



COĞRAFİ İŞARET VE GELENEKSEL ÜRÜN ADI BÜLTENİ

Sayı **146**

Yayın Tarihi

03.04.2023

Hipodrom Cad. No: 13
06560 Yenimahalle / ANKARA

Çağrı Merkezi 0312 303 1 303
Santral 0312 303 10 00



İÇİNDEKİLER

1.Bölüm	Duyuru.....	3
2.Bölüm	Coğrafi İşaret ve Geleneksel Ürün Adı Bülteni 146. Sayıda Yayınlanan Başvuruların Sıralı Listesi	4
3.Bölüm	6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu Kapsamında İncelenen Başvuruların Yayımı	7
4.Bölüm	Tescil Edilen Başvuruların Yayımı	27
5.Bölüm	6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 40 ıncı Maddesi Kapsamında Değişikliğe Uğramış Başvuruların Yayımı	33

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 146. Sayıda Yayımlanan Başvuruların Sıralı Listesi

6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu Kapsamında İncelenen Başvuruların Listesi

Coğrafi İşaretler

Yayın Numarası	Başvuru Numarası	Coğrafi İşaret	Sayfa
1.	C2021/053	Kars Kaz Eti	7
2.	C2021/000191	Kütahya Kaz Tiridi	11
3.	C2021/000419	Gediksaray Dokuması	13
4.	C2022/000044	Işıkeli Nohut Kahvesi	18
5.	C2022/000391	Zonguldak Zılbıt Yemeği	20
6.	C2022/000392	Zonguldak Malay Yemeği	22
7.	C2022/000424	Savaştepe Mihaliç Kelle Peyniri	24

Geleneksel Ürün Adları

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

Bu Bültende yayımlanacak geleneksel ürün adı başvurusu bulunmamaktadır.

Tescil Edilen Başvuruların Listesi

Coğrafi İşaretler

Yayın Numarası	Tescil Numarası	Coğrafi İşaret	Sayfa
1.	1345	Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısı	27
2.	1346	Maraş Bakır El İşlemesi	29

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 / Tescil Numarası	Coğrafi İşaret	Sayfa
1.	C2021/000248	Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi	33

Geleneksel Ürün Adları

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

Bu Bültende yayımlanacak değişikliğe uğramış geleneksel ürün adı başvurusu 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. Kars Kaz Eti

Başvuru No	: C2021/053
Başvuru Tarihi	: 02.02.2021
Coğrafi İşaretin Adı	: Kars Kaz Eti
Ürün / Ürün Grubu	: Kaz eti / İşlenmiş ve işlenmemiş et ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Başvuru Yapan	: Kars Ticaret ve Sanayi Odası
Başvuru Yapanın Adresi	: Karadağ Cad. No:1 Merkez KARS
Coğrafi Sınır	: Kars ili
Kullanım Biçimi	: Kars Kaz Eti ibaresi ve menşe adı amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Kars Kaz Eti ibaresi ve menşe adı amblemi işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kars Kaz Eti; Kars ilinde yetiştirilen, ekim ayında besiye alınan yerli kazların kasım ayında kesilmesi, karkas etlerinin bütün halde baskıya alınıp suyu azaltılarak tuzlandıktan sonra açık havada 5-10 gün kurutulması suretiyle üretilen kaz etidir. Bütün karkas et olarak veya parçalara kesilmiş halde, havayla teması kesmeyen gıda ile temasa uygun ambalajlar içinde satışa sunulur.

Kars ilinin toprak yapısının %51'i çernozyom topraktır. Organik maddece zengin olan bu toprak türü %3-15 humus; yüksek miktarda fosforik asit, fosfor ile amonyak içerir. Kars ilinin çernozyom topraklarının büyük bir kısmı doğal Alpin çayırardan oluşan mera alanlarına, geriye kalan kısmı tahıl tarımına ayrılır. Organik ve inorganik maddelerce zengin olan Kars ili topraklarının % 34,49'u orta, % 23,78'i yüksek ve % 8,40'ının çok yüksek seviyede alınabilir fosfor ve % 94,91'i ise yüksek seviyede alınabilir demir içerir. Böylece topraktaki mineral içeriği topraktan bitkilere, bitkilerden meralarda otlanan kazlara geçerek Kars Kaz Etinin fosfor, demir, kalsiyum ve potasyum içeriğinin yüksek olmasını sağlar.

Kars ilinde kaz yetiştiriciliği kapalı kümeslerde yapılmaz. Kars ilinin, çernozyom toprak yapısından ve ilkbaharın geç gelmesinden dolayı geç başlayan bitki vejetasyonunu, ağustos ayının sonlarına kadar devam eder. Bu nedenle Kars ili zengin ve aromatik bitki florasına sahiptir. Aromatik bitki florası kaz etlerinin aromasını da etkiler. 1600 civarında çiçekli bitkinin bulunduğu ve bunlardan 80 civarında taksonun endemik, 20 civarında taksonun ise nadir olduğu Kars ilinde, kazlar bahar aylarından sonbahara kadar meralarda serbest dolaşımında akarsu kaynaklarının bol olduğu ve geniş çayır ve meralarda otlatılır.

Kazlar kesime bir ay kala ekim ayında özel besiye alınır. Bu beslenme döneminde arpa kullanılır. Ekim ayından itibaren havaların soğuması ve kazların aynı dönemlerde arpa ile beslenmesi yağlanmayı ve kaz etindeki protein ve doymuş yağ asitleri oranını artırır. Kazlar doymamış yağ asitleri yönünden de zengindir.

Kars Kaz Eti; iç kısmı koyu kırmızı-bordo renkte, kaba lifli yapıda, tuzlu ve keskin kokuludur. Kurutma ve tuzlama sonucu nem miktarı azalır. Kazların kurutulması sırasında kas dokusunda bulunan miyoglobinin oksijenle teması ile oksidasyona uğrar. Kaz karkaslarının uzun süre hava ile teması sonucu etin yüzeyinde pigment konsantrasyonu artarak rengi koyulaşır.

Kars Kaz Etinin üretiminde kullanılan kazlar, kesim döneminde, 25-30 haftalık ve gelişimlerini tamamlamış olmalıdır. Kazların kesim ağırlığı 4,2-4,6 kg olup sakatat, baş boyun gibi kısımları temizlendikten sonra karkas kısmı kurutulur. Kurutmaya alınan kaz karkas ağırlığı yaklaşık 3 kg'dır. Kaz karkasları 5-10 günlük kurutma işleminden sonra %15-20 fire verir ve kurutulmuş karkas ağırlığı 2,2-2,8 kg olur.

Kars Kaz Eti karkasının özellikle but ve göğüs kısmı, elle bastırıldığında hafif sert ve içe çökmeyen yapıdadır. Haşlandığında kolayca dağılır. Tencerede veya tandırda pişirildiğinde keskin bir kokusu vardır.

Kars ili ortalama 1971 m yükseklikte, denizel etkilere kapalı yüksek plato sahasında yer alır. Yıllık ortalama sıcaklığı 5,4°C'dir. Kış dönemi ekim ayında başlayıp nisan ayına kadar sürer. Yaklaşık 180-210 gün süren kış döneminde sıcaklık 0°C'nin altında olup sert karasal iklim koşulları hâkimdir. Yaz ayları ise serin ve yağışlı geçer. Kazların kesim dönemi mevsim sıcaklarının ortalama 0,5°C olduğu ve coğrafi sınırın karla kaplanmaya başladığı kasım ayında başlar. Kurutma işleminde soğuk koşulların yanı sıra kasım ayında güneşlenme süresi birkaç saat olup güneş ışığından da faydalanılır. Böylece kaz karkasları kurutulurken but ve sırt kısmında bulunan yağlar hafifçe eriyerek kaz etinin içine doğru nüfuz ederek yağlanmasını sağlar.

Kasım ayından sonra ise soğuk havada yapılan kurutma işlemiyle etin su miktarı azalır kuru madde miktarı artar ve artan kuru madde miktarına paralel olarak yağ oranı da artar. Kasım ayından itibaren Kars ilinin karla kaplanması ve havanın soğumasına bağlı olarak günlük sıcaklık eksi derecenin altında olup güneşlenme süresi de oldukça kısadır. Kaz karkasları but kısmının sağ veya sol tarafının ucundan temiz bir ipe bağlanarak açık havada, evlerin saçak altına veya uygun görülen yüksek bir yere asılarak 5-10 gün kurutulur. Soğuk iklim şartlarından dolayı kaz etleri bozulmadan muhafaza edilebilir.

Kars Kaz Etinin bazı kimyasal özellikleri, yağ asitleri kompozisyonu ve mineral içeriği ile renk değerlerine aşağıda yer verilmektedir.

Tablo 1. Kars Kaz Etinin bazı kimyasal özellikleri ve mineral içeriği

Özellik	Değer
Enerji (kcal/100 g)	119-217
Kuru madde (g/100 g)	30,48-48,27
Nem (g/100 g)	51,73-69,52
Kül (g/100 g)	3,21-5,75
Protein (g/100 g)	22,63-32,56
Karbonhidrat (g/100 g)	0,4-1,25
Yağ (g/100 g)	2,31-9,31
pH	4,5-5,2
Kolesterol (mg/100 g)	116,63-180,96
Tuz (g/100 g)	2,45-5,15
Mg (mg/kg)	226,69-336,9
K (mg/kg)	2823-5106
Na (mg/kg)	7163-15710
Fe (mg/kg)	26,50-55,57
P (mg/kg)	1235,6-1723,2
Ca (mg/kg)	129,9-224,7

Tablo 2. Kars Kaz Eti yağ asitleri kompozisyonu

Özellik		En az (%)	En çok (%)
Doymuş yağ asitleri	Miristik asit (C14:0)	0,70	1,11
	Pentadekanoik asit (C15:0)	0,11	0,18
	Palmitik asit (C16:0)	33,16	48,09
	Stearik asit (C18:0)	7,79	13,03
	Araşidik asit (C20:0)	0,09	0,15
	Toplam doymuş yağ asitleri	43,86	62,44
Tekli doymamış yağ asitleri	Miristoleik asit (C14:1)	0,01	0,07
	Palmitoleik asit (C16:1)	1,14	4,10
	Oleik asit (C18:1n9c)	17,51	40,75
	cis-11-eikosenoik asit (C20:1)	0,10	0,29

	Toplam tekli doymamış yağ asitleri	18,77	44,82
Çoklu doymamış yağ asitleri	Linoleik asit (C18:2n6c)	9,17	16,97
	α -linolenik asit (C18:3n6)	0,90	2,24
	cis-13,16-dokosadienoik asit (C22:2)	0,13	0,53
	Linolelaidik asit (C18:2n6t)	0,11	0,24
	Toplam çoklu doymamış yağ asitleri	10,43	19,69

Tablo 3. Kars Kaz Etinin renk değerleri

Özellik	En az	En çok
L	30,69	37,88
a	13,85	20,66
b	3,81	7,44

L: 0 (siyah) ve 100 (beyaz) a: 0 (kırmızı) veya 100 (yeşillik) b: 0 (sarılık) veya 100 (mavilik)

Üretim Metodu:

Kars Kaz Etinin üretiminde kullanılan kazlar, coğrafi sınırdaki yetiştirilmekte olup üretim aşamalarına aşağıda yer verilmektedir.

