

No: 1590 – Mahreç İşareti

DÜZCE BIÇAĞI

Tescil Ettiren

DÜZCE İL TARIM VE ORMAN MÜDÜRLÜĞÜ

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 20.10.2022 tarihinden itibaren korunmak üzere 16.05.2024 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 1590
Tescil Tarihi	: 16.05.2024
Başvuru No	: C2022/000351
Başvuru Tarihi	: 20.10.2022
Coğrafi İşaretin Adı	: Düzce Bıçağı
Ürün / Ürün Grubu	: Bıçak / Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü
Tescil Ettirenin Adresi	: Kültür Mah. 737.Cadde 11 Merkez DÜZCE
Coğrafi Sınır	: Düzce ili
Kullanım Biçimi	: Düzce Bıçağı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Düzce Bıçağı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Düzce Bıçağı; çelik malzeme kullanılarak tasarlanan bıçağın dayanıklılığının artırılması, yüzeyinin işlenmesi, sap takılması ve kılıfın yapılması suretiyle Düzce ilinde el işçiliğiyle ve kişiye özel tasarlanarak üretilen bıçaktır.

Tasarlanan bıçağın kullanım amacına ve uygulanacak yüzey süsleme sanatına bağlı olarak paslanmaz çelik, karbon çeliği, takım çeliği ve Şam çeliği kullanılır. Düzce Bıçağının yüzeyi ustanın tercihinine göre, gravür, rodajlama, kakma, kabartma (rölyef) gibi süsleme sanatları ile işlenir. Ayrıca bıçakların sap ve kılıflarına minyatür, tezhip ve ebrû gibi süsleme teknikleri de kullanılabilir.

Düzce Bıçağı namlu (bıçak) ve sap olmak üzere iki bölümden oluşur. Ayrıca kılıf Düzce Bıçağının tamamlayıcı bir ögesidir.

Düzce Bıçağının sap kısmı ise iki şekilde hazırlanır.

Kapak saplı namlu (full tang): Çelik kuyruk kabza ile aynı genişlikte olup kuyruğun sonuna kadar uzanır.

Kuyruk saplı geçme namlu: Sap tipine göre şekillenen namludur. Çelik sapa sıkıştırılır. Kabza çeliği sararak dışardan görünmesini engeller.

Düzce Bıçağının sap kısmı bıçağın elde tutulan kısmı olup bıçağın ağız kısmının büyüklüğüne, kullanılacak malzemenin türü veya yapım tekniğine göre farklı ölçülerde yapılabilir. Bıçağın sapında kullanılan malzeme fark etmeksizin iki teknik sap bulunur. Bunlar “yekpare ve kapak” olarak adlandırılır. Bıçak sapı ağaç, boynuz, kemik, kösele veya madeni sapların işlenmesiyle imal edilir. Sap, yapımında kullanılan malzemenin türüne göre işlenir. Ayrıca sap çeşitli taş ve değerli madenlerle de işlenebilir.

Kılıf, bıçağın taşınmasına ve korunmasına kullanılır ve her bıçağa özel olarak yapılır. Kılıf deri, ahşap ve boynuz işlenerek yapılır.

Düzce ilinde uzun bir geçmişe sahip olan Düzce Bıçağının, coğrafi sınırın kültüründe ve ekonomisinde önemli bir yeri vardır. Düzce Bıçaklarında sap ve kılıfların işlenmesi ile yüzey süsleme sanatlarının uygulanması coğrafi sınıra özgü nitelikte olup el işçiliği ve ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Ustanın veya bıçak sahibinin tercihinine göre kişiselleştirilen Düzce Bıçağı kullanım amacı ve uygulanacak yüzey süsleme sanatına uygun çeliğe (paslanmaz çelik, karbon çeliği, takım çeliği veya Şam çeliği (Damascus) karar verilerek tasarlanan bıçağın çelik türleri ve üretim aşamalarına aşağıda yer verilmektedir.

Paslanmaz çelik, paslanmaya ve korozyona karşı dayanıklı olduğu için kullanılan en yaygın çelik türüdür. Bakımı kolaydır ve az bakım gerektirir.

Karbon çeliği, keskinleştirme kolaylığı ve bir kenarı iyi tutma özelliği nedeniyle tercih edilir. Sert ve dayanıklı olmakla birlikte paslanmaya eğilimlidir. Bu nedenle paslanmaz çelikten daha fazla bakım gerektirir. Örneğin, 1095, 1075 ve 1055 popüler yüksek karbonlu çelik bıçaklardır.

Şam çeliği birden fazla çelik türünün üst üste konulup dövülme, uzatma ve katlama işinin defalarca tekrarlanması tekniği ile üretilen bir çelik türüdür. Ayırt edici bir desene sahiptir ve gücü, dayanıklılığı ve keskin kenar tutma yeteneği ile bilinir.

Takım çeliği, çok dayanıklı olduğu için ağır kullanım için tasarlanmış özel bıçaklarda kullanılır.

