

COĞRAFİ İŞARET BAŞVURUSU

Tahakkuk Numarası	2798285	Başvuru Numarası	C2024/000104
Evrak Numarası	2024-GE-174935	Evrak Tarihi	12.03.2024 14:56:09
Coğrafi İşaret Adı	KINIK ÇÖMLEĞİ	Coğrafi İşaretin Türü	Menşe Adı
Ürün Grubu	Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri	Ürün	ÇÖMLEK
Başvurunun Menşei	Yerli Başvuru		
Kullanım Biçimi	KINIK ÇÖMLEĞİ ibaresi ve coğrafi işaret (menşe işareti) amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ambalaj veya ürün üzerinde kullanılmadığı durumlarda KINIK ÇÖMLEĞİ ibaresi işletmede kolayca görülebilecek şekilde bulundurulur.		

COĞRAFİ SINIR BİLGİLERİ

Ülke	İl	İlçe
TÜRKİYE	BİLECİK	PAZARYERİ
Coğrafi Sınır Ayrıntıları	BİLECİK İLİ PAZARYERİ İLÇESİNE BAĞLI KINIK KÖYÜ	

ÜRÜNÜN TANIMI VE AYIRT EDİCİ ÖZELLİKLERİ

Kinik Çömleği; Bilecik İli, Pazaryeri İlçesine bağlı Kinik Köyünde elde edilen kilili topraklardan elde edilen geleneksel bir üründür. Kil esaslı topraklar çamur haline getirildikten sonra el marifeti yardımıyla veya pres denilen makinelerle form haline getirilerek şekillendirilir.

Bilecik'in Pazaryeri ilçesine bağlı Kinik köyünde çömlekçilik günümüzden yaklaşık 140 yıl önce Bulgaristan'dan göç eden ve Kinik köyüne yerleşen çömlekçi aile ile başlamıştır. Türkiye'ye Osmanlı imparatorluğu döneminde, 1877-1878 yıllarına yaşanan Osmanlı Rus savaşı sonrasında İstanbul'a göç eden aile hammadde teminini yaparak çömlekçiliği başlatmıştır. Daha sonra ustalar köylüleri çırak alarak bu mesleği öğretmiştir.

Kinik Köyü çömlekçiliğinde usta çırak ilişkisi olduğu gibi atölyelerde aile bireyleri de çalışmıştır. Erkekler çamur yapımı ve torna da şekillendirme gibi ağır işler yapmıştır. Kadınlar ise çömlekçi çarkında üretilmiş seramik ürünlerin üzerine kumlama, tutkal ile çiçek desenleri ve sıralı akmama (ataca) dekoru uygulamıştır.

Ham rengi sarıya yakın olan kilin pişme rengi kırmızıdır.

Kinik Köyünden çıkan kırmızı çömlek kilinin diğer yörelerden farklılıkları aşağıdaki tabloda verilmiştir.

Oksit	Menemen	Konya	Kinik	İznik	Avanos
Na2O	0,46	0,27	0,59	0,53	0,51
K2O	3,42	3,72	2,40	2,48	4,17
CaO	2,79	0,55	2,18	2,38	6,61
MgO	0,79	0,88	1,71	1,63	2,65
Al2O3	18,88	20,67	18,94	18,89	17,45
Fe2O3	6,55	7,80	7,28	7,16	6,78
SiO2	58,08	57,30	55,58	55,38	47,26
TiO2	0,87	0,98	1,18	1,20	0,65
SO3	0,09	0,05	0,07	0,07	0,18
A, Z,	7,98	7,72	10,04	10,26	13,68

Kinik Çömleği % 6.62 oranında ateş kaybına sahiptir. Kilin plastiklik limiti 26.77, kuru ölçülmesi % 7.05, pişme küçülmesi % 0.053, toplam küçülmesi % 7.1ve su emme değeri 12.60 tır. Kinik çömlekçiliğinde üretilen formlar çevreden gelen taleplere göre değişmektedir. En fazla üretilen ürünler şunlardır.