Kazların yetiştirilmesi: Kars Kaz Eti üreticileri geleneksel kuluçka yöntemi ile kaz yetiştiriciliği yapar. Kaz yetiştiricileri işletme büyüklüğüne göre damızlık için 4-5 dişiye ve 1 erkek kaz ayırır.

Kaz palazları nisan-mayıs aylarında kuluçkadan çıktıktan sonra ilk 20 gün ayrı bir bölmede tutulur ve ilk hafta sütle beslenir. İkinci haftadan itibaren madımak olmak üzere doğranmış taze yeşil ot ve ıslatılmış ekmek verilir. Bu sürede yağmursuz ve sıcak günlerde kaz palazları 1-2 saat dışarıya çıkartılarak etraftaki yeşil otlardan beslenmesi sağlanır. Kuluçkadan çıktıktan sonraki 20. günden sonra coğrafi sınırdaki meralarda otlatılır. Kazlar kuluçkadan çıktıktan sonra nisan ayından eylül ayına kadar merada doğal koşullarda beslenir. Ekim ayı başından itibaren yaklaşık 1 ay arpa yemi kullanılarak 6-7 aylık yaşı ve 5-6 kg canlı ağırlığa ulaşmasıyla besi olgunluğu sağlanan kazlar, daha sonra ilk karın yağdığı kasım ayından itibaren kesime alınır.

Kazların temizlenmesi ve karkasının elde edilmesi: Kesimi yapılan kazların tüyleri elle veya tüy yolma makinasıyla yolunur. Elle yapılan tüy yolma işleminde kazlar kaynar su dolu kazanlara birkaç kez daldırılarak tüylerin yumuşatılarak daha kolay yolunmasını sağlar.

Tüy yolma işleminden sonra, gövdede kalan ince tüyler alevli ateşte veya pürmüzle yakılır. Halk arasında bu işleme alazlama veya duruzlama denir. Yanan tüylerin ve tüy köklerinin giderilmesi için kazın gövdesi gıda ile temasa uygun bezle sertçe ovularak temizlenir ve soğuk suyla yıkanır. Karın kısmı açılıp iç organların tamamı ve iç yağı elle çıkartılarak karkas eti elde edilir. Karkaslar akan soğuk suda birkaç kez yıkanarak temizlenir ve serin bir yerde birkaç saat veya üretimden önceki gece bekletilerek suyunun süzülmesi sağlanır.

Tuzlama: Süzülen yaklaşık 1 kg kaz karkas eti için 30-50 g kaya tuzuyla elle ovularak tuzlanır. Tuzlama, kaz karkas etlerinin içine ve özellikle ön kol altlarında daha yoğun olacak şekilde yapılır.

Baskıya alma: Tuzlanmış karkaslar, pencereleri açık tutularak sürekli havalandırılan sıcaklığı gündüzleri 7-8°C'den geceleri ise 5-6°C'den yüksek olmayan serin bir yerde gıda ile temasa uygun gözenekli süzgeçlerde veya ahşap kaplarda üst üste konarak iki gün bekletilerek tuzunu çekmesi ve suyunu vermesi sağlanır. Kaz karkaslarının bekletildiği ortam ısıtılmaz ve baskıya alındığı yerde hava sirkülasyonunun olması sağlanır. Eğer hava şartları mevsim normallerinin üstünde ve sıcak ise baskı süresi bir güne indirilebilir.

Coğrafi sınırdaki köylerde kazların baskıya alındığı yer evlerde kiler olarak adlandırılan ayrı bir bölmedir. Bu bölmenin en önemli özelliği sürekli hava sirkülasyonunun olmasıdır. Yüksek bir baca veya dışarıya açık bir pencere ile havalandırılır.

Kurutma: Baskı işleminden sonra karkaslar but kısımlarından iple bağlanır ve nem oranı %51,73-69,52 oluncaya kadar yaklaşık 5-10 gün açık havada kurutulur.

Depolama ve muhafaza: Kurutma işlemi tamamlanan karkasların iç kısmı koyu kırmızı-bordo renk alır. But kısımları ise, üstünde bulunan yağlı derinin güneş ışınlarının etkisiyle eriyip incilmesi nedeniyle ince bir tabaka haline gelerek saydamlaşır.

Kars Kaz Eti, bütün karkas et olarak veya parçalara kesilmiş halde, havayla teması kesmeyen gıda ile temasa uygun ambalajlar içinde satışa sunulur. Buzdolabı veya derin dondurucuda en fazla +4°C'de 6 ay muhafaza edilir.

Denetleme:

Denetimler; Kars Ticaret ve Sanayi Odasının koordinasyonunda ve Kars Ticaret ve Sanayi Odasından, Kars İl Tarım ve Orman Müdürlüğünden, Kafkas Üniversitesi Veteriner Fakültesinden, Kars İl Ticaret Müdürlüğünden ve Serhat Kalkınma Ajansından ürün konusunda uzman birer üyenin katılımıyla 5 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır. Denetimler yılda bir kere düzenli olarak, ayrıca şikâyet üzerine ve gerek görülmesi halinde her zaman yapılır.

Denetime esas kriterler aşağıda yer verilmektedir.

- Kazların kuluçka döneminin sonu olan nisan-mayıs aylarında palaz sayılarının kayıt altına alınması ve beslenme kontrolü yapılması.
- Kazların haziran-temmuz aylarında coğrafi sınırdaki meralarda serbest dolaşımda otlatılması.
- Ekim ayı başlarından itibaren kazların arpa yoğunluklu beslenmesinin uygunluğu.
- Özellikle kesim, yolma, tuzlama ve kurutma aşamaları olmak üzere üretim metoduna uygunluk.
- Ambalajlama ve muhafaza koşullarının uygunluğu.
- Kars Kaz Eti ibaresinin ve menşe adı ambleminin kullanımının uygunluğu.

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

2. Kütahya Kaz Tiridi

Başvuru No	: C2021/000191
Başvuru Tarihi	: 16.04.2021
Coğrafi İşaretin Adı	: Kütahya Kaz Tiridi
Ürün / Ürün Grubu	: Yemek / Yemekler ve çorbalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Başvuru Yapan	: Kütahya Ticaret Borsası
Başvuru Yapanın Adresi	: Bölücek Mah. Pir Ahmet Caddesi No: 74 Merkez KÜTAHYA
Coğrafi Sınır	: Kütahya ili
Kullanım Biçimi	: Kütahya Kaz Tiridi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Kütahya Kaz Tiridi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kütahya Kaz Tiridi; haşlanmış kaz etinin, haşlama suyu ile ıslatılmış kuru yufkaların üzerine yerleştirilmesi suretiyle Kütahya ilinde üretilen yemektir. 350 ile 400 g arasındaki porsiyonlar halinde ve sıcak olarak servisi yapılır.

Kütahya Kaz Tiridinin üretiminde kullanılan kuru yufka; özel amaçlı buğday unu, tuz ve su ile hazırlanır, her iki yüzü sacda pişirilip kurutulur. Serin ve rutubetsiz ortamda 6 aya kadar muhafaza edilebilir.

Kütahya Kaz Tiridinin üretiminde kullanılan kaz eti; kasım ile şubat ayları arasında kesilen kazlardan elde edilir. Kazlar, soğuk havada ve kar yağınca kendilerini soğuktan korumak için vücutlarında yağ biriktirmeye başladıkları için etleri yağlı olur. Bu sebeple kesimleri, kasım ile şubat ayları arasında yapılır. Kazın eti yağlı olduğu için yemeğe ayrıca yağ konulmaz. Kaz eti derin dondurucuda muhafaza edilerek tüm yıl boyunca yemeğin üretiminde kullanılabilir.

Kütahya Kaz Tiridinin geçmişi eskiye dayanır. Kütahya ilinin mutfak kültüründe önemli bir yere sahiptir. Özel gün ve davetlerde mutlaka ikram edilir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Kütahya Kaz Tiridinin üretiminde kullanılan kaz eti; coğrafi sınırdaki yetiştirilen ve kasım ile şubat ayları arasında kesilen kazlardan elde edilir. Kaz eti derin dondurucuda muhafaza edilerek tüm yıl boyunca yemeğin üretiminde kullanılabilir.

6-8 Porsiyon Kütahya Kaz Tiridi üretmek için gereken bileşenlere ve üretim aşamalarına aşağıda yer verilmektedir.

3,5-4,5 kg kaz eti
8-12 adet kuru yufka
500-600 ml su
25-30 g tuz

Yufka bileşenleri:

1000-1150 g özel amaçlı buğday unu
500-600 ml su
25-30 g tuz

Yufkanın Hazırlanması: Özel amaçlı buğday unu, tuz ve su genişçe bir kapta karıştırılıp yoğrularak orta sertlikte hamur elde edilir ve özdeşleşmesi için 5-10 dakika kadar dinlendirilir. Dinlenen hamur 100-150 gramlık bezelere ayrılır. Bezeler, yapışmaması için hafifçe unlanarak düz bir zeminde oklava/merdane ile ince bir şekilde 50-55 cm çapında şekilde açılır. Açılan yufkaların iki tarafı, odun ateşinde ısıtılmış saclarda 4-5 dakika pişirilip gıda ile temasa uygun bir bezin üzerine serilerek kurutulur. Kurutulan yufkalar serin ve rutubetsiz ortamda 6 ay süre saklanabilir. Kütahya Kaz Tiridi üretiminde kullanılan yufkalar genellikle, önceden hazırlanarak muhafaza edilir.

