

No: 425 – Mahreç İşareti

BURSA İPEĞİ / BURSA İPEK İPLİĞİ

Tescil Ettiren

BURSA BÜYÜKŞEHİR BELEDİYE BAŞKANLIĞI

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 12.08.2015 tarihinden itibaren korunmak üzere 29.03.2019 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 425
Tescil Tarihi	: 29.03.2019
Başvuru No	: C2015/032
Başvuru Tarihi	: 12.08.2015
Coğrafi İşaretin Adı	: Bursa İpeği / Bursa İpek İpliği
Ürünün Adı	: İpek
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bursa Büyükşehir Belediye Başkanlığı
Tescil Ettirenin Adresi	: Tayyare Kültür Merkezi Atatürk Cad. Osmangazi / BURSA
Coğrafi Sınırı	: Bursa ili
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaret ibaresi marka ile birlikte kullanılacaktır. Üretilen ürünün uygun kısmında coğrafi işaret amblemi ile birlikte "Bursa İpeği" veya "Bursa İpek İpliği" ibaresi bulunacaktır.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bursa yüzyıllar boyunca ipekböceği tohumu ve kozalarının üretildiği, geleneksel Türk el sanatları içinde önemli yeri olan ipek kumaş ve kadifenin el tezgâhlarında dokunduğu, ticaretinin yapıldığı en önemli şehir olmuştur. Bursa'da ipekböceği besleyerek koza elde edildiğini gösteren en eski tarihli belge 1587 yılına ait olup ipekböceği için oluşturulan bir dut bahçesinin satışını gösterir. Bursa'nın uluslararası alanda bir pazar olması özellikle ipek ticareti ve sanayisinde bir merkez haline gelmesinin temelleri XIV. yüzyılın ikinci yarısında atılır.

XV. yüzyılda artık Bursa ipek ticaretinin merkezi konumunu kazanmıştır. Seyahatnamesinde Evliya Çelebi, Bursa ipekli dokumaları içerisinde kadifelerin çok güzel ve eşsiz olduğunu ifade eder. XVI. yüzyılda Bursa'da dokunan kumaşların ünü daha da artar. İpekli kumaşlar Floransa, Venedik, Ceneviz gibi Avrupa şehirlerinde değil hatta İran ve Çin'de bile aranır olur. Osmanlı devletinden gelen ipekli kumaşlara "Bursa Kumaşı" demek adet haline gelir (Halil İnalcık, Bursa XV. yy Sanayi ve Ticaret Hayatına Dair Vesikalar, 1960).

16. yüzyılda başlayan Osmanlı-İran savaşları, ipek ticareti ve ipekli üretimini olumsuz yönde etkiler. Savaşlar nedeniyle İran'la yapılan ipek kozası ticaretinin büyük yara alması, 16. yüzyılın sonlarından itibaren Bursa'da koza üretimini artırmaya başlar. 17. yüzyılın ortalarına gelindiğinde bu üretim oldukça yaygınlaşır. Koza üretiminin yaygınlaşmasına paralel olarak kozadan ham ipek üreten mancınıkçı esnafı oluşur. 17. yüzyılın sonlarına doğru Bursa'da ve köylerinde çalışanlarının çoğunun kadın olduğu birçok mancınık atölyesi açılır. Kozacılığın gelişmesi ile Avrupa'ya ham ipek ihracı artmış ve Osmanlı hammadde kaynağı bir ülke haline gelmiştir. Bursa'da ipekçilik çok uzun süre önemli bir istihdam da yaratmıştır. İpeker gibi aileler tarafından fabrikalar kurulmuştur. Bursa ili içerisindeki Gemlik limanı sayesinde üretilen kozalar, iplikler ve kumaşlar da ülkenin ve dünyanın farklı şehirlerine gönderilmiştir. Bursa ili içerisinde halen kullanımda olan Kozahan ve İpekhan uzun yıllar alışveriş alanları olmuştur. İsimlerinden de anlaşılacağı üzere ipekçilik Bursa ili ile birlikte gelişmiştir. İngiltere Kraliçesinin 2008 yılında yaptığı ziyarette Kozahan'dan ipek satın almıştır.

