

No: 326 – Mahreç İşareti

BURSA BIÇAĞI

TESCİL ETTİREN

BURSA BÜYÜKŞEHİR BELEDİYE BAŞKANLIĞI

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 26.12.2014 tarihinden itibaren korunmak üzere 15.02.2018 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 326
Tescil Tarihi	: 15.02.2018
Başvuru No	: C2015/004
Başvuru Tarihi	: 26.12.2014
Coğrafi İşaretin Adı	: Bursa Bıçağı
Ürünün Adı	: Bıçak
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç İşareti
Başvuru Yapan	: Bursa Büyükşehir Belediye Başkanlığı
Başvuru Yapanın Adresi	: Tayyare Kültür Merkezi Atatürk Cad. Osmangazi / BURSA
Coğrafi Sınır	: Bursa il sınırları
Kullanım Biçimi	: Markalama

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bursa Bıçağının ünü Osmanlı'ya dayanmaktadır. Osmanlı ordusunun Bursa'da büyük bir pazar oluşturması kılıç ve kama gibi silahların yapımını ön plana çıkarmıştır. Özellikle 19. yüzyılın sonlarından itibaren kılıç yerine el maharetinin veya ustalığın ön plana çıktığı özel bıçak ve el aletleri imalatı daha çok önem kazanmıştır. Öyle ki; 1913 yılında yapılan sanayi sayımında, tüm Hüdavendigar (Bursa) ilinde yüzün üzerinde bıçakçı dükkânı olduğu görülmüştür. Yıllık bıçak üretiminin ise bir milyonu aştığı devletin resmi rakamlarından anlaşılmaktadır.

Bursa Bıçağı, 700 yıldır Bursa'da bıçakçı ustaları tarafından titizlikle üretilen ve geçmişte savaş malzemesi olarak, günümüzde ise genellikle mutfak ve av malzemesi olarak kullanılan, sap ve çelik bölümünden oluşan keskinliği ve esnekliği ile ünlü kesici bir alettir. Bursa Bıçağı, namlusunun ustalıklı işlenerek 3 V'li ağız haline getirilmesiyle ve namluya ustalıklı çeşitli ağaç/kemik-boynuz/madeni/plastik sap takılmasıyla oluşturulur. Namlu ve sap üzerine yapılan işleme ile ya da işlenmiş olarak ustanın imzasıyla satışa sunulmaktadır.

Bursa Bıçaklarının kabza tiplerine göre iki, namlu tiplerine göre ise dört farklı tipi bulunmaktadır. Ancak bu namluların kendi içlerinde sayısız çeşitlendiği ve 150'den fazla alt tipe ayrıldığı bilinmektedir.

A- Kabza tiplerine göre;

- Yekpare kabızalı namlu; yekpare saplar ile uyumlu olabilmek için giderek incelen yapıya sahip olanlar
- Kapak kabızalı namlu; sap eniyle aynı oranda olanlar

B- Namlu tiplerine göre,

- Sivri burunlu namlu; genellikle mutfak gereci olarak ayrıca av malzemesi olarak da sıkça kullanılanlar
- Çeneli namlu; daha çok kasap, et, balık ve satır bıçaklarında kullanılanlar
- Testereli namlu; daha çok ekmek bıçaklarında kullanılanlar
- Küt burunlu namlu; kaşar bıçaklarında ve meyve/sebze setlerinde kullanılanlar

Bursa Bıçakları ayrıca saplarına göre de ağaç, boynuz/kemik ve madeni sap olarak çeşitlilik göstermektedir.