Yemeğin Hazırlanması: Kaz eti bir tencerede su ve tuz ile 1 saat kadar haşlanır. Kuru yufkalar 200°C sıcaklıktaki fırında hafif pembeleşinceye kadar kızartılır, 4 - 6 cm uzunlukta olacak şekilde elle kırılır ve bir tepsiyeye

yerleştirilir. Kazın etinin haşlama suyu, kızarmış yufkaların üzerine dökülerek yufkalar ısıtılır ancak yufkaların çok yumuşak ya da çok kuru olmamasına dikkat edilir. Kaz eti yağlı olduğundan ayrıca yağ ilavesi yapılmaz. Pişmiş kaz etleri kemiklerinden ayrılarak didiklenir ve tepsideki kızarmış yufkaların üzerine eşit bir şekilde yerleştirilir. Kaz eti, isteğe bağlı olarak fırında 15 dakika kızartılabilir. 350 ile 400 g arasındaki porsiyonlar halinde hazırlanan Kütahya Kaz Tiridinin servisi sıcak olarak yapılır.

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

Kütahya Kaz Tiridinin geçmişi eskiye dayanır. Kütahya ilinin mutfak kültüründe önemli bir yere sahiptir. Üretimde, coğrafi sınırda yetiştirilen kazlar kullanılır. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Kütahya Kaz Tiridinin tüm üretim aşamaları coğrafi sınırda gerçekleşir.

Denetleme:

Denetimler; Kütahya Ticaret Borsasının koordinatörlüğünde; Kütahya Ticaret Borsası, Kütahya İl Tarım ve Orman Müdürlüğü ve Aslanapa Kaymakamlığından ürün konusunda uzman birer kişinin katılımıyla 3 kişiden oluşan denetim mercii tarafından, düzenli olarak yılda bir defa, gerekli görülen hallerde ve şikâyet üzerine ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetim mercii; üretimde kullanılan kazların coğrafi sınırda yetişmesini; özellikle kazların ile kesim dönemi olmak üzere üretim metoduna uygunluğu ve Kütahya Kaz Tiridi ibaresi ile mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğunu denetler.

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

3. Gediksaray Dokuması

Başvuru No	: C2021/000419
Başvuru Tarihi	: 08.10.2021
Coğrafi İşaretin Adı	: Gediksaray Dokuması
Ürün / Ürün Grubu	: Dokuma / Dokumalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Başvuru Yapan	: Amasya Ticaret ve Sanayi Odası
Başvuru Yapanın Adresi	: Ziya Paşa Blv. No:31, 05100 Merkez AMASYA
Coğrafi Sınır	: Amasya ili
Kullanım Biçimi	: Gediksaray Dokuması ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Gediksaray Dokuması ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

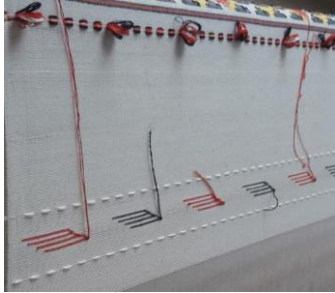
Gediksaray Dokuması; pamuk veya ipek iplikle mıymıy püsküllü tekniği kullanılarak Amasya ilinde üretilen dokumadır. Çözü ve atkı ipliklerinin numaraları pamuklu iplerde 40/2 ve 60/2 şeklinde iken ipek ipliklerde 75/36 şeklindedir.

Gediksaray Dokumasından gömlek, pike, çanta, kırlent ile ev dekorasyonunda kullanılabilecek birçok ürün yapılır. Gediksaray Dokuması; 2 ayaklı ve 2 ya da 4 çerçeveli olan kamçılı tezgâhlarda elle dokunur. Tezgâhın çözgüsü ve gücüsü, coğrafi sınıra özgü tekniklerle hazırlanır.

Gediksaray Dokumasında kırmızı renk başta olmak üzere siyah, sarı, beyaz yeşil, kahverengi kullanılır.

Gediksaray Dokumasının motifleri, coğrafi sınırdaki yaşayan insanların duygu ve düşüncelerini yansıtır. Dokumada en çok kullanılan motiflere aşağıda yer verilmektedir.

Tablo 1. Gediksaray Dokumasında en çok kullanılan motifler

Motifin görseli	Motifin adı	Motifin görseli	Motifin adı
	Tarak		Mevreş
	Yılan sırtı		Amasya'nın yarısı

	Kum saati		Amasya'nın bütünü
---	-----------	--	----------------------

Gediksaray Dokuması mevrş, melez ve tahtalı olmak üzere üç şekilde üretilir. Mevrş dokumada genellikle yılan sırtı, zülûf tarağı, fitil, Amasya'nın yarısı desenleri kullanılır ve masa örtüsü ile çarşaf üretiminde tercih edilir. İplik üretiminde kullanılan melez dokumada çift muhacir ve tekli muhacir yer alır. Tahtalı dokuma ise 2 cm aralıklı renkli iplerle dokunan karelerden oluşur.

Gediksaray Dokumasının geçmişi eskiye dayanır. Amasya ilinin dokumaya dayalı ekonomisinde ve kültüründe önemli bir yere sahiptir. Coğrafi sınırda çeyiz sandıklarında yer alır. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Gediksaray Dokuması üretiminde kullanılan araç ve gereçler ile üretim aşamalarına aşağıda yer verilmektedir.

Gediksaray Dokuması Üretiminde Kullanılan Araç ve Gereçler:

Tezgâh iskeleti: Tezgâhı meydana getiren parçaların üzerinde toplandığı kalın tahtalardan yapılmış kısımdır.

Makaslar: El dokuma tezgâhlarını diğer tezgâhlardan ayıran parçalardan biridir. Üst ve alt olmak üzere iki tip makas vardır. Üst makaslar yukarıya alt makaslar ise aşağıya inerek çerçevelere hareket verir.

Kelebekler: Çerçevelerin bir kısmının aşağıya çekilmesi sırasında diğer grup çerçeveyi yukarıya kaldıran tertibattır. Hareketlerini, alt makaslar nedeniyle ayaklardan alır.

Çözü köprüsü: Çözü levendinden gelen ipliklerin yönünü değiştirip yere paralel olarak kumaş levendine sevkini sağlayan kısımdır. Kumaş köprüsü ile aynı doğrultuda olur. Çerçeveler aynı hizada durduğunda, çözü ve kumaş köprüleri arasındaki çözü iplikleri yere paralel durur.

Tefe: Üzerindeki tarak yardımıyla atılan atkıyı kumaşa sıkıştıran kısımdır. Mekiğin bir yuvadan diğerine gidebilmesine yardımcı olur. Sağında ve solunda, mekiğin tefe üzerinde en son ulaşacağı yerler olan yuvalar bulunur

Kumaş levendi: Dokunan kumaşı üzerine sararak toplamayı sağlayan kısımdır. Üzerinde bulunan tarak dişlisi ve tırnak, kumaşla birlikte çözgünün de gergin kalmasını sağlar.

Ayaklar (pedallar): Atkı ve çözgü ipliklerine bağlantı (örgü) yaptırabilmek için çözgü ipliklerinin tezgâh üzerinde yukarı aşağı hareket etmesini sağlayan ve ağızlık oluşturan kısımdır. Ayaklar, gücülerden geçen çözgü ipliklerini gücü çerçeveleri ile birlikte örgüye göre hareket ettirerek ağızlığın oluşmasını sağlar.

Tarak: Çözgü ipliklerini düzenli aralıklarla tutmaya ve dokuma yaparken atkı ipliğini sıkıştırmaya yarayan kısımdır. Kumaş genişliğini sağlar ve mekiğe yön verir. Tarakların numaralandırılması 10 cm'deki diş boşluğu ile belirlenir. Örneğin 10 cm'de 60 diş boşluğu varsa 60'lı veya 60 numara tarak olarak tanımlanır. Yalnız ipekle yapılan dokumalarda taraklar 1 cm' deki diş boşluğuna göre numaralandırılır. Bunun nedeni ipek ipliğinin çok ince olmasıdır.

Mekik: Çözgü iplikleriyle atkı ipliklerinin bağlantı yapabilmesi için, atkı ipliğinin ağızlığın içinden geçmesini sağlayan kısımdır.

Çözgü levendi: Üzerine sarılan çözgü ipliklerini taşıyan kısımdır. Üzerine takılan ağırlıklar, çözgü ipliklerinin gergin durmasını, sağlar.

İplik: Gediksaray Dokumasının üretiminde pamuk ile ipek iplik kullanılır ve iplikler, haşılama işlemine tabi tutulur. Çözü ve atkı ipliklerinin numaraları 40/2 ve 60/2 şeklindedir. Pamuk ipliğinin daha mukavemetli olması istendiğinde südkostik ile merserizasyon işlemi yapılır.

Kumaş: Gediksaray Dokumasında kullanılan kumaşlar üretilecek ürün ölçülerine göre dokunan kumaşlardır. Dokuma kumaşının eni 30 cm ile 100 cm arasındadır.

Gediksaray Dokuması Türleri:

Mevreş dokuma: Desenli dokuma olarak da adlandırılır. Genellikle yılan sırtı, zülûf tarağı, fitil ve Amasya'nın yarısı desenleri kullanılır. Masa örtüsü ve çarşaf ürünlerinin üretimi için kullanılır.

Melez dokuma: Çift muhacir ve tekli muhacir desenleri kullanılır. Kadın ve erkek içlik üretimi için tercih edilir.

Tahtalı dokuma: Çözü iplerine 2 cm arayla renkli ipler takılır. Atkı ipliyle de 2 cm genişliğinde kare desenler oluşturulacak şekilde farklı renk iplikler kullanılarak dokuma işlemi gerçekleştirilir. Elde edilen kare desenler gömlek üretiminde muhacir deseni dokumalarda kullanılır.

