

## COĞRAFİ İŞARET BAŞVURUSU

Tahakkuk Numarası	2896643	Başvuru Numarası	C2024/000143
Evrak Numarası	2024-GE-316776	Evrak Tarihi	06.05.2024 16:37:58
Coğrafi İşaret Adı	BİLECİK BEJ MERMERİ	Coğrafi İşaretin Türü	Menşe Adı
Ürün Grubu	Diğer	Ürün	KİREÇTAŞI
Başvurunun Menşei	Yerli Başvuru		
Kullanım Biçimi	Bilecik bej Mermeri, ibaresi ve menşe işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bilecik Bej Mermeri, ibaresi ve menşe işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.		

## COĞRAFİ SINIR BİLGİLERİ

Ülke	İl	İlçe
TÜRKİYE	BİLECİK	BOZÜYÜK
Ülke	İl	İlçe
TÜRKİYE	BİLECİK	GÖLPAZARI
Ülke	İl	İlçe
TÜRKİYE	BİLECİK	MERKEZ
Ülke	İl	İlçe
TÜRKİYE	BİLECİK	OSMANELİ
Ülke	İl	İlçe
TÜRKİYE	BİLECİK	PAZARYERİ
Ülke	İl	İlçe
TÜRKİYE	BİLECİK	SÖĞÜT
Ülke	İl	İlçe
TÜRKİYE	BİLECİK	YENİPAZAR
Ülke	İl	İlçe
TÜRKİYE	BİLECİK	İNHİSAR

Coğrafi Sınır Ayrıntıları Bilecik İli

## ÜRÜNÜN TANIMI VE AYIRT EDİCİ ÖZELLİKLERİ

Bilecik Bej Mermeri; Bilecik bölgesinde çıkarılan bir kireçtaşıdır. Türkiye'de özellikle Bilecik ilinde işletilen bej renkli kireçtaşları resifal ve fosilli, Bilecik bej renkli mikritik (kalsit tane boyutları 0,003-0,1mm) özellikteki kireçtaşlarıdır. Bilecik Bej Mermeri, bej renk tonları ile, bu tonlara uyumlu, gri ve pembemsi renklerde, orta kalın katmanlı, yer yer masif görünüşlü, kireç taşlarından oluşmaktadır.

Mermer için işletilen üst seviye kireçtaşları, kripto-mikro kristalin kalsit mineralleri ile mikro fosil kavkuları ve intraklast bileşenlerinden oluşur. Homojen pembe-bej-gri renkli, kalın?masif katmanlı inatlar kireçtaşı, yüksek blok verimi yanı sıra tüm fiziksel ve mekanik özellikleri ile kesilip parlatılarak veya parlatılmadan, yapı ve kaplama taşı olarak kullanılabilir niteliktedir. Genel olarak yapı ve ana malzeme bej karakterli mermerlerdir. Ancak seri; olduğu seviyedeki ortama göre,komşu kayaçlarla etkileşimine göre, uğradığı tektonik kırılmalar göre ve bünyesine sızan akışkanlara bünyesine almasına görede oldukça fazla bir renk ve desen çeşitliliğine sahiptir.

Roma İmparatorluğu Dönemi'nde de beyaz ve renkli mermerlerle yapılan tapınak ve heykellere gösterilen ilgi eksilmeden sürmüş, Bilecik ocaklarından özel taş kesme yöntemleri ile çıkarılan mermerler ve diğer renkli taşlarla sadece yöresel değil, deniz aşırı taşımalarla Roma İmparatorluğu'nun çeşitli kentlerinde de bu taşların yaygın kullanımı sağlanmıştır.

360 tarihinde bitirilen Ayasofyanın bir bölümü, Süleymaniye Camii ve Külliyesi ve Anıtkabirin şeref salonunun yan duvarları Bilecik Bej Mermerlerinden yapılmıştır

