

BATI

BARTIN - BOLU - DÜZCE - KARABÜK - KASTAMONU - ZONGULDAK

KARADENİZ'İN

COĞRAFI

İŞARETLİ

ÜRÜNLERİ



BAKAB

BATI KARADENİZ KALKINMA BİRLİĞİ

yayıncıdır..

İÇİNDEKİLER

Encümen Üyeleri
Önsöz

BARTIN

Bartın Ağda Tatlısı
Bartın Beyaz Baklvası
Bartın İncir Dondurma Tatlısı / Bartın İncir Dondurması
Bartın İşi Telkırma
Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burması
Bartın Pirinçli Mantısı
Bartın Tatlı Böreği
Kurucaşile Taş Sac

BOLU

Bolu Çivril Fasulyesi
Bolu Dağ Fındığı
Bolu Fındık Şekeri
Bolu Göynük Uğut Tatlısı
Bolu Kabaklı Gözlemesi
Bolu Keşi
Bolu Kıbrıscık Pirinci
Bolu Kızılıcık Tarhanası
Bolu Manda Kaymağı
Bolu Patatesli Ekmeği
Bolu Sarı Patatesi
Gerede Şakşak Helvası
Göynük Bombay Fasulye
Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısı
Göynük Kabaklı Yufka Tatlısı
Göynük Tokalı Örtme
Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesi
Mudurnu Basma Helvası
Mudurnu Kaşık Sapı
Bolu Kanlıca Mantarı
Gerede Keşi

DÜZCE

Akçakoca Mancarlı Pidesi
Akçakoca Melengücceği Tatlısı
Akçakoca Sarı Fındığı
Düzce Acıkası
Düzce Kestane Kabağı
Düzce Köftesi
Düzce Şeker Kamışı Pekmezi
Düzce Şırası
Konuralp Pirinci
Yufkalı Konuralp Pilavı

KARABÜK

Safranbolu Lokumu
Safranbolu Safranı
Safranbolu Kıtırı
Eflani Çember Bezi
Eflani Hindi Bandırması

KASTAMONU

Azdavay Yöresel Giysileri
Cide Ceviz Helvası
Çatalzeytin Fındık Şekeri
Daday Etli Ekmeği
Devrekani Cırık Tatlısı
Devrekani Hindi Banduması
Evrenye Bıçağı
Kastamonu Çekme Helvası
Kastamonu Örme Fanılası / Kastamonu Fanılası
Kastamonu Pastırması
Kastamonu Simidi
Kastamonu Siyez Buğdayı
Kastamonu Siyez Bulguru
Kastamonu Siyez Unu
Kastamonu Taş Baskı Dokuması
Kastamonu Tiridi / Kastamonu Simit Tiridi
Pınarbaşı Kara Çorba
Taşköprü Kuyu Kebabı
Taşköprü Sarımsağı
Tosya Bıçkısı
Tosya Kıstısı
Tosya Pirinci

ZONGULDAK

Devrek Bastonu
Devrek Beyaz Baklavası / Devrek Baklavası
Devrek Kömeci / Devrek Cevizli Kömeci
Çaycuma Manda Yoğurdu

Coğrafi İşaretler Çalıştayı

ENCÜMEN ÜYELERİ



Dr. Faruk ÖZLÜ
Düzce Belediye Başkanı
Encümen Başkanı



Rafet VERGİLİ
Karabük Belediye Başkanı



Elif KÖSE
Safranbolu Belediye Başkanı



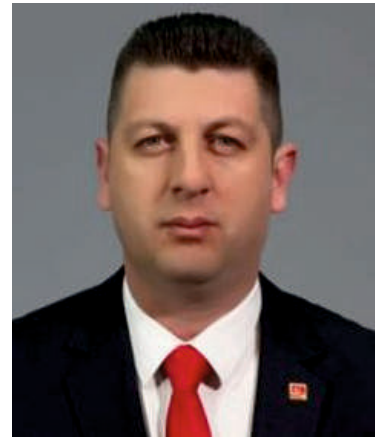
Çetin BOZKURT
Devrek Belediye Başkanı



Yunus AKGÜL
Abana Belediye Başkanı



İbrahim PİLAVCI
Taraklı Belediye Başkanı



Cevat ÇATLADI
Bolu Belediye Meclis Üyesi



Başkanlığını yaptığım Batı Karadeniz Kalkınma Birliği; bölgemizin ekonomik ve sosyal gelişimine katkıda bulunmayı kendine hedef olarak seçmiştir. Bu hedefe ulaşmak için; öncelikle bölgemizdeki belediyelerin tam bir işbirliği ve motivasyonla hareket etmesi gerekiyor. Batı Karadeniz Kalkınma Birliği'nin; bu motivasyona fazlasıyla sahip olduğunu biliyorum.