Gediksaray Dokuması Üretimi:

Çözü hazırlanması:

Kamçılı tezgâhlarda tefenin iki taraf yuvasında ileri geri giden ve “taka” adı verilen mekik vurucularının uçlarına bağlı ipler, tefenin ortasında birbirine birleştirilmiş ve ayrıca bir iple bağlanıp ipin ucu tefenin üst ağacının ortasındaki makaradan geçirilerek küçük bir miktar bağlandıktan sonra dokuyucunun önünde sarkıtılır. Bu ip çekilince takaların yuvalarından dışarı çıktığı için fırlamalarını önlemek amacıyla tefenin kollarından aşağıya doğru eğik, kısa birer tahtaya ip bağlanıp mekiğe atkı masuralarından biri takılır. Atkının ucu mekik boncuğunun deliğinden dışarı çıkarılır ve kenardan çözü ipliğinin birine dolanır. Mekik tefenin soluna koyulur. Dokuyucu dik oturarak sol eliyle tefeyi ortasından, sağ eliyle de kamçının tutamağından tutar. Tefeyi bir karış kadar öne iterken, ayaklıklara basarak aşağıya indirir. İplerin bir kısmı yukarıda, bir kısmı aşağıda olur. Böylece ağızlık açılmış olur. Ayaklıklara basıldığı anda kamçı hızla çekilip elinden bırakmadan yukarıya doğru yeniden gitmesine izin verilerek mekiğin açılan ağızlık içinden soldan sağa doğru gitmesi sağlanır. Atkıyı sıkıştırmak amacıyla ortasından tutulan tefe hızla çekilir ve çerçevelerin ayaklarına basılarak ağızlık değiştirilir. Böylece çapraza alınmış atkı, tefe ile sıkıştırılır. Tefe tekrar ileri itilir ve ikinci ağızlık açılmış olduğu için yeniden kamçı çekilerek mekik sağdan sola gönderilir. Bu hareketlere art arda tekrar edilerek dokuma işlemi sürdürülür. Kumaşı gerdirmek için “cımbar” denilen iki tarafı çivili, uzatılıp kısaltılabilen gergi tahtası, taraktaki çözü enine göre ayarlanıp dokumanın kenarlarına batırılır. 10 - 15 cm aralıklarda olacak şekilde sarılırken cımbar ileri alınır. Dokumanın ucu merdanenin üzerindeki yarığa yerleştirilip üzerine çıtası konur ve merdane döndürülerek dokuma düzgün bir şekilde sarılır ve dokuma işlemi sürdürülür. Dokuma merdaneye sarılmadan önce daima gerim açılmalıdır. Gerim düğümü tefe hizasına gelince ip çözülür ve çözüünün daha aşağı taraflarına bağlanır. Çözüüyü sonuna kadar değerlendirebilmek için çözüünün geri tarafına bir çubuk geçirilir. Gerim ipi bu çubuğun ortasına bağlanıp sürekli gergin tutarak çubuk gücü çerçevesinin önüne yanaşmaya kadar dokuma sürdürülür. Tarakla birinci gücü arasında kalan çözü artık dokunamaz. Tarağın arkasından iplikler kesilir ve merdane ters çevrilerek dokuma alınır.

Motif oluşturma:

Gediksaray Dokumasına uygulanacak motifin şablonu, kareli kâğıt üzerine renkli kalemle çizilir; dokumanın ölçüsüne göre çözü ölçüsü ayarlanır ve çözü ipleri teker teker sayılarak dokumanın orta kısmına şablon yerleştirilir ve motif dokumaya aktarılır.

Mıymıy püsküllü tekniği ile üretim:

Gediksaray Dokuması üretimine başlanırken, ayakçağa basılmadan önce tezgâhın önündeki düz tahta çekilerek dikey hale getirilir. Açılan ağızlıktan mekiğe takılan üç katlı kırmızı ip geçirilir, tahta düz hale getirilerek arkaya itilir ve ayakçağa basılarak krem atkı ipi mekikle atılır. Atkı ipi tüveyle oturtulur ve bu işlem iki veya üç kez tekrarlanır. Üçüncü ya da dördüncü işlemde mekik atıldığında tığ ile 1-2 cm arayla dokumanın yüzeyine ip çekilir.

Basit el dokumaları için kullanılan 2 ya da 4 çerçeveli tezgâhlardır. Aşağıya ya da yukarıya hareket eden çerçevelerin eski konumlarına gelmesi için yay veya ağırlıklardan yararlanılmaz. Diğer sistemlerden farklı olarak

çerçeveler doğrudan doğruya pedallara bağlanmaz. Çerçeveler makaslara bağlandıktan sonra, makaslardan gelen ipler sırayla pedallara bağlanır. Çerçevelerin bir kısmının pedal ve makaslar yardımı ile aşağıya çekilmesi sırasında keleklerle diğer çerçeveler yukarıya kaldırılarak tam ağızlık açılması sağlanır. Bir sonraki ağızlık için pedallara basıldığında çerçeveler yer değiştirir. Çerçevelerin dikey çalışmasını ve birbirine takılmaması için yan tarafta bulunan kafesten yararlanılır.

Bu vurucuların uçlarına bağlı ipler tefeni ortasında birleştirilmiş durumdadır. Bu iki ipin ucuna da tutamak adı verilen bir tahta parçası bağlanır.

Ayaklara basarak ağızlık oluşturur, mekik sağ yuvada ise bu yuvanın tutamağa bağlı ipi sola doğru hızla çekilerek mekikçik sol yuvaya doğru atılır. Tefe hızla kumaşa doğru çekilir ve atkı sıkıştırılır. Tekrar ayaklara basılarak yeni ağızlık oluşturulur. Bu defa tutamak sağa doğru hızla çekilerek mekikçiğin sağa doğru atılması sağlanarak atkı atma işlemi gerçekleştirilir.

Tahta kaldırma, tıgla çekme yöntemleri ile oluşturulan motiflerle dokuma planlanan uzunlukta dokunur. Dokuma işlemi tamamlandıktan sonra saçak boyu ayarlanır ve dokuma tezgâhtan makasla kesilerek çıkartılır. Saçakları bağlanıp kenar temizliği yapılır.

Dokunan kumaşlar (masa örtüsü ve sehpa örtüleri hariç) geleneksel yöntemlerle merserizasyon işleminden geçirilerek daha yumuşak ve parlak hale gelmesi sağlanır. Gediksaray ilçesinde bu işlem için dokunan kumaş 1 gece sulandırılmış gübre içerisinde bekletilir. Gübre karışımı; 2 kg büyükbaş hayvan gübresi ile 5 lt suyun karıştırılmasından elde edilir. Karışımında bekletilen dokuma bir gece sonra karışımdan çıkarılır ve rengi açılana kadar bol su ile yıkanır. Ardından temiz toprak zemine serilerek kurutulup tekrar bol su ile yıkanır ve tokaçlama adı verilen kumaş dövme işlemine tabi tutulur. Bu işlem altı kez tekrarlandıktan sonra ürün ütülenerek kullanıma hazır hale gelir.



Resim 1. Gediksaray Dokuması

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

Gediksaray Dokumasının geçmişi eskiye dayanır. Amasya ilinin dokumaya dayalı ekonomisinde ve kültüründe önemli bir yere sahiptir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Gediksaray Dokumasının tüm üretim aşamaları, coğrafi sınırdaki gerçekleşir.

Denetleme:

Denetimler; Amasya Ticaret ve Sanayi Odasının koordinasyonunda ve Amasya Halk Eğitim Merkezi, Yeşilirmak Havzası Kalkınma Birliği, Amasya Esnaf ve Sanatkarlar Odası Birliği, Amasya Turizm Derneği ile Amasya Ticaret ve Sanayi Odasından konuda uzman birer kişinin katılımıyla 5 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır. Denetimler düzenli olarak yılda bir defa, gerekli görülen durumlarda ve şikâyet halinde ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetime esas kriterler aşağıdaki gibidir:

- Üretimde kullanılan malzemelerin uygunluğu.
- Özellikle motif çeşitleri ve dokuma tekniği olmak üzere üretim metoduna uygunluk.
- Gediksaray Dokuması ibaresi ve mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğu.

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

4. Işıklı Nohut Kahvesi

Başvuru No	: C2022/000044
Başvuru Tarihi	: 04.02.2022
Coğrafi İşaretin Adı	: Işıklı Nohut Kahvesi
Ürün / Ürün Grubu	: Nohut kahvesi / Diğer
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Başvuru Yapan	: 1. Biga Ziraat Odası 2. Biga Ticaret ve Sanayi Odası 3. Biga Belediyesi
Başvuru Yapanın Adresi	: 1. İstiklal Mah. İnönü Cad. 37 A Biga ÇANAKKALE 2. İstiklal Mah. Kevser Özengil Cad. 16 1 Biga ÇANAKKALE 3. Sakarya Mah. Kıbrıs Şehitleri Cad. 10 A Biga ÇANAKKALE
Vekil	: Ayfer Berkam (Çankaya Patent Marka ve Danışmanlık Ltd. Şti.)
Coğrafi Sınır	: Çanakkale ili Biga ilçesi Işıklı köyü
Kullanım Biçimi	: Işıklı Nohut Kahvesi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün ambalajı üzerinde kullanılmadığında Işıklı Nohut Kahvesi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görünecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Işıklı Nohut Kahvesi, nohutların 200-250 °C sıcaklıkta orta derecede kavrulup 200-300 mikron büyüklüğünde öğütülmesi suretiyle Çanakkale ili Biga ilçesi Işıklı Köyünde üretilen kahvedir. Hava almayan alüminyum bariyerli ambalajlarda 200 gramlık paketler halinde ambalajlanarak piyasaya arz edilir.

Piştirilmeden önceki toz haldeki Işıklı Nohut Kahvesi kuru maddede %5,5 protein ve %8 yağ içerir ancak kafein içermez. Işıklı Nohut Kahvesinin toz formunun C.I.E renk sistemine göre renk değerleri L=47-49; a=7-8; b=18-19'dur.

Işıklı Nohut Kahvesinin içeceği, karbonat, beyaz şeker (isteğe bağlı) ve su ile hazırlanır. Geleneksel olarak şekeriz hazırlanır ve kuru üzüm ile birlikte servisi yapılır. Günümüzde ise yaygın olarak lokum veya çikolata ile servis yapılır.

Işıklı Nohut Kahvesinin üretiminde kullanılan nohutlar, coğrafi sınırda da üretilen "sarı nohut" olarak adlandırılan küçük boyutlu nohutlardır (*Cicer arietinum*). Sarı nohut olarak adlandırılan nohut, tam yuvarlak olmayıp hibrit çeşitlere nazaran daha küçük boyutta olan ve kuş kafası şeklinde tabir edilen şekle sahip böceklenmeye ve hava şartlarına dayanıklı, 5 - 7 mm çapındadır.

Işıklı Nohut Kahvesinin geçmişi eskiye dayanır. Işıklı Köyünün mutfak kültüründe ve ekonomisinde önemli bir yere sahiptir. Bu sebeplerle coğrafi sınırla ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Işıklı Nohut Kahvesi üretiminde kullanılan nohutlar, coğrafi sınırdan temin edilir.

Sarı nohutlar suyla temizlendikten sonra kuru olarak tepsilere konur ve odun ateşinde ve 200-250 °C sıcaklıktaki fırında orta derecede kavrulur. Kavurma işlemi mevsime ve nohutların rutubetine bağlı olarak 2-4 saatte tamamlanır. Nohutlar kavrulurken yanmamaları için arada sıra yavaş yavaş karıştırılır. Kavrulan nohutlar çekiçli kahve değirmeninde 200-300 mikron büyüklüğünde öğütülür. Hava almayan alüminyum bariyerli ambalajlarda 200 g'lık porsiyonlar halinde ambalajlanarak piyasaya arz edilir.