BURSA BIÇAĞININ GENEL ÖZELLİKLERİ ve AYIRT EDİCİ ÖZELLİKLERİ:

1. Bursa Bıçağının en özgün özelliği keskin oluşudur. Bursa Bıçağı keskinliğini, çeliğinin kendine has yöntemle işlenmesi ile kazanır. Çeliğe sertlik kazandırma aşaması ve su verme aşaması çok önemlidir. Geleneksel yöntemle üretimde kestane kabuğu kömürüyle uygulanan sertlik ayarında tamamen ustalık ön plana çıkmaktadır. Modern teknoloji ile üretimde sertlik ayarında ise ısıtma işlemi uygulanmaktadır. Gerek kömür sistemi gerek ısıtma işlemiyle yapılan ısıtma işlemleri bıçak çeliğinin sertleştirilmesi için kullanılan yöntemdir ve ısıtma işlemlerinde çelik sertliği en az 52 HRC olmalıdır. Kömürlü sistemde 52 HRC'lik ısı çeliğin açık pembe renk değişimi olana kadar ısıtılması olarak belirlenmektedir. Üretilen bıçağın kullanım alanına göre sertlik 56 HRC'ye kadar çıkartılabilirken, daha altında olması çeliğin yumuşamasına, erken körelmesine ve keskinliğin azalmasına neden olabilmektedir. 56 HRC'nin üzerindeki ısıtma işlemlerinde ise kırılma eğilimi artmaktadır. Sonuç olarak sertlik ayarlaması her iki işlemde de en az 52 en fazla 56 HRC'ye kadar olmalıdır.

Su verme aşamasında ise geleneksel yöntemle üretim yapan Bursa bıçakçı ustaları çeliğe asırlardır kendilerine has bir yöntemle su vermişlerdir. Çeliğe su; Bursa bıçakçı ustasının bilgisi, kabiliyeti, tecrübesi ve ustasından öğrendikleri ile verilir. Modern teknoloji ile üretimde ise soğutucu olarak kullanılan su verme işlemi gerçekleştirilir. Çeliğe sertlik kazandırma ve su verme işlemi Bursa Bıçağının keskinliğini oluşturmak için önemli ayırt edici özelliklerinden birisidir.

2. Bursa Bıçağını diğer bıçaklardan ayıran önemli başka bir özellik ise, geleneksel yöntemle üretildiğinde çeliğin işlenmesi aşamasında kullanılan kömürün, kestane kabuğu kömürü olmasıdır. Yapılan analizlerde kestane kabuğu karbon oranının yüksek olduğu tespit edilmiştir. %35,66 oranında karbon içeren kestane kabuğu, aktif karbon üretiminde de kullanılmaktadır. Termogravimetrik analiz (TGA) sonuçlarına göre özellikle kestane kabuğunda %2 kül, %76 uçucu madde ve %22 sabit karbon oranı tespit edilmiştir. Kül oranının az olması sonucu kısa sürede ısınıp uzun süre kor halinde kalabildiği görülmüştür. Yapılan analizlere göre kestane kabuğunun aktivasyon sıcaklığı 873 K, ısınma hızının 15 K/dakika ve bekleme süresinin 45 dakika olduğu belirlenmiştir. Fındık kabuğu, kestane kabuğu, kayısı ve üzüm çekirdeği kullanarak üretilen aktif karbonların iyot sayısı ölçümleri gerçekleştirilmiş ve iyot sayısı değerlerinin, BET yüzey alanı ölçümleriyle paralellik gösterdiği bulunmuştur. En yüksek iyot sayısı değerine (785 mg/g), yüzey alanı (1319 m²/g) en büyük olan kestane kabuğundan üretilen

Çizelge 4.2 : Kestane kabuğu numunesine ait elementel analiz sonuçları [83]

Elementel Analiz Sonuçları (kuru temel)	Kestane kabuğu
C(%)	35,66
H(%)	4,53
O(%)	53,63
N(%)	0,37
O/C	1,13
H/C	1,52
N/C	0,009
S(%)	-
Ampirik Formül	CH_{1,52}O_{1,13}N_{0,009}

hammadde ile ulaşıldığı görülmüştür. Bu da Bursa Bıçağının kalitesini artırmaktadır.

Bursa Bıçağı çeliğinin işlenmesinde modern teknoloji de kullanılmaktadır. Modern teknolojinin imkânlarıyla, Batı Karadeniz veya Marmara Bölgesi'nden temin edilen karbon miktarı yüksek kestane kabuğu kömüründeki karbon değerini veren ve aynı sonuçlarla Bursa Bıçağı üretebilen teknolojinin nimetleri olarak kabul edebileceğimiz ısıtma işlemi kullanılmaktadır. Isıtma işlemi, "Isıtma fırınları" ile yapılan ısıtma işlemidir.

