

T.C.
TÜRK PATENT VE MARKA KURUMU

TURKISH PATENT AND TRADEMARK OFFICE

**RESMİ
COĞRAFI İŞARET
VE
GELENEKSEL ÜRÜN ADI
BÜLTENİ**

**OFFICIAL
GEOGRAPHICAL INDICATION,
DESIGNATION OF ORIGIN
AND
TRADITIONAL SPECIALITY GUARANTEED
BULLETIN**

2019

**Sayı: 56
Yayın Tarihi: 01.07.2019**

**Hipodrom Cad.No:115 06330 Yenimahalle-ANKARA
Tel: (0 312) 303 10 00 Faks: (0 312) 303 11 73
Web Sitesi Adresimiz: <http://www.turkpatent.gov.tr>**

İÇİNDEKİLER

1.Bölüm	Duyuru	3
2.Bölüm	Coğrafi İşaret ve Geleneksel Ürün Adı Bülteni 56. Sayıda Yayımlanan Başvuruların Sıralı Listesi	4
3.Bölüm	6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu Kapsamında İncelenen Başvuruların Yayımı	9
4.Bölüm	Tescil Edilen Başvuruların Yayımı	23
5.Bölüm	6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 40 ıncı Maddesi Kapsamında Değişikliğe Uğramış Başvuruların Yayımı	44
6.Bölüm	6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 42 nci Maddesi Kapsamında Değişiklik Taleplerinin Yayımı	48
7.Bölüm	6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 42 nci Maddesi Kapsamında Kesinleşen Değişikliklerin Yayımı	63

DUYURU

10.01.2017 tarih ve 29944 sayılı Resmi Gazetede yayımlanarak yürürlüğe giren 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 38 inci maddesinin birinci fıkrası “Kurum, coğrafi işaret veya geleneksel ürün adı başvurularını 33 ilâ 37 nci ve 39 uncu maddelere göre inceler.” ve beşinci fıkrası “Bu madde kapsamında incelenerek uygun bulunan başvurular Bültende yayımlanır.” hükmüne amirdir.

Ayrıca 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun Geçici Madde 1 inde “Bu Kanunun yayımı tarihinden önce Enstitüye yapılmış olan ulusal ve uluslararası marka ve tasarım başvuruları ile coğrafi işaret başvuruları, başvuru tarihinde yürürlükte olan mevzuat hükümlerine göre sonuçlandırılır. Ancak bu Kanunun yayımı tarihinden önce Enstitüye yapılmış olup yayımlanmamış coğrafi işaret başvuruları, itiraz süresi bakımından mülga 555 sayılı Kanun Hükmünde Kararname hükümleri saklı kalmak şartıyla Bültende yayımlanır.” hükmüne amirdir.

Bu sebeple 10.01.2017 tarihinden önce yapılan coğrafi işaret başvuruları 555 sayılı Coğrafi İşaretlerin Korunması Hakkında Kanun Hükmünde Kararnamenin 9 uncu ve 11 inci maddeleri gereğince incelenmekte ve ilan edilmekte olup ilgili kişiler altı ay içerisinde bu ilanlara karşı yapacakları itirazları Türk Patent ve Marka Kurumuna usulüne uygun olarak bildirir.

10.01.2017 tarihinden sonra yapılan coğrafi işaret ve geleneksel ürün adı başvuruları için, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 40 ıncı maddesi gereğince yayımlanmakta olup ilgili kişiler üç ay içerisinde bu yayımlara karşı yapacakları itirazları Türk Patent ve Marka Kurumuna usulüne uygun olarak bildirir.

2. Bölüm

Coğrafi İşaret ve Geleneksel Ürün Adı Bülteni 56. Sayıda Yayımlanan Başvuruların Sıralı Listesi

6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu Kapsamında İncelenen Başvuruların Listesi

Coğrafi İşaretler

Yayın Numarası	Başvuru Numarası	Başvuru Adı	Sayfa
1.	C2017/117	Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı	9
2.	C2019/043	Bayburt Ehramı	12

Geleneksel Ürün Adları

Yayın Numarası	Başvuru Numarası	Başvuru Adı	Sayfa
----------------	------------------	-------------	-------

Bu Bültende yayımlanacak geleneksel ürün adı başvurusu bulunmamaktadır.

Tescil Edilen Başvuruların Listesi

Coğrafi İşaretler

Yayın Numarası	Tescil Numarası	Coğrafi İşaretin Adı	Sayfa
1.	433	Antep Kurabiyesi	23
2.	434	Kula Leblebisi	26
3.	435	Kastamonu Simidi	28
4.	436	Görece Dondurması	30
5.	437	Kelkit Zilli Kilimi	32
6.	438	Konuralp Pirinci	37
7.	439	Rize Baston Ekmek	40
8.	440	Devrekani Hindi Banduması	42

Geleneksel Ürün Adları

Yayın Numarası	Tescil Numarası	Geleneksel Ürün Adı	Sayfa
----------------	-----------------	---------------------	-------

Bu Bültende yayımlanacak geleneksel ürün adı tescili bulunmamaktadır.

6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 40 ncı Maddesi Kapsamında Değişikliğe Uğramış Başvuruların Listesi

Coğrafi İşaretler

Yayın Numarası	Başvuru Numarası	Coğrafi İşaretin Adı	Sayfa
1.	C2017/078	Akçabelen (Çetmi) Şeker Fasulyesi	44

Geleneksel Ürün Adları

Yayın Numarası	Başvuru Numarası	Geleneksel Ürün Adı	Sayfa
-------------------	---------------------	---------------------	-------

Bu Bültende yayımlanacak değişikliğe uğramış geleneksel ürün adı başvurusu bulunmamaktadır.

6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 42 nci Maddesi Kapsamında Değişiklik Taleplerinin Listesi

Coğrafi İşaretler

Yayın Numarası	Tescil Numarası	Coğrafi İşaretin Adı	Sayfa
1.	11	Yuntdağı El Halısı	48
2.	18	Yahyalı El Halısı	53
3.	173	Beypazarı Kuruşu	58

Geleneksel Ürün Adları

Yayın Numarası	Tescil Numarası	Geleneksel Ürün Adı	Sayfa
----------------	-----------------	---------------------	-------

Bu Bültende yayımlanacak geleneksel ürün adı değişikliği talebi bulunmamaktadır.

6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 42 nci Maddesi Kapsamında Kesinleşen Değişikliklerin Yayımı

Coğrafi İşaretler

Yayın Numarası	Tescil Numarası	Coğrafi İşaretin Adı	Sayfa
1.	29	Bayat Türkmen Kilimi	63
2.	46	Kangal Balıklı Kaplıcası	66
3.	370	Melli İnciri	67

Geleneksel Ürün Adları

Yayın Numarası	Tescil Numarası	Geleneksel Ürün Adı	Sayfa
-------------------	--------------------	---------------------	-------

Bu Bültende yayımlanacak değişikliğe uğramış geleneksel ürün adı tescili bulunmamaktadır.

3.Bölüm

6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu Kapsamında İncelenen Başvuruların Yayımı

Aşağıda yer alan başvurular 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 40 ıncı maddesi kapsamında yayımlanmış olup ilgili kişiler üç ay içerisinde bu yayımlara karşı yapacakları itirazları Türk Patent ve Marka Kurumuna usulüne uygun olarak bildirebilirler.

1. Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı

Başvuru No	: C2017/117
Başvuru Tarihi	: 15.08.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı
Ürün / Ürün Grubu	: Tatlı / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Başvuru Yapan	: Afyonkarahisar Belediye Başkanlığı
Başvuru Yapanın Adresi	: Karaman Mah. Albay Reşat Çiğiltepe Cad. No:11 Merkez / AFYONKARAHİSAR
Vekil	: Fevzi Selçuk AKIN (Grup Ofis Marka Patent Anonim Şirketi)
Coğrafi Sınır	: Afyonkarahisar ili
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaret ibaresi tek başına veya marka ibaresinden daha küçük olmamak kaydıyla ürünün ambalajında ve satışı yapılan gıda işletmelerinde aşağıdaki logo ile beraber yer alacaktır.



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bölge halkının uzun yıllardır evlerinde, ekmeklik buğday unundan yapılmış bayat ekmekleri ıslatıp pekmez veya bal ile tatlandırarak yaptıkları ekmek tatlısı, zamanla Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı olarak bilinen özgün bir lezzet haline dönüşmüştür. Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfının Afyon'a özgünlüğü, sıra yemeği geleneğine dayanır. Doğum, ölüm, sünnet, hac, düğün, bayram gibi topluluk yemeklerinde, temsil, tören, tanıtım organizasyonları, âdetleşmiş davetler (güvey koyma, el öpme, çeyiz indirme, zinardı vb.) gibi özel günlerin yanı sıra günlük öğünlerde de Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı sıkça tüketilir olmuştur.

Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı; ekmeklik buğday unu, su, yaş maya, tuz ile tekniğine uygun hamur haline getirilerek pidemsi yapıda olan ancak yoğun gözenek miktarına sahip kuru kadayıf hamurunun, beyaz şeker, su ve limon tuzu bileşenlerinden oluşan şerbet ile ıslatılıp tekrar pişirilmesi ile elde edilen ve 115 numaralı coğrafi işaret tescilli Afyon Kaymağı ile servis edilen tatlıdır.

Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı kahverengi renkte ve karakteristik gözenekli dokusunda, dairesel düzgün geometrik şekilde, porsiyon olarak ise daire dilimi şeklindedir. Tercihen, yan yüzün ortasından merkeze doğru tabanına paralel olarak kesilmiş çift katlı şekilde olabilir.

Üretim Metodu:

Ekmeğin Hazırlanması:

Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı üretiminde kullanılan ekmek, mayalanmış hamurdan elde edilir. 3-4 cm kalınlığında yuvarlak olarak hazırlanan ekmekler, gözenekli yapıda, pide kıvamında ve kahverengi renktedir.

Ekmek hamuru tava kullanılmadan taşın üzerinde piştiğinden, pidemsi yapıya sahip olarak hem tabanı hem de tüm çeperi eşit oranda pişer. Fırının sıcaklığı ile karşılaşan hamurun üzerinde, aniden ince bir tabaka oluşur. Ekmeğin bu özellikleri, fırında pişirme sıcaklığının sabit kalmasına bağlı olarak oluşur.

İslatma:

Ekmek, kendi boyutundan daha büyük bir tepsiye yerleştirilir ve üzerine, ekmeğin hafif üzerinde kalacak şekilde oda sıcaklığındaki su ilave edilir. Suyu iyice çekmesi için ağırlık yerleştirilerek yaklaşık 10 dakika beklemeye bırakılır. İslatma süresi kontrollü sonlandırılır. Sürenin fazla ya da eksik olması, su emme oranını direk etkileyeceğinden, yöresel tadın oluşmasında doğrudan etkilidir.

Serbet Hazırlama:

500 g'lık kuru ekmek kadayıfı için; 2,5 kg beyaz şeker, 2 l su, kaynama noktasında yaklaşık 5 ile 8 dakika arasında kaynatılır. Kaynamaya başlayan şerbet, ocaktan alınmadan 1,5 g limon tuzu ilave edilir. Şerbet, sadece şeker eriyinceye kadar karıştırılır, aksi takdirde şerbet şekerlenir. Karıştırma, metal kaşıkla yapılır. Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfının şerbeti, koyulaştırılmamalıdır.

Süzme:

İslatma işlemi tamamlanan ekmek, tepsi içerisinde askıya alınır. Fazla suyu süzülür. Süzmede kesinlikle el ile müdahale edilmez. Süzme işlemi süresi, kadayıf ustası tarafından kontrollü bir şekilde tamamlanır.

Pişirme:

Tepsi ocak üzerine alınır. Kaynayan şerbet yavaş yavaş ıslanmış ekmek kadayıfının üzerine ilave edilir. Ekmek şerbeti çekene dek, kepçe ile üzerine şerbet gezdirilerek ve tepsi ateş üzerinde çevrilerek, kontrollü alçak, orta ve yüksek kademeli ateşte pişirilir. Üzerine kapak kapatılır. Pişirme, ustalık gerektiren en önemli işlem basamaklarından biridir. Pişirme işlemi, ekmeğin şerbeti tamamen çekmesiyle tamamlanır. Pişirme işlemi kontrollü bir şekilde özel işlemler gerektirdiğinden süre verilemez. Pişirme sırasında ekmeğin kızarması sağlanır. Ancak bu işlemin, üründe yapışma, yanma ve karamelize olmadan tamamlanması gerekir.

Dinlendirme:

Şerbetini tamamen çekene dek pişirilen ekmek, dinlenmeye alınır.

Servis:

Ortam sıcaklığına erişen Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı, servis edilirken alt tarafı üste gelecek şekilde tabağa yerleştirilir. Üzerine, 115 numaralı coğrafi işaret tescilli Afyon Kaymağı konularak servis edilir.

Raf ömrü ve muhafaza koşulları:

Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfının son tüketim tarihi, üzerine Afyon Kaymağı konulduktan sonra 4 °C ve altında, kaymak konulmadan önce ise 20 °C ve altındaki sıcaklıklarda muhafaza edilmesi koşuluyla, üretim tarihinden itibaren 5 gündür.

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

Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı yapımında 115 numaralı coğrafi işaret tescilli Afyon Kaymağı kullanılmalıdır. Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı ünü ile yöreyle özdeşleşmiş olup ustalık gerektirdiğinden, üretim coğrafi sınır içinde gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Afyonkarahisar Belediyesinin koordinatörlüğünde; Afyonkarahisar Belediyesi, Afyonkarahisar İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Afyonkarahisar Halk Sağlığı Müdürlüğü, Afyonkarahisar Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliği ve Afyonkarahisar Ticaret Borsasından en az birer üyenin katılımıyla 5 kişiden oluşan denetim mercii tarafından denetim gerçekleştirilir.

Yılda en az bir defa toplanacak olan denetim mercii, şikâyet, şüphe vb. beklenmeyen haller için plan harici toplantılar düzenleyerek denetimi gerçekleştirecektir. Ürünün tanımlanan özellikleri ve üretim metodunun

uygunluğu ile Afyon Kaymaklı Ekmek Kadayıfı ibaresinin, logosunun ve mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğu denetlenecektir.

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.

2. Bayburt Ehamı

Başvuru No	: C2019/043
Başvuru Tarihi	: 01.04.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Bayburt Ehamı
Ürün / Ürün Grubu	: Eham / Dokumalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Başvuru Yapan	: Bayburt Üniversitesi Rektörlüğü
Başvuru Yapanın Adresi	: Bayburt Üniversitesi Rektörlüğü Dede Korkut Külliyesi, Bayburt
Coğrafi Sınır	: Bayburt ili
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaret ibaresi marka ile birlikte ve marka ibaresinden küçük olmamak üzere ürün üzerinde yer alacaktır.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Anadolu'nun zengin kültürel değerlerini sergilediği alanlardan biri de çeşitli inanç, töre, iklim, yaşam biçimi vb. etkilere göre şekillenen geleneksel giysileridir. Bayburt Ehamı Bayburt'ta bilinen en köklü el sanatlarından biridir. Evliya Çelebi Seyahatnamesinde Bayburt Kanunnamelerindeki vergilerden, Bayburt'ta dokuma tezgâhlarının bulunduğu ve muhtelif dokumaların üretildiğinden bahseder. Bayburt Ehamı koyun yününden hazırlanan yün iplerin tezgâhta dokunması ile elde edilen iki parçalı, dikdörtgen şeklinde düz veya yöresel motifler ile süslenen kadın kıyafetidir. Bayburt Ehamının üretim sürecinde hiçbir kimyevi işleme tabi tutulmaması ve tezgâhlarda elle dokunması değerini daha da artırır. Günümüzde Bayburt Ehamı; kravat, şal, atkı, çanta, kolye, perde vb. çok sayıda ürün içeren bir yelpazede kullanılır.

Bayburt Ehamının kullanım açısından en büyük özelliği dikişsiz işlenmesi ve yöresel motiflere sahip olmasıdır. Bayburt Ehamı iki kanat olarak birleştirildikten sonra enine veya boyuna şekilde, vücut ve başa sarılarak kullanılır. Beyaz renkte, kuşgözü ve sandal motifleri ile üretilen ehamlar ise sadece gelinler tarafından kullanılır.

Üretim Metodu:

Üretimde kullanılacak olan yün ipin hazırlanması için koyun yünleri tokaç (ahşap, kalın, uç kısmı geniş ahşap sopa) yardımıyla yıkanır ve kurutulur. Tarak dişlerinden geçirilen yünün her iki eldeki tutamlarına "elçim" denilir. Temizlenen yünler, iki elçimden oluşan sümek haline getirilir. Temizlenen ve taranan yün sümekleri teşi yardımıyla işlemden geçirilir ve iplik elde edilir. Sonraki aşamada iplik, kelepçe denilen aletle teşinin nezük kısmına sardırılarak kelep formuna sokulur. Daha sonra kelepçeler açılarak çözgü hazırlama işlemi için masuralara sarılır. Ahşap mekikli dokuma tezgâhı, Bayburt Ehamı dokumacılığında kullanılan en önemli araç olup dağ, kuş, kol, tüfe, mitit, selman, dehdün, gücü, tarak, ayakça, sabitleme demiri, tahsil değneği ve oturdan meydana gelen modüler bir mekanizma içerir.

Dokuyucunun işlem esnasında oturduğu yerin karşı hizasında, çözgüleri gücü ve taraktan geçirme aşamasında ikinci bir kişi için kullanılacak oturma yeri vardır. Kumaş dokumacılığında üretim sistemi ağızlık açma, atkı atma, tefeleme işlemlerinin yanı sıra çözgü salma ve kumaş sarma işlemlerinden oluşmaktadır. Dokuyucunun hemen önünde, üretim ilerledikçe kumaş kısmının sarıldığı selman bulunur. Selmanın hemen önünde dokumanın enini gergin tutan, demir veya ahşaptan yapılan ve yöresel olarak mitit denilen cımbaz bulunur.

Eham tezgâhı iplikten oluşturulmuş iki adet gücü, buna bağlı olarak aynı sayıda kuş ve ayakçaya sahiptir. Gücülerin hemen önünde bulunan kamış dişli tarak, tüfe kısmına yerleştirilir. Tüfe ise iki yanındaki kollarla tezgâhın üst kısmına bağlanır. Orta, alt ve üst dehdün direkleri gücülerin arka kısmında kalan çözgüleri taşır ve gergin şekilde durmasını sağlar. Dokuma ilerledikçe ve çözgü ipliği azaldıkça alt dehdün iptal edilir, çözgü iplikleri bir üst basamağa kaydırılır ve dokuyucunun üstünde bulunan dağ kısmına gelir. Dağ direğinde gergin şekilde devam eden çözgüler, tahsil ipleri ile tahsil direğine gruplar halinde ve eşit aralıklarla bağlanarak çatal ipe alt selmana sabitlenir. Çözgü salma işlemi dokuyucu tarafından bu çatal ip yardımıyla yapılır.

Ahşap veya boynuzdan yapılan masura ve mekik, dokuma esnasında kullanılan yardımcı araçlardır. Mekik, uç kısımları daha ince yapıya, orta kısmı ise masuranın yerleşebileceği şekilde bir karına sahiptir. Masuralara ise, üzerine sarılan atkı ipliklerini taşır. Mekikğin ortasında bulunan demir çubuğa yerleştirilerek kullanılır. Demir çubuğun yerinden çıkmasını önlemek için pim görevi gören bir tavuk tüyü kullanılabilir.

Yörede çözgüye “uzatma” adı verilir ve yerde hazırlanır. Yere dik yerleştirilen bir tarafı ikili bir tarafı üçlü olan çubuklar arasında, masuralara sarılmış ve çözgü çağına yerleştirilmiş iplikler gidip gelinerek hazırlanır. En üste kumaş kenarını oluşturan ve felemenk olarak tabir edilen iplikler yerleştirilir. Çözgü boyu yaklaşık iki kanat dokunabilecek uzunlukta, yani 5-5,5 m civarında olmaktadır. Bu hesaplama yörede yıllarca uygulanan alışkanlıklar doğrultusunda arşın hesabıyla (yöresel ismiyle “helebi”) belirlenir (1 helebi 75 cm). Bazı kaynaklarda ehramın bitmiş ölçüleri 1,85 x 2,15 m, tek kanat ölçüleri ise ortalama 0,85 x 2,10 m’dir.

Çözgü çirişinin kuruması için çubuklar üzerinde bir süre bırakılır ve yöresel olarak “urubat” adı verilen ağızlık ipleri bağlanarak tezgâha alınır. Yörede tezgâha aktarma işlemlerine “düzen alma” denmektedir ve iki kişi tarafından gerçekleştirilir. Çözgü çubuklarının ikili kısmında bulunan çözgü uçları dağ çubuğunun üzerinden geçirilir. Üçlü tarafta bulunan çözgü uçları ise üst dehdünün üzerinden, arka dehdünün altından ve orta dehdünün üstünden geçirilerek gücülere getirilir. Ehram kalitesi 1 cm’de taşıdığı çözgü sıklığına göre değişir. Günlük kullanım için üretilen ehramlar 9 veya 10’luk, genelde 13,5’lik; yörede “gezlik” olarak ifade edilen en kaliteli ehram ise 15 veya 15,5’lik tarakla dokunur.

Bayburt Ehramı üretiminde kullanılan tezgâhlar 2 gücülü olduğundan ehramlarda 1/1 bezayağı dokuma tekniği uygulanır. Mititin takılabilmesi için başlangıçta yaklaşık 2 parmak dokuma yapılır. Yörede “ehram ağzının tutulması” denilen bu kısım daha sonra sökülerek saçağa dâhil edilir. Asıl dokuma başlangıcı felemenk (pamuk) iplikleri ile yapılır. Yüksekliği kenarlarda kullanılan felemenk iplikleri kadardır. Daha sonra ehramda kullanılması planlanan nakış dökme işlemine geçilir.

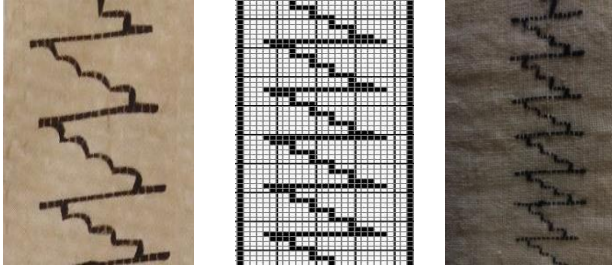
Ehramlar üzerinde bulunan motif süslemeleri serpmeye, kenar süsleme ve saçak üstü gibi kısımlarda yer alır. Saçak üstlerinde kullanılan motifler genellikle “gorda” olarak isimlendirilir. Bayburt, Çiftlik ve Erzurum gordası (saat kordonu) gibi çeşitleri bulunup dokumanın eni boyunca kullanılır. Dokuma başına uygulanan gorda motifi ilk kanadın bitiminde de tekrar edilir ve başta felemenk iplikleriyle yapılan dokuma kısmı tamamlandıktan sonra “zülfе”, yani saçak payı bırakılarak ikinci kanadın dokunmasına geçilir. Ehramın kenar sularını oluşturan zincir motiflerinin yeri, gorda yerleşiminden önce belirlenir. Serpme ve gorda motiflerinde kullanılan renkli iplikler ile dokumanın sol tarafından 4 parmak içeriye yerleştirilir. Kenar zincirleri motif özelliklerine göre Bayburt yöresinde “sulu, sade, aynalı, tetikli veya tetiksiz zincir” olarak isimlendirilir. Ehramlarda motifler, bezeme iplik uçları dokumanın üstünde kalacak şekilde uygulanır. Tüm yüzey üzerinde serpmeye olarak yerleştirilen motifler genellikle geometrik (daire, düz ve verev çizgi, üçgen), bitkisel (hanımeli, mercimek, pirinç deni, ceviz kanadı, reyhan dalı, kahve veya badem çekirdeği, elma şeleği) ve figürlü (çift kartlar, arı dala ters konu, kelleli veya sade uçan kuşlar) ve sembolik (boyunbağı, sandal, hanımgöbeği, perçem tarağı, çark yıldızı, elmas küpeler) bezemelerden oluşur.

Ehram dokumacılığında desenleme için renkli iplikler kullanılır. Dokumanın zemin rengi ile motiflerde kullanılan ipliklerinin renkleri özel olarak ayarlanır. Bazı motifler her renkte uygulanabilirken bazıları belirli renklerde kullanılır. Böylece ehramlar yöresel olarak renk açısından “beyaz ehram, boz ehram, mor ehram vb.”; desenleme açısından ise “çiçekli ve düz ehramlar” olarak dokunur. Düz ehramlar sadece renkli ipliklerle ve bezayağı tekniği ile dokunurken, desenli ehramlarda düz zemin üzerine renkli ipliklerle “brokar” tekniğinde desenlemeler yapılır.