Işıklı Nohut Kahvesinin piştirilmesi (1 porsiyon):

10-12 g Işıklı Nohut Kahvesi

1-2 g karbonat

Beyaz şeker (isteğe bağlı, az şekerli için 2,0-2,5 g, orta şekerli için 3,0-3,5 g şekerli için 4,5-5,0 g)

70-75 ml sıcak su

Bir cezvede Işıklı Nohut Kahvesi, karbonat, beyaz şeker (isteğe bağlı) ve sıcak su iyice karıştırıldıktan sonra yaklaşık 90-95 °C sıcaklıkta pişirildikten sonra servisi yapılır.

Işıklı Nohut Kahvesi, geleneksel olarak şekerli hazırlanır ve kuru üzüm ile birlikte servisi yapılır. Günümüzde ise yaygın olarak lokum veya çikolata ile servis yapılır.

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

Işıklı Nohut Kahvesinin geçmişi eskiye dayanır. Işıklı Köyünün mutfak kültüründe ve ekonomisinde önemli bir yere sahiptir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Işıklı Nohut Kahvesinin paketlenmeye kadar olan üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler; Biga Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde, Biga Ziraat Odası, Biga Kaymakamlığı ve Biga Belediyesinden konuda uzman birer üyenin katılımıyla en az 4 kişiden oluşan denetim mercii tarafından gerçekleştirilir. Denetimler düzenli olarak yılda bir defa, ayrıca gerekli görülmesi ve şikâyet halinde ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetim mercii tarafından; üretimde kullanılan bileşenlerin uygunluğu, üretim metoduna uygunluk ile Işıklı Nohut Kahvesi ibaresinin ve mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğu denetlenir.

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. Zonguldak Zılbıt Yemeği

Başvuru No	: C2022/000391
Başvuru Tarihi	: 14.11.2022
Coğrafi İşaretin Adı	: Zonguldak Zılbıt Yemeği
Ürün / Ürün Grubu	: Yemek / Yemekler ve Çorbalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Başvuru Yapan	: Zonguldak Ticaret ve Sanayi Odası
Başvuru Yapanın Adresi	: Yayla Mah. Bağlık Cad. No: 5 Merkez ZONGULDAK
Vekil	: Elif Benan Güven (Özener Marka Patent ve Danışmanlık Ticaret Ltd. Şti.)
Coğrafi Sınır	: Zonguldak ili
Kullanım Biçimi	: Zonguldak Zılbıt Yemeği ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Zonguldak Zılbıt Yemeği ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Zonguldak Zılbıt Yemeği; *Trachystemon orientalis* türü bitki, yağsız dana kıyma, kuru soğan, ayçiçek yağı, zeytinyağı, coğrafi işaret olarak 135 sayı ile tescilli Taşköprü Sarımsağı, yumurta, karabiber, pul kırmızıbiber, kekik ve tuz kullanılarak Zonguldak ilinde üretilen yemektir. Dana kıyma yerine, tereyağında hafifçe pişirilmiş pastırma da kullanılabilir. Servisi sıcak olarak ve üzerine pul kırmızıbiber serpildikten sonra yapılır.

Trachystemon orientalis türü bitki, coğrafi sınırdaki “zılbıt otu” olarak adlandırılır. Zılbıt otu hodan, odan, ıspıt, zirbit, zılbırık, kaldırık, kaldirik, kalındirek, burğı, mancar, zembil çiçeği ve sığırdili’ gibi isimler de bilinir. Zonguldak Zılbıt Yemeğinin üretiminde, zılbıt bitkisinin sadece yaprak ve çiçekleri kullanılır.

Zılbıt otu nisan-mayıs aylarında yetişir. Zonguldak Zılbıt Yemeğinin üretiminde taze olarak kullanımın dışında dondurularak veya salamura yapılarak muhafaza edilmiş hali de kullanılabilir.

Zonguldak Zılbıt Yemeğinin geçmişi eskiye dayanır. Zonguldak ilinin mutfak kültüründe önemli bir yere sahiptir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Zonguldak Zılbıt Yemeğinin üretiminde kullanılan zılbıt otu, tercihen coğrafi sınırdan temin edilir.

6 kişilik Zonguldak Zılbıt Yemeği üretmek için gerekli olan bileşenler ile üretim aşamalarına aşağıda yer verilmektedir.

<u>Miktar</u>	<u>Bileşen</u>
1 kg	Zılbıt otu
400-450 g	3 iri kuru soğan
200 g	Yağsız dana kıyma
6-9 g	3 diş Taşköprü Sarımsağı
5 g	Karabiber
5 g	Kırmızıbiber
5 g	Kekik
2 tane (İsteğe bağlı olarak sayısı artırılabilir)	Yumurta
30-40 g	Tuz
15-20 ml	Ayçiçek yağı
15-20 ml	Zeytinyağı

50 g (isteğe bağlı)

Pastırma

10-13 g (isteğe bağlı)

Tereyağı

Zılbıt otunun kökleri hariç olmak üzere sadece yaprakları ve çiçekleri toplanır, ayıklanır ve birkaç kez yıkanarak temizlenir. İsteğe bağlı olarak 100 ml üzüm sirkeli veya elma sirkeli suda 10 dakika bekletilip 2 kez daha yıkanarak temizlenir. 2-4 cm uzunluğunda doğranır ve 30-40 g tuz ilave edilip 10-15 dakika suda kaynatıldıktan sonra suyu sıkılarak yemeğin yapımında kullanılır. Bu aşamada dondurularak veya salamura yapılarak daha sonra kullanılmak üzere muhafaza edilir.

Bir tencereye ayçiçek yağı, zeytinyağı, küçük parçalar halinde doğranmış soğan ve ince doğranmış Taşköprü Sarımsağı koyulup karıştırılarak kavurmaya başlanır. 2-3 dakika sonra önce yağsız kıyma daha sonra karabiber, pul kırmızıbiber ve kekik karışımı ir ve karıştırılarak 5-6 dakika kavrulur. Zılbıt otu eklenip 10-15 dakika pişirilir. Yemek, çok katı olmayan orta kıvam alınca tuz ve yumurtalar yemeğin üzerine kırılır ve karıştırılarak pişirilir.

Yemeğin yapımında kıyma yerine pastırma kullanılacak ise küçük parçalar şeklinde dilimlenen pastırma bir tencerede tereyağı ile 2 dakika pişirilerek ilave edilir.

Zonguldak Zılbıt Yemeğinin servisi, sıcak olarak ve üzerine pul kırmızıbiber serpidikten sonra yapılır.

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

Zonguldak Zılbıt Yemeğinin geçmişi eskiye dayanır. Zonguldak ilinin mutfak kültüründe önemli bir yere sahiptir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Zonguldak Zılbıt Yemeğinin tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler, Zonguldak Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde, Zonguldak Ticaret ve Sanayi Odası, Zonguldak İl Tarım ve Orman Müdürlüğü ve Zonguldak Kahveciler ve Lokantacılar Esnaf Odası'ndan konuda uzman birer kişinin katılımıyla en az 3 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır. Denetimler düzenli olarak yılda bir defa, gerekli görülen hallerde ve şikâyet üzerine ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetim mercii; özellikle Taşköprü Sarımsağı olmak üzere üretimde kullanılan bileşenlerin uygunluğunu; üretim metoduna uygunluğu ve Zonguldak Zılbıt Yemeği ibaresi ile mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğunu denetler.

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. Zonguldak Malay Yemeği

Başvuru No	: C2022/000392
Başvuru Tarihi	: 14.11.2022
Coğrafi İşaretin Adı	: Zonguldak Malay Yemeği
Ürün / Ürün Grubu	: Yemek / Yemekler ve Çorbalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Başvuru Yapan	: Zonguldak Ticaret ve Sanayi Odası
Başvuru Yapanın Adresi	: Yayla Mah. Bağlık Cad. No: 5 Merkez ZONGULDAK
Vekil	: Elif Benan Güven (Özener Marka Patent ve Danışmanlık Ticaret Ltd. Şti.)
Coğrafi Sınır	: Zonguldak ili
Kullanım Biçimi	: Zonguldak Malay Yemeği ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Zonguldak Malay Yemeği ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Zonguldak Malay Yemeği; mısır unu, çok amaçlı buğday unu veya tam buğday unu, tuz ve suyun pişirilmesiyle elde edilen hamurun kaşıkla şekillendirilip üzerine üç farklı şekilde hazırlanan bileşenlerin konulması suretiyle Zonguldak ilinde üretilen yemektir. Hamura, iki kaşık kullanılarak şekil verilir.

Zonguldak Malay Yemeğinin üzerine konulan bileşenler aşağıdaki özelliklere sahiptir.

- Coğrafi sınırdaki “kakırdak” adı verilen kendi yağında kızartılmış süt kaymağı.
- Ayçiçek yağı ve tereyağı karışımında kızartılmış keş.
- Tereyağında kavrulmuş iri ceviz içi.

Zonguldak Malay Yemeğinin geçmişi eskiye dayanır. Zonguldak ilinin mutfak kültüründe ve geleneklerinde önemli bir yere sahiptir. Özellikle madenci sofralarında yer alır. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Kızartılmış keş ile yapılacak Zonguldak Malay Yemeğinin üretiminde, tercihen 542 sayılı coğrafi işaret olarak tescilli Bolu Keşi kullanılır.

6 kişilik Zonguldak Malay Yemeğinin üretiminde kullanılan bileşenlere ve üretim aşamalarına aşağıda yer verilmektedir.

Hamur bileşenleri:

<u>Miktar</u>	<u>Bileşen</u>
300 g	Mısır unu
100 g	Ekmeklik veya tam buğday unu
600 ml	Su
4-6 g	Tuz

Yemeğin üzeri için kullanılan bileşenler:

140 g	Keş
140 g	Ceviz içi
65 – 70 g	Süt Kaymağı
10 ml	Ayçiçek yağı
125 g	Tereyağı

Bir tencerede su, tuz ilave edilerek kaynatılır. Kaynayan suya sırasıyla azar azar mısır unu ekmeklik buğday unu veya tam buğday unu eklenip sürekli karıştırılarak pürüzsüz bir hamur elde edinceye kadar 5-6 dakika pişirilir. Tenceredeki hamur bitinceye kadar hamurdan birer yemek kaşığı alınır ve diğer bir yemek kaşığına aktarılıp kaşık şekli verildikten sonra servis tabağına konur. Kaşıklar, hamurun kaşıklara yapışmaması ve şeklinin düzgün olması için her seferinde suya batırılır.

Zonguldak Malay Yemeğinin üzerine konulmak üzere, aşağıdaki bileşenlerden biri hazırlanır. Bu aşamadan sonra isteğe bağlı olarak üç farklı sunum yapılabilir.