Tablo 1: Bilecik Bej Mermerinin Özellikleri  
TEMEL KARAKTERİSTİKLER BİRİM DEĞER

Fiziksel özellikler
Petrografik ismi - Mikritik kireç taşı
Yangına Tepki - Sınıf A1
Sertlik mohs 3-4
Gerçek yoğunluk gr/cm <sup>3</sup> 2,71-2,75
Kuru Birim Hacim Ağırlığı gr/cm <sup>3</sup> 2,635-2,702
Doygun Birim Hacim Ağırlığı gr/cm <sup>3</sup> 2,637-2,705
Atmosfer Basıncında Su Emme % 0,023-0,119
Hacimce Su Emme % 0,104-0,554
Görünür porozite % 0,104-0,553
Toplam porozite % 0,74-1,19
Doluluk Oranı % 98,81-99,77
Kılcal etkiye bağlı su emme katsayısı g/m <sup>2</sup> x0,5 0,94+-0,18
Dikey aşınma direnci mm 12,26-12,38
Mekanik parametrelere ait özellikler
Tek eksenli sıkışma dayanımı (Kuru koşul) MPa 92,19-144,61
Tek eksenli sıkışma dayanımı (Doygun koşul) MPa 88,67-139,54
Donma/Çözülme Etkisinde Eğilme Dayanımı MPa 6,0-17,11
Yoğun yük altında bükülme dayanımı MPa 11,2-15,64
Sabit moment altında Eğilme Dayanımı MPa 13,16-14,85

Basınç dayanımı Kg/cm<sup>2</sup> 123.4-153.9  
Don sonrası kütle kaybı % 0,012-0.015  
Don sonrası yoğun yük altında bükülme dayanımı Kg/cm<sup>2</sup> 99.0-130.2  
Don sonrası yoğun yük altında bükülme dayanımı değişimi % 14,71-14.95  
Isıl şok direnci- Kütle değişimi % 0,016-0.020  
Isıl şok direnci- Elastiklik modülü değişimi % 13,61  
Su buharı direnç faktörü(kuru)  $\mu$ -değeri 277-300  
Isıl iletkenliği W/mxK 2,53-2.60  
Aşınma dayanımı cm<sup>3</sup>/50cm<sup>2</sup> 9,68-9.2  
P-Dalga hızı m/sn 6560-6570  
Su Buharı Geçirgenliği- Kuru Şartlarda  $\mu$  863-1030  
Su Buharı Geçirgenliği- Yaş Şartlarda  $\mu$  1098-1228  
Eğilme Dayanımı- Beklenen En Küçük Değer MPa 6,0 -8,2  
Eğilme Dayanımı- Ortalama Değer MPa 8,3-10,2  
Eğilme Dayanımı- Standart Sapma MPa 1,4-1,7  
Sabitmeye Karşı Direnç- N 800-850  
Sabitmeye Karşı Direnç- N 1007-1480  
Sabitmeye Karşı Direnç- N 127-132  
- Isıl Şoka Direnc- Gözeneklilikteki Değişim % 0,4- 5.0  
Isıl Şoka Direnc- Eğilme Dayanımındaki Değişim % 7-23

Bilecik Bej Mermeri yapı ve görünüş özelliklerine göre 6 sınıfa ayrılır.

- 1- BİLECİK BEJİ TONLARI: Açık bej ve koyu bej bir zemin üzerinde, bazen minik veya iri fosilli, bazen ince damarlı bir mermerdir. Ancak Krem, bej ve pembe renkli rosalia olarak bilinen geniş bir renk çeşitliliğini yaratan, ana yapının genel adıdır.
- 2- BİLECİK BEJİ KREM TONLAR: Açık koyu krem dalgalanmaların içiçe girdiği, bir mermer çeşididir. Çok açık, krem bir zemin üzerinde, seyrek ve kılcak boyutta, koyu bej damarlar ile desenlenmiş ve fosilli özellikle de olabilir. Açık krem bir zemin üzerinde, birbirini kesen, yoğun, ince kızılımsı kahve damarlıdır.
- 3- SÖĞÜT KOYU BEJLERİ: Koyu bej renkli, çok ince, bakır renkli damarlıdır. İçinde beyaz haneler ve koyu kahve noktalar bulunur.
- 4- BİLECİK KALSİT DESENİ BEJLER: Açık bej bir zemin, tektonik kırıklarından oluşan çatlakların kahverengi- sarımsı kalsitli akışkanlarla doldurularak, çizgili desenler oluşturduğu bir mermer grubudur.
- 5- ROZALYA DESENİ BEJLER: Pembemsi, bejimsi zemin üzerinde, bakır rengi veya kırmızı damarları ile karakteristik bej mermer türüdür. Bu mermerin temel özelliği, güçlü ve iyi tanımlanmış kırmızı damarın bol miktarda bulunmasıdır. Bu damar oldukça düzensizdir.
- 6- BİLECİK RENKLİ ZEMİNLİ BEJLER: Pembemsi bir zemin, beyaz, kırmızı, kahverenkli kalsit dolgululu, yer yer ince damarlı bir mermerdir. biraz noktasal fosilli bir zemin, altın sarısı ve mat beyaz ince damarlı desene kızıl kahve ve beyaz kalsit dolgularıyla, oniksleşmiş yapılarında mevcuttur.