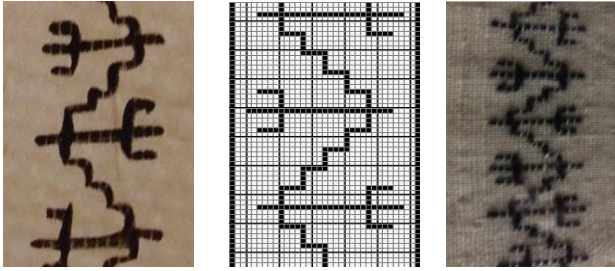
Nakışlar ehramın üzerine dokuma esnasında işlenir. Desen, dokumanın rengine, ipin inceliğine veya kalınlığına göre belirlenir. Nakış adları şekillerine göre isimlendirilir. Nakışlar, kenar suyu, saçak üstü nakışları ve serpmeye desenler olarak üç guruba ayrılır. Serpmeye desenler tüm yüzey üzerinde serpmeye olarak yerleştirilen motiflerdir. Bunlar, genellikle geometrik (daire, düz ve verev çizgi, üçgen), bitkisel, figürlü ve sembolik bezemelerden oluşur. Saçak üstü bordürü olan nakışlar genelde gorda nakışı olarak ifade edilir.

Zincirler ehramın kenar motifleridir. Aynalı kutu esas itibarıyla kenar nakışdır. Son yıllarda oldukça yaygın bir kullanım kazanmıştır. Ehramın hemen saçak üstüne, yani alt üst kenarlara, hem boyun hem de orta motifi olarak kullanılır. Ehrama orta nakışı olarak kullanıldığında dokunması en zor ve en uzun süreli nakış olur. Bir ustanın, paşa merdiveni, tetiksiz zincir, tetikli zincir, çift tetikli zincir, mercimekli zincir tarzında bir ehram dokumayı tamamlayabilmesi için bir ay civarında süre gerekir.

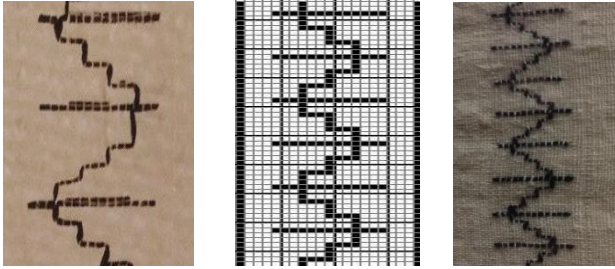
Bayburt Ehramında kullanılan dikey kenar zincirleri aşağıdaki gibidir.



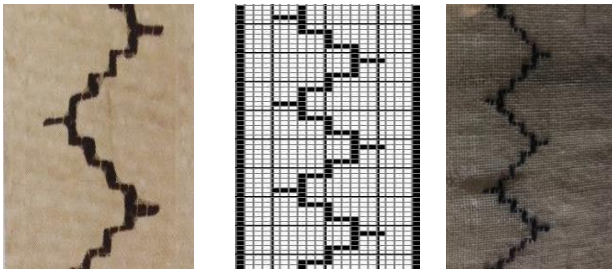
Paşa Merdiveni: Kenar nakış olarak kullanılır. Ehrama dikey ince su (bordür) olarak işlenir.



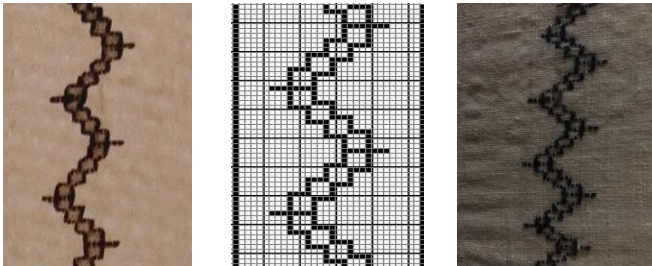
Tetikli Zincir: Tetik; yörede kümes hayvanların ayaklarına verilen isimdir. Kenar nakışı olarak kullanılır. Ehrama dikey ince su (bordür) olarak işlenir.



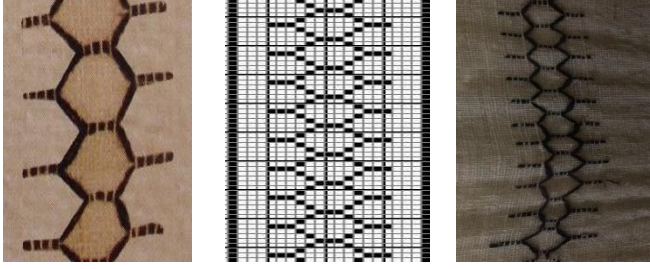
Tetiksiz Zincir: Kenar nakış olarak kullanılır. Ehrama dikey ince su (bordür) olarak işlenir. Tetikli zincir motifinden farkı uç kısımlarındaki tetiklerin olmamasıdır.



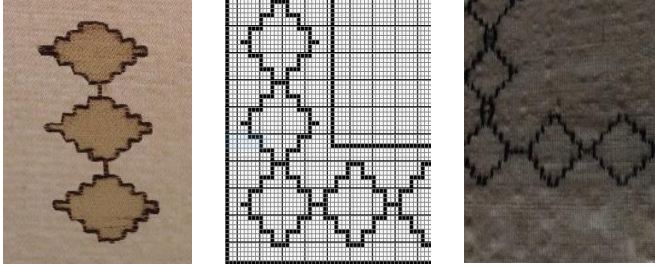
Tek Zincir: Ehrama ince su (bordür) yerine işlenir. Dokuma boyunca devam eder.



Çift Zincir: Ehrama ince su (bordür) yerine işlenir. Dokuma boyunca devam eder. Tek zincir motifinden farkı çiftli olarak devam etmesidir

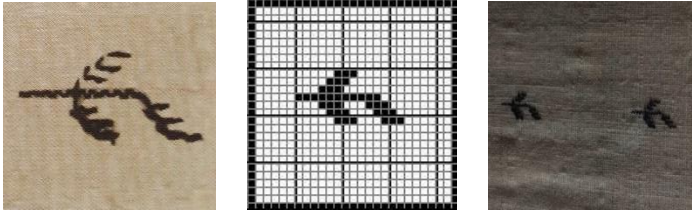


Çift Tetikli Zincir: Ehrama ince su (bordür) yerine işlenir. Dokuma boyunca devam eder.

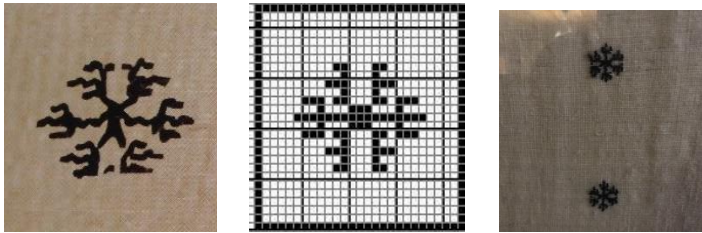


Aynalı Kutu: Aynalı kutu nakışı ehramın bordür bölümünde ve iç yüzeyinde kullanılır. Aynalı kutu nakışı dört sıralı dört basamağın karşılıklı kare oluşturması ile tamamlanır.

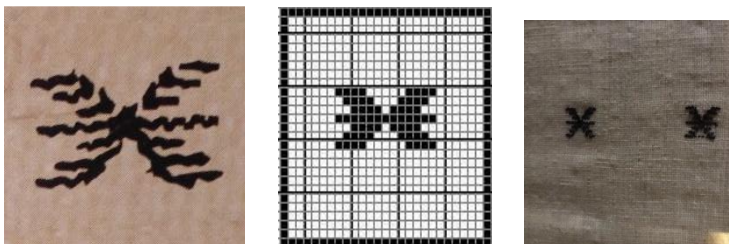
Bayburt Ehramında kullanılan orta motifler ise aşağıdaki gibidir



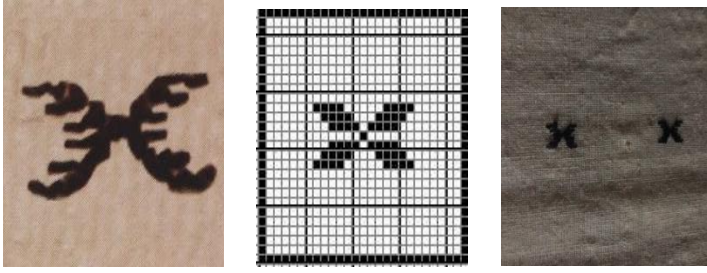
Reyhan Dalı: Reyhan dalı çokça tutulan nakışlardandır. Adından da anlaşıldığı gibi “Bir dal üzerinden üç tane yaprak veya reyhan bitkisi çıkmakta ya da bir dal üzerinden üç tane pirinç deni çıkmaktadır.” şeklinde tabir de edilebilir. Reyhan dalı taneli olduğu için diğerleri gibi yüzeye serpiştirilmektedir.



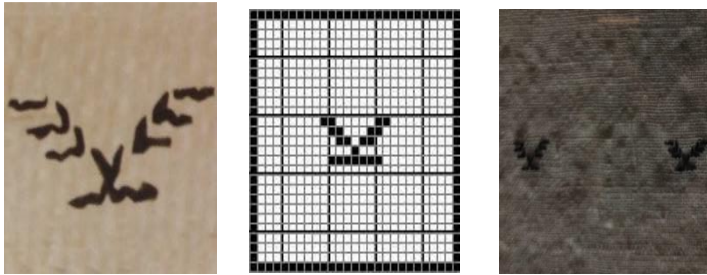
Elma Şeleği: Elmanın iki eşit parçaya bölünmüş iç kısmına benzemektedir. 13-15 nolu tarak kullanılan ince ehramlara uygulanabilir. Dökülmesi zor bir desendir. En çok talep gören motiflerden biridir. Belirli aralıklarla yüzeye serpiştirilir.



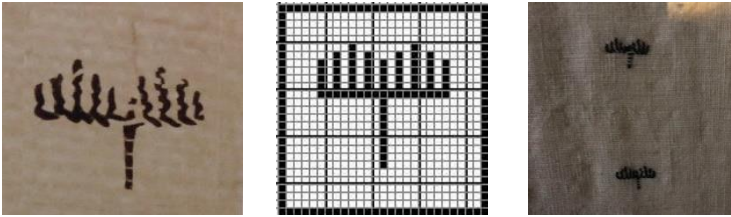
Beli Bağlı Boyun Bağ: Kurdeleye benzer şekli vardır. Her renk dokumaya uygulanabilir. Belirli aralıklarla yüzeye serpiştirilir. 11-12 nolu tarak kullanılan orta kalınlıktaki ehramlara uygulanabilir.



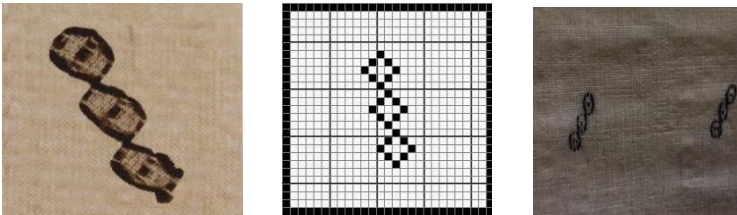
Beli Bağırsız Boyun Bağ: Beli bağlı boyun bağından farklı olarak orta kısımdaki bağ şekli kullanılmaz. Belirli aralıklarla yüzeye serpiştirilir. Her renk dokumaya uygulanabilir. 11-12 nolu tarak kullanılan orta kalınlıktaki ehramlara uygulanabilir.



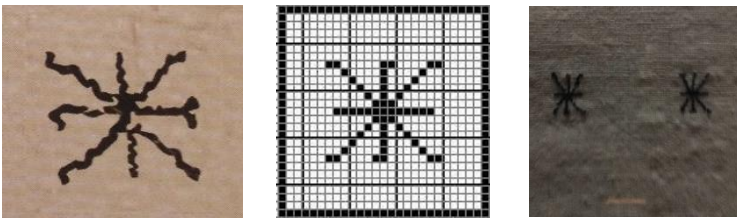
Antikalar: Özellikle beyaz gelin ehramlarında çokça kullanılmaktadır. Beyaz zemin üzerine kırık beyaz iplikle işlenir. Dokuması kolay yörede sevilen bir desendir. Her renk dokumaya uygulanabilir.



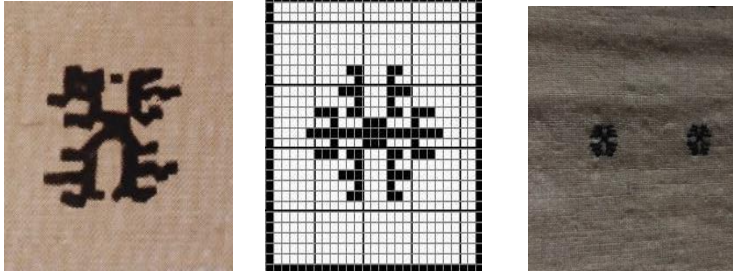
Çift Kartlar: İki açık el şeklindedir. Yörede çok fazla kullanılan bir motif değildir. Dokumaya serpiştirilerek kullanılır.



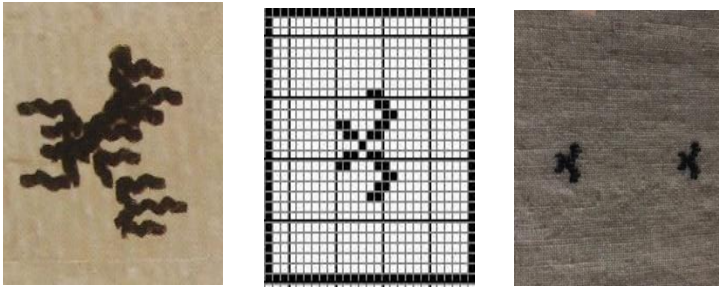
Üç Mercimekler: Mercimek nakışı mercimek taneleri gibi yuvarlak bir şekildir. Üç tane yuvarlak tanenin yan yana gelmesiyle oluşmaktadır. Her bir tanenin ortasından yatay çizgi geçer. Her renk dokumaya uygulanabilir.



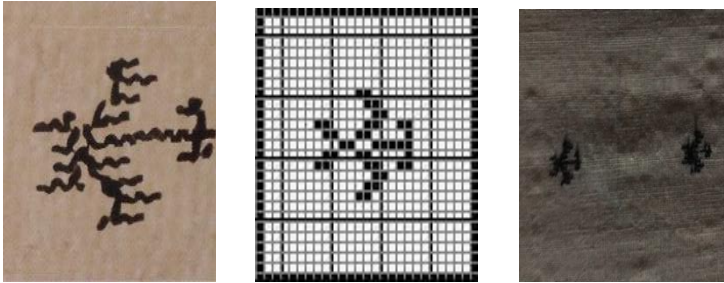
Çark Yıldızı: Yörede yıldızla benzetilerek isimlendirilmiştir. Sekiz kollu dönence şeklinde olduğu için çarka da benzetilmiştir. Her renk desene uygulanır. Eham beyaz renkte dokunacak ise uygulanacak motif beyaz renkte olur.



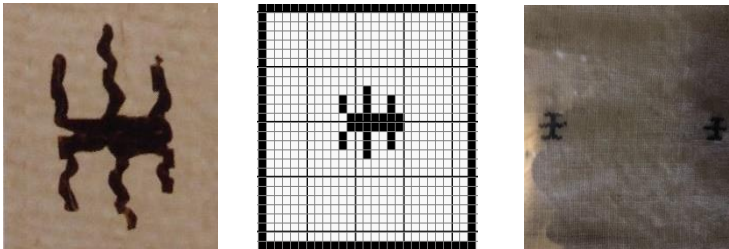
Ceviz Kanadı: İki eşit parçaya ayrılmış ceviz içini andırır. Yörede çok sevilen ve kullanılan motiflerin başında gelir. Orta yaş grubundan kadınların tercih ettiği bir motiftir. Genelde mor eham üzerine koyu bir renkle işlenir.



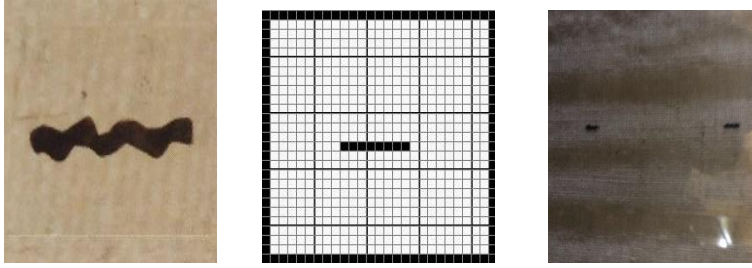
Uçankuşlar: İsminden de anlaşıldığı üzere uçan kuşa benzetilir. Baş kısmı olmadığından bu isimle adlandırılır. Mor ehamda mavi, boz ehamda lacivert iplik kullanılır.



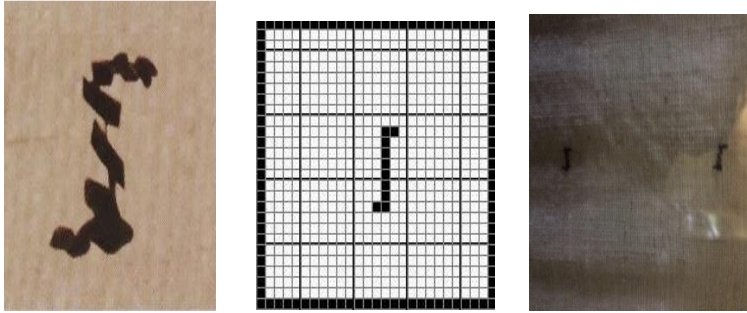
Kelleli Uçankuşlar: Yörede uçan kuşa benzetildiğinden bu ismi alır. Açık zemin eham üzerine açık, koyu zemin eham üzerine koyu renkte yapılır. Zemin üzerine serpiştirilir.



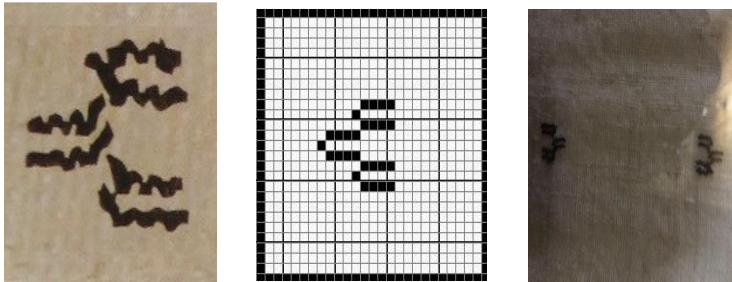
Hanımgöbeği: Yörede çokça kullanılan motif değildir. İstenilen renk dokumaya işlenebilir. Zemine serpiştirilir.



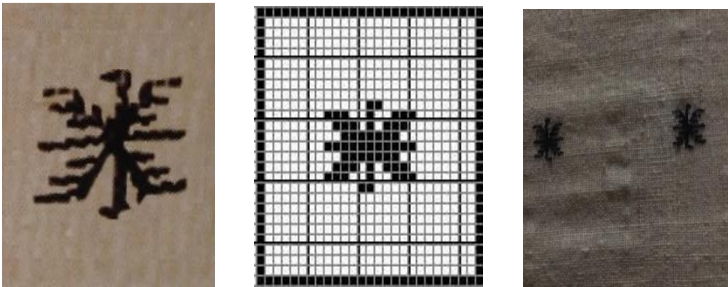
Elif (Enine): Genel olarak çeyizliklerde kullanılan motiftir. Enine ve dikine ‘Elif’ motifleri bir arada diyagonal şekilde sıralanarak işlenir. Açık sütlü kahve (boz) renkli ehramlarda kullanılır.



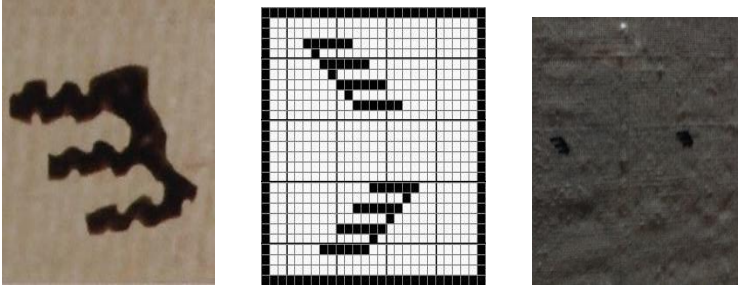
Elif(Dikey): Enine elif motifiyle beraber bir kompozisyon şeklinde ehram üzerine uygulanır. Açık sütlü kahve (boz) renkli ehramlarda kullanılır.



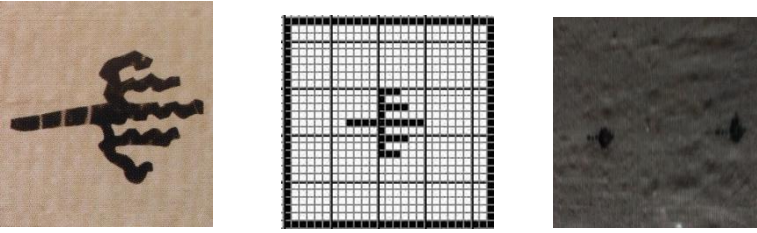
Perçem Tarağı: Yörede saçın kesik ön kısmına perçem denilmektedir. Motif perçeme dokunan tarağa benzetilmektedir. 11-12 nolu tarak kullanılan orta kalınlıktaki ehramlara uygulanabilir.



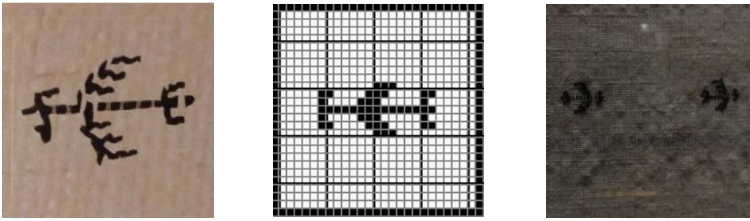
Arı Dala Ters Kondu: Arı dala ters konu motifi bir kelebeğe, bir arıya ya da herhangi bir uçan böceğin şekline benzer. Yöremizde çokça kullanılan ve sevilen bir motiftir. Her renk dokumaya uygulanabilir.



Pirinç Deni: İsmi piriñ tanesinden alır. Yörede genç kadınların tercih ettiğı ve bütün renklere uygulanabilen kolay dokunan bir motiftir. Zemin üzerine ters düz diyagonal sıralanarak serpiştirilir. Motif diğerk motiflere nazaran daha sık aralıklarla dokunur.

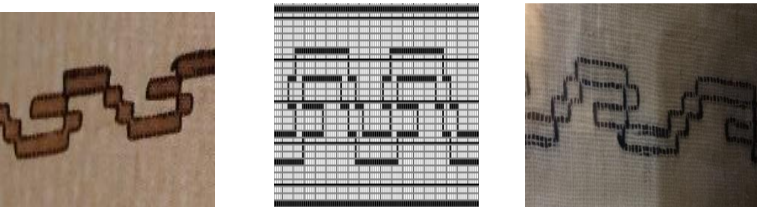


Hanımeli: Yörede kışmış otuna benzetildiğinden ve kadın elinin zarafetinin nakışa işlenmiş şekli olarak da bilinmesinden hanımeli denir. Her renk dokumaya uygulanabilir.

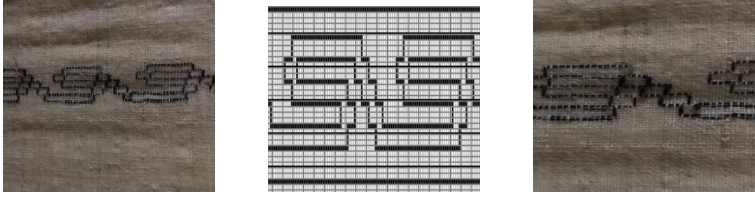


Elmas Küpeler: Kışmış çöpi nakıştaki gibi, uzun bir çizginin uçlarından çıkan iki kola sahiptir. Alt üstlü olmak üzere şekillendirilir, bu hâli ise üçlü şamdana benzer. Uzun çizginin ortasından çıkan, karşılıklı iki tarafta iki piriñ deni nakışı yer alır. Her renk dokumaya uygulanabilir.

Saçak üstü bordürü olan bu motifler genel olarak gorda diye ifade edilir. Bayburt ve çiftlik gordası adında iki ayrı gorda türü vardır. Bayburt gordasının yarım hâli saat gordası adıyla da dökülür. Bayburt Ehramında kullanılan saçak üstü motifler aşağıdaki gibidir.



Bayburt Gordası: Saçak üstü bordürü olarak kullanılan motifler genel olarak gorda diye ifade edilirler. Yatay büyük bordür yerindedir. Ehramın dokuma tekniğinden dolayı dikey bordür olarak kullanılmazlar. Yörede sıkça kullanılan bordürdür.



Çiftlik Gordası: Saçak üstü motiflerden biridir. Ehramlarda ilk yıllarda sıkça kullanılmış sonraki yıllarda bu motiflerin yerine aynalı kutu motifleri de kullanılmaya başlamıştır. Sevilen bir motiftir. Bir çiftlik sahibi olan genç, ehramı görüp beğenir. “Çiftliğimi satar yine de bu ehramı alırım.” der. O günden sonra nakış çiftlik gordası veya ‘çiftliği sattı, gordayı aldı!’ olarak kalır.

Bayburt Ehramında kullanılan tezgah ve tezgah parçaları aşağıdaki gibidir.

