



T. C.
TÜRK PATENT ENSTİTÜSÜ

COĞRAFI İŞARET TESCİL BELGESİ

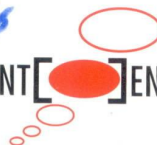
Tescil No : 70
Başvuru Tarihi : 22.04.2003
Başvuru No : C 2003/013
Yayın Tarihi : 21.09.2003
Türü : Mahreç İşareti
Başvuru sahibinin kimliği : GÖRECE BELEDİYE BAŞKANLIĞI
Başvuru Sahibinin Adresi : Cumhuriyet Mah. Kaçkinoğlu Cad. No: 1 Görece
Menderes İZMİR
Coğrafi işaret : GÖRECE NAZAR BONCUĞU ÜRETİM EL
VE İŞLEME SANATI
Coğrafi Sınırları : İzmir İli Menderes İlçesi Görece Beldesi
Kullanılacağı ürün : Nazar boncuğu

Teknik özellikleri ve denetim biçimi ekte verilen coğrafi işaret 27.07.2003 tarih ve 25181 sayılı Resmi Gazete'de ilan edilmiş ve 555 sayılı Coğrafi İşaretlerin Korunması Hakkındaki Kanun Hükmünde Kararname'nin 12 nci maddesi gereğince 27.07.2003 tarihinden geçerli olmak üzere tescil edilmiştir.

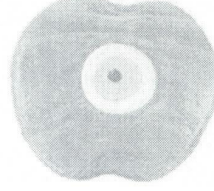
13/6
Doç. Dr. Yusuf BALCI
ENSTİTÜ BAŞKANI

Uzman : Hakan Kızıltepe 07/06/2005
Dai. Bşk. : Kutay Kumbasar 07/06/2005
Ens. Bsk. Yrd.: Memduh Murat 07/06/2005

TÜRK PATENT ENSTİTÜSÜ



Başvuru Tarihi : 21.04.2003
Başvuru No: : C2003/013
Başvuru Sahibi : Görece Belediye Başkanlığı
Adresi : Cumhuriyet Mahallesi Kaçkinoğlu Cad. No:1
Görece / Menderes / İZMİR
Coğrafi İşaretin Türü : Mahreç İşareti



GÖRECE NAZAR BONCUĞU ÜRETİM EL VE İŞLEME SANATI

Kullanım Biçimi : Markalama

Üretim Alanı: İzmir İli Menderes İlçesi Görece Beldesi

Coğrafi İşaretin Üzerinde Kullanılacağı Ürün Adı: Nazar boncuğu; göz, karagöz, ceviz, silindir, yumurta, plaka, plaka kalp, zar, saraç, danagöz olarak da adlandırılan diğer boncuk çeşitleri (boncuklar küçük, orta, iri olmak üzere boyutlarına göre ve şeffaf, yeşil, mavi, mor, sarı gibi renklerine göre adlandırılır); ayrıca yüzük, testi, balık (süs eşyası), küllük, vazo, peçetelik, kalemlik, kozalak vb. malzemeler.

Ayırt Edici Özelliği: Ürünün, üretici ustaların maharetleri ölçüsünde tamamen el emeği ile yapılmasıdır.

Üretim Tekniği ve Kullanılan Malzemeler: Ürünün üretiminde aşağıda belirtilen malzemeler kullanılmaktadır:

Boncuk Ocağı: Genellikle yuvarlak veya oval şeklindeki boncuk ocakları, bu işi bilen ustalar tarafından ateş tuğlası, kil ve saman kullanılarak nal biçiminde örülür. Bu bölümün üretiminde ateş tuğlalarıyla pencere sayısına göre odalar bölünür. Her gün ortalama 800-1000 derecelik ısı ile çalışan bu ocakların dayanma süresi en çok bir yıldır. Boncuk ocağının ateş yakılan bölümüne kapı, üstündeki yarım kubbe biçimli kısmına tepe kapağı, boncuğun demir çubukla alındığı yere keferin, erimiş camın alınması için açılan deliğe pencere, boncuk işlendikten sonra soğumaya bırakılan yere kavara adı verilmiştir.

Sındırgısıdır Demiri: Ocağa yerleştirilmiş halde pencere kenarında bulunan ve ustanın kelerden erimiş cam alımına destek olarak kullandığı demirdir.

Ray Demiri: Üzerinde erimiş camın şekillendirildiği demirdir.

Asebe Demiri: Ocaktan erimiş camın alınması için kullanılan 50-60 cm. uzunluğundaki çelik çubuk demirdir.

Merteke Demiri: Ocaktan çıkarılan erimiş cama ray demiri üzerinde şekil vermek için kullanılan 35-40 cm. uzunluğunda 2 cm. genişliğindeki çelikten yapılmış demirdir.

Merdan Demiri: Biçimlendirilen boncuğun göz işleminde kullanılan çelikten yapılmış çubuk demirdir.

Mezzlep Demiri: Kavarada soğumuş boncuğun alımında kullanılan demirdir.

Nazar boncuğu üretiminde ağırlıklı olarak kobalt ile elde edilen mor renk kullanılır. Kobalt bulunmadığında mor renk saf bakırın ateşte pişirilip cam macunu ile karıştırılması ile sağlanır. Mor rengin koyulaştırılması için rastık kullanılmaktadır. Üretimde kullanılan diğer (yeşil, beyaz, sarı, kahverengi) renkler ise aynı renklerdeki cam şişelerden elde edilmektedir. Boncuk ocağındaki tava denilen yerde eritilen camlar pencereden demir çubuklarla alınarak ustaların maharetleri ile ray demiri üzerinde işlenmektedir.

Camlara renk sağlamak amacıyla kobalt, oksit, bakır, çinko ve kalay gibi maddeler kullanılmaktadır.

Üretici ustalar, çıraklık sistemiyle 5-7 yılda yetişmektedir.

Denetim Biçimi: Ürünün el sanatı özelliğine uygunluğu, Görece Belediyesi ve İl Kültür Müdürlüğü'nden birer usta, üreticilerden iki kişi olmak üzere toplam dört kişilik bir Komisyon tarafından yapılır. Komisyon en az üç kişinin katılımı ile toplanır ve periyodik olarak, şikayet olduğunda ve ihtiyaç duyulduğunda denetimler yapar. Denetim sonucunda rapor tanzim edilir.