- Testi: Ağzı kısmı dar ve karın kısmı şişkin, su taşımak için kullanılan kaptır. Testiler büyüklüğüne göre farklı adlandırılır. Boduk, yoz boduk ve moloz olarak üçe ayrılır. Boduk: Testinin küçüğüdür ve boyu 30 cm'dir. Yoz Boduk: Boyu 20-25 cm. olan testilerdir. Moloz: Boyları 15-17 cm. olan testilerdir.
- İbrik: Su ve sulu gıdaların konulduğu emzikli ve kulplu formlardır.
- Saksılar: Bitki dikmek için kullanılan kaplardır
- Çocuk Boduğu: Çocuklar için yapılmış düdüklü ibriktir.
- Yamuk Ağzılı Testi: Ağzı yamuk şeklinde olan testilerdir.
- Sürâhi: Uzun boyunlu, emziksiz ve kulpsuz testidir.
- Küp: Turşu ve yağ koymak için kullanılır. Çift kulplu ve karınlıdır

ÜRÜTİM METODU

1-Kinik Çömleği için Toprağın Hazırlanması:

1.1-Geleneksel yöntemle toprağın hazırlanması: Hammadde olarak kullanılan kil, toprağın yaklaşık olarak 3-5 metre altındadır. Toprağı bulunduğu yerlerden getirme, kırma, eleme, karıştırma, yoğurma işlemleri tamamen insan gücüyle yapılır. Maden alanından çıkarılan kil, atölyelerin önüne getirilir. Hazırlanmak istenen miktarda kil atölyelerin önünde bulunan çamur çukurlarına atılarak 24 saat çözünmesi beklenir. Çözünen kil ayakla çığnenererek çamur haline getirilir. Daha sonra çamur elle çevrilen çamur makinesi olarak isimlendirilen manuel ezici valsin arasından geçirilir. Bu sayede çamur ezilerek tane iriliği küçülür ve homojen hale getirilir. Makineden geçirilen kiler atölye içlerinde yer alan havuza taşınır ve ayaklarla tekrar çığnener. Çığneneren çamur ne kadar uzun süre havuzlarda bekletilirse o kadar çömlekçi tornasında biçimlendirmesi kolaylaşır. Bu son işlemle birlikte çamur üretime hazır hale gelir.

1.2-Teknolojik yöntemle toprağın hazırlanması: Günümüzde bu işlem genellikle makinelerin yardımı ile yapılmaktadır. Çamur üretiminde modern filtre pres adı verilen sistemler kullanılmaktadır. Atölyenin çamur hazırlama bölümünde; Kinik çamuru değirmene konulup 3-4 saat gibi bir sürede öğütüldükten sonra, titreşimli elekten geçirilerek bir boru vasıtasıyla sekizgen bir havuza aktarılır. Sekizgen havuza aktarılan çamur pervaneli karıştırıcıyla filtre prese basılır. 3-4 saat içinde filtre preste suyundan arındırılan çamur, aynı zaman bütün artık maddelerden de arınmış olur. Filtre prestin çıkan kekler atölyedeki kuyuda bekletilip, silindiri vallslerden geçirilerek tornada biçimlendirilmeye hazır hale gelir. Bu çamura "topaç" adı verilir. Hazırlanan topaç biçimlendirilmek üzere tornanın kenarına dizilmektedir.

Günümüzde Kinik Çömlekçiliğinde üretim yapan çoğu atölye çamur hazırlama sürecini kendi yapmamakta ve bu atölyelerden kullanıma hazır çamur temin etmektedir.

2. Kinik Çömlekçiliğinde biçimlendirme sırasında kullanılan yardımcı aletler:

Kinik çömleği yapımında "puçula" olarak isimlendirilen çeki tahtası, "deveboynu" olarak isimlendirilen testi, ibrik gibi boğazlı formların boyun kısmına biçim vermek için kullanılan atşap ya da metal alet, su dolu kap, sünger, ölçme çubuğu, çömlekçi bıçağı ve bakır kesme teli kullanılır.



