

No: 1681 – Mahreç İşareti

ERZURUM BURMASI / ERZURUM BURMA BİLEZİĞİ

Tescil Ettiren

ERZURUM TİCARET VE SANAYİ ODASI

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 26.12.2022 tarihinden itibaren korunmak üzere 25.12.2024 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 1681
Tescil Tarihi	: 25.12.2024
Başvuru No	: C2022/000465
Başvuru Tarihi	: 26.12.2022
Coğrafi İşaretin Adı	: Erzurum Burması / Erzurum Burma Bileziği
Ürün / Ürün Grubu	: Bilezik / Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Erzurum Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Muratpaşa Mah. Ömer Nasuhi Bilmen Cad. No:16/1 Yakutiye 25100 ERZURUM
Coğrafi Sınır	: Erzurum ili
Kullanım Biçimi	: Erzurum Burması / Erzurum Burma Bileziği ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Erzurum Burması / Erzurum Burma Bileziği ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Erzurum Burması / Erzurum Burma Bileziği; 22 ayar 916 milyem değerindeki 1 adet ikiye katlanmış altın telin veya 925 ayarındaki 1 adet ikiye katlanmış gümüş telin, 22 ila 28 büküm olacak şekilde burulması suretiyle Erzurum ilinde üretilen el işi burma bileziktir. Genellikle altın tel kullanılarak üretilir. 14 ayar altın çok sert, 24 ayar altın ise çok yumuşak olacağı için kullanılmaz. Ağırlığı 25 g'dan başlar ve talep edilen bileziğin gramına bağlı olarak artar.

Erzurum Burması / Erzurum Burma Bileziği kaş (toka), kordon ve kilit olmak üzere 3 kısımdan oluşur. Kordon kısmında herhangi bir işleme bulunmaz ve teller, kendi çevrelerinde burularak elde edilir.

Kordon kısmında kullanılan tel 22 ila 28 arası bükümden oluşur. Büküm sayısı, bileziğin kalınlığı arttıkça azalır. Bilezik kalınlığına göre tel uzunluğu ayarlaması aşağıdaki şekilde yapılır.

- 19,5 cm tel uzunluğunda ince bilezik için haddeden 42 cm uzunluğunda tel çekilip ikiye katlanarak 21 cm uzunluğunda çift katlı tel elde edilir. Yaklaşık 28 tane büküm yapılan telin uzunluğu 18,5 cm'ye kadar kısalmır. Bu tele 1 cm uzunluğunda kaş takıldığında 19,5 cm uzunluğunda ince bilezik elde edilir.
- 19,5 cm tel uzunluğunda kalın bilezik için haddeden 43 cm uzunluğunda tel çekilip ikiye katlanarak 21,5 cm uzunluğunda çift katlı tel elde edilir. Yaklaşık 25 tane büküm yapılan telin uzunluğu 18,5 cm'ye kadar kısalmır. Bu tele 1 cm uzunluğunda kaş takılıp 19,5 cm uzunluğunda kalın bilezik elde edilir.

Erzurum Burmasının / Erzurum Burma Bileziğinin kaş kısmı ise ürünün ayırt edici özelliği olup ustalık becerisi gerektirir. Kaş, bileziğin kalınlığına göre ölçülendirilir. Kaş kısmında kullanılan altın veya gümüş tel, bileziğin kalınlığı ile orantılı olacak şekilde ayarlanmakta olup 70 ila 200 µ (mikron) kalınlığındadır. 50 g bilezik için ortalama 115-120 µ, 80 g bilezik için ortalama 140-145 µ, 100 g bilezik için ortalama 155-160 µ ayarlaması yapılır.

Bilezikler, kaş modeline göre tek kaşlı burma bilezik, çift kaşlı burma bilezik, çakmalı üç kaşlı burma bilezik, yaprak kaşlı burma bilezik, ajurlu çuval kaş burma bilezik ve s kaş burma bilezik olarak adlandırılır. Kaş modelleri geçmişten günümüze genellikle aynı şekilde kullanılmaktadır. Kaşların üzerine kalp, lale, ajur, güneş, yaprak, papatya gibi desenler uygulanabilir.

Erzurum Burmasında / Erzurum Burma Bileziğinde kullanılan kaş modelleri kalıplar halinde bulunmaktadır. Aşağıda görsel örnekleri verilen kaş modelleri çok eskiden beri yaygın olarak kullanılan en temel kaş modelleri olup bu modellerin kendi aralarında farklı kombinasyonlarının yapılması mümkündür.