1. Dağ (Çözü Levendi): Dehdünlerle aynı uzunlukta ve aynı işi yapar. Yani üzerine atılan ipliklerin düzenli bir şekilde yukarıdan dokunan kısma doğru yürütülmesini sağlar. Tezgâhın en üst kısmıdır, dokuyucunun üst arkasında bulunur. Düzene alınan ipliklerin gergin ve düz durmasını sağlar.
2. Oturak: İki adettir. Dağın altındaki oturağa dokuma oturağı denir. Dokuyucu dokuma işini bu oturağa oturarak gerçekleştirir.
3. Ayakça: İki adettir. Gücüleri hareket ettirerek dokuma işleminin yapılmasını sağlar. Nalın büyüklüğündeki ayakçalar ayaklarla hareket ettirilir. Ayak bastıktan sonra gücüler çözgüyü açar ve mekik atılır. Her ayak basışta hareket tekrar edilir.
4. Kuşlar: İki adettir. Gücülerin üzerine asılı dururlar. Ortalarında makaraya benzer bir düzenek bulunur. Bu makaraların ortasında hareketli bir iple gücülere bağlıdır. İpin bir ucu öndeki gücüye, diğeri ise arkadaki gücüyle bağlıdır. Gücüleri aşağı yukarı çalıştırır.
5. Kol: İki adettir. Tüfenin iki yanında bulunur. Tüfe ipleri aracılığıyla tezgâhın yukarı kısmında bulunan bağlantı tahtasına tutturulur. Hareket ettirilmeleri ve ayarlamaları bu ipler aracılığı ile yapılır. İplerin orta kısmında bulunan çubuklar da tüfe çubuklarıdır. Tüfe çubukları gevşetilip sıkılarak iplerin boyu uzatılıp kısaltılır ve tüfe bu şekilde ayarlanır.
6. Tefe: Ehram tezgâhının tarağı çeken kısmının adıdır. Her mekik atıştan sonra mekikle atılan ipin dokumaya dönüşmesi için dokuyucuya doğru standart bir sertlikle çekilir. Alt tarafı kenarlara sabitlenmiş, üst tarafı tarağın takılıp çıkarılmasını sağlayacak biçimde aşağı yukarı hareket ettirilebilen ahşap yapılı bölümdür.
7. Mitit: Tezgâh üzerinde dokunmakta olan ehramı gergin tutan; her biri takriben bir halebî boyunda iki adet çubuktur. Birer uçlarında üçer çivi bulunur. Örülen ehramda üç dört parmakta bir dokunmamış taraftan dokunan tarafa tarağı doğru takılır. Ortalarında deri veya metal bir kemer bulunur ve orta noktada dağılmadan bir arada durmalarını sağlar. Birleşme noktalarına yakın kısımlarda küçük delikler vardır Bu delikler birbirine getirilerek gerginlik sağlanır ve bu deliğe küçük bir kürdan veya ucu eğik metal tel takılarak sabitleme yapılır.
8. Mekik: Öküz boynuzu veya şimşir ağacından yapılmış alettir. Mekik yapılacak boynuzun; kolluk boynuz, yani kenarlara doğru uzamış olması gerekir. Çengel türü boynuzdan yapılmaz. Makbul olanı manda boynuzundan yapılandır. Boyu 20 cm civarındadır. Orta kısmı boştur. Boşluğun uzunluğu takriben 10 cm’dir. Bu boşluğun bir ucunda delik, diğer ucunda ise girinti vardır. Atkı masurası içindeki metal çubuk aracılığıyla bu boşluğa takılır. Bir tezgâha gerilmiş ipliklerin arasından sağdan sola, soldan sağa atılarak dokuma işlemi yapılır.
9. Masura: Kamıştan yapılır. Gevrek otundan da yapıldığı olur. Üzerine atkı iplikleri sarıldıktan sonra mekiğin içine yerleştirilerek kullanılır. Günümüzde plastik borulardan da faydalanılır. Atkı masuraları; görünüş, yapıldığı malzeme ve kullanım alanlarına göre sınıflandırılır. Masura sarımı da bobin sarımı kadar önemli bir işlemdir. İyi sarılmış bir masura dokuma randımanı üzerinde doğrudan doğruya etkili olacaktır.

10. **Sabitlenme Demiri:** El demiri olarak da ifade edilir. Selmanın sağ ucunda bulunan tahta aralıklara takılır. Boyu 35 cm civarındadır. Ehramın dokunan kısmını döndürerek sarmak, germek için ve sarıldıktan sonrada selmanın sabitlenmesinde kullanılır.
11. **Dehdün:** Arka, orta ve üst dehdün olmak üzere üç tanedir. Selmanın boyunda, yuvarlak şekilli olup çözümlü ipliklerinin düzgün durmasını sağlar. Üst dehdüne küçük dağ dendiği de olur. Ehram uzun olsun isteniyor ise üst dehdünün sağ ve sol kenarlarındaki uzantılarının üzerine uygun bir tahta daha eklenir.
12. **Tarak:** Yaklaşık 12 cm yüksekliğinde, bir metre uzunluğunda, içinde kamıştan dişleri olan alettir. Aynı zamanda ehramın kalitesini ifade de kullanılan çeşitleri vardır. Tarak Çeşitleri; 9,5–10,5–11,5–12,5–13,5–15 olarak adlandırılır. Tarak adı büyüdükçe ehramın kalitesi artar. En kaliteli ehram 15 tarakla dokunan ehramdır. 13,5 tarak en yaygın kullanılan taraktır. Taraklara ipi geçirmek için tarak tıgırları kullanılır. Bayburt'ta 11,5 ve 15 numara arası taraklar kullanılır.
13. **Gücü:** Dört adet oklava biçiminde, eşit yuvarlaklıkta, taraktan biraz uzunca çubuklar ve üzerine bağlanan kalınca ipliğe verilen addır. Çözümü ipliği önce gücüye, sonra bir arkadan bir önden tarağa çekilir. Ehram düzeni alınır. Her ehram başlangıcında bu işlem yapılır.
14. **Tahsil Değneği:** Ehramın kanat genişliğinden biraz daha uzunca yuvarlak değnektir. İkili uzatma kazıkları yönündeki iplikler, her biri bir çile oluşturacak şekilde gruplara ayrılarak yuvarlak olan bu değnek üzerindeki tahsil ipine eşit sayıda ve aralıklı olarak bağlanır. Çözümü ipliklerini gergin tutmada kullanılır. İki ucuna da “V” biçimindeki çatal ip bağlanır. Bu çatal ipin ortasındaki bir başka ip dokumacının oturduğu bölümdeki halkaya takılıdır ve oturağın kenarındaki çubuğa sarılır. Tahsil ipini bollaştırma ve germe bu çubuğa sarılarak gerçekleştirilir.

Yünün ipliğe dönüştürülmesinde kullanılan araç gereçler aşağıdaki gibidir.

1. **Yün tarağı:** Yünün taranmasında kullanılır. Yaklaşık 50 cm uzunluğunda bir tahtadır. Baş tarafında yaklaşık 10-15cm uzunluğunda tarama işlevini sağlayan iki sıra, her sırada 25-40 metal diş olmak üzere toplam 50-80 metal dişli yün tarama aletidir.
2. **Sümek:** Taranmış yünün bir ele sarılacak büyüklükteki hâlidir.
3. **Teşi:** Ağaçtan yapılan, yukarıdan aşağıya incelerken uzayan, takriben 4 cm çapında, 30 cm uzunluğunda, kalın ucu üstte ve “ger” adı verilen metal kancalı yün eğirme aletidir. Üst kısmında “ağırşak” adı verilen ve takılıp çıkarılabilen bir parçası daha vardır. Ağırşak, küçük yuvarlak bir tekeri andırır. Eğirmede ağırlık oluşturarak ortasındaki yuvarlak aksamın kolayca dönmesini sağlar. Yünü eğirip ip hâline getirmede kullanılır.
4. **Çıyırık:** Çıkrığın yöresel adlandırmasıdır. Eğrilen yünün masuralara sarılmasında kullanılır. Bir tarafında elle döndürülen bir çark, diğer tarafında ise masuraların takıldığı sarma kısmı bulunur. Elle döndürülerek çalıştırılır.
5. **Kelepçe:** Orta nezük büyüklüğünde ve biçimindedir. Dönen kısmın altında ayaklı bir kısım daha bulunur. Teşi ile iplik nezük kısmına sardırılarak kelep hâline getirilir. Sardırma işi elle döndürülerek yapılır.
6. **Çözümü Aleti :** Birer metre boyunda 4 cm kalınlığında düz bir ağaç üzerine sabitlenmiş, 3 adet çubuktan oluşur. Toplamda çözümü aleti 3 alettir. Çözümü ipi bu aletin üzerinde çapraz şeklinde çözülür. Uzatma cağı ise çözümü iplerinin makaralara sarılarak çoklu bir şekilde çözümü çözmeye yarar.

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

Ürünün dokunması işlemleri coğrafi sınırlar içerisinde gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Bayburt Üniversitesi koordinatörlüğünde; Bayburt İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü ile Bayburt Esnaf ve Sanatkarlar Odasından uzman kişilerden oluşacak toplam 3 kişilik denetim mercii tarafından denetim işlemleri yürütülür. Denetim; Bayburt Ehramı ibaresini kullanan firmaların ürünün tanımı ve ayırt edici özellikleri ile üretim metodunda belirtilen özellikleri taşıyıp taşımadığı hususlarının takibi konusunda yılda bir defa düzenli olarak,

tüketici şikâyetleri üzerine her zaman yapılır. Denetlemede göz önünde bulundurulacak noktalar aşağıdaki şekildedir:

a) Dokumada kullanılan yün ip;

- Yün ipin özelliği
- Büküm şekli
- Doğal renk özelliklerini muhafaza edip etmediği

b) Ehram dokumada kullanılacak alet ve ekipmanların tescilde belirtilen özelliklere uygunluğu;

- Bayburt Ehramı yerel dış giysisi olarak hazırlanışında standart ebatlara uygunluğu
- El dokuma tezgâhları
- İplik-dokuma tırağı uyumu

c) Dokuma teknikleri;

- Desen kompozisyonuna uygunluğu
- Bayburt Ehramı birleştirme kurallarına uygunluğu
- Desen işlemede yöresel renk uyumu
- Saçak kısımlarının uygunluğu
- Motiflerin 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, tarafların haklarının korunmasında hukuki süreçleri yürütür.

4. Bölüm

Tescil Edilen Başvuruların Yayımı

Aşağıda yer alan başvurular 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında tescil edilmiş olup bu yayımlara karşı itiraz hakkı bulunmamaktadır.

1. Antep Kurabiyesi

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 41 inci Maddesi kapsamında 12.02.2018 tarihinden itibaren korunmak üzere 18.06.2019 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 433
Tescil Tarihi	: 18.06.2019
Başvuru No	: C2018/049
Başvuru Tarihi	: 12.02.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Antep Kurabiyesi
Ürün / Ürün Grubu	: Kurabiye / Fırıncılık ve pastacılık mamülleri, hamurışleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Gaziantep Ticaret Borsası
Tescil Ettirenin Adresi	: Sanayi Mah. 60092 Sok. Bina No: 15 Şehitkâmil 27170 GAZİANTEP
Coğrafi Sınırı	: Gaziantep ili
Kullanım Biçimi	: Marka unsuru ile birlikte kullanılabilir.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Antep Kurabiyesi; ırmık, coğrafi işaret tescilli Şanlıurfa Sadeyağı (Urfa Yağı), coğrafi işaret tescilli Antep Fıstığının erken hasat edilmesiyle elde edilen boziç fıstığı, beyaz şeker ve un kullanılarak yapılan ve geleneksel üretimde taş fırınlarda pişirilen kurabiyedir. Sade olanları hilal şeklinde, Antep Fıstıklı olanları ise düz kısa şekildedir. Serin ve kuru yerde 1 ay bozulmadan tazeliği ve tadını koruyan Antep Kurabiyesi, Gaziantep'te bayramlarda mutlaka yapılır. Bu sebeple sade Antep Kurabiyesi Gaziantep'te “bayram kurabiyesi” olarak da anılır.

Antep Kurabiyesinin ayırt edici özelliği içeriğinde Urfa Sadeyağı ile yörede “boziç” olarak tabir edilen erken hasat edilmiş açık renkli, meyve içi az gelişmiş ve parlak yeşil renkli Antep Fıstığı'nın kullanılmasıdır. Boziç; Antep'te temmuz ayı sonları ve ağustos ayının 15 ine kadar hasat edilen coğrafi işaret tescilli Antep Fıstıklarının kabuğundan ayrıştırılıp, seçilmesiyle elde edilen üründür. Bu ürün, kendine has aroması ve koyu yeşil rengiyle baklava ve kurabiye yapımında öncelikli olarak tercih edilir.

Antep Kurabiyesinde kullanılan malzemeler ve özellikleri:

1. Urfa Sadeyağı: 363 sayı ile tescilli Şanlıurfa Sadeyağı (Urfa Yağı) coğrafi işaretli yağ kullanılır. Antep Kurabiyesinde yağ olarak Urfa Sadeyağı kullanılması; kurabiye'nin yumuşak olmasını ve kurabiye'nin iç renginin parlak olmasını sağlar ve ağızda algılanan hoş tat ve aroma bırakır.
2. Antep Fıstığı: 27 sayı ile tescilli Antep Fıstığından elde edilen boziç diye tabir edilen ürün kullanılır. Bu ürün, aroması ve koyu yeşil rengiyle kurabiye yapımında tercih edilir. Sade kurabiyede kurabiye'nin üzerine bütün olarak konulurken, fıstıklı çeşitte 0,7-1,4 mm aralığında rendelenerek kurabiye hamurunun içerisine eklenir.
3. İrmik: Antep Kurabiyesinde geleneksel olarak, Gaziantep'te yetiştirilen sert buğdaylardan elde edilmiş, rutubet miktarı en çok %14,5, protein miktarı kuru maddede en az %10,5, kül miktarı kuru maddede en çok %1, asitlik en çok %0,05 olan ırmık kullanılır. Antep Kurabiyesinin üretiminde, ürün özelliği ve şekline göre iki çeşit buğday ırmığı kullanılır. İri ırmık fıstıklı Antep Kurabiyesinde kullanılırken, ince/orta boy ırmık ise sade Antep Kurabiyesinde kullanılır.
4. Un: Gaziantep'te yetiştirilen sert buğdaydan yapılmış un kullanılır.
5. Şeker: Polarizasyonu en az 99,7° Z olan saflaştırılmış ve kristallendirilmiş sakkarozu ifade eden beyaz şeker kullanılır.

Üretim Metodu:

Fıstıklı ve sade Antep Kurabiyesinde irmik, Şanlıurfa Sadeyağı, şeker ve un, Tablo-1’de verilen aynı oranlarda kullanılır. Ancak sade kurabiyede, şekillendirilmiş kurabiye hamurunun üzerine 1 veya 2 adet bütün halde boziç konurken fıstıklı kurabiyede hamura % 20-40 kadar rendelenmiş boziç ilave edilir.

Tablo-1: Antep Kurabiyesinde malzeme miktarları

	Miktar
İrmik	Kütlece toplam hamur miktarının %30’u
Şanlıurfa Sadeyağı	Kütlece toplam hamur miktarının %30’ u
Şeker	Kütlece toplam hamur miktarının %25’ i
Un	Kütlece toplam hamur miktarının %15’ i

Antep Kurabiyesi fıstıklı veya sade olmasına göre aşağıdaki yöntemlerle üretilir.

1. Sade Antep Kurabiyesinin yapılışı: Karıştırıcı kullanılacaksa, yapılacak Antep Kurabiyesi miktarına uygun boyutta bir karıştırıcı seçilir. Çukur bir kap içerisinde ya da karıştırıcıda Şanlıurfa Sadeyağı ve şeker beyazlaşmaya kadar çırpılır. Ardından irmik ve un ayrı bir kapta karıştırılır ve ilk karışıma azar azar ilave edilerek homojen bir karışım elde edilinceye kadar karıştırma işlemine devam edilir. Karıştırma işlemi yaklaşık olarak 10-15 dakikada tamamlanır. Küçük miktarda yapılacak ise 15 dakika elle karıştırma işlemi yapılabilir. Homojen bir karışım elde edildikten sonra, hamur büyük parçalar halinde mermer tezgâhların üzerine konur ve ceviz büyüklüğünde parçalara ayrılır. Parçalar elle hafif yuvarlak şekilde şekillendirilir, inceltir. 2,5-3 cm genişliğinde yuvarlatılarak ay şekli verilir, uçları birleştirilir. Ay şekli verilmiş kurabiye hamurunun uçlarının birleştiği yere, 1 ya da 2 adet bütün halde boziç konur. Son şeklini almış Antep Kurabiyeleri, birbirine temas etmeyecek şekilde tepsilere dizilir. Tepsiye yapışmayı önlemek amacıyla tepsi ile kurabiye arasına yağlı kâğıt konulabilir. Antep Kurabiyesi, 220° C sıcaklıktaki fırında 15-20 dakika pişirilir. Geleneksel yöntemlerin kullanıldığı işletmelerde Antep Kurabiyesi taş fırınlarda pişirilir. Fırından çıkarılan Antep Kurabiyesi, soğuması için yarım saat kadar bekletilir. Soğuduktan sonra tepsilere alınır. Kırılgan olduğu için yan yana dizilerek ambalajlanması tavsiye edilir.



Şekil-1: Sade Antep Kurabiyesi

2. Fıstıklı Antep Kurabiyesinin yapılışı: Karıştırıcı kullanılacaksa, yapılacak Antep Kurabiyesi miktarına uygun boyutta bir karıştırıcı seçilir. Çukur bir kap içerisinde ya da karıştırıcıda Şanlıurfa Sadeyağı ve şeker beyazlaşmaya kadar çırpılır. Ardından irmik ve un ayrı bir kapta karıştırılır, ilk karışıma azar azar ilave edilerek homojen bir karışım elde edilinceye kadar karıştırma işlemine devam edilir. Son olarak ince çekilmiş Antep Fıstığı Tablo-1’deki oranlara uygun olarak ilave edilir. Karıştırma işlemi yaklaşık olarak 15 dakikada tamamlanır. Küçük miktarda yapılacak ise elle karıştırma işlemi yapılabilir. Elle karıştırma işlemi en az 15 dakika sürer. Homojen bir karışım elde edildikten sonra, elde edilen hamur büyük parçalar halinde mermer tezgâhların üzerine konur ve rulo haline getirilir. Büyük rulo halindeki hamur, bıçakla 18-20 cm genişliğinde parçalara ayrılır. Her bir parça tek tek mermer tezgâh üzerinde inceltirilerek uzatılır. İnceltilen hamurun çapı yaklaşık olarak 2,5 cm’dir. Hamur bıçaklarla enlemesine kesilerek 4,5-5 cm uzunluğunda parçalara ayrılır. Her bir parça hamur tepsiye konmadan önce enlemesine yuvarlatılarak, şekli düzgün hale getirilir. Şekli son halini almış olan fıstıklı Antep Kurabiyesi, birbirine temas etmeyecek şekilde tepsilere dizilir. Tepsiye yapışmayı önlemek amacıyla tepsi ile kurabiye arasına yağlı kâğıt konulabilir. Antep Kurabiyesi 220°C sıcaklıktaki fırında 15 dakika pişirilir. Fıstıklı Antep Kurabiyesinin,

sade Antep Kurabiyesine göre 5 dakika daha az pişme süresi vardır. Geleneksel yöntemlerin kullanıldığı işletmelerde Antep Kurabiyesi taş fırınlarda pişirilir. Fırından çıkarılan Antep Kurabiyesi, soğuması için yarım saat kadar beklenir. Soğuduktan sonra tepsilerden alınır. Kırılgan olduğu için yan yana dizilerek ambalajlanması tavsiye edilir.



Şekil-2: Fıstıklı Antep Kurabiyesi

Antep Kurabiyesinin tekniğine uygun ve hijyenik şekilde üretimi, hazırlanması, işlenmesi, muhafazası, depolanması, taşınması ve pazarlanması aşamaları gıda mevzuatına uygun olarak gerçekleştirilir.

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

Antep Kurabiyesi, kendine has üretim yöntemi ve üretiminde geleneksel olarak yöreden elde edilen un ve irmiğin, coğrafi işaret tescilli Antep Fıstığının erken hasadı olan boziç fıstığının kullanılması ile eskiden beri özellikle bayramlarda yapılan bir ürün olması nedeniyle yöreyle ünlenmiştir. Bu sebeple Antep Kurabiyesinin üretiminin tüm aşamaları Gaziantep'te gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Antep Kurabiyesinin denetimleri; Gaziantep Ticaret Borsası koordinasyonunda Gaziantep İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Gaziantep Gastronomi ve Turizm Derneği, Gaziantep Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Gastronomi ve Mutfak Sanatları Bölümü ve Gaziantep Lokantacılar Kebapçılar Pastacılar Tatlıcılar ve Baklavacılar Odasını temsilen en az 3 temsilciden oluşan denetim mercii tarafından yılda 1 defa ve gerek duyulduğunda veya şikâyet halinde her zaman gerçekleştirilecektir.

Denetime ilişkin raporlar Gaziantep Ticaret Borsası tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna her yıl gönderilir. Denetimler üretim, pazarlama ve satış aşamalarına yönelik yapılacaktır. Denetim mercii, Antep Kurabiyesinin üretimi ve pazarlanması aşamalarında özellikle aşağıdaki hususları kontrol edecektir: .

- Antep Kurabiyesi üretiminin Gaziantep sınırlarında yapılıp yapılmadığı (tesellüm belgeleri üzerinden kontrol edilecektir)
- Sade/fıstıklı olması
- Üretim girdilerinin oranları
- Coğrafi işaret tescilli Şanlıurfa Sadeyağı (Urfa Yağı) kullanılması
- Kullanılan irmiğin boyutu ve Gaziantep'te üretilen sert buğdaydan elde edilmiş olması (tesellüm belgeleri üzerinden kontrol edilecektir)
- Kullanılan unun Gaziantep'te üretilen sert buğdaydan elde edilmiş olması (tesellüm belgeleri üzerinden kontrol edilecektir)
- Coğrafi işaret tescilli Antep Fıstığından elde edilen boziç fıstığı kullanım oranının doğruluğu

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

2. Kula Leblebisi

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 41 inci Maddesi kapsamında 21.06.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 21.06.2019 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 434
Tescil Tarihi	: 21.06.2019
Başvuru No	: C2017/049
Başvuru Tarihi	: 21.06.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Kula Leblebisi
Ürün / Ürün Grubu	: Leblebi / İşlenmiş ve işlenmemiş meyve ve sebzeler ile mantarlar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Salihli Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Eski Cami Mah. 15.Sok. No:2 MANİSA
Coğrafi Sınırı	: Manisa ili Kula ilçesi
Kullanım Biçimi	: Kula Leblebisi ibaresi ürünün ambalajı üzerinde veya işletmenin görülebilecek bir alanında, marka ile birlikte ve marka ibaresinden küçük olmamak üzere kullanılabilir.



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kula Leblebisi; kırmızı, beyaz ve sarı renklerde tüylü ve kalın kabuklu nohutlardan üretilen, yöre insanının kültürel bilgisi ile günümüze ulaşan üründür.

Yörede leblebi üretimi uzun yıllardır gerçekleştirilmekte olup meslek haline gelmiştir. Ürünün üretim sürecindeki tavlama, dinlendirme, nemlendirme ve kabuk soyma aşamaları ustalık gerektirmektedir.

Üretim Metodu:

Kula Leblebisinin üretiminde kullanılan nohutların fiziksel ve kimyasal özellikleri, aşağıdaki tablolarda belirtilmektedir.

Tablo 1. Nohutun fiziksel özellikleri

Yüz Dane Ağırlığı		ortalama 43,58 g
İrilik	Uzunluk	9 mm-11,2 mm
	Kalınlık	8 mm-8,9 mm
	Genişlik	5 mm-7,2 mm
Yoğunluk		1,34-1,40 g/cm ³
Kabuk nispeti		%6,76-%9,07
Pişme emsali		58,5-97,5 dk
Su emme kapasitesi nedeniyle hacim artışı		87-99 g hacim artışı %23,4-54,7

Tablo 2. Nohutun kimyasal özellikleri

Rutubet miktarı	%6,07-%7,85
Kül miktarı	ortalama %2,53

Protein miktarı	%24,63-%27,08
Yağ miktarı	%4,18-%7,92
Nişasta miktarı	%50,72-%53,16

Üretim sürecindeki ilk adım nohutların, çöp ve taşlardan arındırılmak üzere eleme işlemine tabi tutulmasıdır. Kömür ısıtmalı ocakta birinci tavlama işlemi 25-30 dk yapılır ve daha sonra kendir çuvallara (kendir bitkisinden elde edilen çuval) alınarak dinlendirilir. Ortalama dinlendirme süresi ise yaklaşık olarak 7-15 gün olup kendir çuvalların doğal havalandırma şartlarını sağlayan bir depo ortamında bekletilir. Dinlendirme işlemi tamamlandıktan sonra ikinci tavlama işlemine geçilir. İkinci tavlama işlemi kömür ısıtmalı ocakta 20-25 dk gerçekleştirilip daha sonra nohut kuru beton bir zemine serilip dinlendirilir. Nohutların serildiği yerlerin beton zemin olması ve iyi derecede rüzgâr alması gereklidir. Ortalama dinlendirme süresi ise 20-40 gündür. Aynı zamanda bu işleme sergi adı da verilir. Dinlendirme süresi tamamlandıktan sonra sergiden kaldırılan nohutlar, sulama makinelerinde nemlendirme işlemine 25-30 dk tabi tutulup bir gün bekletilir. Nemlendirilen nohutlar boyutlarına ayrılarak ısıtma işlemi yapıp leblebi tavaasında kabuk soyma işlemi 3-5 dk yapılır. Bu aşamadan sonra çember kapaklı plastik bidonlarda 3 gün bekletilir. Daha sonra üçüncü tavlamaya geçilir. Bu tavlama işlemi sırasında, ıhlamur ağacından yapılan ve mafrak adı verilen takoz ile nohudun kabuğu soyulur. Bu işleme tek kavurma denir. Mafrak denilen takozun ıhlamur ağacından yapılmış olması, takozun dayanıklı olması ve işlem sırasında nohutları kırmaması içindir. Mafrak ayarı, takozun nohuda mesafesini ifade eden bir tanımlama olup mafrak takozunun ayarı, ürünün karakteristik özelliklerinin ortaya çıkması açısından önemlidir. Özellikle takozun nohuda ne kadar yaklaşacağı, hangi mesafede ne kadar bekleyeceği ustalık gerektirmektedir.