## ÜRETİM METODU

Bilecik Bej Mermerinin Üretim Aşamaları:

- 1-Madencilik ve Ocak Çalışmaları: İlk olarak, mermerin çıkarılması için madencilik faaliyetleri gerçekleştirilir. Bu adım, yeraltı veya açık ocak madenciliği yöntemleriyle yapılır. Mermer blokları, ocaklardan büyük kayalar halinde çıkarılır.
- 2-Kesim ve Ayırıştırma: Çıkarılan bloklar daha küçük parçalara kesilir. Bu kesme işlemi genellikle büyük testere makineleri veya tel testere kesicileri kullanılarak yapılır. Bloklar, istenilen boyutlara ve kalınlıklara uygun olarak kesilir.
- 3-Yüzey Düzeltme ve İşleme: Blokların yüzeylerinin düzeltilmesi ve işlenmesi için çeşitli yöntemler kullanılır. Bu işlem, blokların pürüzsüz bir yüzeye sahip olmasını sağlar. Genellikle özel makineler ve ekipmanlar kullanılarak yapılan işlemler arasında parlatma, taşlama ve cilalama bulunur.
- 3.1.- Katrak Hattı Üretim Süreçleri: Ocaktan fabrika sahasına gelen bloklar stok sahasında yıkanarak teknik personel tarafından katrakta kesime uygunluğu kontrol edilir. Uygun bulunmayan bloklar ST?lerde kesilmek üzere ayrı yerde stoklanırken uygun bulunan bloklar yön tayininin ardından katrak makinesine yerleştirilir. Bej mermerde 12-18 cm/dk hızla kesim yapan bu makineden çıkan 2 cm veya 3 cm ham plakalar plaka epoksi ünitesinde uygulamaya alınır. Epoksi işlemi biten plakalar ertesi gün sipariş kriterine bağlı olarak plaka cila makinesine beslenerek cila, honlama veya patinato işlemlerinden birinden geçer. Arzu edilen yüzey niteliğine kavuşmuş plakalar siparişin niteliğine göre ya plaka grupları halinde ahşap malzeme kullanılarak ambalajlanır (bundle) veya köprü kesme makinesine sevk edilir. Köprü kesme makinesinde çeşitli ölçülere kesilen plakalar kontrol ve diğer işlemler için bitiş ünitesine gönderilir. Burada gerekli tamiratlar ve kalite kontrolleri yapılan ürünler seleksiyonlarına ayrılarak kasalanır ve sevkiyata uygun hale gelir.

- 3.2.- Fayans Hattı Üretim Süreçleri: Ocaktan fabrika sahasına gelen bloklar stok sahasında yıkanarak teknik personel tarafından ST?de kesime uygunluğu kontrol edilir. Katrakta kesime uygun olmayan bloklar dâhil tüm blok ve molozlar ST?lerde kesilebilmektedir, ancak burada sadece uygun olmayan renklere sahip olanlar veya çatlak sistemlerinden dolayı verim alınmayacak olanlar ayrılarak kırılmak üzere ocağa geri gönderilir. ST?lere yerleştirilen blok ve molozlar alınacak nihai ölçülere istinaden çeşitli yarı mamuller halinde kesilir. İstenilen ölçülere göre kesilen yarı mamuller strip olarak adlandırılır ve bu stripler nemsizleştirme işlemi için kapalı oda fırınlarında bekletilir. Daha sonra strip epoksi uygulama hattında gerekli kimyasal işlemden geçerek beklemeye bırakılan striplerin ertesi gün diğer yüzlerine de aynı kimyasal işlem uygulanır, böylece striplerin her iki yüzeyi de sağlamlaştırma prosesinden geçmiş olur. Tamamen kürlenmiş bu stripler hat başındaki ilk makine olan yatay yarma makinesine beslenir. Yarma makinesinde ortadan ikiye yarılan striplerin yarma izleri bir sonraki kalibrasyon makinesinde kaybedilerek tüm malzemeler standart kalınlığa getirilir. Kalibrasyon makinesinden çıkan malzemelerin işlem göreceği olan diğer yüzleri çevrilerek fayans cila makinesine girer. Bu makinenin ilk üç kafasında bulunan kalibreler taşın yüzeyindeki fazla epoksiyi kaldırmaya yararken takip eden kafalar ile mermer istenilen yüzey işlemi (cila, honlama, patinato) kazandırılır. Yüzey işlemi bitmiş, standart kalınlığı yakalamış bu malzeme trimming (en dilme) ve ebatlama makinesinden geçerek nihai ölçülere indirgenir. Buraya kadar tüm malzemeler aynı yolu izlerler. İstenilen ölçülerdeki fayanslar pah kırma makinesine girerler ve pahlanmış olarak bitiş ünitesi ne sevk edilirler.