Tablo 1: Erzurum Burmasının / Erzurum Burma Bileziğinin Kaş Modelleri

Kaş Modeli Adı	Kaş Modeli Örneği
Tek kaş	
Çift kaş	
Çakmalı üç kaş	
Yaprak kaş	
Ajurlu çuval kaş	
S kaş	

Erzurum Burmasının / Erzurum Burma Bileziğinin köklü bir geçmişi bulunur. Erzurum ilinin ekonomisinde ve kültüründe önemli bir yere sahiptir. Söz kesim törenlerinde mehir olarak istenir ve düğünlerde hediye olarak takılır. Üretimi, kaş modelleri bakımından coğrafi sınıra özgü olup ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Erzurum Burmasının / Erzurum Burma Bileziğinin üretiminde; 22 ayar 916 milyem altın tel veya 925 ayar gümüş tel kullanılır. Bilezik, 22 ila 28 bükümünden oluşur. Büküm sayısı, bileziğin kalınlığına ve müşteri talebine göre değişir. Bilezik ağırlığı 25 g'dan başlar ve talebe bağlı olarak artar.

Erzurum Burması / Erzurum Burma Bileziği kaş (toka), kordon ve kilit olmak üzere 3 kısımdan oluşur. Kordon kısmında herhangi bir işleme bulunmaz ve teller, kendi çevrelerinde burularak hazırlanır.

Kaş kısmı bileziğin kalınlığına göre ölçülendirilir. Kaş kısmında kullanılan altın veya gümüş tel, bileziğin kalınlığı ile orantılı olacak şekilde ayarlanmakta olup 70 ila 200 µ (mikron) kalınlığındadır. 50 g bilezik için ortalama 115-120 µ, 80 g bilezik için ortalama 140-145 µ, 100 g bilezik için ortalama 155-160 µ ayarlaması yapılır.

Erzurum Burmasının / Erzurum Burma Bileziğinin üretim sürecinde dökülen altın parçalarını toplamak için çalışma masasının ön alt kısmına, coğrafi sınırda “tepir” olarak adlandırılan deriden yapılmış örtü konur.

Erzurum Burmasının / Erzurum Burma Bileziğinin üretim aşamalarına aşağıda yer verilmektedir.

Kaş Kısmının Hazırlanması:

- Kaş yapımında kullanılan kaş astarı, düz silindirden (astar silindirinden) çekilerek tabaka haline getirilir.
- Altın tabaka, kolay kesilmesi için tavlanaarak yumuşatılır ve hidroklorik asit çözeltisine daldırılarak tavlama sırasında meydana gelen renk değişimi giderilir. Gümüş burma bilezik yapılacaksa gümüş tabaka tavlanaıp yumuşatıldıktan sonra tavlama sırasında oluşan oksit ve kirden arındırılması için, coğrafi sınırda “zaç yağı” olarak adlandırılan sülfürik asit çözeltisine daldırılır.
- Renk düzenlemesi yapılan altın veya gümüş tabakanın üzerine, Erzurum Burmasına / Erzurum Burma Bileziğine özgü kaş modeli kalıbı yerleştirilip çizim yapılır, kolay kesilmesi için balmumu sürülür ve kıl testere ile kesilir. Kesim işlemi sırasında testerenin kılının kırılmamasına dikkat edilir. Bu işlem ustalık becerisi gerektirir.
- Kesilen kaş parçaları, coğrafi sınırda “yeğre” olarak adlandırılan eğre ile düzeltildikten sonra kaş parçalarının çevresine çakma işlemi yapılır.
- Kaş parçalarının üzerine desen uygulanıp üretici firmaya özgü olan, Erzurum Esnaf ve Sanatkârlar Odaları Birliği Kuyumcular Esnaf ve Sanatkârlar Odasına kayıtlı bulunan, altının veya gümüşün ayarının ve üretici firmanın bilgilerinin yazdığı damga ile mühürlenir.
- Mühürleme işleminden sonra ısıtılan kaş parçaları, iki ucuna, kuyumculuk sektöründe “mühür mumu” olarak bilinen ve coğrafi sınırda “domarika” olarak adlandırılan yapıştırıcı sürülmüş tahtaya yapıştırılarak sabitlenir.
- İşleme ve oyma kalemi olmak üzere iki ayrı çelik kalem kullanılır. Ustalar çelik kalemleri, kendilerinin yapmış olduğu çarkla veya zımpara ile istedikleri biçimde şekillendirir. Kalıba uygulanan ilk oyma işleminde kalemkâr usta, yapacağı kaşın ana hatlarını çizerek kaşın su yollarını yapar. Kaş yüzeyine işleme kalemi ile kalp, lale, ajur, güneş, yaprak, papatya gibi desenler işlenir. Desen çizmek için standart bir desen kalıbı yoktur. Genellikle müşterinin istediği kalıba göre kesilen kaşa uygun desenler işlenir. Ancak kaş işleminde ajur desenleri uygulanacaksa ajur kalıpları kullanılır. Daha sonra desenin ortaya çıkması için, coğrafi sınırda “kursun” olarak adlandırılan çelik işleme kalemi kullanılarak nokta atışı yapılır ve bu işleme “tırtır” denir.
- Tırtır işleminden sonra ikinci oyma işleminde desenlerin içine dolgu yapılır.
- Kaşların birbirine kolayca kaynak yapılabilmesi için, altta kalacak kaşa 2 tane belirgin çizgi yapılır.
- Kaşlar, ısı uygulanarak tahtadan çıkarılır.
- Kaşların üzerlerindeki domarika kalıntılarının temizlenmesi için kaşlara ısı uygulanarak yakma işlemine tabi tutulur, soğuk suya batırılır ve kurulanır.
- Kaşlar; kösele, deri, tahta veya lastik parçası üzerinde kabartılarak bombelenmesi sağlanır.
- Kaşların üst kısımları temizlenir, alt kaşa teneker (sıvı boraks) sürülür ve kaynak yapılarak kaşlar birleştirilir. Kaynak işleminde, içinde kadmiyum bulunan 22 ayar altın veya 925 ayar gümüş kullanılır.