Ürünün üretim metodundaki tüm tavlama, dinlendirme, nemlendirme ve kabuk soyma aşamalarında ustalık faktörü önemli yer tutar. Tavlama aşamalarında işlemi yapan ustanın ürünü sürekli kontrol etmesi gereklidir. Tavlama işleminin etkin bir şekilde yapılabilmesi, belirli bir süre ya da sıcaklıktan ziyade işlemi yapan ustanın yılların bilgi birikimi ile edindiği deneyim ile tavlama işleminin tamamlandığına karar vermesi ile gerçekleşir. Böylece tavlamanın kıvamı tutturulmuş olur.

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

Kula Leblebisi, üretimindeki tüm işlem adımları dikkat, sabır ve deneyim gerektirmekte olup üretim özellikleri babadan oğula meslek olarak aktarılan önemli bir üründür. Bu sebeple yöre ile ünlenen Kula Leblebisinin tüm üretim aşamalarının belirtilen coğrafi sınır içinde gerçekleşmesi gereklidir.

Denetleme:

Salihli Ticaret ve Sanayi Odasının koordinatörlüğünde denetim mercii Salihli Ticaret ve Sanayi Odası, Kula Belediyesi, Kula Esnaf ve Sanatkarlar Odası, Kula Ziraat Odası ve Kula İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğünden ürün hakkında bilgi sahibi bir kişinin katılımı ile en az üç kişilik denetim mercii tarafından yapılacaktır. Coğrafi işaretin kullanımına ilişkin denetimler yılda bir kez düzenli olarak ayrıca ihtiyaç duyulduğunda ve şikâyet halinde her zaman yapılacaktır.

Denetim kriterleri; kalın kabuklu ve tüylü nohut kullanımı, dinlendirme alanlarının kontrolü, dinlendirme işleminde kullanılan çuvalların kendir olması, dinlendirme bidonlarının plastik ve çember kapaklı olması ile coğrafi işaretin kullanımı denetlenecektir.

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.

3. Kastamonu Simidi

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 41 inci Maddesi kapsamında 22.12.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 21.06.2019 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 435
Tescil Tarihi	: 21.06.2019
Başvuru No	: C2017/247
Başvuru Tarihi	: 22.12.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Kastamonu Simidi
Ürün / Ürün Grubu	: Simit / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Kastamonu Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Akteke Mah. Barbaros Cad. No:5 Merkez KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaret, işletmenin görülebilecek bir alanında veya marka ile birlikte kullanıldığı durumlarda, markadan küçük olmamak üzere kullanılır.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kastamonu Simidi; buğday unu, su, tuz ve yaş ekmek mayasının karışımından yapılan hamurun, 20-25 dakika dinlendirilmesi, fitil haline getirilmesi, bağlama yapılması, içerisinde kaynar durumda elma pekmezli veya üzüm pekmezli su bulunan kazanda muamele edilmesi ve fırında pişirilmesi ile elde edilen yöresel bir üründür.

Kastamonu Simidi, susam içermemesi nedeniyle “kazan simidi”, “sade simit”, “susamsız simit” ve “kel simit” olarak da bilinmektedir.

Ürünün ayırt edici özellikleri simit hamurunun dayanma gücü yani sertliği, fitil halindeki hamurun bağlanma yöntemi, ürünün susamsız olması, yüzeyinin parlak, kalın ve gevrek bir kabuğa sahip olmasıdır.

Üretim Metodu:

Kastamonu Simidi hamuru için; 100 kg Tip 2 buğday unu, 55-60 kg su ve 1000 g yaş ekmek mayası, % 1-1,5 tuz ile karıştırılarak ekmek hamurundan daha sert bir hamur elde edilir.

Simit hamuru, kazanda sıcak elma pekmezli veya üzüm pekmezli su ile muamele aşamasında yeterli dayanımı gösterecek sertlikte olmalıdır. Bu durum, simit hamuru hazırlanırken su ve un dengesinin ayarlanması ile sağlanır.

Ekmek hamurundan daha sert kıvamda yoğurulan hamur 20-25 dakika dinlendirilir. Sonrasında hamur fitil yapımı için yaklaşık olarak 110 g ağırlığında bölünerek işaret parmağı kalınlığında fitil haline getirilir ve ardından 15-20 dakika dinlendirilir. Ürünün önemli ayırt edici özelliklerinden biri olan fitili bağlama yöntemi ile ürüne yuvarlak şekli verilir.

Fitil halindeki hamurun iki ucunun birbiri üzerinde bastırılıp birleştirildikten sonra, bir kanadın diğer kanat üzerine kaplanması ve bağ noktasının avuç ayası ile yuvarlanarak bağ noktasının kaybedilmesi gereklidir (Şekil 1).



Şekil 1. Fitil halindeki hamurun bağlanma yöntemi

Simitlerin homojen şekil ve büyüklükte olabilmeleri için sıcak elma pekmezli veya üzüm pekmezli su kazanına atılmadan önce 5-6 adet simit halkası iki el arasında bilezik gibi 3-4 defa çevrilir. Ayrıca yapışma ihtimalinin en aza indirecek şekilde yatay olarak hızlıca sıcak elma pekmezli veya üzüm pekmezli su içerisine bırakılır.

Yaklaşık olarak 100 litre su kaynatılıp içerisine yaklaşık olarak 6 kg elma pekmezi veya üzüm pekmezi eklenerek 10-15 dakika karıştırılır. Bu karışımın içine simit hamurları atılır.

Simit hamurları kendiliklerinden su yüzüne çıktığında ön pişirme işlemi tamamlanır. Suyun üstüne çıkan simitler, fındık ya da kiren ağacından elde edilen delikli kepçe yardımı ile son olarak birkaç kez suya batırılıp uzun bir sopa ve aynı kepçe yardımı ile kazan dışına süzgeç destekli bir bölüme alınır. Ön pişirme işlemi sonrası suyu süzülen simit, önceden temizlenen odun fırınının içinde eşit miktarda pişene ve altın sarısı rengini alana kadar bırakılır. Bu pişirme metodu ile Kastamonu Simidi kalın kabuk tabakası ve gevrekliğini elde etmiş olur.

Fitil halindeki hamurun bağlanma yöntemi, bağın daha kuvvetli olmasını ve elma pekmezli veya üzüm pekmezli su ile muamele sırasında düğümün açılmaması sağlanırken aynı zamanda ürün piştikten sonra görsel olarak bağın fark edilmemesini ve halkanın bütün görünmesi gerçekleşir (Şekil 2).



Şekil 2. Fitil bağ noktaları görünmez ve halkalar bütün görünümündedir.

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

Kastamonu Simidi, Kastamonu'nun folklor ürünleri arasındadır. Yöre insanının nesiller boyu kültür aktarımı ile günümüze taşıdığı ve yaşattığı önemli bir üründür. Ürüne esas özelliğini veren fitil bağlama yöntemi, susamsız oluşu ve gevrekliği ustalık ile sağlanır. Bu nedenle üretimin tüm aşamaları, Kastamonu'da gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Kastamonu Belediyesi koordinatörlüğünde oluşturulan denetim mercii; Kastamonu İl Tarım ve Orman Müdürlüğünden, Kastamonu Sanayi ve Ticaret Odasından ve Kastamonu Üniversitesinden konusunda uzman birer personelin katılımıyla denetim yapar.

Denetimler yılda bir defadan az olmamak üzere yapılır. Ayrıca şikâyet üzerine veya gerekli görüldüğü hallerde denetimler her zaman yapılır.

Denetimlerde ürünün fitil bağ noktaları, simidin sertliği, gevrekliği, kullanılan elma pekmezi veya üzüm pekmezinin karışım oranları denetlenecektir.

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.

4. Görele Dondurması

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 41 inci Maddesi kapsamında 20.04.2018 tarihinden itibaren korunmak üzere 21.06.2019 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 436
Tescil Tarihi	: 21.06.2019
Başvuru No	: C2018/103
Başvuru Tarihi	: 20.04.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Görele Dondurması
Ürün / Ürün Grubu	: Dondurma / Dondurmalar ve yenilebilir buzlar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Görele Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Salih Sinirlioğlu Cad. No:48 Görele GİRESUN
Coğrafi Sınırı	: Görele ilçesi
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaretin adının bulunduğu aşağıdaki logo; ambalajsız ürünlerde işletmenin görülebilecek bir alanında sergilenmeli, ambalajlı ürünlerde marka ile birlikte ve marka ibaresinden küçük olmamak üzere bulunmalıdır.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Görele Dondurması; %3 yağlı pastörize inek sütü, salep, beyaz şeker, su ve *Glycyrrhiza glabra* meyan kökü özütünden yapılan yöreye özgü dondurmadır. Ürünün yöre ile bağı, yaklaşık 200 yıl öncesine dayanır. Bayram ve düğün günlerinde ikram edilen dondurma, geleneksel özelliğini devam ettirerek zamanla ticarete konu olmuştur.

Görele Dondurması, diğer dondurmalarla göre oldukça yumuşak krema kıvamındadır. Diğer dondurmaların iç sıcaklığı -18 °C ile -24 °C arasında bulunurken Görele Dondurmasının iç sıcaklığı -8 °C ila -10 °C arasında olmalıdır.

Görele Dondurmasının ayırt edici özellikleri; emülgatör ve stabilizatör yerine *Glycyrrhiza glabra* meyan kökü özütü kullanılmasıdır. Ayrıca ürünün yapımı sırasında belirli miktarda su eklenmesidir.

Tablo 1. Görele Dondurmasının Fizikokimyasal Özellikleri

	En Düşük	En Yüksek
pH	6,67	6,76
% Asitlik (mL KOH/100 g)	0,10	0,13
% Toplam KM	32,38	32,56
% Kül	0,49	0,50
İlk damlama süresi (dk)	13,34	18,92
Erime oranı	17,49	39,37
Renk skalası(L,a,b)		
L	80,12	81,80
a	5,08	5,42
b	17,11	18,26
Viskozite (cP), 7°C	300,37	317,88
Yağ oranı (%)	1,08	2,20

Üretim Metodu:

Malzemeler; 30 litre %3 yağlı pastörize inek sütü, 10 litre su, 8 kg beyaz şeker, 200 g salep ve 100 ml *Glycyrrhiza glabra* meyan kökü özütüdür.

Glycyrrhiza glabra meyan kökü özütünün hazırlanması:

Yaklaşık 500 g parçalanmamış bütün halde meyan kökü, yaklaşık 30 litre suya konularak kısık ateşte 12 saat kaynatılarak 8-10 litre meyan kökü özütü elde edilir. Daha sonra kullanılmak üzere normal oda koşullarında ve cam kaplarda muhafaza edilir.

Üretim sürecindeki ilk aşamada, sütün dibinin tutmaması için 10 litre su kaynatılır ve üzerine 30 litre sütün tamamı eklenerek kaynatma işlemine devam edilir.

Ayrı bir kapta, 3 kg beyaz şeker ve 200 g salep iyice karıştırılır.

Su ve %3 yağlı pastörize inek sütünden oluşan karışım, kaynama sıcaklığında 10 dakika kaynatıldıktan sonra önceden hazırlanan şeker ve salep karışımı azar azar ilave edilir ve içerisinde eriyinceye kadar 15-20 dakika karıştırılmaya devam edilir. Kısık ateşte yaklaşık 2 saat kaynamaya bırakılır, arada karıştırılır. Bu şekilde kaynatma işlemi tamamlanan karışım ocaktan alınır ve kalan 5 kg şekerin tamamı ilave edilerek eriyinceye kadar karıştırılır. Altı kapatılan karışım soğumaya bırakılır. Karışımın sıcaklığı yaklaşık 45 0C'ye düştüğü zaman, 100 ml meyan kökü özütü eklenerek karıştırılır. 3-4 saat önceden çalıştırılan 3,5 litrelik hacme sahip dondurma makinesinde 15 dakika karıştırılarak dondurma hazır hale getirilir.

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

Görelle Dondurmasının üretim metodunda, geçmişten günümüze ulaşan geleneksel bilgi bulunmaktadır. Özellikle dondurmanın üretiminde kullanılacak meyan kökü özütünün ustası tarafından önceden hazırlanması ve bu özütün, dondurma üretiminde kullanım usulü, kuşaklar boyunca taşınan bilgidir. Ürünün üretiminde beşeri faktör en önemli unsurdur. Bu yönüyle ürünün, tüm üretim aşamalarının yörede gerçekleştirilmesi gereklidir.

Denetleme:

Görelle Belediyesinin koordinatörlüğünde; Görelle Belediyesinden, Giresun İl Tarım ve Orman Müdürlüğünden ve Görelle İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğünden birer uzman personelin katılımıyla oluşturulan en az üç kişilik denetim mercii tarafından yıllık periyotlar halinde ve şikâyet halinde ise her zaman denetimler yapılacaktır.

Denetim esasları:

1. Süt ve su karışım oranları denetlenecektir.
2. Meyan kökü özütünün kullanımı denetlenecektir.
3. Kıvamı denetlenecektir.
4. İhtiyaç halinde numune ürün alınıp laboratuvarda aşağıdaki değer aralıklarına uygunlukları denetlenecektir.
 - a. pH değer aralığı 6,67-6,76 olmalıdır.
 - b. 7 0C'deki viskozitesi (cP) 300,37-317,88 olmalıdır.

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.

5. Kelkit Zilli Kilimi

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 41 inci Maddesi kapsamında 06.11.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 21.06.2019 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 437
Tescil Tarihi	: 21.06.2019
Başvuru No	: C2017/179
Başvuru Tarihi	: 06.11.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Kelkit Zilli Kilimi
Ürün / Ürün Grubu	: Kilim / Halılar ve kilimler
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Kelkit Kaymakamlığı
Tescil Ettirenin Adresi	: Yeni Hükümet Konağı Kat: 2 No:19 Kelkit GÜMÜŞHANE
Coğrafi Sınırı	: Kelkit ilçesi
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaretin adı, ürünün satışa sunulduğu yerde görülebilir şekilde veya üründeki etiket üzerinde kullanılabilir.



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kelkit Zilli Kilimi yün, kök boya ve kirman ipi ile üretilen el dokuması üründür. Kelkit Zilli Kilimleri kuşaklar boyu aktarılan kültürel bilgi ile günümüze ulaşmış el sanatıdır.

Kilimin uzun ve tüylüsü “zilu” ismi ile bilinmektedir. Ancak zamanla adı değişerek “zili veya zilli kilim” olarak günümüze ulaşmıştır. Bu kilimin küçüğü “ziliçe” olarak adlandırılır.

Kelkit Zilli Kilimi, özel eğitimden geçmiş ustalar tarafından kirmanla (iğ) eğilerek kökboyası ile boyanmış yün iplerle el tezgâhlarında dokunur.

Zilli dokuma, çözgü çiftlerine uyulmayarak üç üstten bir alttan, motiflerin içini ve dışını değişik renklerle tamamen doldurarak yapılan düz dokuma tekniğine sahiptir.

Zilli dokumada motif özelliğine göre atkı (yüz ipi) 2 veya 4 argıç (çözgü) atlanıp, sıra takip edilerek sarma suretiyle dokunur.

Kullanılan bezemeler çoğunlukla geometrik formdadır. Renklendirme genellikle verrev bir düzende kullanılır.

Kullanılan motiflerden bazıları ise kara nakış, ger, kurbağacık, eğri zincir, beş fırlam ve çerçevevidir.

Kelkit Zilli Kiliminin Teknik Özellikleri:

Kalite: %100 yün, %100 kök boya, % 100 kirman ipi, %100 el dokuması

Çözgü ipi: %100 yün ip

Atkı ipi: Kirman ipi

Malzeme Sarfıyatı:

Çözgü: 450 g/m²

Atkı ipi: 1300 g/m²

Üretim Metodu:

Kelkit Zilli Kilimi günümüzde germe tezgâhlarda dokunur.

Germe tezgâhı: Germe tezgâhlarında alt ve üst merdaneler dönmaz. Yan destekli yuvalar yukarı aşağı hareket ettirilerek çözgüler gerdirilir. Çözgüler tezgâh üzerinde hazırlanır. Dokuma yükseldikçe kilim döndürülerek aşağı alınır. Alt ve üst merdane, varangelen, gücü demiri, yan destekler, gerginlik ayar mekanizması gibi parçalardan oluşur.

Kirkit: Şekil olarak kabaca tarağa benzeyen kirkit, dokuma sırasında atkı ipliklerini düzeltip sıkıştırarak kilimin daha muntazam dokunmasını sağlamak maksadı ile kullanılır.

Yün: Kilimin ana malzemesi yündür. İplik haline getirilen yün ve kök boyalarla çeşitli renklerde boyanarak dokumada kullanılmaya hazır olur. Genellikle atkı ipi olarak kullanılan yün iplikler, çözgü olarak da kullanılabilir. Kelkit kiliminde çözgü ve atkıda saf yünden oluşan iplikler kullanılır. Çözgüler genellikle doğal renginde kullanılır. Atkı iplikleri ise kökboyası ile boyanarak kullanılır. En sık kullanılan renk kırmızıdır. Diğer renkler, kilim üzerine çeşitli motifler uygulanırken kullanılır.

Makas: Çözgü ve atkı ipliklerini kesmek için kullanılır.

Çubuk (Ahşap Çivi): Dokuma sırasında çözgü ipliklerinin üzerinden hızlıca değdirilip geçirilerek, hem atkı ipliklerinin takılmadan geçişini sağlar hem de çözgü ipliklerini düzeltir.

Boylar ve Boya Ham Maddeleri: Sarı rengi veren cehri ve safran, siyahı veren mazı ve kırmızı rengi veren kök boyadır. Kökboya elde edilen ağaç ve bitkilerin bir kısmı şunlardır: Labada (evelik), nane, karamuk, sığır kuyruğu, kuşburnu, sumak, soğan, fındık kabuğu, ceviz, eğrelti otu, sütleğen, meşe, civit otu, kara lahana, kızamikkökü, papatya, mazı, ezentere, palamut, ada çayı, böğürtlen, karayemiş, ekşielma, sumak üzümü, şeyh otu, indigo, çitlenbik, safran, asma, nar, kekik, papatya, cehri, cehri kökü, idris meyvesi, celari, ceviz kökü, ceviz mantarı, çınarkabuğu, fasulye yaprağı, gence, karaağaç kabuğu, karamuk (kadın tuzluğu), katır tırnağı, kızıl çam, kibritiye, saçkıran, yosun, ocak kurumu, meşe palamutu, sergi otu, kurutulmuş kayısı yaprağı, serkele, kök boya, kök yavşan, eynik, gelincik çiçeği.

Boyların parlak ve sabit kalabilmeleri için kullanılan yardımcı katkı maddeleri şunlardır: Göz taşı, , koruk, limon tuzu, marin, meşe kökü, meşe palamudu, sak, sak sütü, sirke, su, sütleğen, şap, taş yosunu, turunc suyu.

Çözgü Hazırlama:

Kullanılan Araç Gereçler:

Kelkit Zilli Kilimi günümüzde germe tezgâhlarda dokunur. Bu tip tezgâhlar da çözgü tezgâh üzerinde hazırlanır. Tezgâh üzerinde çözgü hazırlanırken kullanılan en önemli iki makine elemanı çözgü demiri ve gücü demiridir.

Çözgü Demiri: Çözgü hazırlamanın başlangıcında ipliğin ilk bağlandığı demirdir. Tezgâhın alt kısmında bulunur. İpin ucu çözgü demirine bağlandıktan sonra her bir çözgü ipliği, çözgü demiri etrafına sarılır.

Gücü Demiri: İpliklerinin üzerine sarıldığı demirdir. Tezgâhın orta kısmında gücü ipliklerinin üzerinde duracağı metal bir kısım tezgâhın eni kadardır. Ancak ağızlığın oluşabilmesi için gücü iplikleri ile bu metal kısım arasında bir miktar boşluk olması gerekir. Bu boşluk da gücü ipliklerinin sarılmasında araya gücü demirinin de konulması ile elde edilir.

Germe tezgâhlarda çözgü ipliği olarak tek bir bobinden alınan iplik kullanılır. Yani tezgâh üzerindeki tüm çözgü aslında sadece bir iplik. Bu iplik tezgâh etrafına belirli bir düzende sarılarak istenilen sayıda çözgü elde edilir.

- İlk olarak iplik ucu tezgâhın en altında bulunan çözgü demirine bağlanır.
- Bobinden gelen iplik, tezgâhın üzerinden arkaya doğru bir tur sarılarak alttan öne doğru alınır.
- Altan alınan iplik, çözgü demiri etrafına bir tur sarılır.
- Boşta olan bobinden gelen iplik ise çözgü demirinin altından geçirilerek sıradaki çözgüyü oluşturur.
- İki çözgü arasındaki mesafe eşit olacak şekilde ayarlanır.

- Çözümler sırayla ve gergin şekilde istenilen sayıya ulaşıncaya kadar sarılmaya devam edilir. İstenilen sayıya ulaşıldığında sökülmeyecek şekilde düğüm atılarak çözümlerin tezgâh üzerine sarılması tamamlanmış olur.

Varangelen Tahtasının Takılması:

Dokuma sırasında yukarı aşağı hareket ettirilerek çözümlerin birbirinden ayrılmasıyla ağızlık oluşumunu sağlayan tahtaya varangelen adı verilir. Çözümlerin sarılması işleminden sonra yapılacak ilk işlem, varangelen tahtasının çözümlerin arasına takılmasıdır.

Çözümler el ile iki gruba ayrılır. 1, 3, 5 ve devam eden tek sayılı çözümler el ile öne doğru çekilir. Bu çözümlerin aralarında kalan çift sayılı çözümler arkada bırakılır. Bu şekilde çözümler iki gruba ayrılmış olur. Ayrılan kısımdan varangelen tahtası geçirilmeye başlanır.

Çözümler el ile ayrıldıkça varan gelen bu aralıktan ilerletilir. Bu şekilde varangelen tüm çözümlerin arasından geçirilinceye kadar işleme devam edilir.

Tüm çözümlerin arasından geçirilen varangelen, gücü demirinin geleceği kısmı geçecek şekilde yukarı doğru çıkarılır.

Gücü İpliklerinin Sarılması:

Tezgâhın orta kısmında gücü ipliklerinin üzerine sarılacağı metal bir kısım bulunur. Gücü iplikleri doğrudan bu metal kısma sarılmaz. Bu kısmın üzerine gücü demiri denilen ince metal bir silindir de konularak sarım işlemi gerçekleştirilir. Gücü demiri, gücü ipliklerinin sarılmasından sonra çıkarılarak ağızlığın oluşabilmesi için gerekli boşluk oluşturulur.

Gücü ipliklerinin sarılmasına ilk olarak gücü demirinin sol ucundan tezgâha bağlanarak sabitlemesiyle başlanır.

Daha sonra gücüleri oluşturacak ipliğin ucu tezgâhın sağ tarafına bağlanır ve sarılarak gücü demirine doğru gelinir.

Gücü ipliği gücü demiri üzerine bir tur sarılır. Daha sonra öndeki 1. ve 2. çözümlü ipliğinin arasından arkadaki çözümlü ipliği öne doğru çekilir. Gücü ipliği öne çekilen bu çözümlünün arkasından dolaştırılarak gücü demirine bir tur sarılır.

Gücü ipliği arkadaki her bir çözümlünün öne çekilmesiyle sarılarak tezgâhın sonuna kadar devam edilir. Gücü sarılması tamamlandığında gücü ipliği en sona sıkı bir şekilde düğümlenir. Gücü demiri çekilerek gücü ipliklerinin altından çıkarılır.

Tüm bu işlemler sonunda çözümler dokumaya başlanacak şekilde hazır hâle getirilmiş olur.

İplikleri Boyama:

Kelkit Zilli Kiliminin atkı iplikleri, kökboyasıyla boyanır. . Burada kullanılan boyalar çeşitli bitkilerden elde edilir. Boya elde edilen bitkilerden bazıları; kırmızı kök, palamut, meşe kozası, ceviz kabuğudur. İplik boyama işlemleri iki teknikte yapılır.