3-Tornada Form Biçimlendirilmesi:

Üretimi hazır çamurdan yapılacak istenen forma boyutuna göre hazırlan topaça tornaya (çömlekle çarkı) alınır ve dönen tornanın üstündeki çamura merkezkaç kuvvetiyle biçim verilir. Biçimlendirme sırasında çamurun kurumaması için eller sık sık bir kap içersinde suya daldırılmaktadır. Çamura torna üzerinde biçim verilirken aynı zamanda ?puçula? ve ?deveboynu? ismi verilen aletlerden de yararlanır. Ürünlere daha sonradan eklenecek kulp, emzik vb. elle biçimlendirilerek tornada hazırlanmış olan form, deri sertliğine geliğinde eklenir.

Biçimlendirilen formlar güneşli günlerde genellikle atöyelerin önlerine çıkarılmakta ve açık havada gün boyu kurumaya bırakılmaktadır. Nemini atmış formlar atöyelerin içlerinde bulunan kurutma raflarına alınarak tamamen kuruması beklenmektedir. Üretilen formların kuruması süreleri bir günü geçmekte olup, hava şartlarına bağlı olarak 2-3 gündür.

3.1. Çömlekle Çark: 3.1.1.Manuel Çömlekle Çark: Kınık çömlekleği üretiminde, geleneksel yöntemde çömlekle çarkı adı verilen basit düzenekler kullanılır. Bu sistemde ayakla hareket ettirilen uzun millî yataklı tornalardan oluşur. Çarka ağır bir volan geçirilmiştir. Bu volan ya bir manivela ve pedal düzenlemesi ile işler veya doğrudan ayakla vurularak çevrilir. Çalışırken oturularak kullanılır. Ayakta durarak çarka vurmak ve aynı zamanda da çömleği biçimlendirmek hemen hemen olanaksızdır. Ayak çarkının üstünlüğü; sessizliğinden ve dönüş hızının istendiği gibi düzenlenmesinden ileri gelir. Ayarın vuruşu ile ellerin biçimlendirme işlemi giderek güdüselleşir ve en küçük veya en çok hız değişimi ustalık gerektirir.

3.1.2 Elektrikli Çömlekle Çark: Yörede çömlekleğin gelişmesiyle elektrikle çalışan motor ve tornalar kullanılmaya başlanmıştır. Elektrikli çark bir elektrik motoru ile çevrilir. Hızı bir ayak pedali ile düzenlenebilir. Çarkın yavaş, düzenli, sürekli ve gerektiği zaman çoğaltılabilecek bir hızı vardır. Böylelikle elektrikli çarkların kullanılması ile insan gücünü azaltıp üretim hızının artırımı sağlanmıştır.

Şekillendirme tablası, mil, ağır hareket volanı gibi üç kısımdan oluşan tornalar masa yüksekliğinde bir tezgâha bağlı olarak monte edilmiştir. Tornanın bağlı olduğu genellikle geniştir. Burada, şekillendirilecek çamur topakları şekillendirilmiş ürünler ve şekillendirmeye yardımcı olan aletler ve su kabı bulunur.

Çömlekle çarkında çamur şekillendirilirken dönen çamur kütesinin merkezkaç kuvvetine karşı bir baskı kullanılmaktadır. Bütün baskı çamurun merkezine yöneltilir, eğer başarılı olunmazsa çamur merkezde tutunamaz ve dönüşü düzensizleşir. Merkezlenmesi yapılan çamur, şekillendirme yöntemleri ile köylülerin kullandığı deveboynu, dip demiri ve puçula adı verilen el aleti yardımıyla biçimlendirilmektedir. Şekillendirme yapılırken su kabı, sünger, çelik misina kullanılır.