- 3.3.-Plaka Epoksi Uygulama: Üretilmekte olan Bilecik mermerinin karakteristik özelliği olan kılcak çatlakların kimyasal bir malzeme ile sağlamlaştırılması işleminin yapıldığı birimdir. Kimyasal malzeme olarak ?EPOXY? isimli malzeme kullanılır. Bu malzeme ¼ oranında karıştırılarak malzeme üzerine uygulanır ve çatlak boyunca yerleştikten 8 ila 24 saat sonra sertleşerek mukavemeti sağlar.

- 1) Ham plakalar düz bir zemin üzerine yatırılır.
  - 2) Plakalar LPG tüketen hamlar ile ısıtılarak yüzey ve çatlak sularından arındırılır.
  - 3) Yüzey sıcaklığı 40 dereceye ulaşan plaka üzerine hacimce ¼ oranında karışım sağlayan dozaj pompası vasıtası ile homojen epoksi malzemesi tatbik edilir.
  - 4) Yüzeye dökülen epoksi spatulalar yardımıyla tüm plaka yüzeyine yayılarak çatlakların içerisine nüfus etmesi sağlanır.
  - 5) Uygulama işlemi biten plakanın üzerine naylon örtülerek yeni ham bir plaka aynı işlemler için yatırılır.
  - 6) 6 ile 8 saat arasında fabrika ortamında bekleyen plakalar vakumler yardımıyla kaldırılarak arka yüzleri çevrilir ve tekrar sağlamlaştırma işlemi için yatırılır.
  - 7) Arka yüze ön yüzden farklı olarak cam ipliğinden dokunmuş fiber file koyulur ve bu file üzerinden epoksi yapılır. Böylece, filenin mermer plaka yüzeyine epoksi yardımıyla yapışması (laminasyon) sağlanarak mukavim bir arka yüzey desteği elde edilir.
  - 8) Kürlenmeye bırakılan plakalar ertesi gün yüzey işlemi için plaka cila makinesinin robot besleme vagonunda istiflenir.
- 4.-Ambalajlama ve Sevkiyat: Hazırlanan bloklar, müşterilere veya satıcılara gönderilmek üzere ambalajlanır. Bu, blokların taşınması sırasında hasar görmesini önlemek için yapılan bir adımdır. Bloklar genellikle ahşap paletlere yerleştirilir ve uygun şekilde sarılır veya paketlenir. Her adımda titizlikle çalışılarak, kaliteli ve istenilen özelliklere sahip mermer blokları elde edilir. Bu süreç, mermer endüstrisinde önemli bir yer tutar ve doğal taşın değerli bir ürün haline gelmesini sağlar.

## 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 mercii 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 mercii, Bilecik Mermerinin elde edildiği toprağın uyumluluğu, 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 kuruluşa bildirilir.

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.

#### BAŞVURU SAHİPLERİ

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@bileciktso.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	43925922054-2896643
-----------------	---------------------

#### ÜCRET BİLGİLERİ

Hizmet	Miktar	B.Fiyat	Tutar
Coğrafi İşaret Başvuru Ücreti	1	₺320,00	₺320,00
GENEL TOPLAM			₺320,00

2024.3428555 06-05-2024



\* 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'ıncı maddesi uyarınca elektronik ortamda yapılacak olup, ayrıca fiziki tebligat yapılmayacaktır. **Hak kaybı yaşamamanız için EPATS uygulamasında yer alan Elektronik Tebligat Sistemine (ETEBS) belirli aralıklarla giriş yapınız.**

\*\*\*\* Evrakın doğruluğunu <https://epats.turkpatent.gov.tr/run/TP/DOGRULA/goruntule?ID=1558C3D8F2D060F1E0635A01A8C08505> adresinden veya QR kodu okutarak kontrol edebilirsiniz.