

**No: 329 – Mahreç İşareti**

**SÜRMENE BIÇAĞI**

TESCİL ETTİREN  
**SÜRMENE BELEDİYESİ**

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 25.08.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 22.02.2018 tarihinde tescil edilmiştir.

<b>Tescil No</b>	: 329
<b>Tescil Tarihi</b>	: 22.02.2018
<b>Başvuru No</b>	: C2017/111
<b>Başvuru Tarihi</b>	: 25.08.2017
<b>Coğrafi İşaretin Adı</b>	: Sürmene Bıçağı
<b>Ürün / Ürün Grubu</b>	: Bıçak / Diğer ürünler
<b>Coğrafi İşaretin Türü</b>	: Mahreç işareti
<b>Başvuru Yapan</b>	: Sürmene Belediyesi
<b>Başvuru Yapanın Adresi</b>	: Çamlıca Mah. Hükümet Cad. No:75 Sürmene / TRABZON
<b>Coğrafi Sınır</b>	: Trabzon ili Sürmene ilçesi
<b>Kullanım Biçimi</b>	: Sürmene Bıçağı coğrafi işareti marka ile birlikte ürünün üzerinde kullanılabilir.

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

Sürmene Bıçağı yaklaşık 20 cm uzunluğunda, tek ağızlı, namlusu oluklu, sivri uçlu; tekli, çiftli veya üçlü olarak yapılan ve kınında saklanan bir el sanatı ürünüdür. 19. yüzyıldan sonra kama, karakulak, koltukaltı, saldırma, sivri kama türü bıçakların yanında mutfak ve kasap bıçağı üretimi de yaygınlaşmıştır.

Sap ve namlu (ağız) tiplerine göre 130'dan fazla model üretilmektedir.

#### **A. Sap Tipine Göre:**

- Yekpare kabzalı sap (tek parça)
- Sağlı sollu iki parçalı sap
- Perçinsiz gömme sap

Sürmene Bıçakları saplarına göre ağaç, boynuz/kemik, perçinli plastik, perçinsiz plastik ve madeni sap olarak çeşitlilik göstermektedir.

#### **B. Namlu Tipine Göre:**

- Sivri uçlu namlu (genellikle mutfak ve av bıçağı olarak kullanılır)
- Çeneli namlu (kasap bıçakları ve satırlarda kullanılır)
- Dişli (testereli) namlu (ekmek ve sebze bıçaklarında kullanılır)
- Küt burunlu namlu (döner, kaşar ve meyve bıçaklarında kullanılır)

Sürmene'de ustalar uzun yıllardır başta sivri bıçak türleri olmak üzere çeşitli sofrasap, kasap ve av bıçakları üretmektedirler. Geçmişten günümüze Sürmene'de ustaların ürettikleri bu bıçak çeşitleri aşağıdaki gibidir:

#### **Geleneksel Üretim:**

1. Tekli Sivri Bıçak: Silâh olarak kullanılan, uzunluğu 10 cm ile 25 cm arasında değişen, tek ağızlı, sapları sivri uçlu veya boğumlu olan bıçaktır.
2. Üçlü Bıçak: Çifte bıçağın kınına yemek çatalı yerleştirilmiş olan bıçak türüdür.
3. Kama: Uzunluğu 30 cm, genişliği 5 cm olup gövdesi iki ağızlı ve sivri uçlu olan bıçak türüdür. Üzerinde kan olukları bulunur.
4. Saldırma: Uzunluğu 35 cm'den fazla, hafif eğri gövdeli ve tek ağızlı bıçak türüdür.
5. Karakulak (Hançer) : Ortalama 60 cm uzunluğunda, yarısından itibaren eğri, tek ağızlı bir bıçak türüdür. Bıçak sapının uç kısmı iki çatalı olup bıçağın bu kısmına kulak denir. Bıçak adını bu kulaklardan almaktadır.