3.1.3.Pres Kalıp ile Şekillendirme:

Bu sistemlerde; sültaçlık güveçler ve balık tavaları üretilir. Çamur şekillendirme insan gücü yerine basınçlı mekanizmalardan yararlanır. Kalıp büyüklüğüne göre preste basılacak çamurun plastiklik oranı ayarlanır. Yapılacak olan ürünün büyüklüğüne göre vakumdan çıktıktan sonra kesimi yapılır. Kullanılacak çamurun miktarı ürünün ağırlığının üzerine % 20 ilave ederek hesaplanır. Üründe taban et kalınlığı 1cm iken kenarlara doğru 4 mm e kadar düşer. Böyle bir üründe konacak çamurun kalınlığı 2,5 cm'yi geçmemelidir. Ağırlığı bu bilgiler doğrultusunda hesaplanır. Eğer form derinse (yaklaşık 6 cm.) çamur külesi kalıbın içine düzgün bir biçimde yayılır. Çamurun kalınlığı 2-2,5 cm. civarında olmalıdır. Presleme esnasında çamur sağa ve sola yayıldığı için çamur ortaya konmalıdır. Ürünün et kalınlığı malzemeye ve ürün boyutuna göre hesaplanmalıdır. Baskıda bekleme süresi 3-5 sn. arasındadır. Şayet kalıp eski ve yıpranmış ise bu süre 6 sn olur. Hava hortumunun dış yüzeye uzak düşeneği kalıplarda bu süre 10 sn'ye kadar çıkabilir. Presleme sonrası kalıbı formu kalıptan ayırmak için verilen havanın basıncı; küçük parçada veya sert çamurda maksimum 8 bar, minimum 5 bar olarak ayarlanır. Büyük ve yuvartık ürünlerde ürün presin alt kalıbında bırakılır ve çift baskı uygulanır. Presin kalıbını üst kalıp parçasına verilen hava basıncı sonrası manuel olarak idare edilirken, alt kalıp parçasına verilen hava otomatik olarak prestren ayarlanır. Tabla üzerine alınan ürünün etrafındaki baskı çapakları ucu sivri ve keskin bir bıçak yardımı ile temizlenir. Temizlenen ürünler kurumak üzere raflarda beklemeye alınır.

4.Dekor Uygulama: Biçimlendirilen ürünler deri sertliğine gelmesi için beklemeye bırakılır. Deri sertliğine gelmiş ürünlerin üzerine dekor uygulanır. Üzerine renkli astarlar aktılarak yapılan süslemeye devetiyü dekoru olarak adlandırılmıştır. 4.1.Akıtmaya Dekoru: Seramik yüzeyler üzerine astarın veya sıranın puar ile akıtılmasıyla, çizgi, nokta, yazı yazma, bitkisel motiflerin uygulanması ve farklı desenlerin oluşturulması işleme denir. Genellikle seramik yüzeyler üzerinde renklerin birbirleriyle karışmasıyla ve özgür desenlerin oluşmasından etkilenerek akıtma dekoru uygulanır.

Kınık köyü çömlekleği ustalara üretilen çeşitli çömlek yüzeyleri üzerine astarlı dekor uygulanmıştır. Astar yapımında çevreden sağlanan renkli killer kullanılır. Genellikle zeminde uygulanan beyaz astar için Bilecik'in soğut ilçeşi, aşı boyası adı verilen kırmızı kil Bilecik'in Küre köyünden getirilir. Deri sertliğine gelen ürünler, önce beyaz astar kullanılarak daldırma yöntemi ile astarlanır. Beyaz astar kurumadan üzerine hazırlanmış renkli astarlar ile tenekeler, öküz boynuzu, puarlar kullanılarak akıtma ile süslemeler yapılır. Birkaç rengin üst üste aktıldığı yöntem köyde ?bayrak dekoru?yada ?alacalı? olarak adlandırılır.