Kordon Kısmının Hazırlanması:

- Potaya konulan 22 ayar altın levha 1.064 °C sıcaklıkta, gümüş levha ise 961,8 °C sıcaklıkta eritilir, demirden yapılmış şide adındaki ısıtılmış kalıba dökülür, 15-20 saniye sonra şideden çıkarılır, soğuk suya batırılıp çıkarılır ve kurulanır.
- Kordon kısmındaki gram ayarlama işleminde, hadde ve kalem atma aşamalarında oluşan fireler göz önünde bulundurulur. Örneğin 50 g bilezik için 1-2,5 g fire öngörülür ve fire miktarı, kordon kısmının ağırlığına eklenerek kordon 51-52,5 g olarak yapılır.
- Çubuk haline gelen altın veya gümüş, üzerinde yaklaşık 20 tane gözü bulunan tırtıklı silindirden çekilir. Coğrafi sınırda bu silindir, “kare” olarak adlandırılır. Müşterinin talep ettiği ağırlıkta bilezik yapmak için, fazla kısım varsa kesilerek çıkarılır ve tekrar tırtıklı silindirden çekilir. Silindirden çıkan telin uzunluğu 30 ila 40 cm kadardır.

- Altın veya gümüş tel tavllanır ve hadde işleminde kolayca şekil alması için üzerine balmumu sürülür. Tel haddeden çekilerek silindirik hale getirilir ve yumuşayınca kadar tekrar tavllanır. Silindirden 30 ila 40 cm aralığında çıkarılan tel, 40 ila 54 cm oluncaya kadar haddelenir.
- Kuyumcu vitrininde satışa hazır bileziklerin standart ölçüsü ortalama 6,0 cm olup müşteri talebi üzerine gerçekleştirilen üretimlerde, Tablo 2’de belirtilen ölçüler örnek olarak alınır.

Tablo 2: Örnek bilezik ölçüleri

Bilezik Ağırlığı	Bilezik Çapı	Telin Uzunluğu
50 g	5,8-7,2 cm	42-46 cm
80 g	5,8-7,2 cm	43-52 cm
100 g	5,8-7,2 cm	45-54 cm