#### **Geleneksel ve Modern Üretim:**

##### **6. Kasap Bıçakları:**

- Kemik sıyrma bıçakları: Kasaplarda ve mutfaklarda etlerin kemikten sıyrılması işleminde kullanılır. Namlu tepeye doğru sivrilerek ve incelenerek devam eder. Namlu boyu 8-18 cm arasında

değişiklik göstermektedir. Yüksek karbonlu krom çelikten üretilir. Ortalama 54-57 HRC sertlik derecesine sahiptir. Kalınlığı 3 mm, eni 36 mm'dir.

- Deri yüzme bıçakları: Kesilen hayvan derilerinin hasar verilmenden kolaylıkla yüzülebilmesi için kullanılan ve uç bölümü oval şekilde olan bıçak türüdür. 8 cm ile 14 cm arasında çeşitli ebatları vardır. Yüksek karbonlu krom çelikten üretilir. Ortalama 54-57 HRC sertlik derecesine sahiptir. 3 mm kalınlıkta, 36 mm ende üretilirler.
- Mutfak Bıçakları: 1,5 mm ile 2,5 mm arasındaki kalınlıkta olan çelikten üretilir. Namlu boyları 8-16 cm arasında değişmektedir. Yüksek karbonlu paslanmaz çelikten üretilen mutfak bıçakları ortalama 54-57 HRC arası sertlik derecesine sahiptir. Namlu kısımları mutfakta soyma, doğrama işlerini kolaylıkla yapabilmek için dar ve esnek yapıdadır. Namlunun başlangıç kısmı düz olup uç kısmı hafif kavislidir.
  - a) Meyve Bıçakları: Meyve bıçakları 1,8 mm kalınlıkta 20 mm genişlikte çelikten üretilir. Namlu boyu 7,5 veya 8 cm'dir.
  - b) Sebze Bıçakları: Sebze bıçakları, 1,5-2,1 mm kalınlıkta üretilmektedir. Namlu boyu 9,5 veya 10 cm'dir.
- 7. Döner Bıçakları: 2 mm kalınlıkta 40-45 mm genişlikte çelikten üretilir. Namlu boyu 30-65 cm arasında değişir. Yüksek karbonlu paslanmaz çelikten üretilir. Ortalama 54-57 HRC sertlik derecesine sahiptir. Üretiminde 4116 ve TM05 çelikleri kullanılır.
- 8. Satırlar: 4-5 mm kalınlıkta, 8-14 cm genişlikte üretilen satırlar kemik kırmakta kullanılır. Paralama (yuvarlak namlulu) ve doğrama (düz namlulu) olmak üzere iki tipi vardır. Yüksek karbonlu paslanmaz çelikten üretilir. Ortalama 54-57 HRC sertlik derecesine sahiptir. Üretiminde 4116 ve TM05 çelikleri kullanılır.
- 9. Çakılar: 2-3 mm kalınlıkta, 5-15 cm boyunda üretilen çakılarda 4116 ve 420 çelikleri kullanılır. Ortalama 54-57 HRC sertlik derecesine sahiptirler.
- 10. Yukarıda belirtilen bıçakların yanı sıra günümüzde balık bıçakları, çay kesme bıçakları ve av bıçakları da üretilmektedir.

#### Ayırt edici özellikleri:

Sürmene Bıçağını diğer bıçaklardan ayıran en belirgin özelliği dayanıklılığı ve keskinliğidir. Çeliğe dayanıklılık kazandırmak için yapılan su verme işlemi ustalık isteyen en önemli özelliktir. Günümüz teknolojisinde elektrik ve azot yardımı ile ısıtma işlem makinelerinde bıçaklar 1050 dereceye kadar ısıtılarak bıçağa 54-57 HRC'lik sertlik kazandırılmaktadır.

Geleneksel yöntemde kor olana kadar ısıtılan çelik saf yunus balığı yağına dikine daldırılarak çevrilir. Döndürülerek su alması sağlanır. Menevişlenen çeliklere bu şekilde su verilerek kırılma eğilimi önlenir ve uzun süreli kullanım özelliği sağlanmış olur.

