

Tescil No : 182
Koruma Tarihi : 26.09.2012
Başvuru No : C2012/130
Başvuru Sahibi : Kahramanmaraş Büyükşehir Belediye Başkanlığı
Başvuru Sahibinin Adresi : İsmetpaşa Mah. Azerbaycan Bulv. No: 25
Kahramanmaraş
Coğrafi İşaretin Adı : Maraş Burma Bileziği
Ürünün Adı : Bilezik
Coğrafi İşaretin Türü : Mahreç İşareti
Coğrafi Sınırı : Türkiye
Coğrafi İşaretin : Kahramanmaraş
Kaynaklandığı Alan
Kullanım Biçimi : Markalama
Diğer bilgiler ektedir.

Teknik özellikleri ve denetim biçimi ekte verilen coğrafi işaret; 06.07.2013 tarih ve 28699 sayılı Resmi Gazetede ilan edilmiştir. 555 sayılı Coğrafi İşaretlerin Korunması Hakkındaki Kanun Hükmünde Kararname'nin 12 nci maddesi gereğince 26.09.2012 tarihinden geçerli olmak üzere tescil edilmiştir.

Tescil No : 182
Coğrafi İşaret : Maraş Burma Bileziği

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Değerli madenlerden biri olan altın ile yapılan ve ‘Maraş Burma Bileziği’ olarak adlandırılan takı, genellikle 22 ayar (916 milyem) altından yapılmakla birlikte ticari amaç doğrultusunda 18 ve 14 ayar, özel istek üzerine ise 925 ayar gümüş olarak üretilen bir bilezik çeşididir. Maraş Burma Bileziği tamamen elişine dayalı bir teknikle üretilmektedir. Ürünün en belirgin özelliklerinden birisi Kahramanmaraş’a özgü bir tasarım olmasıdır. Diğer belirgin özellikleri ise çok uzun bir müddet özelliğini bozmadan kullanılabilmesi ve hiçbir burmada uygulanmayan inşaat çivisi kullanarak teknik geliştirilmiş olmasıdır.

Üretim Metodu:

Bu aşamada hamuru oluşturmak üzere çeşitli ingredientlerin üniform bir şekilde karıştırılması ve Maraş Burma Bileziği esas olarak örme işidir. Gerekli malzemeler, istenilen ağırlığa göre (50 gr, 75 gr, 100 gr ve 150 gr.) haddeden çekilmiş madeni altın olan tel; milimetresi telin mikronuna göre değişen, büyük boy yuvarlak inşaat çivileri (Bu çivilerin kalınlığı 5,50 mm ile 6 mm kalınlığındadır.); mengene; ahşap tokmak; 2 ile 3 cm eninde 30 cm uzunluğunda levhalardan oluşmaktadır. Verilen malzemelere göre elimizde bulunan 24 ayar saf altın külçe, katkı madeni olarak sertlik ve metalin kullanılabilirliğini arttırmak doğrultusunda genellikle bakır alaşımı ile istenilen 22 ayar altına düşürülür. Alaşımlandırılmış ve ayarı düşürülmüş olan altın, silindir ve elmas uçlu haddelerden daha sonra yuvarlatmak amacıyla geçirilerek tel haline getirilir. 50 gr burma bilezik için 145-150 mikron, 75 gr burma bilezik için 170-175 mikron, 100 gr burma bilezik için 195-200 mikron, 150 gr burma bilezik için 245-250 mikron kalınlığında tel çekilmektedir. Tel çekildikten sonra tavlama işlemine geçilmektedir. Hidroklorik aside yatırılarak kendi rengini alması sağlanır.

Örme Aşaması: Örme işlemine geçerken, 50 cm boyunda 4 eşit tel mengene yardımıyla yan yana sıkıştırılarak sabitlenir. İşleme ilk telden başlanır. Sağ ilk baştaki tel sağa yatırılır. İkinci tel yukarı yatırılır, üçüncü tam tersi yönünde aşağı yatırılır. Soldaki en son tel ise sola yatırılır. Görünüş itibari ile ”+” işaretini referans alan bir görünüş ortaya çıkar. Bu işlemden sonra bir yardımcı eleman ile sağa ve sola yatırılmış olan teller üzerine birer tane inşaat çivisi yatay şekilde yaslatılır. Yardımcı eleman bu çivileri tutarken diğer örgüyü ören kişi işleme devam eder. Sağa yatırılmış olan tel, çivi üzerinden sola, sola yatırılmış telde çivi üzerinden sağa bükülür. Bükülmüş olan teller ahşap tokmakla vurularak düzeltilir. Bu işlemden sonra ortada kalan aşağı ve yukarı bükülmüş teller de üst üste gelmeyecek şekilde saat yönünde bükülerek tam tersine yatırılır. Tekrar tokmaklayarak düzeltme işlemine devam edilir. İkinci kata geçildiğinde yardımcı eleman, sağa ve sola yatırılmış olan tellerin üzerine tekrar çivileri koyarak modeli sabitler. Yapılan ilk işlem ikinci katta ve diğer katlarda da aynı şekilde kol ölçüsüne kadar (20-22 cm) devam eder. Ortalama 60 çivi kullanılarak yapılan örgünün kalıplama işlemine geçilir.

Tescil No : 182
Coğrafi İşaret : Maraş Burma Bileziği

Kalıplama Aşaması: Kalıplama aşaması, çeşitli kalınlıklarda kesilmiş demir levhalar ile yapılmaktadır. 2 cm eninde olmak üzere 4 farklı ölçüde demir levhalar, örgüden çıkarılmamış çivilerin boşluklarına yerleştirilerek sabitlenir. Levhalar, tokmak yardımı ile çiviler arasında kalan metali sıkıştırır. Tokmaktama işlemi, simetrik bir görünüş elde edene kadar aşamalı olarak devam eder. Çiviler yardımı ile oluşan halkaların yuvarlaklığı yine levhalar kullanılarak düzeltilir.

Kilit Sistemi: Örgü ve kalıplama işlemi bittikten sonra kol ölçüsüne göre ayarlanan model bilezik malafalarında ahşap tokmak ile ovalleştirilir. Kilit sisteminin kaynaklanacağı yerler çeşitli penseler yardımıyla eğme - bükme işlemi ile kaynağa hazır hale getirilir. 50 mikron levhadan kesilmiş kapak modeli bileziğe kaynaklanır. Tesviyesi yapılan kapak, kilit sistemine hazır hale getirilir. Ölçü doğrultusunda üç değişik boyda şarnel hazırlanıp, kaynak işlemine geçilir. Kilit sistemi hazırlandıktan sonra çeşitli kimyasallarla temizlenen ve doğal rengini kazanan bilezik, küçük çelik toplar yardımıyla çalışan maskal dolabına atılarak cilalanır.

Denetleme:

Ürünün ayırt edici özellikleri ile üretim metodunda açıklanan özelliklere uygun olarak üretimin yapılıp yapılmadığı konularında denetimler yapılacaktır.

Denetleme Komisyonu; Kuyumcular Esnaf ve Sanatkârlar Odasından 1 üye, Adnan Menderes Üniversitesi Karacasu Meslek Yüksek Okulu Kuyumculuk ve Takı Tasarımı Bölümünden 1 üye ve Kahramanmaraş Mesleki Eğitim Merkezi Kuyumculuk Teknolojileri Bölümünden 1 üye olmak üzere toplam 3 kişiden oluşmaktadır.

Denetleme, şikâyet ve ihtiyaç duyulduğu her zaman yapabilecek, rutin olarak da yılda en az iki defa yapılacak ve neticeleri raporlanacaktır.