

No: 242 – Menş e adı

VAN SAVATLI GÜMÜŞ İŞLEMESİ

Tescil Ettiren

VAN TİCARET VE SANAYİ ODASI

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 28.07.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 23.11.2017 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 242
Tescil Tarihi	: 23.11.2017
Başvuru No	: C2017/071
Başvuru Tarihi	: 28.07.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Van Savatlı Gümüş İşlemesi
Ürün / Ürün Grubu	: Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Van Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: İskele Cad. No:51 İpekyolu VAN
Coğrafi Sınır	: Van İli
Kullanım Biçimi	: Van Savatlı Gümüş İşlemeciliği coğrafi işaretinin adı marka ile birlikte ürünün üzerinde kullanılabilir.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Savat, kurşun, gümüş, bakır ve kükürt madenlerinin bir araya getirilmesiyle oluşan siyah renkli bir karışım olup, Arapça "kara" anlamına gelen "esvad" kelimesinden gelmektedir. Kelimenin asıl adı "sevad" olup, zamanla "savat" olarak değişmiştir. Savatlı gümüş işlemesi ise savat adı verilen bu karışımın gümüş üzerine sürüldüğü, bir diğer ifadeyle sıvandığı ve bir dizi işlemin gerçekleştirildiği bir el sanatıdır. Savat işlemesi, sigara ağızlıklarında, tütün tabakalarında, at eyerlerinde, tespihlerde ve takılarda kullanılmıştır.

Yapılan arkeolojik kazılarda cilalı taş devrinden kalma pişmiş toprak küp ve tabakların üzerinde savatlanmış figürlere rastlanmıştır. Milattan önce 1350-900 yılları arasında Urartu ve Hurri Medeniyetleri dönemlerinde savat sıvama tekniğinin kullanıldığı bilinmektedir. Takip eden yüzyıllarda madenciliğin gelişmesi sonucu gümüş malzeme üzerine açılan kılcal damarların savatlamayla süslenmesi gerçekleşmiştir. Savat dolgu; İslam maden sanatında geniş şekilde kullanılmıştır; özellikle Türkistan, İran, Kafkasya ve Doğu Anadolu'ya ait gümüş eserlerin üzerinde savat tekniğine sık rastlanmaktadır. Kaynaklarda, savat tekniğinin Anadolu'ya Hazar bölgesindeki Türkler tarafından getirildiği belirtilmektedir.

Savatçılık, Osmanlı Devleti zamanında 150 yıl kadar altın çağını yaşamıştır. Osmanlılarda savat tekniği silahlar başta olmak üzere pek çok eşyanın süslenmesinde kullanılmıştır. Savat çalışmaları yüksek ayar gümüş üzerine yapıldıkları zaman daha değerli olurlar çünkü gümüşün haslığından dolayı koruduğu beyazlık ile siyah savat çizgileri daha gösterişli biçimde ortaya çıkmaktadır. Düşük ayarda ise gümüş hem çabuk karardığından hem de içerisindeki fazla bakırdan dolayı kızardığından savatı örtmekte ve göstermemektedir. Tarihi kaynaklarda Osmanlı döneminde 900 ayar gümüşe tuğra vurma yetkisinin İstanbul dışında Van ve Diyarbakır vilayetlerindeki savat ustalarına verildiği ifade edilmektedir. I. Dünya Savaşı öncesinde Van'da 120 dükkânda 400 dolayında savat ustası ve kalfası olduğu belirtilmektedir. Savat kullanılarak yapılmış Osmanlı tuğra ve armaları, cami resimleri, İstanbul manzaraları gibi değişik kompozisyonlarla süslenen 19. yüzyıl Van yapımı gümüş sigara kutuları bunun güzel örnekleridir. Öyle ki savatlı Türk tabakaları tüm Avrupa'da özellikle Paris kuyumcularında kendine yer edinmiştir. En çok yapılan ürünler arasında tütün tabakaları, kamçı sapları, kemerler, tepelikler, barutluklar, tepsiler, muska ve hamaylılar sayılabilir. Van Savatlı Gümüş İşlemesinin örnekleri Şekil-1 ile 7'de verilmiştir.

Günümüzde Suriye'nin Halep Şehrinde bile üretilen savatlı gümüş ürünlerin üzerine, uluslararası piyasada rağbet görebilmeleri açısından "Van" damgası basılmaktadır. Van'da geçmiş yıllarda İl Özel İdaresi ve Van Ticaret Borsasınınca yürütülen projeler kapsamında yetiştirilen ustalar günümüzde 4 ayrı atölyede üretimlerine devam etmektedirler.