Türkiye'de farklı bıçaklarda benzer sap takma teknikleri kullanılmaktadır. Ancak Sürmene Bıçağı giydirmeye perçin (sarı pirinç) ile monte edilme tekniği yönüyle diğer bıçaklardan ayrılır. Geleneksel yöntemde ahşap sap monte edildikten sonra 0,50-0,60 mm kalınlığında pirinç pervaz takılarak bıçaklara son hali verilir. Pervaz ve saplar zımpara ve keçe yardımıyla parlatılarak yağlanır. Saplarda gül ağacı, venge ağacı gibi ağaçlar kullanılır. Plastik sap olarak polipropilen, orijinal siyah ve moblen hammaddeleri kullanılır.

#### Yapım Araçları:

Sürmene'de geleneksel üretimde kullanılan aletler ustalar tarafından elde imal edilmektedir.

- a) Ocak-körük: Bıçak yapılacak parçaların dövülerek biçimlendirilmesi ve su verilmesinde kullanılır. Erken sönmemesi ve dayanıklı olması nedeniyle Sürmene köylerinde yetişen kestane ağacından elde edilen kömür kullanılmaktadır.
- b) Örs: Parçaların dövülmesine yarayan alettir.
- c) Makas: Bıçakların boyutuna göre çelik levhaları kesmeye yarayan alettir.
- d) Mengene: Bıçağı sabit halde tutup üzerinde işleme yapılmasını sağlayan alettir.

- e) Kösre taşı: Bıçakların yüzeylerinin parlatılmasında kullanılır. Bir kolla döndürülen silindir kesitli özel bir taştır. Günümüzün ustaları kösre taşının yanı sıra motor, zımpara taşı ve keçe kullanılmaktadır.

Bıçak yapımında kullanılan diğer küçük el aletleri de çekiç (el çekici, pervaz çekici), keskiler, kısıkaç, maşa, oluk açma aleti, dalduz (kımın içini boşaltmak için kullanılan alet), dipçik, pervaz, elma ve boynuz, kalıp aletleri, yazı aleti, kaplama takma kerpeteni, zimba demirleri ve altlıkları, havya, ege, testere ve çeşitli bıçaklardan oluşmaktadır.

#### Bıçak Ustaları:

El sanatı olarak üretilen Sürmene Bıçağının ustası kullanılan hammadde ve malzemeler kadar önemlidir. Geçmiş yıllarda bıçak ustalarının ürettiği bıçaklar prestij amaçlı taşınırdı. Değişen hayat şartlarında bıçak artık bir silah ve prestij sembolü olmaktan çıkmıştır. Anadolu'nun diğer yerlerinde olduğu gibi Sürmene'de de geleneksel tarzda çalışan çok az bıçak yapım ustası bulunmaktadır. 6136 sayılı Kanunun 1. ve 4. maddesine göre sivri Sürmene Bıçaklarının üretimi ve taşınması yasaklanınca birçok usta mesleği bırakmıştır. Günümüzde sayıca azalan bıçak ustaları çakı, meyve bıçağı, ekmek bıçağı, kasap ve çay kesme bıçağı gibi birçok bıçak türünde üretim yapmaktadır.

#### **Üretim Metodu:**

##### Geleneksel yöntemle üretim:

Çelik, üretilecek bıçak türüne göre farklı boyutlarda kesilir. Bu ilk şekle "sirim" denir.

Dövülme: Kömür ateşinde ısıtılan çelik iki kişi tarafından karşılıklı dövülür. Bir kişi bıçağın ucundan tutarken diğer eli ile de dövme işlemine yardım eder. Bu işlemde bir kişi balyoz diğer kişi çekiç kullanır. Dövülen kısım kesildikten sonra bu işleme kalan parça ile devam edilir. Ayrıca dövülme işlemi sırasında taslak bıçak külün içine daldırılarak sertleşmesi sağlanır. Bu aşamanın sonunda bıçak kabaca şekil almış olur.

Soğuk Düzleme: Bıçağın soğuk şekilde dövülerek düzgün hale getirilmesi işlemidir. Çekiçle yapılır ve el yordamıyla bıçağa şekil verilir.

