

No: 495 – Menş e Adı

MUĞLA BEYAZ MERMERİ

Tescil Ettiren

MUĞLA TİCARET VE SANAYİ ODASI

Bu coğrafi iş aret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 31.12.2018 tarihinden itibaren korunmak üzere 19.04.2020 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 495
Tescil Tarihi	: 19.04.2020
Başvuru No	: C2018/248
Başvuru Tarihi	: 31.12.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Muğla Beyaz Mermeri
Ürün / Ürün Grubu	: Mermer / Diğer ürünler
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Muğla Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Muslihittin Mah. Şehit Yrb. Alim Yılmaz Cad. No:3 MUĞLA
Vekil	: Nilgün Dinkçi Taşcı (Adres Patent Marka ve Fikri Haklar LTD. ŞTİ.)
Coğrafi Sınır	: Muğla ili Yatağan, Milas ve Kavaklıdere ilçeleri
Kullanım Biçimi	: Muğla Beyaz Mermeri ibaresini taşıyan ve örneği aşağıda verilen logo ile menşe adı amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Muğla Beyaz Mermeri ibareli logo ve menşe adı amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Muğla Beyaz Mermeri, Mesozoyik yaşlı zımpara içerikli platform tipi karbonatların alt düzeyini oluşturan Milas-Yatağan-Kavaklıdere hattı boyunca uzanan çok sayıda mermer ocaklarından üretilen mermerdir.

Muğla Beyaz Mermerinin fiziksel ve mekanik özellikleri aşağıdaki şekildedir.

FİZİKSEL VE MEKANİK ÖZELLİKLERİ			
Özellik	En düşük-En yüksek Değerler	Ortalama Değer	Standart Sapma
Mohs Sertliği	3-3,5		
Schmid Sertliği	44 - 55	50	± 3,72
Birim Hacim Ağırlık (gr/cm ³)	2,66 - 2,77	2,72	± 0,032
Özgül Ağırlık (gr/cm ³)		2,74	
Atmosfer Basıncında Su Emme (%)			
Ağırlıkça Hacimce		0,1 0,2	
Kaynar Suda Su Emme (%)			
Ağırlıkça Hacimce		0,1 0,2	
Porozite (%)	0,035 – 0,62	0,22	± 0,20
Doluluk Oranı (%)		99,78	
Tek Eksenli Basınç Dayanımı (MPa)	77,11 – 119,50	101,52	± 12,80
Don Sonrası Tek Eksenli Basınç Dayanımı (MPa)	72,41 – 100,61	88,08	± 9,13
Darbe Dayanımı (MPa)		2,30	
Eğilme Dayanımı (MPa)		14,10	
Elastisite Modülü (GPa)		128,00	
Aşınma Derecesi (cm ³ /50cm ²)		17,70	
Çekme Dayanımı (MPa)		7,90	

Muğla Beyaz Mermeri yüksek sertliğe ve dayanıma sahiptir. Muğla Beyaz Mermerinin porozitesi düşüktür. Porozitesi düşük mermer daha dayanıklı ve uzun ömürlüdür. Muğla Beyaz Mermerinin porozite (gözeneklilik) oranı en düşük %0,035 en yüksek %0,62 ortalama %0,22 iken diğer mermerlerde bu oran %1-2'ye çıkar.

Homojen bir yapıya sahip olan Muğla Beyaz Mermerinin kristal büyüklüğü diğer mermerlere göre daha küçüktür. Bu nedenle cilayı kabul etmesi daha kolay olup bu özelliği işleme sürecini kolaylaştırır ve son ürünün daha dayanıklı olmasını sağlar.

Üretim Metodu:

Ocakta kesim atılacak bölge belirlenir ve sondaj delikleri açılır. Bu deliklere elmas uçlu teller atılarak kütle bağımsız hale getirilir. Dağdan alınan kütleler düzgünlük ve renk durumuna göre fabrikalardaki makinalarda kesilecek şekilde telli kesim ile ebatlanır. Kamyon ile nakliyesi yapılan bloklar, fabrika sahasına gelir ve vinç ile sahaya indirilir.

Mermer Ocağı Üretim Basamakları:

Mermer Ocak Ağzının Açılması: Arama faaliyetleri neticesinde işletilebilir mermer varlığının tespit edildiği alanda iş makineleri ile alanın delme ve kesme işlemlerine elverişli hale getirilmesidir.

Yatay ve Düşey Deliklerin Delinmesi: Delinmek istenen noktalar belirlenerek mesafeler ve eğim hesaplanır. Sondaj makinesinin bu bilgiler ışığında kurulumu gerçekleşir ve sabitlenir. Değişmekle birlikte yoğun olarak ilk delinecek üç delikten birinci yan delik delinir ardından dik delik delinir ve son olarak ikinci yan delik delinir.