Deri sertliğindeki ürün astarını içine daldırılır. Tornanın merkezine yerleştirilir ve torna dönerken puarların içerisindeki renkli astarlarla çizgiler çizilir. İnce bir tel yardımı ile çizgiler ileri geri el hareketi ile desen oluşturulur. 4.2.Sal Desenli Akıtma Dekoru: Sal deseni adı verilen dekorlama yönteminde ürün, astarların ve torna üzerine alınır. Puar içerisindeki renkli astarlar ile tomada dönen ürün üzerine aşığı yukarı el hareketi ile ürüne püskürtülür. Ortaya çıkan görünüm şal görünümüne benzediği için bu ad verilmiştir.

4.3.Selvi Dekoru: Renklendirici oksitler içersine tütün, gaz yağı, sirke gibi maddeler kullanılarak elde edilen karışımlar yeni astarlanmış yüzey üzerine uygulanan dekorlama tekniğidir. Bu astar, köyde 5 gr krom oksit (Cr2O), 80 ml sirke, 20 ml gaz yağının birlikte karıştırılmasıyla elde edilir. Deri sertliğine gelmiş ürün astarlanır. Ürün üzerinde pürüzsüz bir görünüm sağlamak için astarlama işleminin daldırma yöntemi yapılır. Astarlanmış ürün yaş iken ters çevrilir. Hazırlanmış olan karışımdan fırça ile bir miktar alınarak astarlanmış ürünün üzerine damlatılır. Aktılan boya bileşimden dolayı dağılarak selvi ağacı görünümü verir.

4.4.Kumlama ve Tutkal ile Dekorlama: Kumlu ürünleri yapmac için ilk pişirimi yapılmış ürün, yüzeyi yapıştırıcı ile kaplanır daha sonra kuma daldırılıp çıkarıldıktan sonra boyanmaktadır. Bu ürünlerin yüzeyleri plastik, akrilik ve oto boyalarıyla boyanmaktadır. Tutkal ile dekorlama tekniğinde bir poşet içersine tutkal doldurulur poşetin alt sıvı kısmından delik açılır ve poşetin üst kısmından sızdırılarak ilk pişirimi yapılmış ürün üzerine deseni yapan kişinin zevkine göre motifler çizilir. Dekorlanmış ürünler daha sonra üzeri verniklenir.

5.Sırlama: Dekorlaması bitmiş ürünler kurumaya bırakılır. Kuruyan ürünler 780-850°C ilk pişirimi yapılır. İlk pişirimi yapılmış ürünlerin sırlaması yapılır. Sır, ilk yapıldığı zamanlarda sırrı oluşturan bazı hammaddeler; çakmak taşı, cam şişeleri, kil ve kurşundur. Bu hammaddeler sırrı kayası adı verilen değirmenlerde yıce öğütüldükten sonra sırrı oluşturulur. Daha sonraları ürünlerin dış yüzeylerine boraks, sülyen ve üstübeç karışımından oluşan sırrı uygulanır. Şeffaf sırrı %70 boraks, %10 kaolin veya kuvars, %10 kil karışımından oluşur. Kınık köyünde sırlama, daldırma ve akıtma yöntemi ile yapılır. Süslemesi yapılmış ürünlerin üzerine bakır tıvalı denen krom oksit katkılı sırra ya da aşı boya denilen içine demir oksit ile renklendirilmiş sırrı kullanılır. Sırlaması yapılan ürünler, rutubetini çektiikten sonra aynı gün fırına yerleştirilir.

6.Fırınlar ve Pişirme İşlemi:

Kınık köyünde üç çeşit fırın kullanılmaktadır.