Eğeleme İşlemi: Kabaca şekil verilmiş olan bıçak elle eğelenerek şekil verilir. Bu aşamada bıçak soğukken matkap ile kabzanın (sap) bıçak gövdesine tutunabilmesi için delik açılır. Eğeleme işlemi sonunda bıçağın kalınlığı 2-3 mm'ye kadar inceltilmiş olur.

Su Verme İşlemi: Çelik körükte ak kor olana kadar ısıtma işlemi gerçekleştirilir. Isıtma işleminin ne kadar yapılacağı ustalık gerektirir. Sert olan çelik kırılmakta yumuşak olan ise eğilmektedir. Çeliğin ne kadar su alacağı çeliğin gözeneklerine bağlıdır. Ustalar bu gözeneklerden ne kadar ısıtmaları gerektiğini anlamaktadırlar. Su verme işlemi ise çeliğin saf yunus balığı yağının içine daldırılması ile gerçekleştirilir. Saf yunus balığı yağı içine bıçak dik gelecek şekilde daldırılır ve çevrilir. Su verme işleminden sonra bıçakta tekrar çekme olabilir. Bu durumda bıçağın tekrar dövülmesi gerekir. Çeken bıçağı dövme aşaması keskinlik için önemlidir. Su verme işleminin sonunda model verilmiş bıçağın sert hali oluşmaktadır.

Saplama Yapılması: Bıçağın sapı şimşir ağacı, manda ve öküz boynuzu ve ineklerin uyluk kemiklerinden yapılır. Önce testere ile kesilen kemikler ege ile tesviye edilir ve üzerlerine matkapla delik açılır. Bıçağın sap kısmı üç adet çivi (kusput) ile perçinlenir. Bıçakların bazılarının sapları düz, bazılarınınsa boğumlu olur. Boynuz saplar burmalı da yapılır. Saplamada kullanılan çivi sarıdan (pirinç) yapılır. Günümüzde bu işlemde çubuk denilen çelik malzemeler kullanılır.

Elma ve Perçinleme: Sap takıldıktan sonra "elma ve perçinleme" işi yapılır. "Elma" bıçak ile sap arasındaki iki parçadan oluşan süslü kısımdır ve birbirine lehimlenir. Elma kısmının uzunluğu yaklaşık 2 cm'dir.

Pervazın Takılması: Elmanın yan yüzlerde bıçağın gövdesi üzerine taşan kısmına "Pervaz" denir. Pervaz iki yanda ağız kısmından sırta doğru girinti çıkıntılar yaparak uzanır. Pervaz uzunluğu yaklaşık 2,5 cm'dir. Sap ile ağız kısmının yapışmasını sağlar. Sarıdan yapılan pervaz bıçağın daha güzel görünmesini sağlar, yemek artıklarının ve diğer artıkların araya girmesini engeller. Sarı geçmişte piyasadan direkt temin edilememekteydi bu sebeple evlerde kullanılan ve hurdaya çıkan sarı karyolalardan temin edilmekteydi, günümüzde ise sarı (pirinç) malzemenin yaygınlaşmasıyla beraber piyasadan temin edilebilir duruma gelmiştir. Ayrıca günümüzde sarı (pirinç) malzemenin alternatifi olarak bafon (gümüş taklidi) ve krom da kullanılmaktadır.

Süsleme-İşleme: Özel bıçaklar, elma ve pervazları üzerine kazıma suretiyle değişik dalgalı hatlar, zikzaklar ile bordürler yapılarak süslenir. Bu motifler yazı aleti (kalemi) ile gerçekleştirilir. Pervazın yan yüzlerinde "Sürmene Hatırası" yazılır.

Taşlama: Taşlama işlemi köstre taşı ile yapılır. Köstre taşı yuvarlak oluşu ve malzemeyi iyi taşlaması sebebiyle tercih edilir. Taş kullanılmadan önce bilenerak pürüzleri giderilir. Sürmene Bıçağında taşlanan zemin sıfır noktasındadır. Sırt ve ağız arası cetvel yardımıyla kontrol edildiğinde altta boşluk kalmayacak şekilde sonuç elde edilir. Buna düz taşlama denir.