Kozacılığın ve ipekçiliğin Bursa'da gelişmesindeki en önemli etkenlerden biri de Bursa'da yetişen dut ağaçlarıdır. Bursa, jeolojik yapısı nedeni ile dolayı zengin yeraltı su kaynaklarına sahiptir. Bu nedenle yörede yetişen dut ağaçlarının yaşlanmaya bağlı kartlaşması az ve yavaş olmaktadır.

Bursa İpeği / Bursa İpek İpliği, ipekböceği tohumlarının Bursa'da yetişen dut ağaçlarının yaprakları ile beslenmesi sonrasında koza örmesi ve bu kozadan çeşitli süreçlerle iplik elde edilmesi sonucu oluşur.

Tohum (İpek böceği yumurtası) Özellikleri

İpek böceklerinden kaliteli ve verimi yüksek koza elde edebilmek ve kozalardan kaliteli ipek çekebilmek için ilk şart beslemeye alınan tohumların (yumurta) üstün vasıflı olmasıdır. Melez ipekböceği (Polihibrit) yetiştiriciliği Japonya'da yaygınlaşan; Avrupa ve Çin'de bulunan türlerin birleşimi ile oluşturulmuştur. Bursa İpeği / Bursa İpek İpliği üretiminde uzak doğudan ithal edilen bu tohumlar kullanılır. İthal edilen tohum türü değişiklik gösterebilir. Hastalıklara karşı dirençli yeni bir tohum türünün oluşması halinde bu da ipek iplik üretiminde kullanılabilir. Bursa İpeği / Bursa İpek İpliğinin farklılığı tohumdan çıkan tırtılın beslenmesi ve koza örmesi aşamalarında ortaya çıkar. Bunun da en büyük nedeni Bursa yöresinde yetişen dut ağaçlarıdır. Bu tohumların beslenmesi ile koza elde edilir.

Koza Özellikleri

İpek böceği dut yaprağı yiyen bir böcek olup pul kanatlılar sınıfının *Bombycidae* familyasının *Bombyx* cinsinin *Bombyx mori* türüne ait; yumurta- tırtıl-krizalit- kelebek halinde değişim gösteren evcil bir böcektir. Yumurtadan çıkıp kozasını örene kadar 5 yaş ve 4 uyku geçiren ipek böceği 25- 30 günlük bu süreçte sadece yüksek miktarda dut yaprağı yer. İpek böceği larvası, kozasını 2- 3 günde şekillendirir ve krizalit haline dönüşür. Bursa’da yetişen dut ağaçları ile beslenen tırtıllar yeteri kadar beslenmesinin ve 4 kez deri değiştirdiği dönemin ardından ağzından salgıladığı sıvı ile kozasını örür. 2 ila 4 gün arasında değişen bir süre sonunda koza örme evresini tamamlayan ipek böceği bu süreçte iplik üretimini tamamlar. Bir yıl süreyle kışlıklarda bekletilen ipek böceği yumurtalarından belirli çevre şartlarında ipek böceği larvalarının çıkmasına inficar denir, ipek böceği inficarı, ipek böceklerinin larva devresindeki gelişmesine ve dolayısıyla koza verim ve kalitesine önemli derecede etki eder. Tohumların inficarından askıya alınmasına kadar geçen 25-30 günlük süre ipek böceği larvalarının besleme ve bakım sürecini oluşturur. Kozaların verimi ipek zenginliği, kalitesi, çekilebilirliği gibi önemli özellikleri Bursa'nın iklim özellikleri ile ilişkilidir. Bursa’da besleme ve bakım ılık ve nemli ilkbahar ve sonbahar mevsimlerinde yapılır. Öncelikli olarak besleme yapılacak yerin dezenfekte edilmesi hastalığa yakalama tehlikesini önleme açısından önemlidir. Besleme sırasında ipek böcekleri temiz havaya ihtiyaç duyar. Bu nedenle havasız dar bir ortamda yapılan besleme ipek böceğinin gelişimini olumsuz etkileyebilir. Besleme sırasında sıcaklık ve rutubet kontrol altında tutulmalı aşırı dalgalanmalara izin verilmemelidir. Optimum sıcaklık yaklaşık 23-26°C ve rutubet %70-75 olmalıdır. Bursa’nın ılıman iklimi ve nemli havası bu koşulları doğal yolla sağlar. Bu nedenlerle Bursa’da yetişen kozalardan elde edilen ipek iplik beyaz renkli ve daha parlak olur.