Her iki durumda da gerçekleşen üretim Bursa Bıçağının genel özelliklerini vermektedir.

3. Bursa Bıçağını diğer bıçaklardan ayıran önemli ayırt edici özelliklerden biri de bıçağa namlu burnundan bakıldığında üç tane V harfi görülmesidir. Bursa Bıçağında yer alan bu üç V bıçağa incelik katarak kesme işlevini çok daha fazla artırmaktadır.
 - 1.V(Küçük V); bıçakların kesim noktasında 1 ya da 2 milimlik bir alanı kaplayan kısımdır (ince taşlama).
 - 2.V; bıçağın yarısından aşağıya gelen kısımdır (geniş taşlama).
 - 3.V; bıçağın namlu sırtından ağıza inen kısımdır.
4. Bursa Bıçağında namlu çeliğinin esnekliği ön plandadır. Namlunun esnekliği ise ustalık gerektirir.

5. Gerek geleneksel yöntemle gerekse modern teknoloji ile üretilen Bursa Bıçağında bariz bir özellik de saplardaki güçlülüktür. Bursa Bıçağında sıfır numara yüzme bıçağının bile sapı kalın ve güçlüdür. Bu özelliği sebebi ile saplar zarif sayılmayabilir. Bıçak saplarında geyik, manda, teke, keçiboyunu ve kemik kullanılır. Ayrıca en kıymetli ve nadide ağaçlar Bursa Bıçağında sap olarak kullanılır. Mesela ardıç ağacının özünden bıçak sapı yapılmıştır. Sap daima ardıç kokusu verir.

Bursa Bıçağının sap ve namlularında altın, gümüş, kıymetli taşlar, madenler, değerli maddeler Bursa'ya özgün motiflerle işlenmiştir. Bursa Bıçağı üzerinde hayvan, dağ, dere, gemi, çiçek figürleri oluşu kendine özgü bir özelliktir. İşlemeler bir dantel zarıflığındadır. Böylelikle saplardaki güçlülük; zarif bir görünüme büründürülmüştür.

Üretim Metodu:

GELENEKSEL USULLERE GÖRE BIÇAK YAPIMINDAKİ SÜREÇLER VE KULLANILAN MALZEMELER (ELDE YAPIM)

Namlunun Yapılışı:

Çelik kestane kabuğu kömüründe akkor haline getirilir. Ancak günümüz şartlarında kestane kabuğu kömürüne ulaşmanın zorlaşmasından dolayı kestane ağacı kömüründen de faydalanılmaktadır.

Körük yardımıyla demirci ocağında kestane kabuğu kömürü kullanarak akkor haline getirilmiş çelik zaman kaybetmeden dövülür. Bıçakçı dövme işlemi için özel demirci-bıçakçı maşası veya kısıncı ile çeliği bir eliyle tutar diğer eliyle çeliği ağır bir çekiçle döver. Eğer bıçak, kılıç yatağan yapıyorsa sıcak demir iki kişi ile dövülür. Çelik parçası yaklaşık 700 0C civarında dövülür. Bir-iki dakika sonra soğuyan çelik parçası namlu taslağı hazır oluncaya kadar tekrar ısıtılır ve dövülür. Bıçak ustalarının tecrübeleriyle teyit edilen ve çeliğin ısı ölçü birimi olarak belirlenen 52-56 HRC ısı değeri, kor rengine göre tahmini olarak belirlenir. Çeliğin kordan pembeleşmesi makbul olanıdır ve 52 HRC sıcaklık olarak değerlendirilir. Çeliğin kırmızı ve koyu kırmızı kor hali ise 52 HRC'nin altında olduğuna işaret etmektedir. Bu durumda bıçağın çeliği yumuşamalar gösterebilir ve keskinlik istenilen değerlerde olmayarak Bursa Bıçağı özelliğini kaybetmiş olur.