Kın Yapımı: Sürmene Bıçağının yapımında son safhadır. Kın, ahşaptan yapılmış üzerine meşin kaplanmış gövde ile tekmeden yapılmış dipçik kısımdan oluşur.

Kın gövdesi çoğunlukla kızılğağaçtan yapılır. Taslak kabaca kesilir ve bıçakla şekillendirilir. Ortadan ikiye bölünerek bıçağın şekline göre "dalduz" aleti ile iç kısımları boşaltılır. Bıçak içten kontrol edilir ve son tesviyesi yapılır. Dip kısmı yerleştirilir. Dip kısmına kızılğağaç üzerine bafondan bir sargı yapılır. Madeni dip kısmının içinden bıçağın sivri kısmı çıkar. Dip kısmına yuvarlak topuz yerleştirilir. Bundan sonra gövde üzerine meşin sarılarak dikilir. Kın güzel görünsün diye altına ince renkli deri ve kumaş koyulur. Üzerine sıra sıra delikler açılarak süs motifleri yapılır. Ağız kısmındaki deri saçaklı bırakılır ve kemere takılabilmesi için askı yapılır. Kınların dip kısmının bacağa takılabilmesi için deriden sicim askı yapılabilir. Bazı kınların dip kısmı üzerinde kazıma suretiyle yapılmış süslemeler mevcuttur.

#### Modern yöntemle üretim:

Bu yöntemde çubuk şeklinde (konik) çelikler kesme kalıpları yardımıyla pres kullanılarak model model kesilir. Kullanılan çelikler mutfak ve kasap modellerinde TM07 çeliklerdir. Satır, döner ve peynir bıçaklarında 4116 numara çelikler kullanılır. Hazırlanan namlular (paslanmaz çelik) ısıtılma fırınlarında 1050 dereceye kadar ısıtılarak 54-57 HRC sertlik kazandırılmak suretiyle hazır hale getirilir. Isıtılan çelikler özel kum havuzunda soğutulularak menevişlemeye hazırlanır, 220-250 derecede menevişleme yapılarak işlem sonlandırılır.

#### Namlunun Hazırlanması:

- Bıçak namlusu model kalıplar yardımıyla preslerde kesilerek hazırlanır.
- Isıl işlemde su verilen namlular aynı sistem içinde menevişlenir.
- Isıl işlemde çekmiş olan namlular örs üzerinde düzeltme işlemine tabi tutulur.

Su Verme İşlemi: Çeliğe (TMO7, 4116, TMO5, 420 numaralı çelikler) çeşitli yöntemlerle sertlik kazandırılır. Günümüzde teknolojik makinelerde su verilme işlemi yapılmaktadır. Namlular akkor haline gelinceye kadar ısıtılarak soğutma haznesine aktarılır. Soğutulan namlular 220-250 derece sıcaklıktaki fırınlarda 2-2,5 saatlik bir zaman diliminde menevişleme işlemine tabi tutulur. Namlular çelik özelliğine göre uygun sürelerde fırınlarda tutulur. Yüzeyleri çatlamış, kabuk yüzeyli, inceli kalınlı yapı vb. özür bulunan namlulara su verilmez. Namlu kalınlıklarına dikkat edilir. Çeliğin ne kadar su alacağı çeliğin gözeneklerine bağlıdır. Ustalar bu gözeneklerden ne kadar ısıtmaları gerektiğini anlamaktadır.

Kullanılan çelikler 1050 dereceye kadar ısıtılarak çeliğe 54-57 HRC sertlik kazandırılır. Bu işlemde 1000-1500 adet namlu aynı anda fırınlanabilmektedir.

Taşlama: Doğrultulan düzgün namlular manuel çift yönlü (sağ, sol) sulu taşlama makinelerinde ağız açma işlemine tabi tutulur. Bu işlemde plastik esaslı taşlar kullanılır. Isıl işlemde gelen namlular ağız taşlamasından önce sırt taşlaması işlemine tabi tutulur. Düzgün bir sırt oluşturulur. Ardından sırttan ağıza doğru taşlama işlemi gerçekleştirilir.