Şekil verme: Üretimde kullanılacak çelik, düzgün bir lama haline getirilir. Üzerine bıçağın modeli çizilir ve bıçağın ana hatları genelde aşındırma teknikleriyle şekillendirilir. Bıçağın kesici ağı dövülerek veya aşındırılarak açılır. Üst tesviyesi yapılarak bıçağın üzerindeki pürüzler giderilir ve ısıl işleme hazır hale getirilir.

Isıl işlem ve su verme: Kömürlü veya propan ocak, çeliğin cinsine göre 800 ila 1050 °C sıcaklıkta ısıtılır. Yine çeliğin cinsine göre havayla veya özel hazırlanmış ısıl işlem yağına daldırılıp soğutulurak çeliğin sertleşmesi sağlanır. Yağda soğutulan çelik, iyice soğuyana kadar kenarda dinlenmeye alınır. Daha sonrasında 250 °C fırında 45-60 dakika tekrar ısıtılarak ısıl işlemde çelikte oluşan gerginlik giderilir. Bu işlem ile çeliğe, orta sertlikte esneklik kazandırılır. Çünkü sert bıçak kırılabilir ve bilenmesi zordur, yumuşak bıçak ise çabuk körelir.

Balçak takılması: Balçak bıçak sapının önden gelebilecek darbelerden korunması amacıyla namlu ve sap arasına konulan parçadır. Bu parça bıçağın tesviyesi, temizlik ve perdahı bitip bıçak sap takımına hazır hale geldiğinde hazırlanıp yerine alıştırılır. Isıl işlemde sonra namlunun temizliği bittikten sonra saptan önce yerine takılır. Sap da balçağa göre yerine oturtulur.

Tesviye ve temizlik işlemleri: Isıl işlemde rengi değişen çelik, kalından inceye doğru çeşitli kumlarda zımpara kullanılarak ısıl işlemde üzerinde oluşan pütür, renklenme ve kalıntılardan temizlenip parlatılarak kabza takılma aşamasına hazır hale getirilir.

Sap yapılması: Bıçağın sapında, müşterinin talebine veya ustanın tercihine göre çoğunlukla geleneksel malzemeler kullanılır. Düzce Bıçağında sap, ağaç (gürgen, ceviz, zeytin, gül, şimşir, abanoz, maun, kestane dış budak vb.), boynuz (geyik, keçi, manda gibi hayvan boynuzu), kemik, kösele veya madeni saplar kullanılır. Model bıçağa uygun malzeme seçilerek geçme veya sağlam sollar kapaklı sap modelleri işlenerek şekillendirilir. Şekillendirilen sap, perçin takımına hazır hale gelene kadar kuvvetli yapıştırıcılar kullanılarak sabitlenir. Sapın kaba işlemleri bittikten sonra perçinleri takılarak tesviyesi yapılır. Perçin takmak için ister sap takılırken istenirse de sap takıldıktan sonra perçin için delikler açılabilir. Perçinde genellikle pirinç malzeme kullanılır. Perçinin dövülerek şişirilmesiyle sap bıçağa sabitlenir. Sapı yaparken müşterinin isteğine göre gerek kıymetli metallerle gerekse kıymetli ve yarı kıymetli taşlarla çok çeşitli süsleme teknikleri de uygulanabilir.

Yüzey süsleme sanatlarının uygulanması: Düzce bıçaklarının ayırt edici özellikleri arasında, bıçakların namlu ve tercihe göre sap kısımlarına uygulanan gravür, rodajlama, kakma, kabartma (rölyef) sanatları ile uygulanan süslemeler yer alır. Ayrıca bıçakların sap ve kılıflarına minyatür, tezhip ve ebrû gibi süsleme teknikleri de kullanılabilir.

Kılıf yapımı: Düzce Bıçağının kılıfı genellikle deri, ahşap ve boynuzdan yapılır. Her usta, yapmış olduğu bıçağın kılıfını, bıçak modeline uygun olacak şekilde el emeği ve ustalık becerisiyle işleyerek şekillendirir.

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

Düzce ilinde uzun bir geçmişe sahip olan Düzce Bıçağının, coğrafi sınırın kültüründe ve ekonomisinde önemli bir yeri vardır. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Düzce Bıçağının tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Denetimler; Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü'nün koordinatörlüğünde ve Düzce Üniversitesi Sanat, Tasarım ve Mimarlık Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları Bölümünden, Düzce El Sanatları Eğitim Merkezi Müdürlüğünden ve Düzce Kültür ve Turizm İl Müdürlüğünden ürün konusunda uzman birer kişinin katılımıyla en az 3 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır. Denetimler düzenli olarak yılda bir defa, ayrıca gerekli görülmesi ve şikâyet halinde ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetim mercii tarafından; üretimde kullanılan malzemelerin uygunluğu; üretim metoduna uygunluk ve Düzce Bıçağı ibaresi ile mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğu denetlenir.

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

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