Mordanlama:

Bitki kökenli boyamalarda renkleri sabitlemek için kullanılan ve genellikle değişik renkler elde etmeye yarayan yardımcı maddelere mordan denir. Mordanlama, belli miktarda mordan maddesinin boyanacak olan mamule boyamadan önce, boyamadan sonra veya boyama sırasında dâhil edilmesi ile yapılır. Bazen bu işlemde birden fazla mordan kullanılabilir.

Liflerin emme kabiliyetini arttıran mordanlar, boyanın lifler üzerinde tutunmasını sağlayan şap, soda, sodyum sülfat, sodyum karbonat, bakır sülfat, alüminyum sülfat, çeşitli metal oksitleri gibi maddelerdir. Bu maddeler aynı zamanda boyanın renk tonlarına da etki eder. Her boya bitkisi mordanlama gerektirmez. Mordan gerektiren boyalara mordanlı boyalar denir. Mordanlar, boyanacak malzemeyi boya alacak duruma getirerek önemli rol oynar. Bitkisel

boyacılıkta özellikle köylerde mordan olarak en çok şap kullanılır. Anadolu’da köylüler sirke, ekşi erik suyu, kül suyu, kireç suyu, mayalı hamur suyu ve mantar suyunu boyamada kullanmışlardır.

Şapla Mordanlama:

Gerekli malzemeler:

- 1 kg yün
- 150–250 g şap
- 40 litre su

Şap, bir kaptan ılık su içinde eritilerek mordanlama yapılacak kaba ilave edilir. 3–4 saat önceden yumuşak suyla ıslatılan yün de mordanlama yapılacak kaba konur. Ateş, suyu 1 saat sonra kaynatacak şekilde ayarlanır. İpleri sürekli alt üst etmek ve her yerini eşit şekilde mordan maddesi ile ıslatmak gerekir. Sonra ateş söndürülüp kendi hâlinde soğuması sağlanır. Mordanlanmış ipler hemen kullanılmayacaksa ertesi gün su ile durulanıp kurutulup kaldırılır.

Boyama:

Bir defada birkaç kilogram ip boyanması gerektiği için genişliği 40 – 50 litre su alabilecek kadar büyük kazanlarda yapılır.

Boyamanın Yapılması:

Malzemeler:

- 1 kg yün ipi
- 1 kg kökboyası
- 1 kg yün için 200 g şap
- 40 litre su mordanlama için + 40 litre su boyama için

Mordanlamanın Yapılışı:

Kazana 35–40 litre su konur. 200 g şap sıcak suda eritilir ve ilave edilir. Mordanlanacak yün de kazana atılarak 1 saat süreyle 100°C kaynama noktasına erişecek şekilde kazanda kaynatılır. Kazanda iplerin kendi hâlinde soğuması beklenir. Soğuduktan sonra yıkanır ve boyama kazanına alınır. Hemen kullanılmayacaksa kurutularak kaldırılır.

Boyama işlem basamakları:

- Kökboyası öğütülerek toz hâline getirilir.
- Toz boya bez torba içine koyularak ağzı iyice kapatılır.
- Kazana 40 litre su koyulur.
- Şap ile mordanlanmış ip kazana atılır.
- Isı arttıkça boyar madde önce suya geçer, sonra da ipliği boyamaya başlar.
- Su sıcaklığı en fazla 70 °C sıcaklığa yükseltilmelidir.
- İpler, sık sık alt üst edilerek rengin her tarafa eşit dağılması sağlanır.
- 24 saat süreyle ipler boya kazanında bekletilir.
- İpler kazandan çıkartılıp sabunlu su ile yıkanır.
- Bu yöntemle renk kiremit kırmızısı olur.
- Rengin parlak olması istenirse amonyak (NH₃)100 ml ilave edilerek 20 dakika kaynatılır. Elde edilen renk doymuş ve parlak kırmızı olur.
- Turuncu renk elde edilmek istenirse 1 kg yün ip için 500 g kökboyası ve 500 g papatya kullanılır.

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

Kelkit Zilli Kilimleri kuşaklar boyu aktarılan kültürel bilgi ile günümüze ulaşmış el sanatı ürünüdür. Üretimi ustalık gerektiren Kelkit Zilli Kilimleri, yöre ile ünlenmiştir. Bu sebeple üretimin tüm aşamaları yörede gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Kelkit Kaymakamlığının koordinatörlüğünde ve Kelkit Kaymakamlığından, Kelkit İlçe Halk Eğitim Merkezinden ve Kelkit Kilimini Yaşatma Eğitim Kültür Sosyal ve Yardımlaşma Derneğinden ürün hakkında bilgi sahibi birer kişinin katılımı ile oluşan denetim mercii tarafından denetimler yapılacaktır. Denetimler yılda bir defa düzenli olarak ve şikâyet üzerine veya gerekli görüldüğü hallerde her zaman yapılacaktır.

Denetimlerde; Kelkit Zilli Kiliminin %100 koyun yününden eğrilmiş kirman ipi olması, ipin kök boya ile boyanmış olması ve kilim desenleri kontrol edilecektir.

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.

6. Konuralp Pirinci

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 41 inci Maddesi kapsamında 03.07.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 25.06.2019 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 438
Tescil Tarihi	: 25.06.2019
Başvuru No	: C2017/056
Başvuru Tarihi	: 03.07.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Konuralp Pirinci
Ürün / Ürün Grubu	: Pirinç / Diğer
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü
Tescil Ettirenin Adresi	: Kültür Mah. 737. Cad. No:11 81010 Merkez / DÜZCE
Coğrafi Sınırı	: Düzce ili merkez ilçesine bağlı Konuralp bölgesi; Taşköprü Köyü, Kaymakçı Köyü, Kadioğlu Köyü ile Çilimli ilçesine bağlı Esenli ve Dikmeli köyleri.
Kullanım Biçimi	: Konuralp Pirinci 1, 5, 10 ve 25 kg'lık polietilen veya bez torbalar halinde olacak şekilde ambalajlanarak tüketiciye ulaştırılır. Bu ambalajlarda aşağıdaki logo yer alacaktır.



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Halk dilinde kasaba pirinci olarak anılan Konuralp Pirincinin tarihi 1800'lü yıllara dayanmaktadır. "Osmanlı Saray Mutfağının Pirinci" olarak adlandırılan Konuralp Pirinci, zamanının vazgeçilmez lezzet kaynaklarından biri olarak varlığını bugüne kadar sürdürmüştür.

Konrapa XVI. yüzyılda Osmanlı idari yapısı içinde Anadolu Eyaleti veya Beylerbeyliğine bağlı bir sancak (liva) merkezi olan Bolu'nun on altı nahiyesinden biridir. Henüz tarihi kaynaklar itibarıyla kesin ve açık bir şekilde ispatlanamasa da, nahiye'nin adının burada türbesi bulunan ve yörenin fethini gerçekleştiren Konur Alp'ten geldiği açıktır.

Tahıl grubu içinde yer alan pirinç, büyüme devresi esnasında mutlak olarak çok suya ihtiyaç duyduğundan ancak coğrafi bölgelerin vadi tabanları içinde yetişebilir. Sancak dâhilinde bu şartları taşıyan en müsait bölge olan Konuralp nahiyesinde, pirinç ziraatının yoğunlaştığı görülür. Konrapa'nın o devirde Anadolu'nun çeltik üretimi yapan büyük merkezlerinden biri olduğu anlaşılmaktadır. Sancaktaki çeltik ziraatının önemi, Kanunnameye hususi bir madde eklenmesini gerektirmiştir.

Çeltik tohumu olarak Osmancık-97 çeşidinin kullanıldığı Düzce ilinde çeltik yetiştirilen alanlar Karadeniz iklimi etkisi altında bulunur. İlin yıllık ortalama sıcaklık değeri 13,3 °C, yıllık ortalama yağış miktarı 826 kg/m² olup çeltik yetiştiriciliğini destekler. İldeki çeltik alanlarının sulanmasında ihtiyaç duyulan sulama suyu, Yığılca ilçesinden kaynağını alan Hasanlar Barajında toplanmakta ve sulama kanalları aracılığıyla dağıtım yapılır. Bu suyun çeltiğin ihtiyaç duyduğu zamanlarda 25-30 °C civarında olması çeltik kalitesine katkıda bulunur.

Konuralp Pirincinin Fiziksel ve Kimyasal Özellikleri:

Yapılan Analizler	Analiz Sonucu	
	Minimum	Maksimum
Rutubet (%)	-	14,5
Toplam Kül (%)	3,17	3,52
Protein (%)	5,8	6,5
Yağ (%)	1,58	2,29
Nişasta mik. (%)	43,9	57,8
Ham Selüloz (%)	8,09	9,01

Üretim Metodu:

1. Toprak Hazırlığı

Çeltik tarlası sonbaharda pullukla derin bir sürümle hazırlanmaya başlanır. Kışı bu şekilde geçiren tarla ilkbaharda derin olmak üzere ikilenir. Daha sonra sedde ve tirlere çevrili tarlaların yapımından sonra diskaro ve kazayağı ile hafif toprak işlenmesi yapılır. Traktörlere takılan tir pulluğu yardımıyla tavaların etrafında genişliği 40-70 cm, yüksekliği de 30-50 cm seddeler oluşturulur. Ardından tavalar tesviye edilir.

2. Tohumların Ekime Hazırlanması:

Tohumluk olarak hastalıklardan ve yabancı otlardan temizlenmiş tohum kullanılır. Tohumlar 2 gün önce su içine konulup ön çimlendirme yapılır. Ön çimlendirme işleminin düzenli olması, çimlenme çıkış hızının çabuk ve düzenli olmasını sağlar. Ön çimlendirme işleminde tohumlar genellikle bir çuval içine konularak 1-2 gün suda bekletilir. Daha sonra bir yere yığılır. Bu yığın 3-4 saat arayla süzgeçli kovalarda sulanır. Bu işlem tohumlarda hafif çimlenme başlayıncaya kadar devam eder.

3. Ekim Zamanı:

Ekim zamanını yetiştirilecek çeşidin vejetasyon süresi, hava ve sulama suyu sıcaklığı belirler. Çeltik için çimlenme ve fide devresinde en uygun sıcaklık 18-35°C dir. Çeltik ekimi yapılması için su sıcaklığının en az 12°C olması gerekir. Çeltiğinin ekimi nisan ayı sonunda veya en geç mayıs ayının ortalarında dekara 16-18 kg tohum gelecek şekilde yapılır. Ekimden önce tavalar iyice bulandırılır ve tohum üstünde ince mil örtüsü oluşması sağlanır. Tohumlar toprak yüzeyine tutunduktan 3-4 gün sonra tavalardaki su boşaltılır. Tavalara 5-6 gün sonra ince bir su verilir.

4. Sulama:

Ekimden hasat zamanına kadar tarla yüzeyi su ile kaplı olmalıdır. Su yüksekliği bitkilerin gelişmesine bağlı olarak yükseltilir ve maksimum gelişme devresinde 15 cm civarında tutulur. Yetiştiricilikte minimum su sıcaklığı 12°C olmalıdır. Ortalama sulama suyu sıcaklığı ise 25-30°C arasında kalmalıdır. Bölgede çeltikte önce sürekli sulama yapılmaktadır. Sadece gübreleme, yabancı ot mücadelesi ve zorunlu hallerde sulama kesilir. Hasattan 15-21 gün önce tavaların suyu kesilir.

5. Gübreleme:

Çeltik başta azot, fosfor, potasyum ve çinko olmak üzere 16 adet besin maddesine ihtiyaç duyar. Verilecek azot miktarı 18-20 kg/da arasında olmalıdır. Azotlu gübre iki defada eşit miktarlarda yarısı ekimde veya kardeşlenme başlangıcında diğer yarısı da ekimden yaklaşık 55-60 gün sonra uygulanmalıdır. Fosforlu gübrelemede, gübre ekim öncesi dekara 20 kg triple süper fosfat gübresi şeklinde uygulanmalıdır.

6. Yabancı Otların Mücadelesi:

Konuralp bölgesinde görülen başlıca yabancı otlardan biri darıcan bitkisidir. Diğer önemli görülen yabancı otlar da baraj otu ve kındıra (dip) otudur. Kimyasal mücadele yönteminde yabancı ot ilaçları kullanılabilir. En fazla zararı meydana getiren darıcan otuna karşı ekimden 25-30 gün sonra, darıcan daha 3-4 yapraklıyken su kesilir ve

tarlada hiç su kalmadığı zaman ilaçlama yapılır. İlaç uygulanmasından 48 saat sonra tekrar tarlaya su verilir. Otların su altında kalarak ölümünü kolaylaştırmak için bu su verme işleminde su seviyesi biraz yüksek tutulmalıdır.

7. Hasat:

Çeltiğin hasadı salkımların %80'inin saman rengini aldığı, alt kısımdaki danelerin sert mum devresine ulaştığı ve danelerin %22-24 arasında rutubet içerdiği dönemde yapılmalıdır. Konuralp bölgesinde hasat 15 eylül-15 ekim tarihleri arasında biçerdöverle yapılır. Hasat edilmiş çeltiğin kurutulması gereklidir. Biçerdöverle yapılan hasatta elde edilen ürün % 24-25 oranında ve oldukça yüksek sayılabilecek bir neme sahiptir. Bu yüksek nem oranı depolamada sıkıntı meydana getirebileceğinden %14 oranına kadar düşürülmelidir. Bu işlem güneş altında kurutma ile sağlanabilir. Güneş altında kurutmada çeltik sert beton veya benzeri zeminlere serilir. Bu şekilde 4-5 gün güneş altında tutulan ürünün rutubeti istenen seviyeye düşer. Kurutmanın dengeli olması amacıyla sergen kürek veya tırmıkla sık sık karıştırılmalıdır.

Denetleme:

Konuralp Pirincinin coğrafi işaret usulüne uygun üretilip üretilmediğine dair denetimler; Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü'nün koordinatörlüğünde; Düzce Üniversite Ziraat Fakültesi, Düzce Ziraat Odası ve S. S. Üskübü Tarımsal Kalkınma Kooperatifinden birer uzmanın katılımıyla oluşacak denetim mercii tarafından gerçekleştirilecektir.

Denetim mercii tarafından gerekli hallerde numuneler alınarak laboratuvar analizlerinin yapılması sağlanır. Coğrafi işareti haksız ve kurallara aykırı kullananlar hakkında gerekli kanuni yollara başvurulur. Denetim mercii Konuralp Pirinci adını kullanan üreticilerin ve satıcıların, ürünün tekniğine uygun şekilde üretimi/hazırlanması, işlenmesi, muhafazası, depolanması, taşınması ve pazarlanması aşamalarını yılda bir defa düzenli olarak ve ihtiyaç duyulduğunda/şikâyet halinde ise her zaman denetleyecektir. Denetime ilişkin raporlar Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir.

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.

Denetlemelerde aşağıdaki hususlar öncelikli olarak kontrol edilecektir.

1. Çeltik, olgunlaşma döneminde tam, uzun kılçıklı ve saman renginde olmalıdır.
2. Çeltik hasadı salkımlarının % 80'inin saman rengini aldığı, alt kısımdaki danelerin set mum devresine ulaştığı ve danelerin %22-24 arasında rutubet içerdiği dönemde yapılmalıdır.
3. Harmanlanmış ürünler güneş veya gölgede kurutulmalıdır.
4. Elde edilen son ürün Türk Gıda Kodeksi Pirinç Tebliğinde belirtilen birinci sınıf, orta taneli uzunlukta pirinç kriterlerine uygun olacaktır.
5. Paketleme malzemesi olarak polietilen veya bez torbalar kullanılmalıdır.

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.

7. Rize Baston Ekmek

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 41 inci Maddesi kapsamında 26.03.2018 tarihinden itibaren korunmak üzere 26.06.2019 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 439
Tescil Tarihi	: 26.06.2019
Başvuru No	: C2018/085
Başvuru Tarihi	: 26.03.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Rize Baston Ekmek
Ürün / Ürün Grubu	: Ekmek / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Rize Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Piriçelebi mah. Menderes Bulvarı No:182
Coğrafi Sınırı	: Rize ili
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaret ibaresini taşıyan ve örneği aşağıda yer alan logo, ürün ambalajında veya ürünün satışı yapılan işletmede yer almalıdır.



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Nesiller boyu Rize’de üretilmekte olan Rize Baston Ekmek, hamurunun üretilmesi, şekillendirilmesi ve pişirilmesi ustalık gerektiren bir ekmektir.

Rize ili nemli bir iklime sahiptir ve havadaki nem oranı hamur işi ürünlerde mayalanma miktarı ve pişme süresinde değişkenliğe sebep olur. Rize Baston Ekmek, bu iklim şartlarında kalitesini koruyabilmesi ile ünlenmiştir. Rize Baston Ekmek, ince uzun rulo şeklinde ve dikdörtgen olup, üçer dörder adet birleşik şekilde pişirilir. Özellikle usta el işçiliği ile şekillenmesi ve “pasa” adında özel küreklerle pişirilmesi ekmeğin belirgin özelliklerindendir.

Üretim Metodu:

Rize Baston Ekmek içeriğinde kullanılan malzemeler ve özellikleri aşağıda verilmiştir:

- 50 kg ekmeklik buğday unu ($\pm 0,5$ kg)
- 750 gr ($\pm 7,5$ gr) yaş maya
- 1000 gr tuz (± 100 gr)
- 25 litre su ($\pm 0,25$ litre)

Hazırlanışı:

Rize Baston Ekmek, ekmeklik buğday unu, içme suyu, yemeklik tuz ve yaş mayanın karıştırılarak yoğrulması ile elde edilir. 1,5 saat dinlenen hamur, elde yuvarlanıp rulolar halinde kesilir. Bitişik olarak üçerli dörderli şekilde, çam ya da kestane ağacından yapılan ve adına “pasa” denilen tahtaların üzerinde dizili bir şekilde fırına sürülür. Fırında 75 dakika (± 5 dk) kadar 170°C ’de pişirilir. Pişmiş ekmeklerin 350 (± 20) gram olması gerekmektedir.

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

Rize Baston Ekmek yöre ile özdeşleşen uzun yıllardır bilinen ve yörenin kültürel birikimi ile günümüze ulaşan bir ekmek çeşididir. Ayrıca şekillendirilmesi ve pişirilmesi ustalık gerektirmektedir. Bu sebeple Rize Baston Ekmeğinin tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Rize Baston Ekmeğinin, belirtilen özelliklere uygun olarak üretilip üretilmediğine dair denetimler, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu hükümlerine uygun olarak, Rize Belediyesi koordinatörlüğünde; Rize İl Tarım ve Orman Müdürlüğünden, Rize Ticaret ve Sanayi Odasından, Rize Ticaret Borsasından, Rize Esnaf ve Sanatkar Odaları Birliğinden ve Fırıncılar Odasından birer üye olacak şekilde toplam 6 kişilik denetim mercii tarafından yapılır.

Denetim mercii; Rize Baston Ekmek üretim yönteminde belirtilen tekniğe uygun şekilde hazırlanması, depolanması, taşınması ve pazarlanmasının kontrolünü ve coğrafi işaretin takibi konusunda gerekli denetim işlemlerini yürütür. Denetim mercii öncelikle Rize Baston Ekmek üretiminin ve yaygın olduğu bölgelerdeki belediyelere, odalara, fırıncılara ve esnafa coğrafi işaret tescili hakkında bilgi vererek gerekleri hakkında farkındalık oluşturulacaktır.

Denetim mercii, yılda 3 defa düzenli olarak, ihtiyaç duyulduğunda veya şikâyet halinde ise her zaman denetim işlemlerini yürütecek ve sonuçları raporlayacaktır. Denetime ilişkin raporlar, Rize Belediyesi tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna her yıl düzenli olarak gönderilir.

Denetim mercii, kamu kuruluşlarından veya özel kuruluşlardan veya bunlarda görevli uzman gerçek veya tüzel kişilerden denetiminin gerçekleştirilmesi sırasında faydalanabilir veya hizmet satın alabilir. Tescil ettiren hakların korumasında hukuki süreçleri yürütür.

8. Devrekani Hindi Banduması

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 41 inci Maddesi kapsamında 10.10.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 26.06.2019 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 440
Tescil Tarihi	: 26.06.2019
Başvuru No	: C2017/158
Başvuru Tarihi	: 10.10.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Devrekani Hindi Banduması
Ürün / Ürün Grubu	: Yemek / Yemekler ve çorbalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Devrekani Belediye Başkanlığı
Tescil Ettirenin Adresi	: Kurtşeyh Mahallesi Meydan Caddesi No: 2/2 Devrekani KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili Devrekani ilçesi
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaret ürünün ambalajı üzerinde veya işletmede görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Devrekani Hindi Banduması; ilçede yetiştirilen hindilerin pişirilmesi ile elde edilen hindi eti ve suyu, kuru yufka ve ceviz ile hazırlanan; pişirilmesi ve servis edilmesi aşamalarıyla yöreye özgü bilgi ve ustalık gerektiren bir yemektir. Banduma, Ramazan ayında sahur yemeği olarak tüketilir.

Devrekani ilçesinde yarım asırdır geleneksel olarak siyah ırk hindi yetiştirilmektedir. Devrekani Hindi Banduması, ilçede yetiştirilen siyah ırk hindilerin 8-12 aylık olanları ile hazırlanır. Hindiler kesimden önceki bir ay serbest ortamdan alınarak kontrollü ortamda beslenirler, bu sayede hindi eti miktarı ve lezzeti artar. Hindilerin uzun süre pişirilmesi ile hindinin yağı erir ve suyuna geçer, kuru yufkaları ıslatmada kullanılan bu su yemeğe karakteristik özelliğini verir.

Üretim Metodu:

Hindi kesildikten sonra tüyleri yolunur, içi temizlenir, ayakları ve kafası ayrılır. Hindi boyutuna göre seçilecek tencerde üzerini geçecek kadar su ve damak tadına göre tuz eklenerek bütün halde pişinceye kadar haşlanır. Haşlanan hindi eti kemiklerinden sıyrılarak iri parçalar halinde didiklenir. Didiklenen hindi parçalarına karabiber ekilerek harmanlanır.

Devrekani Hindi Banduması için kullanılacak yufkalar un, su ve tuz kullanılarak mayasız olarak yapılır. Elde edilen yufkalar, sac üzerinde çift taraflı pişirilir. Pişirilen yufkalar, rulo yapıp kesilir ve hazırlanmış olan hindi suyuna bandırılarak bir tepsiye dizilir. Tepsiye dizilen yufkaların üzerine hindi eti parçaları ve ufalanmış ceviz içi konur ve yine hindi suyu ilave edilerek ocakta altı kızarana kadar pişirilir. Ocaktan çıkınca eritilmiş tereyağı dökülerek servise hazır hale getirilir.

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

Devrekani Hindi Banduması; ilçede yetiştirilen hindilerin pişirilmesi ile elde edilen hindi eti ve suyu, kuru yufka ve ceviz ile hazırlanan; pişirilmesi ve servis edilmesi aşamalarıyla yöreye özgü bilgi ve ustalık gerektiren bir yemektir. Bu sebeple üretimin tüm aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Devrekani Hindi Bandumasının belirtilen özelliklere uygun olarak üretilip üretilmediğine dair denetimler, 6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu hükümlerine uygun olarak Devrekani Belediye Başkanlığı koordinatörlüğünde, Devrekani Tarım ve Orman İlçe Müdürlüğü ile Devrekani Esnaf ve Sanatkarlar Odası Başkanlığından temsilcisi oluşan 3 kişilik denetim mercii tarafından yapılır. Denetim mercii, “Devrekani Hindi Banduması” coğrafi işaretini kullanan firmaları, üretimde kullanılan malzemeler ve üretim metoduna uygunluğu bakımından yılda en az bir defa düzenli olarak denetler. Şikâyet üzerine ve ihtiyaç duyulduğunda ise her zaman denetim yapar. Denetime ilişkin raporlar Devrekani Belediye Başkanlığı tarafından düzenli olarak Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir.

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.

5. Bölüm

6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 40 ıncı Maddesi Kapsamında Değişikliğe Uğramış Başvuruların Yayımı

Aşağıda yer alan başvurular 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 40 ıncı maddesi kapsamında değişikliğe uğramış olup bu yayımlara karşı itiraz hakkı bulunmamaktadır.

1. Akçabelen (Çetmi) Şeker Fasulyesi

15 sayılı ve 16.10.2017 tarihli Resmi Coğrafi İşaret ve Geleneksel Ürün Adı Bülteninde yayımlanmış olan C2017/078 numaralı Akçabelen (Çetmi) Şeker Fasulyesi ibareli coğrafi işaret başvurusunda yapılan değişiklikler ve başvurunun son hali aşağıda yer almaktadır.

a) Değişiklikler:

• Kullanım Biçimi:

Logodaki “Beyşehir” ibaresi çıkarılmıştır.

• Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

İkinci paragrafta yer alan “Tüm bu faktörlerin etkisi ile Akçabelen Mahallesi’nde yetiştirilen her türlü meyve ve sebzelerin renk oluşumu, aroma, tat, koku ve lezzet gibi bileşenlerine olumlu etki etmekte, benzer şekilde uzun yıllar boyunca bu coğrafyada yetiştirilen şeker fasulye kendine özgü tadı, lezzeti ve diğer kalite bileşenleri ile Konya ve çevre illerde Akçabelen Fasulyesi adı ile anılmaktadır.”

ifadesi çıkarılmıştır.

• Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Üçüncü paragrafta yer alan “Akçabelen’den alınıp başka bölgelere ekilen tohumlar, yukarıda ifade edilen faktörlerin o bölgelerde bir arada olmaması sebebi ile aynı lezzet ve kalite bileşenlerini taşıyamazlar.”

ifadesi çıkarılmıştır.

• Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

‘Biyolojik ve Morfolojik Özellikler’ ve ‘Teknolojik Özellikler’ de yer alan değerler çıkarılarak yerine aşağıdaki tablolar eklenmiştir.

Biyolojik ve Morfolojik Özellikler :

Özellik	En az	En çok
Çıkış süresi (gün)	9,67	14,67
Çiçeklenme süresi (gün)	57,33	71,33
Bakla bağlama süresi (gün)	63	75,67
Vejetasyon süresi (gün)	105,67	115,33
Ana dal sayısı (adet/bitki)	3,17	3,53
Yaprak sayısı (adet/bitki)	21,98	25,57
Bitki boyu (cm)	169,75	211,1
Bitkide bakla sayısı (adet/bitki)	9,87	11,33
Baklada tane sayısı (adet/bitki)	4,22	4,65
İlk bakla yüksekliği (cm)	10,57	13,97
Yüz tane ağırlığı (g)	46,95	59,54
Tane verimi (kg/da)	269,96	377,86
Protein oranı (%)	19,47	25,13
Protein verimi (kg/da)	57,88	84,94

Teknolojik Özellikler :

Özellik	En az	En çok
Kuru ağırlık (g)	43,22	48,19
Yaş ağırlık (g)	92,94	102,14
Su alma kapasitesi (g/tane)	0,5	0,55
Su alma indeksi (%)	1,08	1,17
Kuru hacim (ml)	33	39
Islak hacim (ml)	81	96
Şişme kapasitesi (ml)	0,51	0,58
Şişme indeksi (ml/tane)	2,38	2,64
Pişme süresi (dk)	23,6	84,8

- **Üretim Metodu:**

Birinci paragrafta yer alan “Bir yıl öncesinde herhangi bir üretim yapılmamış boş” ifadesi çıkarılmıştır.

- **Denetleme:**

İkinci paragrafta yer alan ‘Denetim merci; Akçabelen (Çetmi) Şeker Fasulyesinin üretim metodunda belirtilen özelliklere uygun olarak üretim aşamalarında kontrolünü yapacaktır.’

ifadesi çıkarılarak yerine

‘Akçabelen (Çetmi) Şeker Fasulyesinin ürünün tanımı ve ayırt edici özellikleri ile üretim metodunda belirtilen özelliklere uygunluğuna ilişkin denetimler, üretim, pazarlama ve satış aşamaları için denetim merci tarafından gerçekleştirilir.’

cümlesi eklenmiştir.

b) Başvurunun Son Hali:

Başvuru Tarihi	: 27.07.2017
Başvuru No	: C2017/078
Coğrafi İşaretin Adı	: Akçabelen (Çetmi) Şeker Fasulyesi
Ürün / Ürün Grubu	: Fasulye / Baklagiller
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Başvuru Yapan	: Akçabelen Beldesi Tarımsal Kalkınma Kooperatifi
Başvuru Yapanın Adresi	: Akçabelen Mah. Pınar Cad. No:6 Beyşehir / KONYA
Coğrafi Sınır	: Konya ili Beyşehir ilçesi Akçabelen mahallesi sınırları
Kullanım Biçimi	:



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Akçabelen Mahallesi 1214 m rakımıyla, Toros Dağlarının hemen eteğinde ve geçiş bölgesi diye nitelendirebileceğimiz bir konumda bulunur. Ayrıca Akçabelen, doğusundan itibaren Karacadağ, Karadağ, Dikenli Dağ, İpeler Dağı ve Ekinlik Dağı ile çevrilidir.

Fasulyenin yetiştirilme dönemlerinde (vejetasyon süresi - 20 Nisan/10 Eylül) gece ve gündüz sıcaklıkları farkı yüksektir. Gece ve gündüz sıcaklık farkı bitkinin vejetasyon süresini artırmakta dolayısıyla geç olum sağlar. Akçabelen, doğal bitki örtüsü olarak geniş orman alanları ile kaplıdır. Tarımda kullanılan arazilerinin büyük bir bölümünün eskiden orman olması nedeniyle; organik maddece zengin, tuzluluk yönünden sıkıntısız ve besin madde dağılımı homojen bir toprak yapısına sahiptir. Sulama suyu, kış aylarında ormanlarla kaplı dağlara yağın kar ve yağmurların toplandığı Derebucak Barajından ve içme suyu kalitesindeki yeraltı su kaynaklarından karşılanır.

Uzun yıllardan beri dışarıdan hiç tohum alınmadan aynı tohumlarla üretim yapılır. Akçabelen (Çetmi) Şeker Fasulyesi kuru fasulye olarak önemli bir besin kaynağı olduğu gibi, baklaların ipliksiz olması dolayısı ile taze fasulye olarak da oldukça aranan bir üründür. Hatta baklalar olgunlaşmaya başladığında bakla rengi yeşilden kırmızıya dönmekte ve bu zamanda toplanan baklalar barbunya olarak alıcı bulur.

Akçabelen Mahallesinde tarım alanları çok küçük ve parçalı olduğundan, üreticiler küçük alanlarda az miktarda aile işletmesi şeklinde üretim yapar. Kaliteli ürün alabilmek için bakım işleri büyük titizlikle yapılmakta

olup bitkiler sarılcı formda olduğundan genellikle sırik kullanılır. Böylece alt baklalar da güneş ışığından maksimum yararlanarak tanelerin daha iri ve üniform olmasında önemli bir katkı sağlar.

Biyolojik ve Morfolojik Özellikler :

Özellik	En az	En çok
Çıkış süresi (gün)	9,67	14,67
Çiçeklenme süresi (gün)	57,33	71,33
Bakla bağlama süresi (gün)	63	75,67
Vejetasyon süresi (gün)	105,67	115,33
Ana dal sayısı (adet/bitki)	3,17	3,53
Yaprak sayısı (adet/bitki)	21,98	25,57
Bitki boyu (cm)	169,75	211,1
Bitkide bakla sayısı (adet/bitki)	9,87	11,33
Baklada tane sayısı (adet/bitki)	4,22	4,65
İlk bakla yüksekliği (cm)	10,57	13,97
Yüz tane ağırlığı (g)	46,95	59,54
Tane verimi (kg/da)	269,96	377,86
Protein oranı (%)	19,47	25,13
Protein verimi (kg/da)	57,88	84,94

Teknolojik Özellikler :

Özellik	En az	En çok
Kuru ağırlık (g)	43,22	48,19
Yaş ağırlık (g)	92,94	102,14
Su alma kapasitesi (g/tane)	0,5	0,55
Su alma indeksi (%)	1,08	1,17
Kuru hacim (ml)	33	39
Islak hacim (ml)	81	96
Şişme kapasitesi (ml)	0,51	0,58
Şişme indeksi (ml/tane)	2,38	2,64
Pişme süresi (dk)	23,6	84,8

Üretim Metodu:

Tarla, sonbaharda birincil toprak işleme aletlerinden soklu pulluk ile yaklaşık 20 cm derinlikte sürülür. Ekimden önce toprak tahliline göre gerektiğinde uygun miktarda taban gübresi uygulandıktan sonra 8 cm derinlikten kültivatör + tırmık kombinasyonu ile ikinci toprak işleme yapılır. Uzun yıllardan beri bu bölgede yetiştirilmiş ve muhafaza edilmiş olan Akçabelen (Çetmi) Şeker Fasulyesi tohumluk olarak kullanılır. Nisan ve mayıs aylarında genellikle at yahut bahçe traktörü ile 50 cm sıra aralığı ile açılan çizilere elle 12 cm sıra üzerine ve 5-6 cm derinliğe tohumlar elle bırakılmak suretiyle ekim yapılır. Son yıllarda mibzer ile ekim de yaygınlaşmaya başlamıştır. Ekimler toprak tavlı iken yapılırsa çıkış için su verilmez. Toprak tavlı yok ise çıkış için ihtiyaç duyulan su; damla veya yağmurlama sulama yöntemiyle verilir. Eğer yağış veya sulamadan dolayı çıkıştan önce kaymak tabakası oluşmuş ise kaymak tabakasının kırılma işlemi yapılmalıdır. Yabancı ot kontrolü ve boğaz doldurma amacıyla 2 defa çapalama işlemi yapılır. Kol atmaya başladığında eğer imkân var ise sırtıya alınır. Sulama, ilaçlama ve gübreleme gibi diğer bakım işleri nisan-ağustos ayları arasında yapılır. Gübreleme taban gübresi olarak nisan-mayıs aylarında ekim ile birlikte verilir. Üst gübreleme ise çıkıştan sonra ilk çapa döneminde azot, çiçeklenme dönemi fosfor ve tane dolum döneminde potasyum damla sulama sistemi ile verilir. Sulama ise ilk çıkıştan sonra yağışlar göz önüne alınarak toprak yapısına göre değişmekle birlikte 10-20 gün arasında ilk sulama yapılır. Daha sonraki sulama aralıkları bitkinin vejetasyon dönemlerine göre 4-7 gün de bir yapılır. Örneğin, çiçeklenme ve bakla dönemi olan ve bitkinin en yüksek su tüketimi olduğu temmuz-ağustos aylarında 4 günde bir 6-8 saat sulama yapılır. Sulama hasat zamanına 7-10 gün kalana kadar devam eder. İlaçlama ise bitkinin vejetasyon dönemine göre, hastalık ve zararlı etmenlerin bitkide görülmesiyle başlar. Genellikle çiçeklenme öncesi başlar ve hastalık ve zararlı etmenin seyrine göre hasada 20-25 gün kala sonlandırılır. Organik olarak yetiştirilecek ise organik tarım yönetmeliğine uygun preparatlar kullanılır. Vejetasyon süresi sonunda hasat olgunluğuna gelen bitkiler elle yolunarak kuruması için desteler halinde tarlada bırakılır. Harmanlama için yeterince kurutulan bitkiler için patoz diye tabir edilen harman makinesi ile harmanlama işlemi gerçekleştirilir.

Denetleme:

Denetim; Akçabelen Tarımsal Kalkınma Kooperatifi koordinatörlüğünde Beyşehir İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü, Beyşehir Ziraat Odası Başkanlığı, Konya Bahri Dağdaş Uluslararası Tarımsal Araştırma Enstitüsü Müdürlüğü, Karamanoğlu Mehmet Bey Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Gıda Mühendisliği Bölümü, Konya İl Gıda Kontrol Laboratuvar Müdürlüğü'nün en az 3 tanesinin katılımı ile oluşturulacak denetim merci tarafından denetlenecektir.

Akçabelen (Çetmi) Şeker Fasulyesinin ürünün tanımı ve ayırt edici özellikleri ile üretim metodunda belirtilen özelliklere uygunluğuna ilişkin denetimler, üretim, pazarlama ve satış aşamaları için denetim merci tarafından gerçekleştirilir. Yıllık rutin denetimlerinin dışında şikâyet, ek talep vb. durumlarda gerektiğinde denetim yapılacaktır.

Denetim merci, 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.

6. Bölüm

6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 42 nci Maddesi Kapsamında Değişiklik Taleplerinin Yayımı

Aşağıda yer alan değişiklikler 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 42 nci maddesi kapsamında yayımlanmakta olup ilgili kişiler üç ay içerisinde bu yayımlara karşı yapacakları itirazları Türk Patent ve Marka Kurumuna usulüne uygun olarak bildirebilirler.

1. Yuntdağı El Halısı

11 tescil sayılı Yuntdağı El Halısı ibareli coğrafi işaretin tescil kayıtlarında yapılması uygun bulunan değişiklikler aşağıda yer almaktadır.

- **Tescil Ettiren:**

“Manisa Belediyesi”

ifadesi

“Manisa Büyükşehir Belediyesi”

şeklinde değiştirilmiştir.

- **Coğrafi sınırları:**

“Türkiye”

ifadesi

“Manisa ili”

şeklinde değiştirilmiştir.

- **Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikler:**

“Halı Tipi	: Yuntdağı
Kalite	: 28x30
Dm ² 'deki İlme	: 840
Düğüm Tarzı	: Türk Düğümü (Çift)
Hav Yüksekliği (mm)	: 8-10
İlme İplik No (Nm)	: 2.5/2 Yün
Çözümlü İplik No (Nm)	: 4/3 Yün
Kalın Atkı İpi (Nm)	: 4/2 Yün
İnce Atkı İpi (Nm)	: 4/2 Yün
Malzeme Sarfıyatı	:
a) İlme	: 3400 g/m ²
b) Çözümlü	: 800 g/m ²
c) Kalın Atkı	: 250 g/m ²
d) İnce Atkı	: 300 g/m ²
Toplam	: 4750 g/m ² ”

ifadesi,

“Yörede halıcılık, XIV. yüzyıla dayanır. Yuntdağı El Halısının ayırt edici özellikleri arasında; motif, renk ve kompozisyon özellikleri, koyu mavi, koyu kırmızı ve bejin hakim renk olması, ipliklerin boyanmasında doğal boya kullanılması, atkıları ve çözgülerinde yün kullanılması, halının başlangıç ve bitiş kenarlarının gevşek kilim dokusu ile dokunmuş olması ve genellikle uzunca bırakılan saçakların saç örgüsü şeklinde örülmesidir. Sıçandişi ve boncuk motifleri ile süslenmiş ince bantlarla birbirinden ayrılan bordürlerde çınar yaprağı, eli belinde ve rozet motifleri kullanılır. Geometrik hatlardan oluşan mihrabın içinde sekiz köşeli yıldız, eli belinde, çoban aynası, badem çiçeği gibi motifler yer alır. Ortada ise çengel, anahtar benzeri motifler göze çarpar. Yuntdağı El Halısı desenlerine göre yeşilbaş, deveboynu ve düz biçim gibi adlarla anılır.

Hahıların boyut özellikleri ve kullanım alanına göre çeşitlerine bakıldığında en çok namazlık halısı(seccade), köşe yaygısı, yastık halısı, minder halısı, heybe halısı, testilik (arheleç) ve yer halısı dokunduğu görülür. Köşe yaygısı adı verilen halılar seccadelerden biraz daha küçük olup, büyük halıların kapatmadığı alanlara serilmek üzere dokunur. Halk arasında arheleç olarak tanınan testilik halıları sırtta testi taşımak amacıyla dokunur. Seccadeden daha büyük Yuntdağı El Halılarına desen ve boyut özelliklerine bakılmaksızın yer halısı denilmekte olup, bu halılar bordür ve zeminde kullanılan desenlere göre karabulut halı, develi halı, yeşilbaş halı, tabakalı halı gibi isimler alırlar.

Kalite	17x30 düğüm/dm ² veya 28x30 düğüm/dm ² arasında
dm ² deki düğüm sayısı	510 - 840
Düğüm tarzı	Türk düğümü(Gördes)
Hav yüksekliği	0,5 cm – 1 cm

”

şeklinde değiştirilmiştir.

• Üretim Metodu:

“Üretim Metodu” başlığıyla birlikte aşağıdaki kısım eklenmiştir.

“Yuntdağı El Halısı, doğal boyalarla boyanmış yün çözü, atkı ve ilme ipliği ile dokunur. Türk düğümü kullanılır ve halıların ortalama kalitesi 28 x 28, 21 x 30, 27 x 24, 24 x 30 düğüm/dm² dir. Düğüm sıraları arasında genellikle 2 sıra, yer yer de 3 sıra atkı ipliği kullanılır. Kullanılan atkı ipliğinin rengi genellikle kırmızı veya kahverengi olur. Başlangıç ve bitişteki kilim örgüleri 1 cm – 4 cm arasındadır. Hav yüksekliği 0,5 cm – 1 cm arasındadır. Ayrıca dokumaların kenar sargıları genellikle tek renk olmakla birlikte iki ya da üç renk de olabilir, 15 – 20 cm’de bir mavi, kırmızı, yeşil renkler atlamalı bir şekilde kullanılır.

Yuntdağı El Halısının motif, renk ve kompozisyon özelliklerine ilişkin detaylar aşağıda verilmiştir:

1. **Kompozisyon:** Yuntdağı El Halısının eski örnekleri, genellikle namazlık halısı tipindedir. Bu halılar tek yönlü ya da çift yönlü mihraplı kompozisyon özelliği gösterir. Halı ve düz dokumaların zemini dört, altı, sekiz veya oniki kareye ayrılır. Bu karelerden her birine tabaka, dokunan örneklerle de tabakalı halı ve tabakalı kilim denir. Dokumalar tabaka sayısına göre altı, sekiz tabakalı gibi isimler alır. Halılarda tabakaların içleri halkın ok adını verdiği geometrik motiflerle süslenir.
2. **Renk:** Kırmızı, krem ve mavi rengin ağırlıklı kullanıldığı görülmekle birlikte, bunların yanı sıra kırmızının ikinci ve üçüncü suyu, mavinin ikinci suyu, sarı, siyah, kahverengi, fes kırmızısı, yağ yeşili, yeşil, devetüyü renkleri de kullanılır. Renkler, doğal boya ile elde edilir. Yuntdağı halılarında yeşil ve beyaz zemin üzerine kırmızı, mavi, kahverengi, sarı, yeşil, siyah ve bej renkler hakimdir. Renklerin eldesinde kök boya, kırmızı renk veren al toprak, çamur, papatya çiçeği, soğan kabuğu, ayva yaprağı, saman, nar kabuğu, palamut ceviz kabuğu (tetir), ceviz yaprağı, meşe ağacı meyvesi (kobalak) ve meşe ağacı külü kullanılır. Mordan olarak tuz ve şaptan yararlanılmaktadır. Boyama işlemi önceden mordanlama, sonra mordanlama ya da birlikte mordanlama yöntemlerinden herhangi biri kullanılarak gerçekleştirilebilir.
3. **Motifler:** Yuntdağı El Halısı genellikle mihraplı seccade şeklindedir. Karabulut ile tavuk ayağı motifleri ile bu iki motifin birlikte yer aldığı “bulut / Çin bulutu” motifli halıların kenar suyunda bordür olarak kullanılır. Bu motiflerin kullanıldığı halılar, yörede “Kara Bulut” adı ile tanınır.



Şekil-1: Kara Bulut motifli Yuntdağı El Halısı

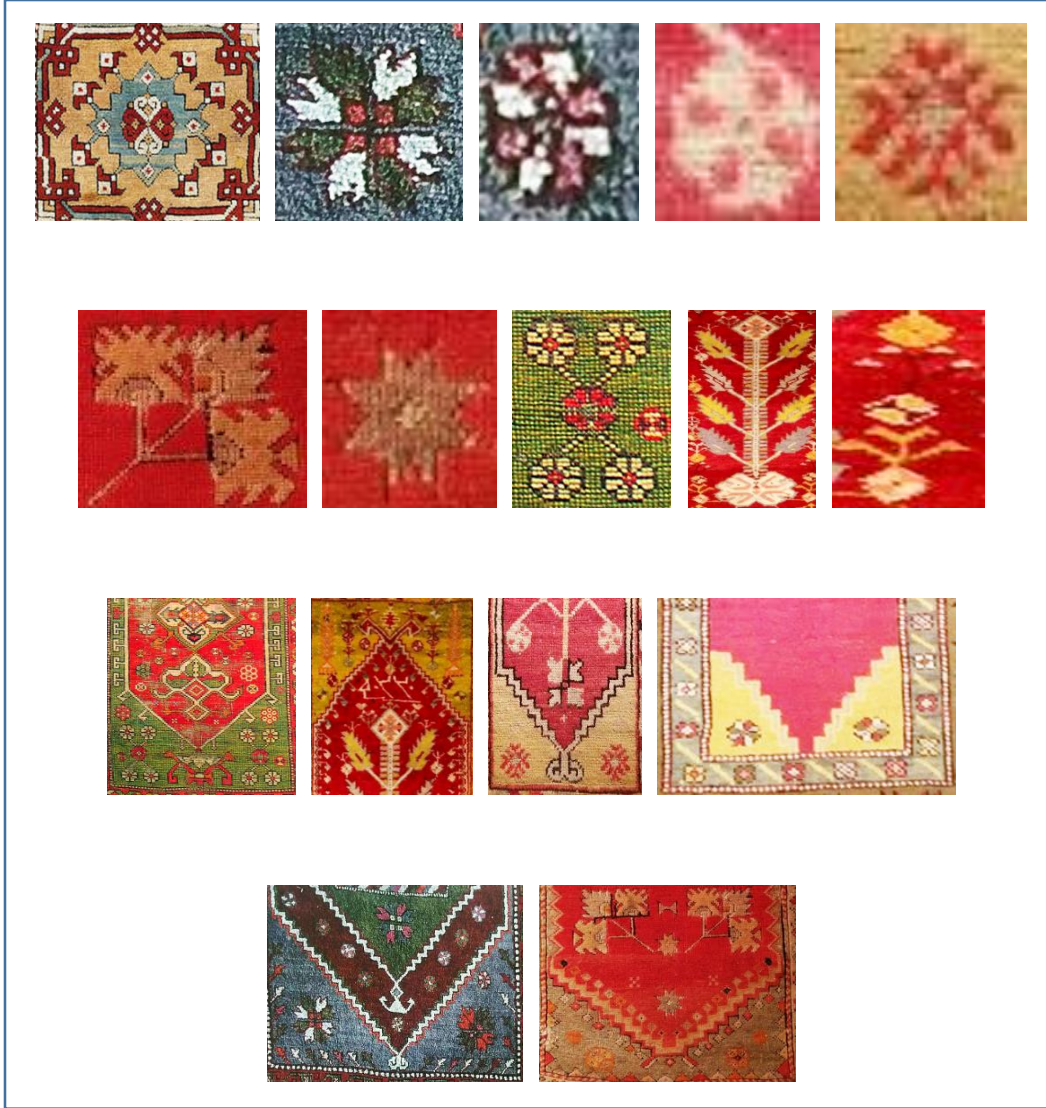
a. Bordür Motifleri:



b. İnce Bordür Motifleri:



c. Zemin Motifleri:



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

“Coğrafi Sınır İçerisinde Gerçekleşmesi Gereken Üretim, İşleme ve Diğer İşlemler” başlığıyla birlikte aşağıdaki kısım eklenmiştir.

“Yuntdağ El Halıları Manisa ile özdeşleşen, yüzyıllardır üretilen ve yöreyle bilinen halılardır. Üründe kullanılan motifler yöredeki kültürel birikimi yansıtmakta olup, motif, kompozisyon ve renk seçimi ustalık gerektirir. Ürün beşeri unsurlar ve ün bağı ile yöreye bağlı olup yünlerin temini, boyanması ve halının dokunması işlemleri, coğrafi sınır içerisinde gerçekleştirilmelidir. Dokuma sonrası tesviye işlemleri ile yıkama işlemleri coğrafi sınır içinde veya dışında gerçekleştirilebilir.”

• Denetim:

"Coğrafi işaretlerin korunması hakkında Kanun Hükmünde Kararnamenin 20 nci maddesine göre başkalarının üretimleri Bölge Müdürlüklerimiz, Fabrika Müdürlüklerimiz ve Kalite Kontrol Komisyonumuzca hem üretim aşamasında hem de pazarlama aşamasında teknik özelliklerine uygunluğu sürekli denetlenecektir.

Bu belgede belirtilen teknik özelliklere aykırı olarak üretilen halılarda bu coğrafi ismin kullanılmasına izin verilmeyecektir."

ifadesi,

"Yuntdağı El Halısının denetimi, Manisa Büyükşehir Belediyesi koordinasyonunda, Halk Eğitim Şube Müdürlüğü, Manisa İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü ve Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları Bölümünden birer kişi olmak üzere alanında uzman toplam 4 kişiden oluşan denetim mercii tarafından, yılda 1 defa ve gerek duyulduğunda veya şikâyet halinde her zaman gerçekleştirilir.

Denetime ilişkin raporlar, Manisa Büyükşehir Belediyesi tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna her yıl gönderilir. Denetimler üretim, pazarlama ve satış aşamalarına yönelik yapılacaktır.

Denetim aşamalarında özellikle aşağıdaki hususlar kontrol edilecektir:

- dm^2 başına düşen düğüm sayısı.
- Dokumada kullanılan düğüm türü, kullanılan iplik ve doğal boya kullanılması.
- Üretilen halının motif, renk ve kompozisyon özelliklerinin yukarıda belirtilen özelliklere uygunluğu.

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

şeklinde değiştirilmiştir.

2. Yahyalı El Halısı

18 tescil sayılı Yahyalı El Halısı ibareli coğrafi işaretin tescil kayıtlarında yapılması uygun bulunan değişiklikler aşağıda yer almaktadır.