- Bir tavada eritilen süt kaymağı, kendi yağıyla 5-6 dakika kızartılıp şekil verilen hamurların üzerine konur. Kızartılan süt kaymağına coğrafi sınırdaki “kakırdak” denir.
- Bir tavada ayçiçek yağı ve tereyağı kızdırılıp rendelenmiş keş eklenerek 5-6 dakika kızartıldıktan sonra şekil verilen hamurların üzerine konur.
- Bir tavada eritilen tereyağına iri kıyılmış ceviz içi eklenip 2-3 dakika kavrulduktan sonra şekil verilen hamurların üzerine konur.

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

Zonguldak Malay Yemeğinin geçmişi eskiye dayanır. Zonguldak ilinin mutfak kültüründe ve geleneklerinde önemli bir yere sahiptir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Zonguldak Malay Yemeğinin tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler, Zonguldak Ticaret ve Sanayi Odasının koordinatörlüğünde, Zonguldak Ticaret ve Sanayi Odası, Zonguldak İl Tarım ve Orman Müdürlüğü ve Zonguldak Kahveciler ve Lokantacılar Esnaf Odası’ndan konuda uzman birer kişinin katılımıyla en az 3 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır. Denetimler düzenli olarak yılda bir defa, gerekli görülen hallerde ve şikâyet üzerine ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetim mercii; üretimde kullanılan bileşenlerin uygunluğunu, üretim metoduna uygunluğu ve Zonguldak Malay Yemeği ibaresi ile mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğunu denetler.

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. Savaştepe Mihaliç Kelle Peyniri

Başvuru No	: C2022/000424
Başvuru Tarihi	: 29.11.2022
Coğrafi İşaretin Adı	: Savaştepe Mihaliç Kelle Peyniri
Ürün / Ürün Grubu	: Peynir / Peynirler
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Başvuru Yapan	: Balıkesir Büyükşehir Belediyesi
Başvuru Yapanın Adresi	: Eski Kuyumcular Mah. Mekik Sok. Karesi BALIKESİR
Coğrafi Sınır	: Balıkesir ili Savaştepe ilçesi
Kullanım Biçimi	: Savaştepe Mihaliç Kelle Peyniri ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Savaştepe Mihaliç Kelle Peyniri ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Savaştepe Mihaliç Kelle Peyniri; koyun ve inek sütü karışımı ya da sadece inek sütü kullanılarak Balıkesir ili Savaştepe ilçesinde üretilir. Sert kabuklu, rengi sarıdan beyaza kadar olabilen, yarıksız ve gözenekli yapıda, sertlik derecesine göre ise ağırlıklı olarak sert ve az da olsa yarı-sert peynir sınıfına giren, salamurada olgunlaştırılmış peynirdir.

Koyun sütü, çoğunlukla Kıvırcık, Kıvırcık Merinos melezi ırklarından elde edilir ve bu ırkların sütleri, nisan, mayıs ve haziran aylarında artış gösterdiğinden, bu dönemde üretilen peynirlerde koyun sütü kullanılabilir. Koyun sütü üretiminin az olduğu zamanlarda ise sadece inek sütü kullanılır. Koyun sütü ve inek sütü karışım halinde kullanılacaksa koyun sütünün oranı en az % 40 olmalıdır.

Savaştepe Mihaliç Kelle Peynirinde telemeye şekil verilmesi, geleneksel yöntemlerle yapılır ve coğrafi sınıra özgü nitelik taşır. Teleme, süzek bezlerine toplanarak askıdaki çengellere asılır ve şişler ile delikler açılarak peynir altı suyu uzaklaştırılır. Bu aşamada teleme, “kelle” şeklini alır. Kalan peynir altı suyunun uzaklaştırılması delikli kalıplarda 12-16 saat baskılanarak gerçekleştirilir. Kuru dinlendirme aşamasında baskılama işleminden kalan su uzaklaştırılıp renk oluşumu sağlanır. Parçalara bölündükten sonra salamurada bekletilerek çapları en fazla 10 mm olan gözenekler oluşturulur.

Savaştepe Mihaliç Kelle Peynirinin bazı özelliklerine aşağıda yer verilmektedir.

Tablo 1. Savaştepe Mihaliç Kelle Peynirinin Özellikleri

Özellik	Değer
Renk	Sarıdan açık sarıya kadar ve beyaz renk
Kabuk yapısı	Sert
Sertlik derecesi	Sert veya yarı-sert
Olgunlaşma süresi	En az 120 gün
Nem içeriği	En çok % 60
Kuru maddede tuz (NaCl)	En fazla % 7,5
Yağlılık sınıfı (kuru maddede süt yağı, %)	Tam yağlı: $45 \leq \text{süt yağı}$ Yarım yağlı: $25 \leq \text{süt yağı} < 45$
Gözenek yapısı	Son üründe oluşan gözeneklerin çapı en fazla 10 mm'dir. Gözenekler farklı boyutlarda olup homojen dağılım gösterir.

Savaştepe Mihaliç Kelle Peynirinin geçmişi eskiye dayanır. Savaştepe ilçesinin mutfak kültürü ile ekonomisinde önemli yere sahiptir. Üretimi, telemeye şekil verilmesi bakımından coğrafi sınıra özgü nitelik taşır. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Savaştepe Mihaliç Kelle Peynirinin üretiminde kullanılan sütler coğrafi sınırdaki yetişen hayvanlardan temin edilir. Nisan-haziran ayları arasında koyun sütünün bulunduğu dönemde bu sütler ile aynı dönemde üretilen inek sütü karıştırılarak kullanılabilir. Koyun sütünün bulunmadığı dönemlerde ise sadece inek sütü kullanılır.

Küçükbaş hayvanların beslenmesi, yaklaşık %80-90'ı mera otlatmasıyla yapılır. %10-20'si yonca, arpa-yulaf ezmesi (pelet yem), küspe ve mısır silajı ile beslenir. Büyükbaş hayvanların beslenmesi, %70'i kaba yem ile yapılır. Kaba yemin % 50'si silaj ve şeker pancarı küspesi, geri kalanı ise yonca, yulaf ve samandan oluşur. Pelet yem beslenmenin % 30'unu oluşturur.

Savaştepe Mihaliç Kelle Peynirinin üretiminde kullanılan sütler, asitlik gelişimini engelleyici / nötrleyici maddeler içermez. Yağ alma veya su ilave etme gibi sütün bileşimini değiştirecek işlemler yapılmaz.

Toplanan çiğ süt süzülür ve içinde bulunabilecek yabancı maddeler uzaklaştırılır. Süzülen çiğ süt pişirme kazanlarına aktararak 50-65 °C sıcaklıkta en fazla 15 dakika ısıtılmasına tabi tutulur. Isıtılma işleminden sonra mevsimine göre 30-35 °C aralığında değişen mayalama sıcaklığına kadar soğutulur. Mayalama sıcaklığı pıhtı oluşumu için önemli olup, mayalama işleminde pıhtı elde etmek esastır. Bu işlemde peynir mayası olarak şırdan mayası kullanılır. Maya miktarı 100 litre süt için 10-20 g'dır. Mayalama süresi genellikle 1-1,5 saat aralığındadır.

Mayalama işlemiyle oluşan pıhtı pirinç tanesi büyüklüğüne ulaşınca, haşlama aşamasına geçilir. Pıhtı, 80-95 °C'deki sıcak su uygulanarak haşlanır. Peynir altı suyunun sıcaklığı, genellikle 38-45 °C aralığında seyreder.

Haşlama işlemi tamamlandığında teleme, peynir altı suyundan ayrıştırılır. Telemeye şekil verilmesinde, geleneksel yöntemler kullanılır. Teleme, süzek bezine alınarak askıdaki çengellere asılır. Gıda ile teması uygun metal şişler kullanılarak alttan üste doğru hızlı şekilde delikler açılır ve peynir altı suyunun bir kısmının uzaklaşması sağlanır. Bu uygulamayla birlikte teleme, "kelle" şeklini alır. Bu uygulama ile suyun süzülmesi yanında telemenin soğuması da ayrıca sağlanır. Daha sonra kalan peynir altı suyunun uzaklaşması için süzme niteliğine sahip delikli kalıplarda en az 1 saat baskılama işlemiyle peynir altı suyundan ayrıştırılır. Bu şekilde 1 gece bekletilen peynirler, 3 parçaya bölünür ve kuru dinlendirmeye alınır. Kuru dinlendirmede 10-12 °C sıcaklıktaki odalarda en az 1 hafta dinlendirme yapılarak sarı renk oluşumu ve peynir kitlesinin kesilmesine istinaden fazla su ayrılır. Oda koşullarında 14-16 bome aralığına sahip salamurada 5-10 gün aralığında dinlendirilerek göz açım aşaması gerçekleşir. Daha sonra 4 °C sıcaklığındaki odalarda en az 120 gün süre ile salamurada olgunlaştırılır.

Savaştepe Mihaliç Kelle Peyniri, olgunlaştırma işleminden sonra gıda ile teması uygun ambalajlarda ilgili mevzuata uygun etiket bilgileri ile tüketiciye sunulur. Ürünün muhafaza edilmesi, taşınması ve piyasaya arz edilmesi 8 °C'nin altındaki sıcaklıklarda gerçekleştirilir.

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

Savaştepe Mihaliç Kelle Peynirinin geçmişi eskiye dayanır. Savaştepe ilçesinin mutfak kültürü ve ekonomisinde önemli yere sahiptir. Üretimi, telemeye şekil verilmesi bakımından coğrafi sınıra özgü nitelik taşır. Üretimde kullanılan süt, coğrafi sınırdaki yetiştirilen koyun ve ineklerden elde edilir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Savaştepe Mihaliç Kelle Peynirinin tüm üretim aşamaları, coğrafi sınırdaki gerçekleştirmelidir.

Denetleme:

Denetimler; Balıkesir Büyükşehir Belediyesinin koordinatörlüğünde, Savaştepe Belediyesi ile Savaştepe İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğünden konuda uzman birer kişinin katılımı ile oluşan en az 3 kişilik denetim mercii tarafından gerçekleştirilir.

Denetimler, düzenli olarak yılda en az bir kere yapılır. Ayrıca şikâyet üzerine ve gerekli görülen hallerde her zaman yapılır. Yapılan denetimler, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl düzenli olarak Balıkesir Büyükşehir Belediyesi tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna sunulur. Denetim sırasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler, denetlenen kişi, kurum veya kuruluşa bildirilir.

Denetim mercii, aşağıdaki kriterlere bağlı olarak denetim faaliyetlerini gerçekleştirir.