Çelik dövüldükçe içindeki cürufklar atılır. Namlu taslağı düzgün değilse üzerine ıstampa adı verilen kalıp konur. Kalem adı verilen çelik uçlu sivri bir aletle çizilir. Sonra özel makasla kesilir.

Namlunun Düzeltilmesi:

Bu aşamada namlu "düzeltme çekici" ile örs üzerinde düzeltilir. Namlunun ağzına bir sıra veya birkaç sıra çekiçle geçilir (vurulur). Namlunun ağzına "çalım" yapılır. Çalım, namlunun kesen tarafındaki çentiklerin giderilmesi, namluya düzgünlük verilmesidir. Namlu kavisli ise kavis boyunca düzgünlük verilir.

Eğeleme İşlemi:

Namlu bir mengenede sıkıştırılarak elle kaba eğe ile eğelenir. Sonra ince eğe ile eğelenen namlu sulu kösüre çarkında düzeltilir. Sap delinir. Eskiden sap zimba ile elde delinirdi. Namlunun sapa geçeceği yere göre en az 3, en fazla 5 delik açılır. Bunun için "el matkabi" ya da "kemane" denilen alet kullanılır.

Celiğe su verme:

Bıçak namlusu demirci ocağında akkor haline getirildikten sonra ustanın bilgisi kabiliyeti, tecrübesi, ustasından öğrendiği şekilde suya daldırılır. Kimi ustalar suyun içerisine 10 numara ince motor yağı, kına, zeytinyağı vb. gibi maddeler de katarak su verme işlemini gerçekleştirmektedir. Su verilecek çelik et rengi değil "narçiçeği" kırmızısı rengini alıncaya kadar ısıtılmalıdır. Çeliği yakmamak ustalık maharetlerindedir. Namlu kestane kabuğu kömürünün alevinde akkor haline getirilir.

Meneviş:

"Meneviş" denilen işlemin diğer adı "çifte su vermedir." Sulanan bıçak namluları belirli bir sıcaklığa kadar ısıtıldıktan sonra yapılacak meneviş çeşidi sıcaklığında durulur. Sonra namlular soğuk bir zemine atılarak yavaş soğumaya bırakılır. Meneviş sıcaklığı 180-200 0C'dir.

Çeliğin özelliğine göre ayva sarısı, limon sarısı, güvercingöğsü mavisi, portakal kırmızısı denilen renkler oluşuncaya kadar namlu ısıtılmaktadır. Bıçak ustası bunlardan birini seçmektedir.

Osmanlı dönemi boyunca Bursa'da yapılan kılıçlar “U” harfi şekli alıncaya kadar bükülür, bırakılınca dümdüz olurdu. Meneviş yöntemi çeliğe esneklik kazandırır, kırılmayı önler.

Bugün de herhangi bir bıçağın namlusu esnetilip eğildikten sonra bırakıldığında namlu dümdüz oluyorsa sulanmıştır, çeliktir. Eğri halde kalıyorsa “ham demir” halindedir. Meneviş; bir anlamda namlunun esnek hale gelmesi, kırılma eğiliminin giderilmesidir.

Bileme:

Bıçağın ağız sulu kösüre taşında bilenerek keskinleştirilir.

Sap takma işlemi:

Bursa Bıçağında ağaç, kemik/boynuz veya madeni saplar kullanılır.

- Ağaç Sap:

Ağaç sapa namlu yerleştirmek için testere ile yarılarak kanal açılır. Sap yekparedir. Yarılan kısma namlu yerleştirilir. Namludaki delik sayısı en az 3, en fazla 5'tir. Buna göre çivi çakılır, gerekirse pul kullanılır. Sap kaba eğe ile eğelenir, zımparalanır ve cilalanır.

Büyük boyutlu bıçaklara bazen iki parça halinde kesilmiş olan ağaç saplar pul ve perçinleme yöntemi ile takılır.