- Haddeden çekilen telin uç kısmı, ağaç kütük üzerinde kesilip ikiye katlanır ve ağaç tokmakla dövülerek birleştirilir.
- İkiye katlanan telin bir ucu mengenede diğer ucu ise el mengenesinde sıkıştırılarak 16 büküm olacak şekilde sağa doğru bükülüp tavllanır. Bükmeye devam edilir ve bileziğin ölçüsüne göre 22-28 büküm yapılır. Büküm sayısı, bileziğin kalınlığı arttıkça azalır. Bilezik kalınlığına göre tel uzunluğu ayarlaması aşağıdaki şekilde yapılır.
 - 19,5 cm tel uzunluğunda ince bilezik için haddeden 42 cm uzunluğunda tel çekilip ikiye katlanarak 21 cm uzunluğunda çift katlı tel elde edilir. Yaklaşık 28 tane büküm yapılan telin uzunluğu 18,5 cm’ye kadar kısılır. Bu tele 1 cm uzunluğunda kaş takıldığında 19,5 cm uzunluğunda ince bilezik elde edilir.
 - 19,5 cm tel uzunluğunda kalın bilezik için haddeden 43 cm uzunluğunda tel çekilip ikiye katlanarak 21,5 cm uzunluğunda çift katlı tel elde edilir. Yaklaşık 25 tane büküm yapılan telin uzunluğu 18,5 cm’ye kadar kısılır. Bu tele 1 cm uzunluğunda kaş takılıp 19,5 cm uzunluğunda kalın bilezik elde edilir.
- Bükümleri tamamlanan kordon, şekil alması için tavlanylup yumuşatılır, suya batırılıp çıkarılır ve kurulanır.

Kilit Kısımının Hazırlanması:

- Bileziğin iki ucunu birleştirmek için kilide geçirilen parçaya, coğrafi sınırdaki “kitlek” denir. Kitlek r harfi şeklinde kesilerek hazırlanır ve kalınlığı, bileziğin ağırlığı arttıkça artar. 50 g bilezik için 180-190 µ, 100 g bilezik için 250-260 µ, 150 g bilezik için 300-310 µ kalınlığında kitlek hazırlanır.
- Kitlek çivisi kullanılarak kordonun bir ucuna, kitleğin gireceği genişlikte küçük halka şeklinde kilit yapılır. Kıskaç kullanılarak törpülenir, ısıtılır, asit çözeltisine ve suya batırılıp çıkarılarak kurulanır.

Kaş ve Kordonun Birleştirilmesi:

- Kaşın alt kısmına teneker (sıvı boraks) sürülür ve bir ucuna kitlek diğer ucuna ise, kordonun kilit yapılmayan ucu kaynatılır.
- Bilezik malafaya yerleştirilir, yuvarlanıp düzeltilerek bileğe uygun şekil alması sağlanır.
- Bilezik tavllanır, asit çözeltisine batırılıp çıkarılır, fırçalanarak temizlenir, tekrar tavlanylup asit çözeltisine batırılıp çıkarılır.
- Bilezik; içinde çelik bilyeler bulunan bilya (mazgal) makinesinde su ve deterjanla temizlenip parlatılır ve daha sonra kurutulur.
- Kaş kısmı parlak kalemle parlatılan Erzurum Burması / Erzurum Burma Bileziği, hassas terazide ölçülüp satışa hazır hale getirilir.

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

Erzurum Burması / Erzurum Burma Bileziği köklü bir geçmişe sahiptir. Erzurum ilinin ekonomisinde ve kültüründe önemli bir yere sahiptir. Üretimi, kaş modelleri bakımından coğrafi sınıra özgü olup ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Erzurum Burmasının / Erzurum Burma Bileziğinin tüm üretim aşamaları, coğrafi sınırdaki gerçekleştirmektedir.

Denetleme:

Denetimler; Erzurum Ticaret ve Sanayi Odasının koordinasyonunda ve Erzurum Ticaret ve Sanayi Odası, Erzurum İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü ile Erzurum Esnaf ve Sanatkârlar Odaları Birliği Kuyumcular Esnaf ve Sanatkârlar Odasından  r n konusunda uzman birer kişinin katılımlıyla    kişiden oluşan denetim mercii tarafından düzenli olarak yılda bir defa, gerekli görülen hallerde ve  ik yet üzerine ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetime esas kriterlere aşağıda yer verilmektedir.

- Üretimde kullanılan tellerin uygunluğu.
- Üretim metoduna uygunluk.
- Özellikle ka  modeli ve ka -kordon-kilit sistemi olmak üzere ürün özelliklerinin uygunluğu.
- Erzurum Burması / Erzurum Burma Bilezi i ibaresinin ve mahreç işareti ambleminin 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.