1. Üretimde kullanılan çiğ sütün coğrafi sınırdan temin edilmesi
2. Özellikle telemeye şekil verilmesi ve olgunlaşma süresi olmak üzere üretim metoduna uygunluk

3. Ürünün renk, sertlik, gözenekli yapı özelliklerinin uygunluğu
4. Ambalajlama ve muhafaza koşullarının uygunluğu
5. Savaştepe Mihaliç Kelle Peyniri ibaresinin ve mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğu

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

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. Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısı

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 41 inci Maddesi kapsamında 02.06.2021 tarihinden itibaren korunmak üzere 23.03.2023 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 1345
Tescil Tarihi	: 23.03.2023
Başvuru No	: C2021/000225
Başvuru Tarihi	: 02.06.2021
Coğrafi İşaretin Adı	: Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısı
Ürün / Ürün Grubu	: Tatlı / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Giresun Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Sultan Selim Mah. Taşbaşı Sok. 4/A Merkez GİRESUN
Coğrafi Sınır	: Giresun ili Merkez, Bulancak, Piraziz, Keşap, Espiye ve Görele ilçeleri
Kullanım Biçimi	: Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılamadığında, Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısı ibaresi ve mahreç işaret amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısı; kuru tel kadayıfın, tereyağı ve çifte kavrulup kıyılmış Giresun Tombul Fındığı ile pişirilmesi, inek sütü ve beyaz şekerden oluşan soğuk şerbetle tatlandırılıp dinlendirilmesi ve öğütülerek un haline getirilmiş Giresun Tombul Fındığı ile yoğrulması suretiyle üretilen tatlıdır. Helva kıvamında olup yaklaşık 8 x 9 cm ebatında kesilerek servisi yapılır. Günlük üretilip tüketilir. Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısının üretiminde kullanılan Giresun Tombul Fındığı, coğrafi işaret olarak 31 sayı ile tescillidir.

Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısının içeriğinde çifte kavrulup kıyılan ve öğütülerek un haline getirilen Giresun Tombul Fındığı bulunması nedeniyle, damakta yoğun fındık aroması bırakır.

Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısının geçmişi 1991 yılına dayanır. Giresun ilinin mutfak kültüründe önemli bir yere sahiptir. Üretiminde; özellikle çeşitli formlarda Giresun Tombul Fındığı kullanılması ve şerbetinin süt ile yapılması bakımından coğrafi sınıra özgü nitelik taşır. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Yaklaşık 24 porsiyonluk 1 tepsi Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısı üretmek için gerekli olan bileşenlere ve üretim metoduna aşağıda yer verilmektedir.

Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısı için bileşenler:

- 900 g kuru tel kadayıf
- 200 g çifte kavrulup kıyılmış (2 - 4 mm) Giresun Tombul Fındığı
- 150 g tereyağı
- 1 kg Giresun Tombul Fındığından elde edilmiş fındık unu

Serbet için bileşenler:

- 1250 ml tam yağlı inek sütü
- 1500 g toz beyaz şeker

Serbetin hazırlanması:

Şeker ve süt, derin bir tencerede yaklaşık 105 °C’de 3 dakika kaynatılır. Kaynadıktan sonra 3 dakika daha bekletilip ateş üzerinden alınarak oda sıcaklığında 30 dakika dinlendirilir.

Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısının hazırlanması:

450 g tel kadayıf 35 x 45 cm² ölçülerinde tepsi tabanına yerleştirilir. Üzerine 200 g çifte kavrulup kıyılmış Giresun Tombul Fındığı koyulur ve üzeri 450 g tel kadayıf ile örtülür. Kadayıfın üstüne tereyağı dilimler şeklinde yerleştirilerek 220 °C sıcaklıkta alt ve üst kısmı homojen bir şekilde kızarıncaya kadar pişirilir. Fırından çıkarılan kadayıfın üzerine, 40 °C’ye soğutulmuş şerbet dökülür ve şerbeti çekmesi için 1 saat dinlenmeye bırakılır.

Kavrulmuş Giresun Tombul Fındığı öğütülerek un haline getirilir ve dinlendirilen kadayıfın üzerine dökülerek elle yoğrulur. Helva kıvamına gelen Giresun Fındık Ezmeli Kadayıfı, tepsiye eşit bir şekilde serilerek bastırılır. Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısı yaklaşık 8 x 9 cm ebatında kesilerek servisi yapılır. Günlük üretilip tüketilir.

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

Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısının geçmişi eskiye dayanır. Giresun ilinin mutfak kültüründe önemli bir yere sahiptir. Üretimi, coğrafi sınıra özgü nitelik taşır. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısının tüm üretim aşamaları, coğrafi sınırda gerçekleşir.

Denetleme:

Denetimler; Giresun Ticaret ve Sanayi Odasının koordinasyonunda ve Giresun Ticaret ve Sanayi Odası ile Giresun İl Tarım ve Orman Müdürlüğünden konuda uzman ikişer kişinin katılımıyla 4 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır. Denetimler düzenli olarak yılda bir defa, gerekli görülen durumlarda ve şikâyet halinde ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetime esas kriterler aşağıdaki gibidir:

- Özellikle Giresun Tombul Fındığı olmak üzere, üretimde kullanılan bileşenlerin uygunluğu.
- Tel kadayıfın, Giresun Tombul Fındığından elde edilen fındık ununun ve soğuk şerbetin hazırlanması ile servis aşamaları olmak üzere üretim metoduna uygunluk.
- Giresun Fındık Ezmeli Kadayıf Tatlısı ibaresinin ve mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğu.

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

2. Maraş Bakır El İşlemesi

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 41 inci Maddesi kapsamında 16.07.2021 tarihinden itibaren korunmak üzere 23.03.2023 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 1346
Tescil Tarihi	: 23.03.2023
Başvuru No	: C2021/000288
Başvuru Tarihi	: 16.07.2021
Coğrafi İşaretin Adı	: Maraş Bakır El İşlemesi
Ürün / Ürün Grubu	: Bakır el işlemesi / Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Kahramanmaraş Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: İstasyon Mahallesi İlahiyat Caddesi No: 7 Dulkadiroğlu KAHRAMANMARAŞ
Coğrafi Sınır	: Kahramanmaraş ili
Kullanım Biçimi	: Maraş Bakır El İşlemesi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Maraş Bakır El İşlemesi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Maraş Bakır El İşlemesi; 0,5 - 1,5 mm kalınlığındaki bakır levhaların dövülerek şekillendirilmesi ve süslenmesi suretiyle Kahramanmaraş ilinde üretilen el işlemesidir. Makine ile üretilmesi mümkün olmakla birlikte, makineler sadece kalıp çıkarma ve şekil verme işlemi için kullanılır. Ürünler istenen şekli aldıktan sonra süsleme işlemi el ile yapılır.

Maraş Bakır El İşlemesi kazan, tava, bakraç, ibrik, güğüm, sini, çaydanlık, havan, tepsi, kahve takımları, cezve, sürahi, sahan, tencere, tas, tabak, yağdanlık, ekmeklik, çaydanlık, cezve, aşurelik, mangal, kepçe vb. araçlar ile şamdan, dekoratif nar, dekoratif at, saksı, vazo vb. dekoratif ürünlerin üretiminde kullanılır. Dövme tekniği ile yapılan bakır eşyaların sap, tutamak ve kulp kısımları daha çok tunç, demir ve pirinç gibi madenlerden döküm tekniğiyle üretilir.

Maraş Bakır El İşlemesinin geçmişi, Anadolu Selçuklu dönemine kadar uzanır. Kahramanmaraş ilinin kültüründe ve ekonomisinde önemli bir yere sahiptir. Üretimi, özellikle dövme tekniği bakımından ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Bazı Maraş Bakır El İşlemesi örneklerine aşağıda yer verilmektedir.





Üretim Metodu:

Maraş Bakır El İşlemesinin üretiminde, 0,5 - 1,5 mm kalınlığındaki bakır levhalar kullanılır. Geleneksel olarak dövme tekniğiyle elle üretilir ancak makineyle üretim de mümkündür. Makineler sadece kalıp çıkarma ve şekil verme işlemi için kullanılır. Ürünler istenen şekli aldıktan sonra süsleme işlemi el ile yapılır.

Maraş Bakır El İşlemesi üretimi:

Üretimde kullanılacak parçalar, bakır levhaların örs ya da sert bir cisim ile ağaç tokmak arasında dövülüp şekillendirilerek istenilen boyutlara getirilmesiyle elde edilir. Ağaç tokmakla şekil verilip 0,5 - 1,5 mm kalınlığına getirilen parçalar, çekiçle ve tokmakla dövülerek sertleştirilir. Bu sayede istenilen desen bakıra rahatlıkla uygulanabilir.

Bakır levhanın tamamı, tokmak ve çekiçle birbirini takip eden darbelerle dövülür. Dövülerek sertleşen bakır, dağılmaması, çatlamaması ve kolay işlenebilmesi için arada bir tavlanaarak yumuşatılır. Tavlama işlemi, levhanın kor ateşte ısıtılması suretiyle gerçekleştirilir.

Kazan gibi büyük araçların gövdesi oluşturulurken levhanın bir kenarı diğerine silindir şeklinde birleştirilir ve birleşim yerleri çekiçle dövülerek birbirine kaynatılır. Farklı bir levha olan kazanın zemin kısmı da gövdeye, yine çekiçle dövülerek kaynatılır. Büyük araçların yapımında, ağız kısmında sağlamlığı arttırmak üzere metal çember geçirme işlemi yapılabilir. Bu amaçla ağız kısmında içe gelecek şekilde metal bir çember yerleştirilip kazanın ağız kenarları içe doğru kıvrılır.

Dövme tekniği ile yapılan bakır eşyaların sap, tutamak ve kulp kısımları daha çok tunç, demir ve pirinç gibi madenlerden döküm tekniğiyle üretilir.

Makine ile Maraş Bakır El İşlemesi üretimi:

Hammaddenin işlenmesi: Külçe halindeki hammadde; bakır hattanesinde ocaklarda eritilir, kalıplara dökülür ve yapılacak ürünün özelliğine göre silindirden geçirilerek bakırın kalınlığı ayarlanır. Silindirden geçerken sertleşen bakır, fırınlarda tavlansak 0,50 - 1,5 mm kalınlıkta bakır levha elde edilir. Bakır levhalara sıvama veya presleme teknikleriyle şekil verilir.