Çünkü bizler, belediyeçilik faaliyetlerinin sadece rutin işlerle sınırlı olmadığı konusunda hemfikiriz. Belediyeler; sahip oldukları etki alanlarının çok ötesine çıkmalı, büyük düşünmeli ve şehirlerin, ilçelerin ekonomik kalkınmasında öncü rol oynamalıdır. Belediyeler; şehirlerin lokomotifleri olma misyonuna sonuna kadar sahip çıkmalıdır.

Ülkemizin ekonomik, tarımsal ve jeopolitik birçok öncü göstergesine sahip olan Batı Karadeniz'in potansiyelini hep birlikte artırmak durumundayız. Elbette sahip olduğumuz en önemli potansiyellerin başında; bölgemize özgü ürünlerimiz geliyor.

Bilim Sanayi ve Teknoloji Bakanlığım dönemimde; bağlı kuruluşumuz olan Türk Patent ve Marka Kurumumuzla birlikte bu konuya büyük önem verdik. 10 Ocak 2017 tarihinde yürürlüğe giren kanunla, coğrafi işaretler konusunu yasal bir zemine kavuşturduk. Türk Patent ve Marka Kurumu içinde Coğrafi İşaretler Daire Başkanlığı'nı kurduk. Sınai Mülkiyet Kanunumuzla, coğrafi işaretler alanında büyük bir atılım gerçekleştirdik. Böylece bu kanunun getirdiği yeniliklerle büyük kazanımlar elde etmiş olduk.

Yaptığımız düzenlemelerle; 6 ay olan ilan süresini 3 aya indirerek tescil sürecini kısalttık. İlanlarda ulusal ve yerel gazete zorunluluğunu kaldırdık. Böylece ilan masraflarını sıfırladık. Ayrıca; Geleneksel Ürün Adı Koruması Mevzuatı ile birçok

geleneksel ürünümüzü koruma altına aldık. Bugün ülkemizde yaklaşık 650 adet coğrafi işaretli ürün sayısına ulaştık. Ama bu rakamın ülkemizin potansiyelini yansıtmadığını, en az 2 bin ürünün daha tescil edilebilir nitelikte olduğunu biliyoruz.

Türkiye'mizin her şehrinin kendine özgü sayısız ürünü var. Bizler, bu ürünlerin, bu değerlerin peşinde olmaya, bu ürünlerin değerlerini artırmaya devam edeceğiz. Ülkemize ve bölgemize kimlik veren, şehirlerimizle bütünleşen ve onlara ayrıcalık sunan her ürünü; ekonomimize, kültürümüze ve dünyaya kazandırmak için elimizden geleni yapacağız. Bu ürünleri bir an evvel tescil edebilmek için, ciddi çalışmalara imza atacağız. Bu noktada bir konunun altını özenle çizmek isterim: Tüm illerimizde, coğrafi işaret konusunda ciddi bir bilinç ve farkındalık oluşturmamız gerekmektedir.

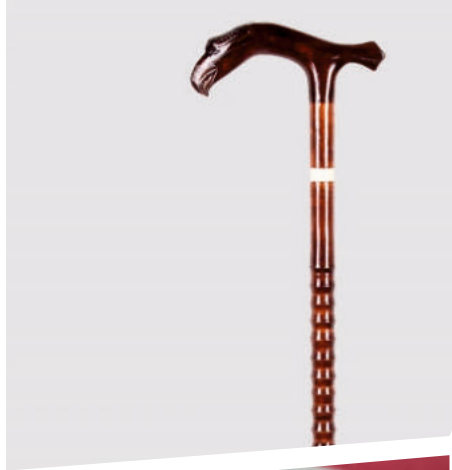
Biz; hem bölge belediyeleri, hem de BAKAB olarak bu konudaki seminerleri, toplantıları ve çalıştayları destekliyoruz. Ancak her vatandaşımızın ve yerel yöneticilerimizin de, bu hassas konuya sahip çıkmalarını istiyoruz. Çünkü Coğrafi İşaretler gibi önemli bir açılımı, toplumsal ve yerel işbirliği kanallarını sonuna kadar açık tutarak hedefine ulaştırabiliriz.

Yine aynı şekilde; Batı Karadeniz'e özgü yöresel ürünlerin desteklenmesi gerektiğini düşünüyoruz.

Bunun için; bölgemizde yer alan sivil toplum kuruluşlarımızla birlikte; YÖREX tarzı bir Batı Karadeniz Yöresel Ürünler Fuarını da hedefliyoruz. Coğrafi İşaretli Ürünlerimiz; toprağımızın, kültürümüzün ve insanımızın imzası demektir. Bu imzayı dünyaya taşımak, ürünlerimizin katma değerini artırmak ve üreticilerimizi desteklemek; hepimizin ortak gayesidir.