Elmalı Telin Tel Kesme Makinasına Bağlanması: Sondaj makineleri ile delinip kesiştirilen yatay ve düşey deliklerin içerisinden elmas tel adı verilen aşındırıcı parçalar içeren tel bileşiminin geçirilmesinin ardından telin baş ve uç noktalarının birleştirilerek ocakta mermer kesme makinaları ile ana kayadan kesim yapılır.

Kesme: Muğla'daki mermer formasyonları parçalı yapılar ihtiva ettiğinden, daha esnek çalışma özelliklerini barındıran elmas telli kesme metodu kullanılır. Elmas tel, dağ kesim olarak da adlandırılan mermer kesme makinesi kasnağının çevresinden geçirilerek kasnağın bağlı olduğu dönme hareketi sağlayan motor marifetiyle ana kayayı aşındırır ve mermer kesme makinasındaki hareket motoru marifetiyle de delikler içerisinde kalan alan ana kayadan kesilir.

Kesilen Kütlelerin Ana Kayaç Kütesinden Ayrılması: Kesilen kütle ana kayadan iş makineleri ve hidrolik ekipmanlar (hidrolik krik, su yastığı, vb.) yardımıyla ana kaya kütesinden ayrılarak sökümü gerçekleştirilir.

Sayalama ve Ebatlama: Sökümü gerçekleştirilen mermer kayalarından ebadı, çatlak yapıları ve desen yapıları uygun olanlar nihai blok formuna sokulmak üzere mermer kesme makinalarıyla ebatlanır.

Kesilen Blokların Stok Sahasına veya Fabrikaya Taşınması: Ocak içinde ebatlama işlemleri tamamlanan blok ve moloz mermerler lastikli yükleyici ile stok sahasına sevk edilir ve fabrikaya sevk edilmek üzere nakliye vasıtalarına yüklemeleri gerçekleşir.

Fabrika Üretim Basamakları:

Vinç: Blok ve moloz mermerler nakliye araçlarından fabrika blok stok sahasına portal vinçlerle indirilir. Vinç sahası olarak da adlandırılan fabrika blok stok sahasındaki blok ve moloz mermerler yine portal vinçle vagonlara yüklenerek kesme birimine getirilir.

Kesme Ünitesi: Çatlak yapısı, ebatları ya da şekli itibarıyla katrik üretiminde kullanılmayan blok ve moloz mermerler ST adı verilen, dairesel testereli mermer kesme makinalarında çeşitli kalınlıklarda bant ve/veya döşeme mermer üretimi gerçekleştirilir.

Baş kesme: Kafa kesme makinası olarak da adlandırılan bu makine ile esteden gelen mermerin eninin ebatlanması gerçekleştirilir.

Este ve kafa kesme makinelerine ek olarak yatay yarma makineleri, boy ebatlama makineleri, çok testereli ebatlama makineleri ile de mermere ebat olarak son hali kazandırılır. Muğla Beyaz Mermerinin gözenekliliği az olduğu için dolgu, kurutma vb. yüzey işlemlerine gerek kalmaz.

Katrik: Çatlak yapısı ve ebadı uygun olan blok mermerlerin katrik adı verilen çoklu lamalı mermer kesme makinalarında kesme işlemi gerçekleştirilerek çeşitli kalınlıklarda levha mermer üretilir. Levha mermer piyasa talepleri doğrultusunda köprü kesme makinesi ile çeşitli ebatlara kesilebilir.

Yüzey İşleme: Kesme ünitesinden gelen mermerler cila, kuşlama, eskitme, patinato, honlama, ateşle yakma, asitleme vb. yüzey işlemleri uygulanarak son tüketicinin kullanımına sunulmak üzere işlem görür.

Yukarıdaki yüzey işlemlerinin birçoğunun kendi adıyla anılan makineleri mevcut olup, bir kısmı ise cila makinasında kullanılan abrasiv taşlarının değiştirilmesi suretiyle elde edilir.

Stok-Pazar: Ebatlanmış ve yüzeyi işlenmiş olan mermerler ambalajlanarak forklift ya da vinçle stok sahasına sevk edilir ve nakliye vasıtalarına yüklenir.

Denetleme:

Denetimler, Muğla Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde ve Muğla Ticaret ve Sanayi Odası, Muğla Mermerciler Derneği, Muğla İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü ve Muğla Sıtkı Koçman Üniversitesi Bilimsel Araştırma Projeleri Koordinatörlüğünden en az birer üyenin katılımıyla oluşturulacak denetim mercii tarafından gerçekleştirilir.

Denetimler yılda bir kere düzenli olarak, şikâyet halinde her zaman yapılır. Denetime ilişkin raporlar, Muğla Ticaret ve Sanayi Odası tarafından 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununda öngörülen sürelerde Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir.

Denetimlerde göz önünde bulundurulacak hususlar aşağıdaki şekildedir.

- Mermerin ocak üretim akışı kontrolü
- Mermerin fabrika üretim akışı kontrolü
- Fiziksel/mekanik analiz ve renk kontrolü
- Logo ve amblem kullanımının uygunluğu

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.