İpek böcekleri beslenme sürecinden sonra kozalarını örnek üzere askıya alınır. Genellikle askıların tek yıllık hardal, katırkuyruğu, meşe dalları, pırna ve karaçalı gibi bitkilerden yapılır. Bir defa kullanılan bu bitkiler işlem sonrasında yakılarak imha edilir. Bunun yanı sıra uzun ömürlü olması, dezenfeksiyon kolaylığı, işçilikten tasarruf, kozadaki ipek miktarının fazlalığı ve çift koza oranının düşüklüğü özelliklerinden dolayı plastik askı da kullanılabilir.

Üretim Metodu:

Bursa İpek İpliğın üretim aşamaları şu şekildedir:

- İpek böceği tohumu temini
- İpek böceği tohumunun beslenmesi
- Askıya alma
- Koza örme
- İplik çekme

Kullanılacak tohumların temin edilerek Bursa’da yetişen dut ağaçları ile beslenmesi ve askıya alınmasının ardından ipek böceği kozasını örmeye başlar. Kozaların askılardan toplanması askıya çıkış tarihinden sonraki 8 -10 gün içinde yapılır. Kozalar toplanmadan önce askıdaki olmuş zayıf ve lekeli kozalar toplanarak sağlam kozaları lekelemeleri önlenir.

Askıdan toplanan kozaların üstüne pamuğa benzeyen ipek böceğinin kozasını yerleştirmek için ördüğü, koza pamuğu olarak adlandırılan ipek iplikçikler vardır. Kozalar toplandıktan sonra koza pamuğu alınır. Koza örme bitince ipekböceği koza içinde başkalaşım geçirerek larvadan krizalite dönüşür. Ortamın sıcaklığına bağlı olarak bu evre 6-10 gün sürer. İpek iplik üretimi için koza içindeki krizalit kelebeğe dönüşmeden önce öldürülür Bu işlemin ismi koza boğmadır. Ardından koza kurutulur ve ipek çekimi işlemine başlanır. İpek böceğinin ördüğü ipek ham ipektir. Ham ipek doğrudan kullanılamaz, bu nedenle çekilerek iplik haline getirilir.

İplik çekimi, istenen numarada iplik elde edilmesi için belli sayıdaki kozadan gelen ipek tellerinin bir araya getirilerek sarılmasıdır. İpek çekilmesinde günümüzde en çok iki sistem kullanılır: Fransız sistemi: Bu sistemde iki grup kozadan gelen teller alınır, iki kere bükümde geçtikten sonra 2 ayrı porselen kılavuzdan geçerek çıkırlara sarılır. İtalyan sistemi: Bir grup kozadan gelen teller bir filament iplik hâlinde ve kendi üzerinde büküm aldıktan sonra çıkırlara sarılır.

Kozalar kaynatıldıktan sonra ve kaynatma sırasında ipek çekiminin yapılabilmesi için lif uçlarının bulunması gerekir. Uç bulma işlemi hem ipek çekimini sağlamak hem de koza üzerinde bulunan karışık hâldeki ipek liflerini kozadan uzaklaştırmak için yapılır. Koza üzerindeki karışık hâldeki bu liflere kamçıbaşı denir. Bunların kozadan uzaklaştırılması gerekir. Aksi hâlde ipek çekimi zorlaşır ve iyi kalite lif elde edilemez. Kozadan uç bulma işlemi elle veya mekanik olarak iki şekilde yapılır.

