

No: 377 – Mahreç İşareti

TOSYA BIÇKISI

Tescil Ettiren

TOSYA KAYMAKAMLIĞI

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 12.12.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 15.08.2018 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 377
Tescil Tarihi	: 15.08.2018
Başvuru No	: C2017/227
Başvuru Tarihi	: 12.12.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Tosya Bıçkısı
Ürün / Ürün Grubu	: Bıçkı /Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Tosya Kaymakamlığı
Tescil Ettirenin Adresi	: Bahçelievler Mahallesi Aşağı Tekke Sokak No: 18 Tosya / KASTAMONU
Coğrafi Sınır	: Tosya ilçesi
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaretin adı ürün üzerinde marka ile birlikte kullanılabilir.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Tosya'da üretimi çok eskilere dayanan Tosya Bıçkısı, manda boynuzundan boynuzunun doluluğuna göre 3 cm ile 25 cm arasında değişen uzunluklarda, çift taraflı olarak tamamıyla elde üretilen bir üründür. Çakı bıçak ve kırk dilli testere bıçaktan oluşan Tosya Bıçkısı tercihe göre deri kınında saklanır.

Ham madde özellikleri:

Tosya Bıçkısının sap kısmı yetişkin mandanın boynuzundan yapılır. Her boynuzdan bir adet bıçkı çıkmaktadır. Sap boynuzun dolu uç kısmından elde edilir. Boynuzun doluluk oranı bıçkının ebadını belirler.

Metal kısmı krom nikel alaşımli paslanmaz çelikten üretilir.

Üretim metodu özellikleri

1. Manda boynuzu el ile işlenir ve boynuz keser ile şekil verilir.
2. Şekil bozukluğu varsa ısıtma işlemiyle şekillendirme yapılır.

Ürün özellikleri

1. Bilezik kısmı pirinç veya paslanmaz çeliktendir.
2. Tosya Bıçkısı 5 ana parçadan meydana gelir.
 - a) Sap kısmı
 - b) Bilezik kısmı
 - c) Pim
 - d) Testere bıçak (Kırk dilli)
 - e) Çakı bıçak
3. Bıçkayı açmak için testere bıçak ve çakı bıçak üzerinde tırnak yatağı bulunmaktadır.

Üretim Metodu:

Bıçak Kısmının Üretim Aşamaları:

Uygun Malzeme Seçimi

Tosya Bıçkısının metal kısmı krom nikel alaşımli paslanmaz çelikten üretilir. 440 İsveç çeliği ve t5-t7 Fransız çeliği kullanılır. Çelik plaka halinde satın alınır. Manda boynuzunun doluluk oranına göre önce sap kısmının uzunluğu ortaya çıkar. Söz konusu uzunluğa uygun olarak bıçkı kısmının boyutu netleşir. Bütün plakalardan belirlenen ölçülerde kesim işlemi yapılır.

Ön İşleme

1. Bıçkı boyutuna göre yüz kesim işlemi yapılır.
2. Metal, örs ve çekiçle soğuk dövme işlemi yapılarak biçimlendirme gerçekleştirilir.
3. Çark denilen taş ile metalin yüz temizliği yapılır.

4. Bıçkı ve çakının birer yüzüne tırnak yatağı ve marka ile ilgili soğuk damga vurulur. Su vermeye hazır hale gelir.

Su Verme (Celikleme)

Odun kömürüyle ısıtılan ocaklarda (körüklü ocak) ısıtılan çelik, et tavı rengine kadar (kırmızı kor) bekletilip yağa atılmaktadır (motor yağı). Soğuyana kadar bekletilir ve hava ile temas ettirilmez. Talaş tozuyla temizlenir.

Doğrultma

Bu aşamada, su verme sırasında meydana gelebilecek bükülmeler örs ve çekiç ile giderilmekte ve doğrultma yapılmaktadır.

Parlatma

1. Taşlama: Zımpara taşı ile parlatma (çarklama) yapılır.
2. Keçe üzeri tutkalla yapıştırılmış 100 numara zımpara ile perdahlama yapılır.
3. Yağlı keçe: Keçeye cila sürülerek metalin yüzeyi parlatılmaktadır.

Fırçalama: Parlatmanın son aşamasıdır. Yüzey nihai parlaklığını almaktadır.

Sap Kısımının Üretim Aşamaları:

Manda boynuzunun dip ve boşluk olan kısmından tarak imalatı yapılırken, dolu olan uç kısımlarından Tosya Bıçkısı yapılmaktadır.