1- Geleneksel Odun Fırını

2- Elektrikli Fırınlar

3- Gazlı Fırınlar

Ürün yerleştirme fırının önündeki delikten yapılmaktadır. Kubbenin yan taraflarında ve arkasında gözetleme delikleri bulunur. Kınık fırınları, Anadolu'daki belli başlı çömlekle fırınlarından yapı malzemeleri, biçimleri veya kullanım alanları, bakımından farklılık gösterirler. Fırınlar ilk bölümde oluşur. Bisküvi pişirimi yapılmamış ve sırlanmış ürünlerin konulduğu fırın bölümü ve yöre de cehennemik adı verilen ateş yakılan ateşlik bölümdür. Ateşliğin tavanında, ürünlerin pişmesini sağlamak için delikler bulunur. Fırının üst kısmında, pişirmede gözle kontrol yapmaya yarayan, fırın atmosferini düzenlemeye ve fırın içini ayarlamaya yarayan gözetleme delikleri bulunur. Fırının üst kısmında gazların ve dumanın atılmasını sağlayan tuğladan örülmüş iki baca bulunur. Kınık fırınları, iyi bir şekilde ürün pişirimi yapılabilen fırınlar üç yüksekliği 100-150cm, genişliği 115-150 cm, uzunluğu 180-380 cm'dir. Ateşlik bölümü ise yükseklik 50-75 cm, 115-150 cm, uzunluğu 180-380 cm'dir. Kullanım kapasitesine göre ölçüler ayarlanabilir.

Ürünleri fırına yerleştirme, fırının iç kısmının en sonunda başlayarak öne doğru dizilir. Büyük parçalar alt kısma, küçük parçalar ise üst kısma gelecek şekilde yerleştirilir. Fırın yerleştirme işlemi bittikten sonra fırının ağır kısmı kerpiçle kapatılıp çamurla sıvanır.

6.1.Geleneksel Odun Fırını: Yaktık olarak odun kullanılır. Ateşlik kısmı yavaş yavaş yakılır. Ürünlerin ilk pişirme derecesi 780-850°C'dir, sırrı pişirme derecesi 950-1000°C'dir, sırsız çömlek pişirimi ise 800°C'nin altında düşük derecede pişirilir. Nemin dışarıya atılması için fırının yan delikleri açık bırakılır. Ateş sürekli kontrol altında tutulmaya çalışılır. Daha sonra çok delikli pişirme bölgesindeki ürünlerin pişirimi kademeli olarak yapılır. Fırın yakma işlemi yaklaşık 12-14 saat sürer. Pişirimi yavaş yapılan fırının soğuması da aynı şekilde yavaş olmalıdır. Aksi takdirde sırrın çatlamasına neden olur. Sırrı pişirmede üst üste konulan ürünler, birbirine yapışır. Bu yapılmadan dolayı yüzeyde oluşan pürüzler Kınık'ta özur olarak kabul edilmez. Ürünlerin sırlanıp fırınlanmasının nedeni yüzey üzerinde dekorlanan desenlerin daha güzel ve kalıcı hale gelmesini sağlar. Ayrıca ürünün dayanıklılığı ve su geçirmemesini sağladığı için daha uzun sürede kullanılır.

6.2.Elektrikli Fırınlar: Elektrikli fırındaki pişirme sıcaklığını üzerlerinden elektrik akımı geçiren özel rezistans telleri sağladığı, atmosfer olarak temiz bir yanma atmosferi olduğunu, yakıtın çikardığı herhangi bir duman söz konusu olmadığından, baca yerine yalnızca havalandırma delikleri olduğunu ve pişecek olan mallar elektrikli kamara fırınlarının içine direkt olarak yerleştirilebildiği gibi, dışarıda doldurulan arabalar aracılığı ile de sokulabilir. Elektrik enerjisinin bulunduğu yerlere kolaylıkla çalıştırılabilen ve çeşitli boyalarda imal edilebilen bir fırın türüdür. Kontrolü kolay olduğundan ve hatasız pişirme yaptığından tercih edilir.