Savat dört ölçü bakır, dört ölçü kurşun, bir ölçü gümüş ve yeterince kükürtün karıştırılmasından elde edilir. Savat ustası yapacağı ürüne, ürün üzerinde ulaşmak istediği tonlara göre karışımında çok hassas ayarlamalar yapabilmektedir. Savatlı gümüş işleminde kullanılan gümüş 900 ayardan aşağı olmamalıdır. Kullanılacak gümüş için ideal değer 950 ayardır. Savatlı gümüş işleminin diğer bir önemli ayırt edici özelliği ise gümüş üzerine savat işlenecek motif veya desenin, çelik uçlu kılcal kalemlerle işlenmiş olmasıdır.



Şekil-1: Van Savatlı Gümüş İşi Kırbaç Sapı



Şekil-2: Van Savatlı Gümüş İşi Sigara Tablası



Şekil-3: Van Savatlı Gümüş İşi Sigara Ağızlıkları



Şekil-4: Van Savatlı Gümüş İşi Muskalıklar



Şekil-5: Van Savatlı Gümüş İşi Tabaklar



Şekil-6: Van Savatlı Gümüş İşi Takılar



Şekil-7: Van Savatlı Gümüş İş Vazo ve Kutu

Üretim Yöntemi:

Van Savatlı Gümüş İşlemesi; savatın hazırlanması, gümüş yüzeyin hazırlanması ve savatın işlenmesi, tesviye ve cilalanması olarak bilinen 4 aşamalı bir işlemden oluşur. Kullanılan araçlar; eritme potaları, eritme ocakları, farklı kalınlıkta çelik uçlu kalemler, pense, kargaburnu, kıl testere, çiftler, haddeler, çekiç, örs, ege, masalar, freze uçları, mengeneler, cila motoru, tel fırça, malafa gibi araçlardır.

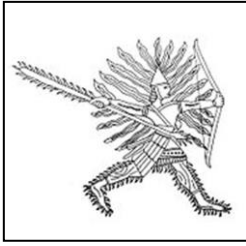
Gümüş Yüzeyin Hazırlanması:

Savat yapılmadan önce bu işin uygulanacağı gümüş tokaların, gümüş kemerlerin, gümüş hançer kabzalarının, tütün tabakalarının, gümüş sigara ağızlıklarının ve takıların yüzeylerine savat ustası kalemkârlar tarafından çeşitli şekiller işlenir. Bu şekiller Van Kalesi, Akdamar Kilisesi gibi tarihi yapılar olabileceği gibi çok çeşitli hayvan ve bitki figürleri de olmaktadır. Motif öncelikle gümüş yüzey üzerine kalemle taslak olarak çizilir. Gümüş ustası çizilen taslağın üstüne çelik uçlu kılcal kalemlerle büyük bir titizlikle ince kanallar açarak motifi ya da deseni tamamlar.

Van Savatlı Gümüş İşinde Kullanılan Motifler:

1. **Tanrı Haldi Motifi:** Urartular'ın en önemli tanrısı Haldi'dir. Haldi savaşa çıkan kralı kutsayan savaş tanrısı idi. Köken olarak bu tanrının, ilk Urartu Devleti oluşurken en güçlü olan boyun tanrısı olduğu düşünülmektedir. Krallar savaşı kazanmak için Haldi'ye yakarır, kazanırlarsa da diktikleri yazıtlarda ilk Haldi'nin adını anarlardı. Yapılan binaların çoğu Haldi adına yapıldı. (Şekil-8)
2. **Lale ve Ters Lale Figürü:** 19. yüzyılın sonlarına kadar Anadolu coğrafyasına ait kalan endemik ters lale, birçok din ve kültür için hüznün sembolü kabul edilmiş, efsanelere konu olmuştur. Hristiyan rivayetlerine göre; Hz.İsa'nın çarmıha gerilişine şahit olan Hz. Meryem'in gözyaşlarının düştüğü yerde Ters Lale yetişmeye başlamıştır. Müslüman inancına göre; Hz. Hasan ve Hüseyin'in Kerbela'da katledilişlerinden dolayı, başka bir inancıya göre ise Ferhat'la Şirin adlı aşık bir çiftin birbirlerine kavuşamaması nedeniyle Ters Lale'nin boynu bükük, rengi kırmızı olmuştur. Ters Lale, Anadolu topraklarının gördüğü büyük acıları efsaneleriyle özetlemektedir. Bu motifin Van Savatlı Gümüş İşlemeciliğinde kullanımı yaygındır. (Şekil-9 ve Şekil-10)
3. **Van Kedisi Figürü:** Cana yakınlığı, beyaz, ipeksi kürkü, aslan yürüyüşü, tilki kuyruğuna benzeyen uzun ve kabarık kuyruğu, değişik göz renkleri ve suya olan düşkünlüğü ile Van Kedisi Türkiye'de kedilerden bahsederken ilk akla gelen türlerin başında gelir. Van Kedisi, dünya üzerinde melezleşmeyen, saflığını koruyabilmiş nadir canlılardan birisidir. Anadolu'ya tam olarak ne zaman ve nasıl geldiği bilinmeyen Van kedileri, yılın en az 6 ayı karla kaplı olan Van bölgesinin şartlarına ayak uydurmuşlardır. Suyu çok sevmeleri ve Özellikle ılık ve sığ sularda yüzmeleriyle diğer kedilerden ayrılan Van kedileri yöreyle özdeşleşmiş oldukları için Van Savatlı Gümüş İşlemesi motiflerinde sıklıkla yer almaktadır. (Şekil-11)

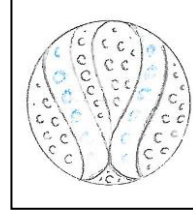
4. **İnci Kefali (Van Balığı) Figürü:** Ülkemizin en büyük gölü olan Van Gölü ve yakınındaki Erçek Gölü'nde yaşayan tek balık türü olması nedeniyle Van gölü çevresinde yaklaşık 15 bin insanın geçim kaynağını oluşturan İnci Kefali yöre halkı için farklı bir öneme sahiptir. Van Balığı'nın vücudu uzun ve biraz yuvarlaktır. Pulları oldukça küçük ve parlak, gözleri ise oldukça iridir. Ağız orta büyüklükte ve öne doğru çıkıktır. Bıyığı yoktur. Karın ve anal yüzgeçler arasında pulsuz bir karina vardır. Pullarının üzerinde gri renkli noktalar olduğundan parlak görünümlü değildir. Rengi gümüşü yeşilimsidir.İnci Kefali Nisan ayından itibaren göç yoluna düşer. Bu göç dünyanın sayılı doğa harikalarından biri olarak kabul edilir. Akarsulara meydan okuyarak, zaman zaman akarsuya tırmanarak gerçekleşen göçte, yumurtasını akarsuların sert zeminlere, taşlara yapıştırarak bıraktıktan sonra haziran sonlarına doğru Van Gölü'ne dönerek göç macerasını tamamlar. Balıkların bu serüveni ilginç ve birbirinden güzel görüntülere sahne olur. Suda adeta uçarak ilerleyen balıkların suyun akışına meydan okuması bu balıkların yöre halkı için bir sembol olmasına ve takılar ve hediyelik eşyalar üzerinde kullanılmasına neden olmuştur. (Şekil-12)



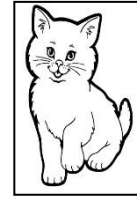
Şekil-8: Tanrı Haldi Motifi



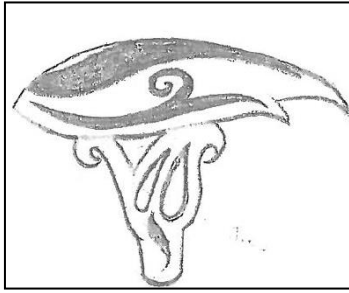
Şekil-9: Lale Figürü



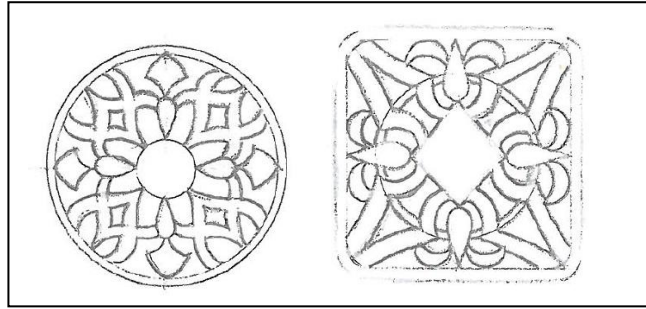
Şekil-10: Ters Lale Figürü



Şekil-11: Van Kedisi Figürü



Şekil-12: İnci Kefali Figürü



Şekil-10: Sıklıkla kullanılan diğer motifler

Savat Hazırlanması:

Savat; 500 gr bakır,500 gr kurşun,125 gr gümüş,1 kg kükürt diğer bir ifadeyle dört ölçü bakır, dört ölçü kurşun, bir ölçü gümüş ve aldığı kadar kükürt kullanılarak üretilir. Ölçülere uygun olarak bakır, gümüş bir potada yaklaşık 750° C sıcaklıkta eritilir. Bu eriyiğe kurşun eklenir, üzerine kükürt ilave edilerek iyice karıştırılır. Bu işleme kükürt yedirme denir. İyice karışıp siyah bir renk alan bu karışım bir madeni kaba boşaltılarak soğumaya terk edilir. İyice soğuyan karışım bulunduğu kaptan çıkartılarak önce örs üzerinde parçalara ayrılır, ardından parçalar havanda dövülerek tülbentten geçebilecek incelikte toz haline getirilir. Savat yapılacağı zaman un haline getirilen toza tinkal (boraks) karıştırılarak çamur elde edilir. Bu çamur savat yapılacak yere sürülür, buna "sürme savat" denir. Oyuk yerlere toz haline getirilen savat maddesi ekilir ise buna da "ekme savat" denir. Ekme veya sürme savat doldurulan gümüş ateşe tutulur, savat çamuru oyuğa iyice yayılır ve bütün oyuklar savat ile kaplanır. Ateşten indirilip soğumaya bırakılır ve eğe ile tesviyelenip cilalanarak hazır hale getirilir. Savat malzemesinin bitmiş ürüne uygulanmasında son yıllarda ekme ve sürme tekniklerine ek olarak "çekme" olarak adlandırılan üçüncü bir teknik geliştirilmiştir. Çekme tekniğinde savat malzemesi 80, 60 mikron veya ürünün durumuna göre daha ince kalınlıkta olacak şekilde çubuk kalıp hazırlanır. Savat bu kalıba döküldükten sonra elde edilen savat çubuk, ürün üzerine fersiz ateşte hafif ısıtılarak açılan oyuklara ihtiyaç duyulduğu kadar uygulanmak suretiyle sürülerek yedirilir. Bu yöntemde cila ve tefskiye işlemi gerekmez.

Denetleme:

Van Savatlı Gümüş İşlemesinin üretim yönteminde açıklanan özelliklere uygun olarak imal edilmesine dair kontroller, Van Ticaret ve Sanayi Odası koordinasyonunda Van Yüzüncü Yıl Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu El Sanatları Bölümü, İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü ile Halk Eğitim Müdürlüğünden 3 temsilciden oluşan bir komisyonca yılda 1 defa ve gerek duyulduğunda veya şikâyet halinde her zaman gerçekleştirilecektir.

Denetimler üretim, pazarlama ve satış aşamalarına yönelik yapılacaktır. Denetim mercii, denetimin nasıl yapılacağını belirleyecek ve gerektiğinde uzman kuruluşlardan destek alacak olup, Van Savatlı Gümüş İşlemesinin üretimi ve pazarlanması aşamalarında özellikle aşağıdaki hususları kontrol edecektir:

- Ustaların bilgi ve becerilerinin kontrolü yapılacaktır. Bunun için ustalık belgesi ve/veya sertifikalar denetlenecektir.
- Müşterilere ürün hakkında yeterli bilgi verilip verilmediği kontrol edilecektir.
- Üretim metodunun tescil belgesine uygunluğu kontrol edilecektir.
- Kullanılan malzemenin kalite ve ayar uygunluğu kontrol edilecektir.
- İmalatta kullanılan araç ve gereçlerin kalitesi ve kalibrasyonunun uygunluğu kontrol edilecektir.

Denetime ilişkin raporlar Van Ticaret ve Sanayi Odası tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna her yıl gönderilir.

Denetim mercii, kamu veya özel kuruluşlarından veya bunlarda görevli uzman gerçek veya tüzel kişilerden denetimin gerçekleştirilmesi sırasında faydalanabilir veya hizmet satın alabilir. Denetim mercii hakların korunmasında hukuki süreçleri yürütür.