Uygun malzeme seçimi:

Yetişkin mandadan alınmış boynuz, çatlak olmayan, düzgün, kuru yapıda olmalıdır. Manda boynuzunun bıçkı yapılacak uç kısmı testere ile kesilerek ayrıldıktan sonra keser ile takoz üzerinde biçimlendirilir.

Ön İşleme

1. İkinci aşamada kalın zımpara ile zımparalanarak tesviyesi yapılır.
2. Balıksırtı eğe ile tesviyeye devam edilir.
3. Bilezik yeri açma işlemi yapılarak bilezik biçimlendirilip yerine monte edilir.
4. Sapa 2,5-3 mm matkap ucu ile montaj deliği açılır.
5. Testere ile sapa 2 adet bıçkı ve çakı yatağı açılır.

Montaj

Yüz ve sapın bir araya getirilme aşamasıdır. Hazırlanan yüzler ve sap bilezik kısmı ile monte edilerek perçinlenir.

Sap tesviyesi

1. Kaba eğeleme: Balıksırtı eğe ile sap tesviyesi yapılarak biçimlendirme yapılmaktadır.
2. Cep egesi (ince eğe) ile sap son defa tesviye edilmektedir.
3. Kazoo ile kazıma işlemi tamamlanır.
4. Takoz zımparası ile pürüzler giderilmekte ve parlatmaya geçilmektedir.
5. Parlatma: Sık dokunmuş en az 50 adet pamuklu kumaştan bezin yuvarlak kesilerek bir araya getirilmesi ile oluşturulmuş bez fırça olarak tabir edilen takımla yıldız cila kullanılarak parlatılmasıyla bu aşama son bulur.

Bileme

Çark taşı ile bileme yapılmaktadır. İkinci aşamada zımparalı keçe ile çark yaraları silinir.

Bıçkı yüzeyine diş açımı

Diş adedi bıçkının büyüklüğüne göre değişmektedir. Yaklaşık 40 adet açılan diş 2 aşamada yapılmaktadır. İlk aşamada diş taksimi yapılmakta, ikinci aşamada perdahlama (tesviye) yapılmaktadır. Bu işlem yalnızca el işçiliği ile yapılmaktadır. Bu da Tosya Bıçkısına özgünlük katan niteliklerden birisidir.

Girit taşı ile çakının ağız kısmı bilenmektedir. Bu aşama “kılavuz düşürme” olarak adlandırılır. İsteğe göre deriden yapılan ve kemere takılan kılıflarda satışa sunulmaktadır.

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

Tosya Bıçkısı Tosya’da bulunan atölyelerde el sanatı olarak sanatkârlar tarafından üretilmektedir.

Denetleme:

Tosya Kaymakamlığı koordinatörlüğünde, Tosya Belediye Başkanlığı, Tosya Ticaret ve Sanayi Odası, Tosya Madeni Eşya Sanatkârları Odası, Tosya Ziraat Odası ile Tosya Gıda Tarım ve Hayvancılık İlçe Müdürlüğünden oluşturulacak 5 kişilik denetim merci kurulur. Denetim merci; imalat, pazarlama ve satış dâhil olmak üzere sürecin tüm evrelerinde komisyon kararı ile yılda 1 defadan az olmamak üzere denetler. Ancak, ihbar veya şikâyet olması halinde her zaman denetim yapılabilir.

Denetim merci; Tosya Bıçkısının ayırt edici özellikleri açısından denetimlerini yapar. Bu kapsamda imalat ve satışı yapılan yer üretim tekniği ve gerekli şartları taşıyıp taşımadığını yönünden Tosya Bıçkısında olması gereken ve aşağıda belirtilen asgari şartları taşıyıp taşımadığını ve uygunluğunu denetler. Denetime ilişkin raporlar Tosya Kaymakamlığı tarafından ilgili mevzuatta öngörülen sürelerde Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir.

Tosya Bıçkısında Bulunması Gereken ve Denetlenecek Olan Asgari Şartlar:

1. Tosya Bıçkısının Sapının Manda Boynuzundan imal edilmiş olması.
2. Metal kısmının, kırk dilli testere şeklinde, eğimli bıçkı kısmı ile düz bıçak şeklinde iki kısımdan oluşması.
3. Metal kısımlarının kullanılmadığı zaman sap kısmında bulunan oluklara girecek şekilde kapatılabilmesi.
4. Tosya Bıçkısı kapalı konumda iken açmak amacıyla metal bıçak ve bıçkı kısmında tırnak girecek kadar girinti bulunması.

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