Uç bulma tavaşı içine konan kozalar 90–95 °C'deki suda yumuşadığından basit olarak çubuk veya süpürge ile uçları bulunur. Mekanik uç bulma yarı otomatik veya tam otomatik cihazlarla yapılır. Yarı otomatik uç bulma cihazı, ipek çekim makinesinin yanında bulunur. Bu cihazda, uç bulma tavaşı üzerine kendi etrafında ve aşağı yukarı hareket eden bir fırça bulunur. Tava içinde bulunan su ve kozalar alttan su buharı vermek sureti ile kaynatılır. Özel bir düzenek ile hareket eden ve tava genişliğinde olan fırça, tava içine indirilir. Koza uçları fırçanın sağa sola hareketi ile tutulur. Genellikle 20–25 dönüş hareketinden sonra fırça yukarı kaldırılır. Fırçaya takılmış olan karışık lifler, bir işçi tarafından toplanır ve kozadan temiz ve düzgün lif sağlanıncaya kadar çekilir.

Elle veya mekanik olarak uçları bulunan kozalar, çekim işlemi için çekim banyosuna alınır. Çekim makinesinin tipine göre çekilecek ipeğin denyesi makine tarafından otomatik olarak veya çekilen koza sayısına göre işçi tarafından ayarlanır. İstenilen denyeye göre birkaç kozanın ipeği birleştirilerek önce iplik kılavuzundan geçirilir. Bu kılavuz porselenden yapılmış bir düğme veya iç içe geçmiş iki tüpten (jette bote) ibarettir. Bunlardan içteki tüp sabit, dıştaki ise hareketlidir. Bu iç içe iki tüp, otomatik çekim makinelerinde bir iplik yakalayıcısı ile birleştirilmiştir. Bu kısımdan veya kılavuzdan geçen ipek, kendi üzerinde büküm kazandıktan sonra çıkırığa sarılır. Kılavuzdan geçen ipek, önce birinci sonra ikinci makaradan geçtikten sonra büküm verilerek üçüncü makaradan ve daha sonra dağıtıcı kılavuzdan geçirilerek çıkırığa sarılır. Bu tip çekimdeki büküme taveleta (tavelletta) büküm denir. Elle çekilen ipeğin denyesini sabit tutmak için ucu bulunmuş yeni bir kozanın ipeği, çekim banyosundaki ipek balonuna elle verilmek sureti ile yapılır. Makine ile çekimde ise ucu bulunmuş koza, elle veya mekanik bir sistemle çekim banyosuna verilerek yeni uç çekilen ipeğe yakalayıcı kılavuz tüp ile bağlanır. Çekim sırasında ham ipeğin büküm kazanması, ipeğin kılavuzdan geçtikten sonra makaralardan geçerken birbiri üzerine sarılması ile oluşur. Çekilen ipeğe verilen büküm, kozalardan gelen her bir ipek lifinin bir arada düzgün, serisin ile birlikte sıkı bir şekilde tutulmasını ve çekim banyosundan gelen suyla doymuş durumdaki ipek liflerinin suyunun uzaklaştırılmasını sağlar. Eğer ham ipeğe büküm verilmezse gevşek bir biçimde tutulan liflerde kopma meydana gelerek dokuma ve iplikte hoş görülme hâline neden olur. Ayrıca suyun uzaklaştırılmamasından dolayı çıkırığa sarılan ipekte serisin kalıntılarının oluşturduğu sert bölgeler meydana gelir. Kısacası büküm ipeğin birbirlerine bağlanmasını sağlar ve parlaklık kazandırır. İpekte şambon (chambon) ve taveleta (tavelletta) olmak üzere iki tip büküm vardır. Bunlardan şambon tipi büküm iki ayrı kılavuzdan geçen iki ayrı ipek ipliği bir birleri ile birkaç kez sarıldıktan sonra ayrı dağıtıcı kılavuzlardan geçerek çıkırığa sarılır. Sol iplik kılavuzundan geçen ipek sağ çıkırığa, sol iplik kılavuzundan geçen ipek ise sağ çıkırığa çapraz olarak sarılır. Bu tip büküm genellikle el ve ayak gücü ile çalışan ipek çekim sistemlerinde kullanılmıştır. Modern çekim makinelerinde şambon tipi büküm yerine tavelletta tipi büküm kullanılmaktadır ki bu tip büküm, ipeğin kendi üzerinde sarılması ile oluşur. İpek çekim işleminde son işlem, ipeğin dağıtıcı kılavuzdan geçtikten sonra çıkırık veya makara üzerine sağa sola hareket ile sarılmasıdır. Çıkırık veya makaralar direkt çekim yapan makinelerde 148-150 cm çevreye sahiptir. Diğer makinelerin çevresi ise 60-65 cm'dir. Daha ilkel çekim makinelerinde ise çıkırık çevresi değişik olabilir. Bunlar tahta, alüminyum veya sert plastikten yapılmışlardır. İpek çekim işlemi, koza liflerinin çeşitli kademelerden geçtikten sonra çıkırığa (makaraya) sarılması ile tamamlanır.