6.3.Gazlı fırınlar: Şekil olarak elektrikli kamara fırınlarına benzeyen bu fırınlarda pişirme doğal gaz veya (LPG) gazı ile yapılmaktadır. Bu fırınlarda ısıtmayı sağlayacak brülör sistemi bulunmaktadır. Brülör sayısı fırının büyüklüğüne göre artmaktadır. Gazlı fırınlarda brülörler aşağıdan ve yanlardan verilerlek pişirme yapılmaktadır. İsi enerjisi elektrikli fırınlarda olduğu gibi her yerde eşit olmadığından çok iyi bir sirkülasyon ve baca çekişi yapılmaktadır, aksi halde pişecek ürünler farklı sıcaklıklara maruz kalabilirler. Gaz tahlikeyi bir yakıt olduğundan ocağın sönmemesi ve gaz kaçağının olmaması için özen gösterilmesi gerekmektedir. Pişirmede gaz ve kokular çıktığından iyi bir pişirme gerekmektedir. Gazlı fırınlar doldurulurken ürünler direkt olarak konduğu gibi arabalı sistemleri de bulunmaktadır

DENETLEME

Denetimler, Bilecik Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde; Bilecik Ticaret ve Sanayi Odası, Bilecik İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü ve Bursa Eskişehir Bilecik Kalkınma Ajansı (BEBKA) ndan birer üyenin katılımıyla en az 3 kişiden oluşan denetim merci tarafından gerçekleştirilir.

Denetim yılda en az bir kere yapılır. Şikâyet üzerine veya gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılabilir. 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl düzenli olarak Bilecik Ticaret ve Sanayi Odası tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna sunulur.

Denetim merci, KINIK ÇÖMLEĞİ'nin elde edildiği toprağın uygunluğu, işleme metodunun uygunluğu, desen uygunluğu, ve coğrafi bölge uygunluğunu kontrol eder. Denetim esnasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler denetlenen ilgili kişi, kurum veya kuruluşla bildirilir.

Denetim merci, 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.

BAŞVURU SAHIPLERİ

Başvuru Yapan	TC Kimlik/Vergi No	Adı Soyadı/Unvanı	Uyruk
Kamu Kurum ve Kuruluşları / Kamu Kurumu Niteliğindeki Meslek Kuruluşu	8440011180	BİLECİK TİCARET VE SANAYİ ODASI	TÜRKİYE
E-Posta	Telefon	Sahip Türü	
seda.yalcinkaya@bilecikso.org.tr	5462061771	Tüzel	

FATURA DÜZENLENECEK BAŞVURU SAHİBİ

Tc Kimlik/Vergi No	8440011180	Ad Soyad/Unvan	BİLECİK TİCARET VE SANAYİ ODASI
--------------------	------------	----------------	---------------------------------

DEKONT BİLGİLERİ

Dekont Numarası 43349488289-2798285

ÜCRET BİLGİLERİ

Hizmet	Miktar	B.Fiyat	Tutar
Coğrafi İşaret Başvuru Ücreti	1	₺316,90	₺316,90
GENEL TOPLAM			₺316,90

2024.3308513 12-03-2024



* Bu evrak Türk Patent ve Marka Kurumu tarafından oluşturulmuştur.

** Bu talep, Sınai Mülkiyet Kanununun Uygulanmasına Dair Yönetmeliğin 131'inci maddesinin dördüncü fıkrası kapsamında, SEDA YALÇINKAYA tarafından yapılan e-Devlet girişine istinaden kimlik doğrulaması yapılarak alınmıştır.

*** Başvurunuzla ilgili tebligatlar 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 160'uncü maddesi uyarınca elektronik ortamda yapılacak olup, ayrıca fiziki tebligat yapılmayacaktır. **Hak kaybı yaşamamanız için EPATS uygulamasında yer alan Elektronik**

Tebliğat Sistemine (ETEBS) belirli aralıklarla giriş yapınız.

**** Evrakın doğruluğunu <https://epats.turkpatent.gov.tr/run/TP/DOGRULA/goruntule?ID=1195A403C4820626E0635A01A8C069E6> adresinden veya QR kodu okutarak kontrol edebilirsiniz.