- **Coğrafi sınırlar**

“Türkiye”

ifadesi

“Kayseri ili Yahyalı İlçesi”

şeklinde değiştirilmiştir.

- **Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:**

“Halı Tipi	: Yahyalı
Kalite	: 30x35
Dm ² 'deki İlme	: 1.050
Düğüm Tarzı	: Türk Düğümü (Çift)
Hav Yüksekliği (mm)	: 5-7
İlme İplik No (Nm)	: 3.5/2 Yün
Çözümlü İplik No (Nm)	: 4/3 Yün
Kalın Atkı İpi (Nm)	: 4/2 Yün
İnce Atkı İpi (Nm)	: 4/2 Yün
Malzeme Sarfıyatı	:
a) İlme	: 2900 g/m ²
b) Çözümlü	: 720 g/m ²
c) Kalın Atkı	: 200 g/m ²
d) İnce Atkı	: 250 g/m ²
Toplam	: 4070 g/m ²

Desen-Renk Özelliği: Stilize edilmiş bitkisel ve geometrik motiflerin köşe-göbek meydana getirecek şekilde halı yüzeyine dağılımıdır. Bordür kısmı doğa ve bina manzaralarıyla süslenmiştir. Lacivert, bordoya yakın kahverengi, koyu yeşil, kırmızı ve tonları ana renklerdir. Devetüyü, beyaz, sarı gibi renkler de az miktarda kullanılmaktadır.”

ifadesi,

“Yaklaşık 250 yıllık geçmişe sahip olan ve Kayseri’nin Yahyalı ilçesinde üretilen Yahyalı El Halısı, geçmişte ilçenin en önemli istihdam kaynağı idi. Yaz aylarında yaylacılık yapan yöre halkı, yetiştirdiği hayvanların yünlerinden çözgü, atkı ve ilmelik iplerini hazırlayarak kış aylarında dokuma yapacakları malzemeyi temin eder. Yüksek Toros Dağlarında yayılan koyunlarının yünleri hem parlak hem de mukavemetli olduğundan Yahyalı El Halılarının malzeme kalitesi de artar, Yahyalı ilçesinde yetişen bitki ve meyve çeşitliliği ise boyar madde açısından oldukça avantaj sağlar. Kalitesi ve desen özellikleriyle turistlerin yoğun ilgi gösterdiği ürün, özellikle Kapadokya bölgesine gelen turistler vasıtası ile dünya çapında tanınırlığa sahip olmuştur. Yahyalı El Halılarının ayırt edici özelliği genellikle hakim renk olarak kırmızı, lacivert, kahve rengi, sarı, gri ve tonlarının kullanılmasıdır. Genellikle soğuk ve koyu rengin kullanılması ilçede hüküm süren karasal iklimin bir göstergesidir. Stilize edilmiş bitkisel ve geometrik motifler, köşe-göbek meydana getirecek şekilde halı yüzeyine dağıtılır. Bordür kısmı doğa ve bina manzaralarıyla süslenir. Lacivert, bordoya yakın kahverengi, koyu yeşil, kırmızı ve tonları ana renklerdir. Devetüyü, beyaz, sarı gibi renkler de az miktarda kullanılır. Yahyalı El Halılarında kullanılan bütün malzemeler (çözgü, atkı, ilmelik ip) yündür. Yahyalı El Halılarında genellikle stilize edilmiş bitkisel desenler ve geometrik desenler kullanılır. Mitolojik figürlere de rastlanır.

Yahyalı El Halısının Teknik Özellikleri:

Halı Tipi	: Yahyalı
Kalite	: 30x35
Dm ² 'deki İlme	: 1.050
Düğüm Tarzı	: Türk Düğümü (Çift)
Hav Yüksekliği (mm)	: 5-7
İlme İplik No (Nm)	: 3.5/2 Yün

Çözü İplik No (Nm)	: 4/3 Yün
Kalın Atkı İpi (Nm)	: 4/2 Yün
İnce Atkı İpi (Nm)	: 4/2 Yün
Malzeme Sarfıyatı	:
a) İlme	: 2900 g/m ²
b) Çözü	: 720 g/m ²
c) Kalın Atkı	: 200 g/m ²
d) İnce Atkı	: 250 g/m ²
Toplam	: 4070 g/m ² ”

ifadesi ile değiştirilmiştir.

• Üretim Metodu:

“Üretim Metodu” başlığıyla birlikte aşağıdaki kısım eklenmiştir.

“Koyundan kırılan yünler (yapağı) akarsu kenarında taşların üzerinde ahşap tokuçlar (tokaç) yardımıyla yıkanarak temizlenir. Temizlenen yünler kurutulduktan sonra ince uzun tahta çubuklarla çırpılarak ikinci bir temizlik ve ayrıştırma işlemi yapılır. Yün tarama makinelerinde taranarak burma (düzleştirme) haline getirilir. Kirman, çıkırık gibi aletler kullanılarak eğrilir. Eğrilmiş yünler boyaya hazır hale gelmesi için geleb (çile) haline getirilir. Tamamen yün olan Yahyalı El Halısında kullanılan boyalar da doğal boyadır. Boyar maddelerin büyük bir kısmı ilçede yetişen bitkilerden ve meyve kabuklarından ele edilir. Sadece mavi renk, indigo bitkisi ilçede yetişmediğinden dışardan temin edilir ve ilçedeki boyahanede mavi boya haline getirilir.

Yahyalı El Halısının motif, renk ve desen özelliklerine ilişkin detaylar aşağıda verilmiştir:

1. **Motif:** En çok kullanılan motifler arasında; eli belinde, hayat ağacı, muska motifi, pıtrak, bukağı, tarak, küpe, göz motifi, koçboynuzu, mühür, el- parmak motifi ve haç işareti yer alır.
 - 1.1. **Eli Belinde:** Anadolu dokumalarında Orta Asya’dan beri kullanılan eli belinde motifi; doğurganlık, bolluk ve bereketi simgeler, neslin devamını, üretkenlik ve uzun süreli yaşam arzusunu anlatır.
 - 1.2. **Hayat Ağacı:** Dokuyucunun uzun yaşama arzusunu anlatır.
 - 1.3. **Muska:** Muska onu üzerinde taşıyan kişiyi tehlikeli dış faktörlerden koruğuna inanılan yazılı dinsel metinleri simgeler, üçgen şeklindedir.
 - 1.4. **Pıtrak:** Pıtrak bahçelerde doğal olarak yetişen sık dikenli bir bitkidir. İnsanlara ve hayvanların üzerine yapışır. Anadolu’da pıtrak motifinin insanları kötü gözden koruduğuna inanılır. Aynı zamanda bir şeyin çokluğunu, bolluk ve bereketi anlatmak için kullanılır.
 - 1.5. **Bukağı:** Bukağı ya da köstek olarak bilinen alet Anadolu’da at, eşek, öküz gibi hayvanların ayaklarına bağlanan kaçmasını ve otlaktan ayrılmasını engelleyen bir alettir. Bukağı motifi, ailede hep bir arada yaşama isteğini anlatan motiftir.
 - 1.6. **Tarak, Küpe, Saç bağı:** Tarak ve küpe eskiden beri düğünlerde genç kızlara hediye edilen önemli bir aksesuardır. Dokumalarda kullanılan tarak, küpe, saç bağı motifleri genç kızların evlenme isteğini anlatır.
 - 1.7. **Göz Motifi:** Nazardan korunmanın sembolü olan göz motifi, dikdörtgen, üçgen ve eşkenar olmak üzere insan gözü stilize edilerek kullanılır.
 - 1.8. **Koç Boynuzu:** Bereket, güç, erkeklik, kahramanlık sembolü olarak kullanılır. Koçun kafası ile birlikte veya yalnız boynuzların stilize edilmesiyle kullanılır.
 - 1.9. **Mühür, Yıldız:** Mührü Süleyman olarak da bilinir. Genellikle sekizgen olarak yapılan motif, yaşama sevinci ve mutluluğu ifade eder. Gökyüzünü simgelemez. Sekiz köşe olması ise doğurganlığı temsil eder.
 - 1.10. **El – Parmak:** Yahyalı El Halılarındaki el motifi, nazardan korunmak ve bereket amaçlı kullanılır.
 - 1.11. **Haç İşareti:** Yatay ve düşey iki çizginin birleşmesi ile oluşur. Yahyalı El Halılarında, ilçede yaşayan gayrimüslimlerden etkilenilmiştir. Nazardan koruma amaçlı kullanılır.

2. **Renk:** Yahyalı El Halılarında hakim renkler genellikle kırmızı, lacivert, mavi, bordo, sarı, kahverengi ve kurşuni renklerle çok az siyah ve beyazdır. Elyafın boyanması, ilçede yetişen doğal bitkilerden yapılmaktadır. Sadece mordanlama sırasında çok az kimyasal kullanılır. Yöre tabiri ile “seğleme” denilen bu aşamada, elyaf ile boyar madde arasında bir bağ oluşturularak boyanın elyafa daha iyi sabitlenmesi hedeflenir.
 - 2.1. **Kırmızı:** Yahyalı El Halılarında kullanılan kırmızı renkler yörede doğal olarak bol miktarda yetişen boya kökü (*Rubia tinctorium* L.) veya “boya çili” olarak bilinen bir bitkiden elde edilir. Bitkinin toprak altında kalan kök kısmından elde edilen söz konusu boyar madde; kaynatma dereceleri, boyar madde miktarı ve boyanacak iplerin malzemesine göre kırmızının tonlarına dönüşür.
 - 2.2. **Sarı:** Genellikle asma yaprağı (*Vitis Vinefera*), ada çayından (*Salvia Officinalis*) elde edilen sarı renk çeşitli derecelerde kaynatma ve farklı miktarda boyar madde kullanılarak tonları oluşturulur.
 - 2.3. **Yeşil:** Genellikle asma yaprağı ile yapılır. Ceviz yaprağı da kullanılır. Yöresel adı “yeşeni”dir.
 - 2.4. **Mavi:** Mavi doğal çivit otu (*Isatis Tinctoria*) ve ya indigo (*Indigofera Tinctoria*) bitkilerinden yapılır. İlçede yetişmeyen indigo, dışarıdan temin edilerek boyama atölyelerinde boyattırılır.
 - 2.5. **Kahverengi:** Genellikle ceviz kabuğu (*Juglans Regia*) kullanılarak yapılır. Yahyalı ilçesinde bolca yetişen ceviz, kurutulmuş kabuklarından temizlenir. Temizlenen kabuklar boyar madde olarak kullanılır.
 - 2.6. **Kurşuni (Sırçanı):** Yahyalı ilçesinde doğal miktarda toprak sulama kanalları etrafında ve bataklıklarda yetişen nanegillerden olan yaban nanesi (*Mentha Sipicata* L.) veya yöresel ismi ile “narpız” otundan elde edilen bitkiden yapılır. Bataklık çamuru ile de yapılır.
 - 2.7. **Siyah:** Siyah renkli koyunların yününden elde edilir.
 - 2.8. **Beyaz:** Beyaz renkli koyunun doğal yünüdür. Çeşitli temizleme yöntemleri kullanılarak inci beyazı veya farklı beyaz haline getirilir. Yahyalı El Halılarında siyah ve beyaz renk sadece kenar ve çerçevelerde sınırlandırmak maksatlı kullanılır. Beyaz rengi kutsal kabul eden yöre halkı Yahyalı El Halısında bu rengi çiğnenmemesi için çok az kullanır.
3. **Desen:** Yahyalı El Halılarında desen özellikleri çok çeşitlilik gösterir. Desenler Orta Asya, Selçuklu ve Osmanlı kültürlerinin izlerini taşır. Orta Asya da konar-göçer bir hayat yaşayan Türkler etrafında gördüğü doğal güzellikleri çiçek, bitki ve yaşam tarzını yansıtan aletlerin stilize edilmiş hallerini bu halının motiflerine yansıtmışlardır. Yahyalı El Halılarında en çok rastlanılan desenler aşağıda verilmiştir:
 - 3.1. **Sandıklı:** Dokuma yapan genç kızın evlenme isteğini anlatmaktadır. (Şekil-1)
 - 3.2. **Mihraplı:** Camilerde imamın cemaate namaz kıldırma için bulunduğu güneşe (kıble) açılan niş olan mihrap deseni genellikle seccade türü dokumalarda kullanılır, desen özelliği olarak dikey ½ simetridedir. (Şekil-2)
 - 3.3. **Çit Ayaklı:** Yahyalı El Halılarında dokumaların bordür kısmına yöresel olarak “ayak” veya “suyolu” da denir. Bordür kısmında hayat ağacı ve ya stilize edilmiş tekrar eden bitkisel motiflerin yer aldığı dokumalar olup, dokumayı yapan kişinin yaşama sevincini, uzun süreli yaşama isteğini anlatan dokumalardır. (Şekil-3)
 - 3.4. **Dabazlı:** Yöresel tabirde bir tür alerjik hastalık olan dabaz kelimesinden adını alır. Genellikle bordüre yakın alanların sınırlandırılmasıdır. Yahyalı halılarının yüksek kalitede dokunması dokumayı yapan kişinin zorsunması sonucu alerji olmasını da anlatır. (Şekil-4)
 - 3.5. **Karpuzlu:** Dokumanın göbek kısmında yer alan geometrik şekillerin karpuzla benzemesi ile ortaya çıkmıştır. (Şekil-5)
 - 3.6. **Camili Ayak:** Halının bordüründe cami, minare, ev figürleri yer aldığı için camili ayak olarak adlandırılmaktadır. Bu desen, dokumayı yapan kişi aile fertlerinin yaşantısının ev ile cami arasında geçmesi isteğini anlatır. (Şekil-6)
 - 3.7. **Göbekli:** Yahyalı El Halısında halının orta alanında olan desene göbek denir. Göbek deseni doğurganlığı, bolluk ve bereketi simgeler. Göbek etrafındaki koçboynuzu; gücü, kahramanlığı temsil eder. Göbek üzerindeki eli belinde motif ise hamile kadını ve doğurganlığı temsil eder.

Göbekli dokumalardaki göbek üzerinde stilize edilmiş arpa, buğday başağı çok taneli meyve figürleri (nar, dut, çekirdekli karpuz) bolluk ve bereketin simgesidir. Üç göbeğin yan yana eklenmesiyle oluşturulan desene “üç göbekli” denir. (Şekil-7)

3.8. Baltalı: Halının orta göbeği üzerinde stilize edilmiş balta figürünün yer aldığı dokumalardır. (Şekil-8)



Şekil-1: Sandıklı



Şekil-2: Mihraplı



Şekil-3: Çit ayaklı



Şekil-4: Dabazlı



Şekil-5: Karpuzlu



Şekil-6: Camili Ayak



Şekil-6: Göbekli



Şekil-7: Üç Göbekli



Şekil-8: Baltalı ”

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

“Coğrafi Sınır İçerisinde Gerçekleşmesi Gereken Üretim, İşleme ve Diğer İşlemler” başlığıyla birlikte aşağıdaki kısım eklenmiştir.

“Yahyalı El Halıları yöre ile özdeşleşen, yüzyıllardır üretilen ve yöreyle bilinen halılardır. Üründe kullanılan motifler yöredeki kültürel birikimi yansıtmakta olup, motif, kompozisyon ve renk seçimi ustalık gerektirmektedir. Ürün beşeri unsurlar ve ün bağı ile yöreye bağlı olup yünlerin temini, boyanması ve halının dokunması işlemleri coğrafi sınır içerisinde gerçekleştirilmelidir.”

- **Denetim:**

“Coğrafi işaretlerin korunması hakkında Kanun Hükmünde Kararnamenin 20 nci maddesine göre başkalarının üretimleri, Bölge Müdürlüklerimiz, Fabrika Müdürlüklerimiz ve Kalite Kontrol Komisyonumuzca hem

üretim aşamasında hem de pazarlama aşamasında teknik özelliklerine uygunluğu sürekli denetlenecektir.

Bu belgede belirtilen teknik özelliklere aykırı olarak üretilen halılarda bu coğrafi ismin kullanılmasına izin verilmeyecektir."

ifadesi,

"Yahyalı El Halısının denetimi, Yahyalı Belediyesi koordinasyonunda, Yahyalı Kaymakamlığı, Yahyalı Esnaf ve Sanatkarlar Odası ve Yahyalı Milli Eğitim Müdürlüğünden birer kişi olmak üzere alanında uzman toplam 4 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yılda 2 defa ve gerek duyulduğunda veya şikâyet halinde her zaman gerçekleştirilir. Yahyalı El Halısı dokuma işi kış aylarında yapıldığı için denetleme, dokumaya başlama döneminde ve dokuma bittikten sonra (ekim-nisan aylarında) yapılacaktır.

Denetime ilişkin raporlar, Yahyalı Belediyesi tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna her yıl gönderilir.

Denetimler üretim, pazarlama ve satış aşamalarına yönelik yapılacaktır. Denetimde, özellikle aşağıdaki hususları kontrol edecektir:

- dm^2 başına düşen ilme miktarı.
- Düğüm tekniği, kullanılan çözü, atkı, ilmelik ip.
- Dokumada kullanılan boyar madde özellikleri.
- Üretilen halının motif, renk ve kompozisyon özelliklerinin uygunluğu.
- Üretim materyalleri ve aşamaları.

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

şeklinde değiştirilmiştir.

3. Beypazarı Kuruşu

173 tescil sayılı Beypazarı Kuruşu ibareli coğrafi işaretin tescil kayıtlarında yapılması uygun bulunan değişiklikler aşağıda yer almaktadır.

- **Kullanım Biçimi:**

“Markalama”

ifadesi,

“Coğrafi işaret ibaresi, aşağıda yer alan logo örneği ile birlikte ürün etiketinde veya ambalajında kullanmalıdır.



şeklinde değiştirilmiştir.

- **Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:**

“Parmak büyüklüğünde, un, süt ve yağdan mamul 1 sene saklanabilir, oldukça lezzetli ve dayanıklı bir çeşit yiyecektir.

Besleyici ve doyurucu özelliği, hazminin kolaylığı, lezzetli oluşu ve uzun süre tazeliğini koruma özelliğiyle Beypazarı kuruşu tamamen doğal malzemelerle üretilmektedir.

Taş fırınlarında yavaş yavaş pişen Beypazarı kuruşu genel olarak ince çay bardaklarına girebilecek şekilde hazırlanır. 3-4 tanesinin ortalama bir insanın açlığını giderecek hatta doyurabilecek nitelikte olması, lezzeti ve dayanıklılığı Beypazarı kuruşunu eşi bulunmaz bir yiyecek yapar. Taş fırınlarında pişirilen Beypazarı kuruşu gereken şartlar (kuru bir ortam) sağlandığında yaklaşık 1 sene tazeliğinden ve lezzetinden hiçbir şey kaybetmeden saklanabilmektedir.

Üretimde kullanılan;

Un, ekmeklik olarak isimlendirilen ve sert buğdaydan elde edilen undur. Dinlendirilmiş ve nemlilik düzeyi sabitlenmiş olarak kullanılan un, ilk aşamada hamur ve sonrasında da ürün kalitesinin belirleyicilerindendir.

Süt, Kuru da kullanılan süt günlük tür ve neredeyse sağım aşamasından sonra bekletilmeksizin işlenmeye başlanılmaktadır.

Sütün fiziksel özellikleri olan vizkozite, ısı kapasitesi, renk ve yoğunluğu da Beypazarı kuruşu'na ayırt edici özellikleri vermektedir. 15-20 derecede suyun vizkozitesi 1 cp iken inek sütünün vizkozitesi aynı ısı düzeyinde 1,5-4,2 cp arasında değişmektedir. Bu durum özellikle kuru hamurunun istenilen kıvam ve fermentasyonunu doğrudan etkilemektedir ki ürünün bundan sonraki bütün aşamalarında da etkindir. Sütün ısı kapasitesi, bileşimine bağlı olarak değişebilmektedir. Bu durum büyük oranda sütteki yağ oranına bağlıdır. Yağ oranı arttıkça ısı kapasitesi de artmakta, buna bağlı olarak da pişme ısı düzeyleri de değişmektedir. Ustalar sütün bu özelliğini ve sudan daha çabuk ısınıp soğuduğunu ve hangi durumda nasıl hareket edileceğini bildikleri için kurunun özelliklerinin korunmasında sütün bu yapısına özellikle çok dikkat etmektedirler. Bunların yanı sıra sütün renk ve yoğunluğu da Beypazarı kuruşuna, diğer ürünlerden ayıran özellikler katmaktadır. Kullanılan sütün rengi donuk ve porselen beyazıdır. Sağıldığı ineğin ırkına ve neyle beslendiğine göre de değişkenlik gösterebilmektedir. Yoğunluğu içindeki maddelerin çeşit ve miktarına bağlı olarak artar ve azalır. Yüksek yağ oranı yoğunluğu azaltmakta, buna karşın proteinler, şekerler ve tuzlardaki artış yoğunluğunu da arttırmaktadır. Sütün bileşenlerindeki farklılıklardan hamur kalitesi ve pişirme

etkilenmekte ve nihai üründe istenilen kalite değişkenlik göstermektedir. Kurunun sert yapıda bir ürün olmasına rağmen ağızda çok kolay çözünmesi ve tada kolay ulaşılması, ağızda rahatsız edici partiküllerin kalmayacak şekilde erimesi, pişme değerleri ve rengini muhafaza edebilmesi, bozulmadan uzun süre saklanabilmesi sütün bu özelliklerine bağlıdır.

Tereyağı, Yukarıda belirtilen özellikleri taşıyan sütlerden elde edilen tereyağları kullanılmakta, süt ve yağ değerlerindeki paralellik ve ortak özellikler korunmuş olmaktadır.

Tarçın, aromatik ve ürüne özel tadın elde edilmesinde önemli bir etkiye sahiptir. Tarçın Beypazarı kurusunda ana girdilerden biridir. Hamur aşamasında kullanılmakta ve tadın oluşumunda homojen olması sağlanmaktadır.

Hamurun özellikleri, Fermantasyonu arttırmak ve bayatlamayı engellemek için kullanılan enzimlerin hiçbirisi kullanılmamaktadır. Yoğrulma aşamasında süre ve kolaylaştırma kaygısı taşınmamakta, yoğrulma yumuşak, ele yapışmayacak ve şekil vermesi kolay bir kıvamda olana kadar devam etmektedir. Aynı konu mayalanma sonrasında şekillendirme aşamasında ve yuvarlatma esnasında da kontrol edilmektedir.

Doyuruculuk, Yukarıda belirtilen özelliklerdeki un ve sütün kullanılması ile unlu mamulün proteinleri, ürünün esansiyel amino asit eksikliğini gidermekte ve gıda değerini arttırmaktadır. Beypazarı kurusunun protein ve karbonhidrat değerlerinin yüksek olması doyurucu bir ürün olmasını sağlamaktadır.

Sindirim kolaylığı, Zengin besin değerleri taşımasına rağmen sindirim açısından hiçbir zorluk çıkartmamakta, tüketim sonrasında kısa sürede sindirimi gerçekleştirmektedir.

Piştirilme özellikleri; Ürün 200-250 dereceye kadar ısıtılmış taş fırınlarda pişirilmektedir. Fırınlarda yanma, pişme bölümünün alt katı veya yan bölümlerde yer alan yanma odalarında gerçekleşmekte, yanma sonucu açığa çıkan duman, is ve kül tozlarının pişme bölümüne girmesi engellenmektedir. Bu, gerek piştirilme gerekse kurutma aşamalarında ürünün ortam şartlarından olumsuz etkilenmesinin önüne geçilmesini sağlamaktadır.

Saklanabilme, en farklı özelliklerindendir. Bütün diğer unlu mamullerde olduğu gibi uygun ortam şartlarında ve ambalajlarda saklanması halinde tazeliğini koruyabilme süresi diğer ürünlere oranla 4-5 kat daha uzundur ki bu süre genellikle 1 yıl olarak verilebilmektedir. Bu özellik her ne kadar kullanılan malzeme özelliklerine bağlı olsa da, dayanıklılığı sağlayan pişme, soğutma ve kurutma özelliklerine bağlı olarak gerçekleşmektedir. Uygun ısı ve sürede, taş fırınlarda pişirilen ürün doğal olarak soğutulmakta, soğuma süresine müdahale edilmemekte ve pişme ısı derecesinin yaklaşık yarısı oranında ısıya düşürülen fırında kurumaya alınmaktadır. En az 4-5 saat sürelerde ve sabit ısı düzeyinde kurutulularak, besin değeri, renk, koku ve aromatik tadın korunması sağlanmaktadır.”

ifadeleri,

“Beypazarı Kurusu, parmak büyüklüğünde, baklava şeklinde, un, süt, tereyağı veya üreticinin tercihiyle göre tereyağı ve margarin karışımı kullanılarak üretilen dayanıklı bir fırıncılık ürünüdür. Beypazarı Kurusu üretiminde katkı maddesi kullanılmaz.

Taş fırınlarında yavaş yavaş pişen Beypazarı Kurusu, genel olarak çay ile birlikte tüketildiği için, ince çay bardaklarına girebilecek boyutta hazırlanır. Taş fırınlarında pişirilen Beypazarı Kurusu, kuru bir ortamda saklandığında tavsiye edilen tüketim tarihi 1 yıldır.

