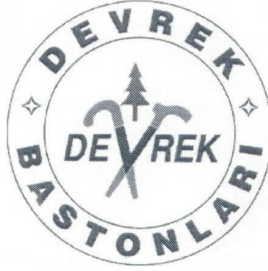




T. C.
TÜRK PATENT ENSTİTÜSÜ

COĞRAFI İŞARET TESCİL BELGESİ



Tescil No	: 71
Başvuru Tarihi	: 10.07.2003
Başvuru No	: C 2003/020
Yayın Tarihi	: 09.01.2004
Türü	: Menşe Adı
Başvuru Sahibinin Kimliği	: Devrek Bastonculuğunu Yaşatma ve Geliştirme Derneği
Başvuru Sahibinin Adresi	: Eski Mah. Bastoncular Çarşısı No:25 Devrek/ZONGULDAK
Ürünün Adı	: Baston
Coğrafi İşaret	: Devrek Bastonları
Kullanım Biçimi	: Markalama
Coğrafi Sınırları	: Zonguldak İli Devrek İlçesi

Teknik özellikleri ve denetim biçimi ekte verilen coğrafi işaret; 09.01.2004 tarih ve 25341 sayılı Resmi Gazete’de ilan edilmiş, 20.05.2005 tarih ve 25820 sayılı Resmi Gazete’de düzeltilmiş ve 555 sayılı Coğrafi İşaretlerin Korunması Hakkındaki Kanun Hükmünde Kararname’nin 12 nci maddesi gereğince 10.07.2003 tarihinden geçerli olmak üzere tescil edilmiştir.

23/6
Doç. Dr. Yusuf BALCI
Enstitü Başkanı

Şube Müdürü: Mustafa YILMAZ
Daire Başkanı: Kutay KUMBASAR
Enstitü Başkan Yrd: Memduh MURAT

TÜRK PATENT ENSTİTÜSÜ

Ayrt Edici Özellikleri: Devrek Bastonunu diğer bastonlardan ayıran en önemli unsur yerel üretim teknikleri ve kültürel birikim yansıtan motiflerle işlenmesi ve genellikle bölgede yetişen kızılçık ağaçlarından yapılmasıdır. Devrek Bastonu üç kısımdan oluşur. Bunlar sap, gövde ve uçtur. Sap: yapımında ceviz, dişbudak, gürgen, maun, şimşir, kayın, dut gibi sert ağaçların yanı sıra, gümüş bazen pirinç gibi metal, manda boynuzu gibi kemik saplar kullanılır. Bu ağaçların önemli bir miktarı yöre ormanlarından temin edilir. Sap kısmı: ortopedik (modern ve klasik); yuvarlak (takma ve kendiliğinden çengelli); asa saplar (yuvarlak topuz ve çeşitli figürlerde yapılan kısa saplar) ve çeşitli hayvan figürleri ile donatılmış tarzda olabilir. Gövde: Devrek Bastonunun ham maddesi yörede yetişen yüksek kaliteli kızılçık ağacıdır. Kızılçık ağacı işlenebilirliği ve sağlamlığı ile oyma yapımında rahatça çalışma imkanı tanır. İç renginin beyaz olması nedeniyle her türlü oyma ve bezeme sanatı için mükemmel bir dal ağacıdır. Kızılçık ağacının yanı sıra ak gürgen, kara diken, acı elma gibi ağaçlardan da bastonlar yapılmaktadır. Gövde kısmının işlenmesi iki türlü olabilir. Bunlar, oyma şekiller (baklava desenli; çoban çentiği; burmalı; yılanlı; çeşitli geometrik şekiller) ve bezeme (kakma) şekillerdir (motif ve çiçek desenleri; tel ve sedef kakma). Uç yani yere basan korumalık kısmı genelde manda boynuzundan yapılır. Ancak özellikle son yıllarda kullanımı kolay olan ve polyamit denen sert plastik de tercih edilebilmektedir.

Üretim Şekli: Baston yapılacak ağaçların mutlaka çok kuru olması gerekir. Sap yapılacak ağaçlar tahta halinde en az bir yıl kurutulur. Gövdede kullanılacak kızılçık dal ağacının temini içinse her yıl tabiatın su çektiğinde ormanda, halk dilinde deynek kesimi başlar ve bahar gelinceye kadar bu kesim sürer. Deynek kesimi kesiciler tarafından yapılır ve baston ustaları deynekleri bu kesicilerden satın alır. Hem çabuk kuruması ve hem de özünü kusarak ağacın beyaz kalması için deyneklerin dışındaki kabuklar yer yer soyulur ve bir yıl sonra kullanılmak üzere istiflenir.