- Boynuz ve Kemik sap:

Manda, koç, teke, yaban keçisi, geyik gibi hayvanların boynuzları uygun ebatta kesilir. Boynuz ateşte ısıtılarak kıvrımları düzeltilir. Mengenedeki kalıpta sıkıştırılır, soğutulur. Artık boynuz düzgünlük kazanmıştır. Keserle veya sistire ile düzeltilir. Yekpare veya iki parça (kapak) olarak hazırlanır. Ağaç sap takma yönteminde olduğu gibi sap takılır. Sap takıldıktan sonra eğelenir. “Sistire” denilen aletle kazınır, zımparalanır. Kendi talaşıyla da parlatılır. Sığır, deve gibi iri hayvanların ayak kemiklerinden de sap yapılır. Testere ile iki parçaya ayrılan kemik boynuz sapta yapılan işlemlerden geçirilir. Kendi talaşıyla parlatılır.

- Madeni sap:

Bursa Bıçaklarında genelde tuty, pirinç, gümüş bazen demir sap kullanılmıştır. Çelik ve krom sapların da kullanıldığı görülmektedir. Sapların yapılış tarzında iki farklı teknik vardır:

1. Madeni Kalıp Sap: Bu tip saplar kalıp kullanılarak yapılan madeni saplardır. Bıçak için uygun form ve boyutlarda kalıp yapılarak, bıçak çeliğinin sap tarafı kalıba sokulur. Eritilmesi kolay olan madenlerden pirinç, tuty, alüminyum ve kurşun kor halde kalıba boşaltılarak donması beklenir. Döküm saplar, yapıştırmalı saplara oranla daha sağlamdır.
2. Madeni Kapak Sap: Önceden hazırlanan saplar bıçağa monte edilir. Bu işlem için demir, krom ve çelik gibi tabaka metallere kullanılır. Öncelikle sap olacak maden kesilir, biçimlendirilir. Namlu yuvası bırakılır. Parça kaynak edilir. Bıçak sapa geçirilir, içine macun akıtılır ve dondurulur. Bu işlemin ardından iki parça halinde hazırlanan madeni sap, namlu üzerine çivilenir, pulla perçin edilir, düzeltilip parlatılır.

Perçinleme:

Kemane denilen aletle pul kesilmiş olur. Saplarda gerekirse pul kullanarak perçinler yapılır. Pul, Bursa Bıçağına özgü olmamasına karşın genelde perçinin sağlamlaşması için ve biraz da estetik amaçlı kullanılmaktadır. Sap ve namludan geçen perçin örs dayanır, perçinin kenarlarına vura vura çekiç dolaştırılır. Perçin işlemi bitince eğe ile düzeltilip parlatılır ve bıçak satışa sunulur. Satışa sunulurken de bıçak ambalajı üzerinde “Bursa Bıçağı” ibaresi ile birlikte “elle üretilmiştir”, “elde üretilmiştir” veya “el ürünüdür” gibi ibareler olmalıdır.

MODERN TEKNOLOJİYE GÖRE GÜNÜMÜZDE BIÇAK YAPIMINDAKİ SÜREÇLER

Bu yöntemde çelik şeritler kullanılmaktadır. 420 ve 4116 numaralı çelikler, pres makaslarla kesilerek namlu oluşturulur. Form olarak hazırlanan özel paslanmaz çelikler ısıtma işlemiyle en az 52 HRC

sıcaklığa kadar ısıtılarak sertleşme gerçekleştirilir. Fırından çıkartılan kor çeliklere su verilerek sertleştirme tamamlanır. Fırınlanan ve suyu verilen çeliklere sap takılması, taşlama ve parlatma işlemleri yapılarak marka vurulur.

Namlunun yapılışı:

1. Bıçak namlusu el makası ile tek tek kesilir ya da kalıp makinesinde basılır.
2. Örste düzeltilir. Ağız düzgünlüğü motorlu zımpara taşında sağlanır. (Taşlama)
3. Elektrikli matkaplarla sap delinir.