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

Bursa İpeği / Bursa İpek İpliğine özelliğini veren Bursa'nın toprak yapısında yetişmiş bitki örtüsü ve iklimidir. Sönmüş bir volkanik dağ olan Uludağ'ın eteğine kurulmuş olan şehir bu özelliği sebebiyle mineral açısından verimli topraklara sahiptir. Toprak yapısı dutçuluk açısından oldukça önemlidir. İpek böceklerinin Bursa'daki verimli topraklarda ve ılıman iklimde yetişen dut ağaçları ile beslenmesi ve kozalarını ördükten sonra besleme ve bakım aşamalarının Bursa'da yapılması, yörede gerçekleşmesi gereken işlemlerdir. İpek iplik çekimi coğrafi sınırlar içerisinde yapılması gereken bir işlem değildir. Zira ham ipek oluştuktan sonra bozulma süresi göz önünde bulundurularak bu işlem her yerde yapılabilir.

Denetleme:

Bursa İpeği / Bursa İpek İpliği yukarıdaki koşullara uygunluğunun denetimi Bursa Büyükşehir Belediyesi koordinasyonunda Kozabirlik kurumundan iki, Bursa Ticaret Borsası ve Bursa Ticaret ve Sanayi Odası kurumundan birer kişinin katılımı ile oluşturulacak denetim mercii tarafından yapılacaktır. Denetim mercii başkanı bu üyeler arasından seçilir. Denetim mercii'nin ilk toplantısında denetim zamanı kararlaştırılacaktır. Denetim mercii yılda bir kez düzenli olarak, ihtiyaç durumunda ve şikâyet halinde ise en kısa sürede toplanarak denetim yapacaktır. Denetime ilişkin raporlar Bursa Büyükşehir Belediyesi tarafından düzenli olarak Türk Patent ve Marka Kurumuna iletilecektir.

Denetim mercii Bursa İpek İpliğinin belirtilen şartlara uygunluğunu denetler. Bursa İpeği / Bursa İpek İpliği olarak adlandırılan iplik tek başına ve/veya bu iplik ile dokunan kumaş ve her türlü tekstil ürünü denetlenecektir.

İpek böceğinin koza örme ve beslenme aşamalarının coğrafi sınır içerisinde gerçekleştiği, kozaların besleme ve askı dönemlerinde denetlenecektir. Bu rapor da denetim raporuna eklenerek kuruma iletilecektir.

Bursa İpeği / Bursa İpek İpliği coğrafi işaretinin kullanımı Bursa Büyükşehir Belediyesine üreticiler tarafından bildirilecektir. Üretilen yeni ürünler ile ilgili projelerde Bursa İpeği / Bursa İpek İpliği kullanılması durumunda bu husus Büyükşehir Belediyesine bildirilecektir. Bu bir izin olmayıp bildirim yeterlidir.

Denetimler Bursa İpeği / Bursa İpek İpliği adını kullanan ipek veya ipek olmayan yerli veya yurt dışından ithal edilen iplik, kumaş ve halıları kapsayacaktır. Tüm denetim süreci, denetim mercii koordinatörü Bursa Büyükşehir Belediyesi tarafından organize edilecektir. Denetim mercii tarafından veya yetkilendirilecek kişilerce ülke genelinde özellikle turistik eşyaların satıldığı yerlerde de denetim yapılacaktır. Yetki verilecek kişiler, denetim mercii üyelerince alanında uzman olduğunu beyan ettiği şahıslar arasından seçilir. Denetim mercii ve yetkili kişilerce gerekli görüldüğü takdirde numune alınabilir.

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.