Sıvama tekniğinin uygulanması: Levhalar, yapılacak ürünün ölçülerine göre daire makaslarında kesilir. Kesilen ve pul olarak adlandırılan bu levhalar, ürün özelliğine göre kalıplı sıvama tezgâhlarında şekillendirilir. Yapılacak ürün özelliğine göre kalıplar, bütün ya da parçalı mazgara veya sıvama adı verilen tezgâh üzerindeki silindir dişlinin çevresine yerleştirilir. Bakır pul, sıvama tezgâhı üzerinde kalıbın bulunduğu dişli ile karşı ucundaki diğer dişli arasına sıkıştırılarak sabitlenir. Pulun dişliler arasından çıkmaması için bu sıkıştırma iyi yapılmalıdır. Pulların sabitlenmesiyle birlikte ustanın kendisi de kuvvetini doğru orantılı kullanabilmesi için meşin bir kemer ile belinden mazgaraya bağlanır. Silindir üzerinde sabitlenen bakır, motor gücüyle dönmeye başladığı anda usta mazgaraya paralel durumda, üzerinde çivi yuvaları bulunan tiper adı verilen tezgâh ile sağ ve sol elindeki metal ve ahşap şekillendirme aletlerini kullanarak iki silindir arasında dönen bakır pulu şekillendirir. Tabanı oluşturan orta kısımdan başlayan işlem yukarıya, ürünün ağız kısmına doğru ilerler. Tiper üzerine yerleştirilen çelik metal çivi, şekillendirmeyi destekler. Usta bu metal çivinin sağından ve solundan aldığı güçle ve içten-dıştan uyguladığı küçük darbelerle bakırı yavaş yavaş şekillendirir. Ürünün aldığı şekle ve aşamaya göre tiper üzerinde bulunan yuvalarda metal çivinin yeri değiştirilir. Uygulanan her basınçlı darbeyle bakırın, kalıp şeklini alması sağlanır. Şekillenen ürünler kalıp ile silindirden çıkartılır.

Presleme işleminin uygulanması: Bu yöntem, daha çok turistlik eşyalar ve bazı mutfak eşyalarının üretiminde kullanılır. Presleme eksantrik veya hidrolik şeklinde uygulanır. Eksantrik preste, yapılmak istenen ürünün kalıbı pres makinasına yerleştirilir ve baskıyla bakır levhasına presteki kalıbın şekli verilir. Bu pres küçük işlerde kullanılır; ayak ve elle kullanılan iki ayrı şekli vardır. Hidrolik pres ise, büyük işlerde kullanılır. Erkek kalıp ile dişi kalıp arasına yerleştirilen bakır levha pres makinasının basmasıyla istenen şekli alır.

Süsleme: Dövme veya kalıplama işlemlerinin ardından ürünün üzerindeki pürüzler temizlenir. Ürünler kabartma veya zımba nakış yöntemleri kullanılarak süslenir. Kabarma yönteminde çizgi kalemi ile ürünün üzerine yapılacak desenler çizilir. Herhangi bir hata durumunda düzeltilebilmesi için bu çizgiler derin olmamalıdır. Çizim işi hatasız bir şekilde tamamlandıktan sonra elde edilen ürün, yastık olarak adlandırılan yapının üzerine konur. Motifin dışında kalan kısımlar içeri doğru çöktürülerek motifin kabarık durması sağlanır. Zımba nakış yönteminde ise ağızlarına çeşitli motifler işlenmiş zımbaların bakıra vurulması suretiyle desenler oluşturulur.

Süsleme işleminin ardından kalaylanıp parlatılan Maraş Bakır El İşlemesi, satışa hazır hale gelir.

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

Maraş Bakır El İşlemesinin geçmişi eskiye dayanır. Kahramanmaraş ilinin kültüründe ve ekonomisinde önemli bir yere sahiptir. Üretimi, özellikle dövme tekniği bakımından ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Maraş Bakır El İşlemesinin tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleşir.

Denetleme:

Denetimler; Kahramanmaraş Ticaret ve Sanayi Odasının koordinasyonunda ve Kahramanmaraş Bakırcılar Odası ile Kahramanmaraş Ticaret ve Sanayi Odasından konuda uzman birer kişinin katılımıyla iki kişiden oluşan denetim mercii tarafından, düzenli olarak yılda bir defa, gerekli görülen hallerde ve şikâyet üzerine ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetim mercii tarafından; üretimde kullanılan bakır levhaların uygunluğu, üretim metoduna uygunluk ve Maraş Bakır El İşlemesi ibaresi ile mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğu denetlenir.

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. Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi

131 sayılı ve 15.08.2022 tarihli Resmi Coğrafi İşaret ve Geleneksel Ürün Adı Bülteninde yayımlanmış olan C2021/000248 numaralı Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi ibareli coğrafi işaret başvurusunda yapılan değişiklikler ve başvurunun son hali aşağıda yer almaktadır.

a) Değişiklikler:

• Üretim Metodu:

“Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi Bileşenleri (30 kişilik):

- 500 g özel amaçlı buğday unu
- 750 g kuyruk yağı
- 30 g don yağı
- 100 g tereyağı
- 3 l ayçiçek yağı
- 1 kg toz beyaz şeker
- 6 g karbonat
- 60 g kabukları soyulmuş çiğ yer fıstığı”

ifadesi,

” Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi Bileşenleri (4 kişilik):

- 500 g özel amaçlı buğday unu
- 100 g kuyruk yağı
- 25 g don yağı
- 25 g tereyağı
- 250 ml ayçiçek yağı
- 200 g toz beyaz şeker
- 6 g karbonat
- 60 g kabukları soyulmuş çiğ yer fıstığı”

şeklinde değiştirilmiştir.

b) Başvurunun Son Hali:

Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi

Başvuru No	: C2021/000248
Başvuru Tarihi	: 19.06.2021
Coğrafi İşaretin Adı	: Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi
Ürün / Ürün Grubu	: Kurabiye / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Başvuru Yapan	: Afyonkarahisar Belediyesi
Başvuru Yapanın Adresi	: Karaman Mah. Albay Reşat Çiğiltepe Cad. No:11 Merkez AFYONKARAHİSAR
Coğrafi Sınır	: Afyonkarahisar ili
Kullanım Biçimi	: Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi

ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi; kuyruk yağı, don yağı, tereyağı, ayçiçek yağı, özel amaçlı buğday unu, toz beyaz şeker, karbonat ve kabukları soyulmuş çiğ yer fıstığı kullanılarak üretilen kurabiyedir. Çapı yaklaşık 10 cm olan, ortası hafif kabarık yarım küre biçimindedir. Kurabiyenin üzerinde, uzunlamasına ikiye bölünmüş kabuksuz fıstık ile yapılan çiçek şeklinde süsleme bulunur.

Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi, içeriğinde farklı çeşitlerde yağ bulunması nedeniyle gevrek yapıdadır. Sıcak ya da soğuk olarak tüketilebilir. Oda sıcaklığında 2 gün, buzdolabında ise bir hafta muhafaza edilmesi mümkündür.

Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesinin / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesinin geçmişi eskiye dayanır. Afyonkarahisar mutfak kültüründe önemli bir yere sahiptir. Afyonkarahisar'da nişan, kına gecesi, düğün gibi özel günler için hazırlanan sofralarda yer alır. Üretiminde kuyruk yağı, don yağı, tereyağı ve ayçiçek yağının birlikte kullanılması, coğrafi sınıra özgü niteliktedir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesinin üretiminde kullanılan kuyruk yağı ve don yağı coğrafi sınırdan temin edilir.

Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi Bileşenleri (4 kişilik):

- 500 g özel amaçlı buğday unu
- 100 g kuyruk yağı
- 25 g don yağı
- 25 g tereyağı
- 250 ml ayçiçek yağı
- 200 g toz beyaz şeker
- 6 g karbonat
- 60 g kabukları soyulmuş çiğ yer fıstığı

Hazırlanması:

Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesinin üretimi; hamur harcının yapılması, şekillendirilmesi, pişirilmesi ve ürünün servisinin yapılması aşamalarından oluşur.

Kuyruk yağı, don yağı, tereyağı, ayçiçeği yağı ve toz beyaz şeker, bir kapta beyaz bir renk alıncaya kadar çırpılarak karıştırılır. Üzerine karbonat ve un ilave edilip yumuşak kıvamlı bir hamur elde edinceye kadar karıştırma işlemine devam edilir. Hamurun, içine konan yağları iyice özümsemesine dikkat edilmelidir.

Hamurdan yaklaşık 125 g'lık parçalar alınıp elde yuvarlanarak yaklaşık 10 cm çapında, ortası hafif kabarık yarım küre şekli verilir. Şekillendirme sırasında hamurun dağılmasına özen gösterilmeli, dağılıyorsa un ilavesi yapılmalıdır. Şekil verilen kurabiyeler tepsiye dizilip üzerlerine, uzunlamasına ikiye bölünmüş kabuksuz fıstık kullanılarak çiçek şeklinde süsleme yapılır. Önceden 200°C'ye ısıtılan fırında 45 dk pişirilir. Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi, gıda ile temasa uygun ambalajlarda satışa sunulur.

Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi, oda sıcaklığında 2 gün, buzdolabında ise bir hafta muhafaza edilebilir.

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

Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesinin / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesinin geçmişi eskiye dayanır. Afyonkarahisar ilinin mutfak kültüründe önemli bir yere sahiptir. Üretiminde kuyruk yağı, don yağı, tereyağı ve ayçiçek yağının birlikte kullanılması, coğrafi sınıra özgü nitelikte olup kuyruk yağı ve don yağı coğrafi sınırdan temin edilir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesinin / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesinin tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdan gerçekleştirilir.

Denetleme:

Denetimler; Afyonkarahisar Belediyesinin koordinatörlüğünde, Afyonkarahisar Belediyesi, Afyonkarahisar İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Afyonkarahisar Ticaret ve Sanayi Odası, Afyon Kocatepe Üniversitesi Turizm Fakültesi Gastronomi ve Mutfak Sanatları Bölümü ile Afyonkarahisar Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliğinden konuda uzman birer kişinin katılımıyla oluşan en az 5 kişilik denetim mercii tarafından gerçekleştirilir.

Denetimler, düzenli olarak yılda en az bir kere yapılır. Ayrıca şikâyet üzerine ve gerekli görülen hallerde her zaman yapılır. Yapılan denetimler, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl düzenli olarak Afyonkarahisar Belediyesi tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna sunulur. Denetim sırasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler, denetlenen kişi, kurum veya kuruluşa bildirilir.

Denetime esas kriterlere aşağıda yer verilmektedir.

- Üretimde kullanılan bileşenlerin uygunluğu.
- Üretim metoduna uygunluk.
- Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesinin / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesinin şeklinin ve süslemesinin uygunluğu.
- Afyonkarahisar Nişan Kurabiyesi / Afyonkarahisar Gelin Kurabiyesi ibaresinin ve mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğu.

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