Beypazarı Kurusu üretiminde sert buğdaydan elde edilen ekmeklik buğday unu kullanılır. Kullanılan süt, günlük ve taze olmalıdır, sağım aşamasından sonra bekletilmeksizin işlenmeye başlanmalıdır. Bu sebeple üretimde kullanılan sütler, Beypazarı’ndan temin edilir.

Beypazarı Kurusunda, diğer peksimet çeşitlerinde kullanılan su yerine süt kullanılması ürünün ağızda kolay dağılmasını ve gevrek olmasını, kendine özgü rengini muhafaza edebilmesini sağlar. Üründe kullanılan tarçın, yenibahar veya mahlep, ürünün kendine özel tadını ve aromatik özelliğini verir.

Hamurun karışımında fermantasyonu arttırmak ve bayatlamayı engellemek için katkı maddeleri kullanılmaz. Yoğurma aşaması, usta tarafından takip edilir. Hamur yumuşak, ele yapışmayacak ve şekil vermesi kolay bir kıvama gelene kadar devam eder. Mayalanma sonrasında şekillendirme ve yuvarlatma aşamaları da usta tarafından kontrol edilir.

Ürün, 200-350°C'ye kadar ısıtılmış taş fırınlarda pişirilir. Fırınlarda yanma, pişme bölümünün alt katı veya yan bölümlerde yer alan yanma odalarında gerçekleşir, yanma sonucu açığa çıkan duman, is ve kül tozlarının pişme bölümüne girmesi engellenir.

Uygun sıcaklık ve sürede, taş fırınlarda pişirilen ürün doğal olarak soğutulur, soğuma süresi sonunda ve pişme sıcaklığının yaklaşık yarısı oranında sıcaklığa düşürülen fırında kurumaya alınır. En az 3 saat süre ve sabit sıcaklıkta kurutulurak renk, koku ve aromanın korunması sağlanır. Pişirme ve soğutma süreleri Beypazarı Kurusuna özeldir ve ustalık gerektirir.”

şeklinde değiştirilmiştir.

• **Üretim Metodu:**

“Malzemeler

- 1) Ürünün %60'ını kapsayacak şekilde 50 kg. Ekmek Unu
- 2) Ürünün %10'ini kapsayacak şekilde 10 kg. Margarin Yağı
- 3) Ürünün %5'ini kapsayacak şekilde 5 kg. Tereyağı
- 4) Ürünün %24'ünü kapsayacak şekilde 25 kg. Süt
- 5) Ürünün %1'ini kapsayacak şekilde 3kg. Maya, 0.5kg. Tuz ve 150 gr. Tarçın

Hedeflenen miktara bağlı olarak tespit edilen miktarda unun elenmesini takip eden aşamada süt ve önceden eriyik hale getirilmiş olan tereyağı ve margarin ilave edilerek yoğurma kazanlarına alınır. Yoğurma esnasında tarçın ve tuz ilave edilerek işleme devam edilmektedir. Homojen bir karışım elde edilene kadar yoğrulma devam etmekte, yoğrulma yumuşak, ele yapışmayacak ve şekil vermesi kolay bir kıvamda yaklaşıldığında karışıma maya da dahil edilerek yoğrulmaya devam edilmektedir. Yumuşak, ele yapışmayacak ve şekil vermesi kolay bir kıvamın elde edilebilmesi için, ihtiyaç duyulması halinde hamura süt ilave edilerek yumuşak, ele yapışmayacak ve şekil vermesi kolay bir kıvamda getirilmektedir.

Kıvamın elde edilmesi ile yoğrulma tamamlanmakta ve hamur kazanlardan tezgâhlara alınarak dinlendirilmeye bırakılmaktadır. Dinlenme süresi ortam koşullarına bağlı olarak 15-30 dakika arasında gerçekleşmektedir.

Dinlendirilen hamur tezgâhlarda ve el işçiliği marifetiyle yuvarlatılarak çapı 2,5 cm. olan silindirik fitiller haline getirilmektedir. Yuvarlatma esnasında uygulanan farklı basınç, ürünün iç dokusunun gelişmesini sağlamaktadır. Silindir haline getirilmiş hamur fitiller 8 cm boyunca tek-tek ve verevine kesilerek yine tek-tek pişirme tavalara dizilmektedir. Kesilen hamur kesilen kenarların birbirlerine geleceği ve verev kesimden kaynaklanan üçgen boşlukları tamamlayacak şekilde, mayalanma ve pişme esnasında gerçekleşecek olan hacimce büyümeden dolayı yapışmamalarını sağlamak için gerekli aralıklar bırakılarak dizilir. Pişirme tavalara dizilen hamur mayalanma sürecini tamamlamak üzere beklemeye alınır. Ortalama 30 dakika bekletilen hamur, ısı düzeyi önceden 200-250 dereceye yükseltilmiş olan taş fırınlarda pişirilmeye alınmaktadır. Pişirme, hamur yüzeyinin altını kahverengi rengini almasına kadar ve yaklaşık 30-45 dakika boyunca devam etmektedir. Kontrol edilen pişme sonasında ürün fırından çıkarılmakta, pişme tavalarda hızla delikli yapıda olan soğutma tavalara dizme düzgünlüğü bozularak dökülmekte ve doğal olarak soğutulmak üzere beklemeye alınmaktadır. Bu aşamadaki bekleme süresi de yaklaşık 30 dakikadır. Ürünün soğuması esnasında fırın ısısı 150 dereceye düşürülmekte ve ürün yeterli soğuma sağlandığında fırında kurutmaya alınmaktadır. Bu aşamada ürünün fırında kalma süresi 4-5 saattir. Bu sürenin sonunda artık ürün tamamen kuruyarak sert dokusunu kazanmış ve üretim tamamlanmış olmaktadır.

Ambalaj

Beypazarı kurusu, ağırlık esasına göre satılan bir ürün olduğu için, ürüne olumsuz etki etmeyen, hava etkileşimini engelleyen, ezilme ve kırılma riskine karşı koruyan, gıda maddeleri ambalajlarında yasal zorunluluk olarak belirlenmiş bilgi, şekil ve standartları taşıyan ambalajlarda 500 gr, 1kg, 2kg olarak veya tüketicinin talep ettiği miktar ve ambalajlarda satılabilecektir. Kullanılan her tür ambalaj üzerinde tüketicinin rahatlıkla okuyabileceği şekilde “Beypazarı Kurusu” ibaresi bulunacaktır. Üretici, Beypazarı kurusunun içeriğini, özelliklerini ve nasıl tüketileceğini ambalaj üzerinde belirtecektir.

Saklama koşulları;

Bey pazarı kurusu, oda sıcaklığında, nemsiz, güneş ışığından uzak ortamda ve ağzı kapalı olmak şartıyla, hava ile temasın hemen hemen olmadığı şartlarda, ortalama 6 ay süre ile saklanabilmektedir. Bu süre, koşulların uygunluğuna göre 12 aya kadar da uzayabilir.”

ifadesi,

“Malzemeler

50 kg ekmeklik buğday unu ile üretilen Bey pazarı Kuru su için;
8-10 kg margarin (veya aynı miktarda tereyağı)
4-6 kg tereyağı
19-22 kg süt
500-750 g tuz
100-150 g tarçın, mahlep veya yenibahar
500-800 g ekmek mayası

Un, süt ve önceden eriyik hale getirilmiş olan tereyağı ve margarin yoğurma kazanlarına alınır. Yoğurma sırasında baharatlar ve tuz ilave edilerek işleme devam edilir. Homojen bir karışım elde edilene kadar yoğrulma devam eder, hamur yumuşak, ele yapışmayacak ve şekil vermesi kolay bir kıvamda yaklaşıldığında karışıma maya da dahil edilerek yoğrularmaya devam edilir. Kıvamın elde edilmesi ile yoğrulma tamamlanır ve hamur kazanlardan tezgâhlara alınarak dinlendirilmeye bırakılır. Dinlenme süresi, ortam koşullarına bağlı olarak 10-30 dakika arasında değişir.

Dinlendirilen hamur tezgâhlarda ve elde yuvarlatılarak çapı 2,5 cm olan silindirik fitiller haline getirilir. Yuvarlatma esnasında uygulanan farklı basınç, ürünün iç dokusunun gelişmesini sağlar. Silindir haline getirilmiş hamur fitiller, 8 cm boyunca tek tek ve verevine kesilerek yine tek tek pişirme tava larına dizilir. Kesilen hamur, kesilen kenarların birbirlerine geleceği ve verev kesimden kaynaklanan üçgen boşlukları tamamlayacak şekilde, mayalanma ve pişme sırasında gerçekleşecek olan hacimce büyümeden dolayı yapışmamalarını sağlamak için gerekli aralıklar bırakılarak dizilir. Pişirme tava larına dizilen hamur, mayalanma sürecini tamamlamak üzere beklemeye alınır. Ortalama 30 dakika bekletilen hamur, sıcaklığı önceden 200-350 °C’ye yükseltilmiş olan taş fırınlarda pişirilir. Pişirme, hamur yüzeyinin altını kahverengi rengini almasına kadar ve yaklaşık 30-45 dakika boyunca devam eder. Pişme sonrasında ürün fırından çıkarılır, pişme tava larından hızla, delikli yapıda olan soğutma tava larına dökülür ve doğal olarak soğuması için beklemeye alınır. Bu aşamadaki bekleme süresi de yaklaşık 30 dakikadır. Ürünün soğuması sırasında fırın sıcaklığı yaklaşık 150°C’ye düşürülür ve ürün soğuduktan sonra fırında kurutmaya alınır. Bu aşamada ürünün fırında kalma süresi 4-5 saattir. Bu sürenin sonunda artık ürün tamamen kuruyarak sert dokusunu kazanmış ve üretim tamamlanmış olur.

Ambalaj

Bey pazarı Kuru su, ürüne olumsuz etki etmeyen, hava etkileşimini engelleyen, ezilme ve kırılma riskine karşı koruyan, gıda maddeleri ile temasa uygun ambalajlarda satılır. Kullanılan her tür ambalaj üzerinde tüketicinin rahatlıkla okuyabileceği şekilde “Bey pazarı Kuru su” ibaresi bulunur.

Saklama koşulları

Bey pazarı Kuru su nun, oda sıcaklığında, nemsiz, güneş ışığından uzak ortamda ve ağzı kapalı olmak şartıyla, hava ile temasının olmadığı şartlarda tavsiye edilen tüketim tarihi 1 yıldır.”

şeklinde değiştirilmiştir.

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

Bey pazarı Kuru su üretiminde kullanılan sütün taze olması ve sağımdan sonra bekletilmeden kullanılması gerektiğinden süt, Bey pazarı’ndaki üreticilerden temin edilir. Ayrıca, kurunun hamurunun kıvamının belirlenmesi, şekillendirilmesi ve pişirilmesi aşamaları da ustalık gerektirdiğinden, Bey pazarı Kuru su nun tüm üretim aşamaları, Bey pazarı ilçesinde gerçekleşmelidir.

ifadesi eklenmiştir.

- **Denetleme:**

“Beypazarı Ticaret Odası koordinasyonunda; Beypazarı Belediyesinden 1, Tarım İlçe Müdürlüğünden 1, İlçe Sağlık Grup Başkanlığından 1, Beypazarı Bakkallar ve Bayiler Odası Başkanlığından 1 elemandan oluşacak 4 kişilik komisyonca gerçekleştirilecektir. Komisyon en az 3 kişinin katılımı ile yılda en az 2 defa toplanarak ayrıca mevcut kanun ve yönetmeliklere göre ihtiyaç duyulduğunda, şikâyet ve şüphe üzerine belirlenen periyotlara bağlı kalmaksızın her zaman toplanarak denetim yapacaktır.

Ürünün yukarıda tanımlanan üretim standardına uygun olarak üretilip üretilmediği konusunda ayrıca ürünün ambalajlama ve pazarlama aşamalarında denetim yapılacaktır.”

ifadesi,

“Denetim mercii; Beypazarı Ticaret Odası koordinasyonunda; Beypazarı Belediyesinden, Beypazarı İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğünden, Beypazarı İlçe Sağlık Grup Başkanlığından, Beypazarı Bakkallar ve Bayiler Odası Başkanlığından birer görevliden oluşacaktır. Denetimler, denetim mercisinde görevli en az 3 kişinin katılımı ile yılda en az iki defa ve ihtiyaç duyulduğunda, şikâyet ve şüphe üzerine her zaman gerçekleştirilecektir. Denetimler ürünün yukarıda belirtilen hususlara uygun olarak üretilip üretilmediğini ve ürünün ambalaj ve pazarlama koşullarının uygunluğunun denetimini kapsayacaktır.”

şeklinde değiştirilmiştir.

7. Bölüm

6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 42 nci Maddesi Kapsamında Kesinleşen Değişikliklerin Yayımı

Aşağıda yer alan tescillere ilişkin 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 42 nci maddesinin ikinci fıkrası kapsamında yayımlanan değişiklikler kesinleşmiş olup bu yayımlara karşı itiraz hakkı bulunmamaktadır. Değişiklikler, ilgililer tarafından yayım tarihinden itibaren en geç bir yıl içinde uygulanır.

1. Bayat Türkmen Kilimi

49 sayılı ve 15.03.2019 tarihli Resmi Coğrafi İşaret ve Geleneksel Ürün Adı Bülteninde yayımlanmış olan 29 tescil numaralı Bayat Türkmen Kilimi ibareli coğrafi işarete ilişkin kesinleşen değişiklikler aşağıda yer almaktadır.

- **Coğrafi Sınır:** Bayat ilçesi
- **Kullanım Biçimi:** Bayat Türkmen Kilimi ibaresi etiket üzerinde veya işletmede görünen bir yerde kullanılır.
- **Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:**

Tarihte Oğuzlar önemli kültür işleriyle uğraşmışlar, bu kültür işlerinden biriside kilim olmuştur. Yün kirmanda eğrilip, bitki köklerinden renk, dokumaya desen vermeyi başararak en sağlıklı ve en güzel ürünü tarihe armağan etmişlerdir. Bayat Türkmen Kilimlerinin orijinalindeki desen, motif ve renklere bağlı kalınarak; % 100 kök boyalı yün, kirman ipi ve % 100 el emeği ile el dokunarak üretilir

Özel eğitimden geçmiş ustalar tarafından tamamen kökboyası ile boyanmış ve kirmanla eğrilerek kaliteli yün iplerle dokunması, tamamen doğal malzeme ve el emeği ile üretilmesi Bayat Türkmen Kiliminin ayırt edici özellikleridir.

Kilimler metal tezgâhlarda dokunur. Bayat Türkmen Kilimleri, desenlerinde küçük ve sık motiflerle üretilir. Desenleri geçmişten günümüze özellikleri korunarak taşınmıştır. Tarihi dokusuna dokunulmadan özüne uygun üretime devam edilmektedir. Sık çözgü, sık dokuma olması nedeni ile çift yönlü kullanılır. Kök boya ile boyanan iplerin saf yün olması boyanın renginin daha iyi olmasını sağlar. Abraj olayı sentetik boya ile kök boyayı birbirinden ayıran en önemli özelliktir. Kök boyalı iplerin renkleri daha koyu ve mattır. İlk öce koyu bir renk alır, yıkandıkça ve kullanıldıkça renkler daha parlaklaşır, canlılık kazanır. Kök boyadan elde edilen renkler ışığa karşı dayanıklıdır. Kilimler yıkandığından renkler birbirine karışmaz ve boyası akmaz. Normal su ve deterjanla rahatça yıkanabilir hatta düşük derecede makinada yıkanabilir.

- **Üretim Metodu:**

Bayat Türkmen Kilimlerinin üretiminde %100 koyun yünü kullanılır. Yünün Kirman ile eğrilerek ipe dönüştürülmesi, kök boya ile boyanması ve yöreye özgü desenler ile dokunmasından oluşur.

Koyun yünü doğal elastikiyet özelliği ile uzun süre orijinallliğini korur. Kullanıldığında doğal yapısı ile alternatiflerinden bir adım öne çıkar. Yüksek nem ve protein içerikli yapısı gereği alev almazlık özelliği taşır ve yanması zordur. Alev kaynağı yok edildiğinde kendiliğinden sönme gibi bir özelliği vardır.

Kirmanla eğrilen yün atkı ipleri kök boya ile boyandıktan sonra yıkanır, kurutulur ve sarılarak melik haline getirildikten sonra kilinin üretim aşamasına geçilir.

Kirmanla eğrilen ipler, fazla büküldüğü için makine ipinden çok daha sağlamdır. Eğrilen ipler, çile haline getirildikten sonra kök boya ile boyanır.

Kök boya ile boyanacak olan kirman iplerinin hammaddesi %100 yün olduğundan bunlar kaynatıldığı zaman özelliğini kaybedecektir. Yün iplerin şeklinin, dokusunun, elastikiyetinin bozulmaması, yumuşaklığını ve özelliğini kaybetmemesi için mordonlama yapılır.

Yöreden toplanan kök boya bitkileri ile kaynatılmadan önce boyama öncesi için ön hazırlık işlemi olarak yün iplerin mineral tuzlarla kaynatılıp, 1 gün kaynatılan suyun içinde bekletilmesi işlemine mordonlama denilir.

Mavi rengin elde edilmesi için ön hazırlık olarak beyaz renkli yün ipler ile mineral tuzlar (boncuk, pulkostik, hidrokostik ve indigo) ile kaynatılarak mordonlanır. Mordonlanan beyaz renkteki yün iplerin içine kök boya maddesi çivit otu eklenir ve kök boyalı mavi renkli yün ip elde edilir. Mavi renkte mordonlamada kullanılan mineral tuzların yanına saçıkıbrıs eklenirse kökboyada elde edilecek renk lacivert olur.

Kök boyada elde edilecek olan renklerin başka renklere dönmesi ve renklerin koyulaşması için saçıkıbrıs mineral tuzu kullanılır. Örneğin pınar bitkisinden yeşil renk ve tonları elde edilir. Ancak beyaz renkli yün ipler pınar bitkisi ile kaynatılmadan önce saçıkıbrıs ile mordonlanırsa elde edilen renk yeşil değil, siyah olur.

Mordonlamada kullanılan mineral tuzlar Tablo 1’de verilmiştir.

İşlemin amacı	Kullanılan malzemeler
Beyaz kirman ipinin mordonlanması	Bikromat, şap, krem tartar
Mavi renk elde etmek için	Boncuk, pulkostik, hidrokostik, indigo
Kökboyada elde edilecek olan renklerin başka renklere dönmesi ve renk koyulaştırmak	Saçıkıbrıs

Tablo 1. Mordonlama işleminde kullanılan mineral tuzlar

Mordonlama işleminin ardından çileler 5 kg’lık bakır kazanlarda istenilen renk elde edilecek şekilde bitkilerle birlikte kaynatılır. Kök boya yapımında kullanılan bitkiler ve elde edilen renkler Tablo 2’de listelenmiştir.

Bitki adı	Renkler
Boyalık otu	Kırmızı renk ve tonları; bordo, koyu kırmızı, açık kırmızı, pembe,
Ceviz kabuğu	Kahverengi renk ve tonları; kahverengi, sütlü kahve,
Palamut ve mazi	Siyah renk, sarı renk ve tonları, hardal sarısı, saman sarısı, nohut sarısı
Pınar	Yeşil renk ve tonları; ördekbaşı yeşil, askeri yeşil, çimen yeşili,
Civit otu	Lacivert, mavi ve tonları; lacivert, koyu mavi, açık mavi,

Tablo 2. Kök boyamada kullanılan bitkiler ve elde edilen renkler

Boyanan ipler kazandan çıkartıldıktan sonra 1 gün askıda bekletilir, fazla boyayı kusturmak için ikinci gün ipler bol su ve deterjanla yıkanır sonra ipler kurutulularak tekrar yumak halinde sarılır. Melik haline getirildikten sonra üretim aşamasına geçilir.

Bayat Türkmen Kiliminin dokuması, istenilen ebat (en x boy) için iki kişi tarafından demir tezgâhlarda ince iple sık şekilde çözüğü yapılır. Çözüğü tamamlanan kilimin 10 cm’ye aşağıda belirtilen desenlerden ayarlaması yapıldıktan sonra kök boyalı renkli atkı ipleri ile dokumaya başlanır.

Bayat Türkmen Kilimlerinde 12 desen kullanılmakta olup bu desenlerin adları Tablo 3’te listelenmiştir.

1-Avşar		7-Bıtraklı	
2-Saçbağlı		8-Ejderhalı	

3-Bindallı		9-Seleser	
4-Körççek		10-Parmaklı	
5-Hayat Ağacı		11-Konya	
6-Başaklı		12-Kütahya	

Tablo 3. Bayat Türkmen Kilimi desenleri

Bayat Türkmen Kilimlerinde 1 m²'lik üretim içinde 0,400 kg yün çözgü ipi ile 1 kg kök boyalı kirman ipi kullanılarak üretim yapılır. Dokuması tamamlanan kilimin, saçak payları bırakıldıktan sonra çözgüsü kesilir ve tezgâhtan çıkartılır. Kilimin saçakları örülür ve fazla atık ipleri kesilerek ürünün işlem adımları tamamlanır.

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

Bayat Türkmen Kiliminin üretim tekniği kadınların el emeği göz nuru ile kilimdeki desenler nesilden nesle aktarılan ustalıklarla günümüze ulaşmıştır.

- **Denetleme:**

Denetim mercii, Bayat Sosyal Yardımlaşma ve Dayanışma Vakfı-Kilim Atölyesi İşletmesi koordinatörlüğünde Bayat Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü, Bayat İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü ve Bayat Sosyal Yardımlaşma ve Dayanışma Vakfı'nın görevlendirdiği konusunun uzmanı personelin katılımı ile oluşur.

Denetimlerde Bayat Türkmen Kiliminin dokumasında %100 koyun yününden eğrilmiş kirman ipi olması, ipin kök boya ile boyanmış olması ile kilim desenleri kontrol edilecektir.

Denetimler yılda bir defa düzenli olarak ve şikâyet üzerine veya gerekli görüldüğü hallerde her zaman yapılacaktır.

2. Kangal Balıklı Kaplıcası

47 sayılı ve 15.02.2019 tarihli Resmi Coğrafi İşaret ve Geleneksel Ürün Adı Bülteninde yayımlanmış olan 46 tescil numaralı Kangal Balıklı Kaplıcası ibareli coğrafi işarete ilişkin kesinleşen değişiklikler aşağıda yer almaktadır.

- **Denetleme:**

“İşaretleme şeklinde kullanılacak olan KANGAL BALIKLI KAPLICASI coğrafi işaretinin, özelliklerinin korunması, suyun fiziksel ve kimyasal bileşimlerinin takibi, balıkların ırk beslenme ve üreme özelliklerinin korunmasının takibi ve benzerlerinden ayırt edilebilmesi için denetim komisyonu kurulur. Bu komisyonda kaplıca işletmelerinde 1 kişi, İl Sağlık Müdürlüğünden görevli biri çevre diğeri sağlıkçı olmak üzere 2 kişi, Kangal kaymakamlığından 1 kişi, Üniversiteden bu alanda çalışma yapmış bir Biyolog ve Dermatolog olmak üzere toplam 6 kişiden oluşan komisyon çağrı üzerine en az üç kişinin katılımı ile toplanır.”

ifadesi,

“Kangal Balıklı Kaplıcası coğrafi işaretinin, özelliklerinin korunması, suyun fiziksel ve kimyasal bileşimlerinin takibi; balıkların ırk, beslenme ve üreme özelliklerinin takibi ve benzerlerinden ayırt edilebilmesi için denetim mercii kurulur. Denetim mercii kaplıca işletmelerinden 1 kişi, İl Sağlık Müdürlüğünden 2 kişi, Kangal Kaymakamlığından 1 kişi olmak üzere toplam 4 kişiden oluşur. Denetim mercii yılda en az bir defa düzenli olarak ayrıca şikâyet üzerine ve ihtiyaç duyulduğunda her zaman denetim yapabilir.

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.”

şeklinde değiştirilmiştir.

3. Melli İnciri

47 sayılı ve 15.02.2019 tarihli Resmi Coğrafi İşaret ve Geleneksel Ürün Adı Bülteninde yayımlanmış olan 370 tescil numaralı Melli İnciri ibareli coğrafi işarete ilişkin kesinleşen değişiklikler aşağıda yer almaktadır.

- **Denetleme:**

“Melli İncirinin yukarıda belirtilen özelliklere uygun olarak üretilip üretilmediğine dair denetimler 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu hükümlerine uygun olarak, Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı Bucak İlçe Müdürlüğü koordinatörlüğünde; Bucak Belediye Başkanlığından ve Akdeniz Üniversitesi Ziraat Fakültesi Bahçe Bitkileri Bölümünden konuda uzman birer kişi olmak üzere toplam 3 kişilik denetim mercii tarafından yapılır.”

ifadesi,

“Melli İncirinin yukarıda belirtilen özelliklere uygun olarak üretilip üretilmediğine dair denetimler 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu hükümlerine uygun olarak, Bucak İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü koordinatörlüğünde; Bucak Belediye Başkanlığından konuda uzman bir kişi ve Bucak Ziraat Odasından bir mühendis olmak üzere toplam 3 kişilik denetim mercii tarafından yapılır.”

şeklinde değiştirilmiştir.