Su verme işlemi (Sertleştirme)

Çeliğe (420 ve 4116 numaralı çelik) çeşitli yöntemlerle sertlik kazandırılır. Günümüz teknolojisi çeliğe çok ileri seviyelerde su verebilmektedir. Bıçak namlusu akkor haline getirildikten sonra soğutucu olarak kullanılan su verme işlemi gerçekleştirilir. Bu esnada ustalık gerektiren ve dikkat edilmesi gereken hususlar şunlardır:

- Namlu su verme sıcaklığının üzerinde ısıtılamaz.
- Yüzeyinde çatlama, kabuk, incelme gibi özür bulunan namlulara su verilmez.
- Namlu kalınlığı her yerde aynı değilse randıman alınamayacağı için bu şekilde parçalar kullanılmamalıdır.
- Su verme sırasında namlunun her tarafı aynı sıcaklığa ulaşmalıdır.

Teknolojik gelişmelere paralel olarak günümüzde sulama işlemi (sertleştirme) bir sektör haline gelmiştir. Modern sulama fırınlarında elektrikli ısıtma sistemleri ile sıcaklık, bıçağın kullanım alanına göre 52 ile 56 HRC (kasap bıçakları için 56 HRC) sıcaklığa çıkarılmaktadır. Atmosfer-basınç kontrollü vakum sulama tekniği uygulanmaktadır. Bu işlemde 50-300 adet bıçak namlusu aynı anda sulanabilmektedir.

Taşlama: Taşlama ya elde motorlu zımpara taşlarında yapılır ya da elektrikli sulu taşlama makinelerinde bu işlem seri olarak yapılır. Bu işlem sayesinde düzgünlük sağlanır.

Parlatma: “Kaba keçe” denilen özel zımpara tozu taşıyan keçe, elektrik motoru ile çalışan taşlama makinesine takılır. Bıçaklar kaba keçeden geçirilir. Sonra “yağlı keçe” denilen disk takılır. Yağlı keçede kül, zımpara tozu vardır. Diğer keçenin izlerini siler. Bıçak yağlı keçeden geçirilir. Daha sonra makineye “yeşil keçe veya fırça” denilen disk takılır. Bunda kül zımpara tozu yoktur. Bıçak bu fırçadan geçirilir. Bir ayna gibi parlaklık kazanır.

Sap takma: Günümüzde bıçakçılar sap yapmazlar, saplar hazır olarak gelir çünkü sap üretimi ayrı bir sektör olmuştur. Bilinen saplara ilave olarak yeni sap türleri çıkmıştır. Bunlar içinde bakalit, fiber, abies gibi maddeler vardır. Abies dayanıklılık yönünden daha çok tercih edilmektedir.

Bursa Bıçaklarına sap, üç farklı teknikle takılır;

1. Yekpare sap
2. İki parça (kapak) sap
3. Kalıp sap

Sapları takmak için perçin ve çivi kullanılmaz. Özel sarı veya madeni renk teller kullanılır. Teller delik ebatlarına göredir. Sap üzerine namlu yerleştirilir. Özel tellerle perçinlenir. Sonra taşlanır.

Bileme: Sapı takılan bıçak namluları motorlu zımpara taşında kalın ve ince olmak üzere iki ayrı işlemden geçirilir, bilenir. Son olarak “yağ taşı” veya “Girit taşı” da denilen özel taşlarda keskinleştirilir. Ya da bu iş için üretilen bileme makinelerinde seri olarak yapılır.

Damgalama: Serigrafi baskı (elek baskı) elektrik akımı ve asit-aşındırma (gravür baskı) yöntemi ile yapılır. Önceden hazırlanmış marka veya isim bir film halinde bıçak namlusuna yerleştirilir. İki ucla elektrik verilir. Bu esnada film üzerine rakle görevini yapabilecek bir bez veya süngerle bastırılarak sürülür. Serigrafi baskı uzun ömürlü ve sağlıklı değildir.

Vernikleme: Bıçaklar elde bir kez sünger parçasıyla tek tek verniklenir ve kurutulur.

Etiket – Ambalajlama: Bıçakların saplarına imalatçı firma, şahıs adı etiketi yapıştırılır. Ayrıca Bursa Bıçağı ibaresi yer alır. Bıçaklar özel kılıf ve kutulara yerleştirilir. Bursa’da genel olarak 10’ar adet halinde kutulama yapılır.

