan Ticaret Odası koordinatörlüğünde; Kozan Ticaret Odasından 2 kişi ile Kozan Marangozlar ve Madeni Sanatkârlar Odasından 2 kişi olmak üzere 4 kişinin katılımıyla oluşturulan denetim mercii tarafından yapılır. Denetim mercii; bıçağın sapının keçi veya koç boynuzundan yapılıp yapılmadığını, üretim metoduna uyulup uyulmadığını ve mahreç işareti ambleminin uygun şekilde kullanılıp kullanılmadığını denetler. Denetimler yılda 1 defa düzenli olarak ve ihtiyaç duyulduğunda ya da şikâyet halinde her zaman yapılır.

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.