Devrek Bastonunun üretimi dokuz aşamada tamamlanır: Fırınlama: Dal ağacı olduğundan çok düzgün değildir. Düzeltme işlemi için önce 180-240 °C sıcaklıkta 8-15 dakika fırınlanır, yumuşayınca düzeltme tahtasında düzeltilir ve soğutulur. Tornalama: Bastonun en önemli işlemi tornalamadır. Bu işlem, tasarlanan bastonun sapının şekliyle üzerindeki oymanın şekline göre değişkendir. Sap takılacak kısmı, işleme yapılacak gövdesi ve uç takılacak bölümleri tornada çekilerek hazırlanır. Gövde: Yapılacak işlemeye göre tornada çekilen kızılçık gövdeye fatura açılır ve işlenecek şekiller önce markalanarak taksimatı yapılır. Bu işlemler tamamen elde yapılır ve bastonların fiyatını da bu çalışma belirler. Daha sonra bezeme işlemi yapılacak gövde tornada düz çekilir. Sapının takılması da dahil olmak üzere bastonun bütün temizlik, zımpara ve boya işlemleri bittikten sonra bir kat vernik atılır ve üzerine çıkarılacak motif, fotokopi yapılmış motif işlemeli kağıtlar geçici yapıştırılır. Spiral (dişçi frezesi) denen aletin ucu takılan matkaplarla motiflerin hatları gövde üzerine geçilir ve yine bu özel matkaplarla motiflerin içi ağacın beyaz kısmı ortaya çıkana kadar temizlenir. Temizlik işlemi bittikten sonra matkapların bıraktığı ve düzensizliği gideren zımba denen kalın çividen yapılmış özel aletle noktalar halinde zımbalanır. Böylelikle motiflerin içinin daha düzgün görünmesi sağlanarak klasik bir görünüm kazandırılır. Sap kesimi: Gövde ile sap arasındaki uyum önemli olduğundan her bir gövde için tasarlanmış bir de sap modeli vardır. Model kalıpları sayesinde modeller, kullanılacak tahtaya çizilerek şerit makinalarında özenli bir şekilde biçilir. Kavela delikleri delinir ve bu delikler sayesinde sap, gövdeye tutkalla monte edilir. İlk biçme işlemi biraz kaba olduğu için şeritte gövdeye göre son kesimleri ve düzeltmesi yapılır. Kesilen sapın köşeli kenarları firezede kabaca yuvarlatılır. Daha sonra tezgahlarda özel törpüler ve eğelerle tam estetiği verilir. Uç takma: Önce uç takılacak kısma

tornada kavelası açılır. Takılacak uç (boynuz ucu ve polyamit) delinerek gövdedeki kavelaya tutkalla monte edilir. Kuruduktan sonra gövdeye uygunluğu açısından düzeltme ve temizlik işlemleri yapılır. Devrek Bastonunda bu uç kısımlarının dayanıklılığı ve estetiği çok önemlidir. Sistire ve zımpara: Oyma ve törpü işlemleri bitmiş sap ve gövde üzerindeki törpü izlerini tamamen çıkartmak için önce sistire çekilir. Ardından baston üzerindeki şekiller ve gövde net ve parlak bir görünüm alıncaya kadar kalından inceye doğru zımpara işlemi yapılır. Renklendirme (boyama): Devrek Bastonunun en önemli özelliği renk verme işlemidir çünkü bastona renk verenler boya maddeleri değildir. En kolay ve kalıcı olarak ya çini mürekkebi ile ya da nitrik asitle yakılarak boyanmasıdır. Saf nitrik asidi sadece suyla söndürerek sarı renk ya da saf nitrik asitte önce bir miktar demir eritilip yarı yarıya suyla söndürülerek kahve rengi elde edilir. Bastonun renklendirilecek kısımlarına renge göre ayarlanan nitrik asit el değdirilmeden dikkatlice sürülür ve tüp ateşinin üzerinde iyice yakılarak renk alması sağlanır. Bu renkler bastonun üzerinde ancak sistire ile kazıyarak çıkarılır. Hiçbir şartta kesinlikle bozulma yapmaz. Süsleme İşleme: Genelde yılan üstü ve boyamadan doğan şekillerle ile bastonun sapının hemen altındaki 5-7 cm.lik bölgesine o ustanın kimliği yerine geçen bölümlerde çiçek veya başka simgelerle süslediği bölümlerdir. Bu süslemeler çini mürekkebi ile ya boyayarak spiralle oyulur, ya da çini kalemleri ile çizilerek yapılır veya aynı işlem asitle yapılır ve sonra oyulur. Bir diğer yöntem ise bu bölgelerin beyaz bırakılarak yakı kalemi denen dekorasyon havyası ile yakılarak süsleme yapılmasıdır. Vernikleme: Bütün işlemleri tamamlanan bastonun verniklenmesi, genelde çabuk kuruyan selülozik uzun boru içinde inceltilmiş daldırma ve süzme işlemi ile yapılır. Daldırma usulü verniğin her bölgesine nüfus etmesi ve eşit şekilde dağılması bakımından en sağlıklı yöntemdir. İyi bir vernikli yüzey elde edilene kadar belli zaman aralıklarıyla bu işlem 7-8 defa tekrarlanır.

Denetim: Devrek Bastonunun teknik özelliklerine uygunluğunun kontrolleri Devrek Bastonculuğunu Yaşatma Ve Geliştirme Derneği koordinatörlüğünde; İlçe Milli Eğitim Müdürlüğü'nce görevlendirilecek konunun uzmanı olan bir öğretmen, Esnaf ve Sanatkarlar Odası'nın odaya kayıtlı olan bastoncular arasından belirleyeceği bir baston ustası ve Devrek Bastonculuğunu Yaşatma Ve Geliştirme Derneği'nin belirleyeceği üyesi olan bir baston ustasından oluşan komisyon tarafından, yılda en az bir kere ve ihtiyaç duyulduğunda ve şikayet halinde her zaman yapılır. Denetime ilişkin raporlar Devrek Bastonculuğunu Yaşatma Ve Geliştirme Derneği tarafından düzenli olarak Türk Patent Enstitüsü'ne gönderilir.