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

Bursa Bıçağının namlusunun geleneksel yöntemlerle işlenmesi aşamasında kullanılan kömürün Batı Karadeniz ve Marmara Bölgelerinde yetişen kestane kabuğundan elde edilen kömür olması gerekmektedir. Günümüzde kestane kabuğuna ulaşımında zorluk yaşanması sebebiyle kestane ağacı kömüründen de faydalanılır.

Ayrıca 700 yıllık geçmişten gelen birikimleriyle yetiştirilen Bursa bıçak ustaları Bursa’ya has ustalardır. Bursa Bıçağı, Bursa bıçak ustalarının ellerinde şekillenmiş ve ün kazanmıştır.

Denetleme:

Denetim, Bursa Büyükşehir Belediyesi koordinasyonunda, Bursa Ticaret ve Sanayi Odası tarafından belirlenecek bir kişi, Bursa Bıçakçılar Derneğinden üç Bıçakçı ustası, Uludağ Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksek Okulundan bir yetkili olmak üzere 5 kişilik denetim komisyonu tarafından, her yıl en az 1 defa düzenli olarak ve ihtiyaç duyulduğunda ve/veya şikâyet üzerine her zaman yapılacaktır.

Bursa Bıçağı üreten firmalar her yıl, ticaret sicil kayıtlarından, Bursa Esnaf ve Sanatkarlar Odalar Birliği (BESOB) kayıtlarından ve Bursa Bıçakçılar Derneği kayıtlarından tespit edilecektir. Tespit edilen firmalar her yıl en az 1 defa denetlenecektir. Bursa Büyükşehir Belediyesine ve Bursa Bıçakçılar Derneğine şikâyet edilen üreticiler ise şikâyet tarihinden itibaren 1 ay içinde denetlenecektir.

Denetleme ve şikâyetlerin değerlendirilmesi Bursa Büyükşehir Belediyesi koordinasyonunda denetim komisyonu tarafından yapılacaktır.

Denetim kriterleri aşağıdaki gibidir:

A. Geleneksel Yöntemde Denetim

Denetim; üretim aşaması, üretim sonrası bıçağın formu ve satış aşamasında bıçağın sunulması olarak 3 farklı aşamada denetlenecektir.

Üretim aşamasında;

1. Malzemeler denetlenecektir. Burada çeliğin kalitesi, kullanılan kömür ve sapın cinsi yukarıda belirtilen özelliklerde olup olmadığı denetlenecektir.
2. Malzemelerin kullanımı denetlenecektir. Çeliğin nasıl işlendiği dikkate alınacaktır. Çeliğe suyun verilmesi, meneviş aşaması ve çeliğin taşlanması aşaması denetlenecektir.
3. Sap takma aşaması, geleneksel üretim yöntemi içinde anlatılanlara göre yapılmalıdır.

Üretim sonrası şikâyet halinde bıçağın;

Görsel özelliklerinin ideal standartlara yakınlığı, çeliğin esnekliği (çeliğin bükülerek yapılan test), körelip körelmediği (farklı objelerin kesimi testi), sağlamlığı (fiziksel dayanım testi), sırt kısmının en uca kadar hafiften süzme olarak incelenmesi (tipoloji testi; bıçağın namlusunun yukarıda anlatılanlara uygunluk testi) namlunun son ucunun sapla buluştuğu yerde düzgün durması, namlu ile sapın birleştiği noktada kesim hatası olmaması (tipoloji testi; bu aynı zamanda ustalık testidir) gibi özelliklerine bakılır. Bursa Bıçaklarının fiziksel görüntüsünün uygunluk testi), sapta yarık, çatlak olmaması, keskin olması gibi ustalık maharetleri denetlenecektir (el göz ve tecrübe yordamıyla yapılabilen ve analiz gerektirmeyen testlerdir).

Ancak ürün karışımının ihtiva etmesi gereken oransal değerlerin tespiti için analiz raporlarından yararlanılacaktır. Analiz raporlarının hazırlanmasına ilişkin masraflar ürün üzerinde tescilli coğrafi işareti kullanan üretici tarafından karşılanacaktır.