Ağız zağlama: Zımpara, yaprak zımpara, sıkıştırılmış keçe (mob) yardımıyla bileme yapılır

Parlatma: Keçeyle parlatıcı kullanılarak düzgün ve pürüzsüz bir yüzey elde edilir.

Sap takma: Sapların plastik hammaddesiyle enjeksiyon makinelerinde basılanları yekpare ve dondurma olarak kullanıma hazırlanır. Naylon altı ve möblen malzeme kullanılır. Ahşap saplar sağlıklı soltu iki parçalı olarak sap üreticilerinden tedarik edilerek sarı perçinlerle monte edilir. Tesviye edilen (venge ve gül ağacı) tik yağı ile yağlanır kesinlikle vernik kullanılmaz.

Numaralama: Bıçakların üzerine numaralandırma iki şekilde yapılmaktadır; ilk yöntemde bıçağın üzerine asit sürülür ardından baskı kalıbı bıçağın üzerine koyulur ve elektroliz aletiyle numara yazılır. İkinci sistemde ise lazer yazıcı kullanılarak numaralandırma yapılır. Tüm bu işlemlerin sonunda bıçağın üzerinde siyah bir yazı elde edilir.

Sap cilası: Saplarda üç kat tük yağ kullanılır.

Etiket ambalajlama: PVC ambalaj (kılıf) takılır. Kılıf üzerine barkod etiketi yapıştırılıp 12'li mukavva kutularda yerleştirilerek raflara kaldırılır.

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

Sürmene Bıçağı yöre ile özdeşleşen uzun yıllardır bilinen ve yörenin kültürel birikimi ile günümüze ulaşmış bir üründür. Sürmene Bıçağının geleneksel üretim yöntemi ile üretiminde kullanılan ocak-körük, örs, makas, mengene, kösre taşı bıçak ustaları tarafından kendi kullanım kolaylıklarına göre üretilir.

### **Denetleme:**

Sürmene Bıçağının uygunluk kontrolleri Sürmene Belediyesi koordinatörlüğünde; Sürmene Belediyesinden 1 kişi, Trabzon Ticaret ve Sanayi Odası bünyesinde belirlenecek 1 kişi, Bilim Sanayi Teknoloji İl Müdürlüğünden 1 kişi, Halk Eğitim Müdürlüğünden konunun uzmanı 1 usta, Esnaf ve Sanatkarlar Odası'na kayıtlı bıçakçılar arasından belirlenecek 1 bıçak ustası olmak üzere 5 kişilik denetim merci tarafından gerçekleştirilir.

### Geleneksel Üretim Denetimi:

Denetim; üretimde kullanılan aletlerin ve kullanılan malzemelerin uygunluğu, bıçağın üretimi ve ambalajı olmak üzere 3 aşamada gerçekleştirilir.

Geleneksel üretimde kullanılan el aletleri, hammaddelerin uygunluğu, üretim aşamalarının üretim metodu başlığı altında belirtilen şekilde yapılıp yapılmadığı denetlenecektir. Ayrıca geleneksel yöntemle üretilmiş ürünün ambalajı üzerinde Sürmene Bıçağı ibaresinin yanında "Geleneksel Yöntemle Üretilmiştir" ibaresi yer alacaktır.

### Modern Üretim Denetimi:

Denetim, üretimde kullanılan malzemelerin ve makinelerin uygunluğu, üretim metodu ve bıçağın ambalajlanmasını olmak üzere 3 aşamada gerçekleştirilir.

Üretim sürecinde, kullanılan malzemenin uygunluğu ve üretim yönteminin uygunluğu denetlenecektir. Satış aşamasında ürün üzerinde sadece "Sürmene Bıçağı" ibaresi yer alacaktır. Elde üretildiğini çağrıştıracak tüketiciyi yanıltıcı bilgilere yer verilmeyecektir.

Denetimler yılda 2 kez yapılır. Tüketici şikâyetleri veya gerekli görüldüğü durumlarda ise her zaman yapılacaktır. Denetime ilişkin raporlar Sürmene Belediyesi tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna her yıl gönderilir.

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