Satış Aşaması Denetimi:

Bursa Bıçakları özel yapılmış kılıf veya naylon ambalajlarında satılmaktadır. Geleneksel yöntemlerle yapılan bıçakların kılıf veya ambalajlı olması önemlidir. Geleneksel yöntemlerle üretilen Bursa Bıçakları ambalajı üzerinde “Bursa Bıçağı” ibaresi ile birlikte “elle üretilmiştir”, “elde üretilmiştir” veya “el ürünüdür” gibi ibareler olmalıdır.

B. Modern Yöntemde Denetim

Geleneksel yöntemlerde olduğu gibi bu üretim yönteminde de denetim üretim aşaması, üretim sonrası bıçağın formu ve satış aşamasında bıçağın sunulması olarak 3 farklı aşamada denetlenecektir.

Üretim aşamasında:

1. Çeliğin kalitesi (420 ve 4116 numaralı çelik olup olmadığı, çeliğin sertifikasının olup olmadığı), ısıtım işlem fırınları denetlenecektir.
2. Malzemenin kullanımı denetlenecektir. Çeliğin nasıl işleneceği dikkate alınacaktır. Çeliğin makaslarla kesilmesi veya preslenmesi, çeliğe suyun verilmesi, çeliğin taşlanması ve parlatma (polisaj) aşaması (kaba keçe, yağlı keçe ve yeşil keçeden geçirilip geçirilmediği) denetlenecektir.
3. Sap takılma aşaması denetlenecektir. Sap takım aşamasında perçin veya çivi kullanıp kullanmadığına dikkat edilecektir. Modern yapım yöntemlerinde Bursa Bıçaklarında perçin veya çivi kullanılmamakta özel sarı veya madeni tel kullanılmaktadır. Bu tellerin kullanılıp kullanılmadığına dikkat edilecektir.

Üretim sonrası şikâyet halinde bıçağın:

Görsel özelliklerinin ideal standartlara yakınlığı, çeliğin esnekliği (çeliğin bükülerek yapılan test), körelip körelmediği (farklı objelerin kesimi testi), sağlamlığı (fiziksel dayanım testi), sırt kısmının en uca kadar hafiften süzme olarak incelenmesi (tipoloji testi; bıçağın namlusunun yukarıda anlatılanlara uygunluk testi) namlunun son ucunun sapla buluştuğu yerde düzgün durması, namlu ile sapın birleştiği noktada kesim hatası olmaması (tipoloji testi; bu aynı zamanda ustalık testidir) gibi özelliklerine bakılır. Bursa Bıçaklarının fiziksel görüntüsünün uygunluk testi), sapta yarıklık, çatlak olmaması, keskin olması gibi ustalık maharetleri denetlenecektir (el göz ve tecrübe yordamlarıyla yapılabilen ve analiz gerektirmeyen testlerdir).

Ancak ürün karışımının ihtiva etmesi gereken oransal değerlerin tespiti için analiz raporlarından yararlanılacaktır. Analiz raporlarının hazırlanmasına ilişkin masraflar ürün üzerinde tescilli coğrafi işaret kullanan üretici tarafından karşılanacaktır.

Satış Aşaması Denetimi:

Bursa Bıçakları özel yapılmış kılıf veya naylon ambalajlarında satılmaktadır. Modern yöntemlerle yapılan bıçaklarda kılıf veya ambalajlı olması önemlidir. Ambalaj üzerinde “elle üretilmiştir”, “elde üretilmiştir” veya “el ürünüdür” gibi müşteriyi yanıltıcı ibare kesinlikle olmamalıdır. Ambalaj üzerinde “Bursa Bıçağı” gibi Bursa’ya dair ibareler bulunabilir.

Denetim komisyonu, kamu veya özel kuruluşlarından veya bunlarda görevli uzman gerçek veya tüzel kişilerden denetimin gerçekleştirilmesi sırasında faydalanabilir veya hizmet satın alabilir. Denetim komisyonu hakların korunmasında hukuki süreçleri yürütür.