Dr. FARUK ÖZLÜ

Batı Karadeniz Kalkınma Birliği Başkanı





BARTIN





BARTIN AĞDA TATLISI

Tescil No	: 562
Tescil Tarihi	: 08.10.2020
Başvuru No	: C2018/083
Başvuru Tarihi	: 30.03.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Bartın Ağda Tatlısı
Ürün / Ürün Grubu	: Tatlı / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bartın Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Kemerköprü Mahallesi Elmalık Sokak No:1 Merkez BARTIN
Coğrafi Sınırı	: Bartın ili
Kullanım Biçimi	: Bartın Ağda Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bartın Ağda Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bartın Ağda Tatlısı; çöven otu kökü, kristal şeker, limon tuzu ve su ile hazırlanan, beyaz renkte ve macun kıvamında bir tatlıdır.

Bartın Ağda Tatlısı ilk olarak Ağdacı köyünde üretilmeye başlamış, geleneksel olarak tahta sandıklar içinde sokaklarda seyyar bir şekilde satışa sunulurken zamanla tüm Bartın'a yayılmış ve Bartın Ağda Tatlısı olarak ün kazanmıştır.

Üretim Metodu:

Çöven suyunun hazırlanışı:

Çöven suyu hazırlanmasında kullanılacak çöven otu kökleri toz ile topraktan ayırmak ve burukluğunu gidermek amaçlarıyla 2 gece suda bekletilir.

Malzemeler:

- 2 kg çöven otu kökü (Karanfilgiller (*Caryophyllaceae*) familyasından *Radix saponariae Albae sive L.* bitkilerinin kökleri)
- 40 l su

2 kg çöven otu köküne 40 litre su ilave edilerek 1 saat kaynatılır. Kaynatma işlemi için kalaylanmış bakır kazanlar kullanılır. Kazan içindeki sıcaklık 115°C'ye ulaşıncaya kadar 60 dakika süreyle kaynatma işlemine devam edilir ve ardından demlenmeye bırakılır. 1,5 - 2 saat demlendikten sonra açık çay rengini aldığı anda çöven suyu kullanıma hazır hale gelir. Karışımın içinden çöven otu kökleri alınıp suyu, ince süzgeç ya da tülbent ile süzülür. Elde edilen su, kabuğu alınmış pür çalısı ile köpük haline getirmek için 1 - 1,5 saat çırpılır. Köpüğün kıvamının uygunluğunu anlamak amacıyla tahta kürekle bir miktar köpük alınır, köpük kolayca küreğe yapışmadan düşüyorsa kıvama gelmiştir.

Şerbetin yapılışı:

- 20 kg toz beyaz şeker
- 2 l su
- 20 g limon tuzu

Kalaylanmış bakır bir kazana, beyaz şeker ve limon tuzu ilave edilir ve ocağa konularak sıcaklık 110 - 115°C'ye ulaşıncaya kadar 50 - 60 dakika kaynatılır. Şerbetin kıvamının uygunluğunu anlamak amacıyla tahta kürekle karışımından bir miktar alınarak az miktarda su içine bırakılır, karışım dağılmayıp yığın şeklinde üst üste kalıyorsa şerbet köpükle birleşmeye hazır demektir. Kıvama gelen şerbet 30 - 40 dakika soğumaya bırakılır.

Bartın Ağda Tatlısının yapılışı:

Soğutulan şerbete, hazırlanan köpük ilave edilir ve tahta bir kürekle alt tarafının sararmaması amacıyla dibinden kaldırılarak 1,5 - 2 saat boyunca karıştırılır. Son aşamada, ürünün macun kıvamında, yapışkan ve renginin beyaz olması gerekir. Bartın Ağda Tatlısı, gıda ile temasa uygun kaplarda satışa sunulur.

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

Bartın Ağda Tatlısının üretilmesi; çöven suyunun hazırlanışı ve şerbetin yapılışı aşamaları da dâhil olmak üzere kendine özgü koşullar bulundurur ve ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeple yöre ile ün bağı bulunan Bartın Ağda Tatlısının tüm üretim aşamaları belirtilen coğrafi sınırda gerçekleşir.

Denetleme:

Bartın Ağda Tatlısının denetimi, Bartın Belediyesinin koordinasyonunda, Bartın İl Kültür ve Turizm Müdürlüğünden, Bartın Ticaret ve Sanayi Odasından, Bartın İl Tarım ve Orman Müdürlüğünden ve Bartın Belediyesinden birer kişinin katılımıyla 4 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır. Denetimler her yıl bir defa, şikâyet halinde ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetimlerde Bartın Ağda Tatlısı ibaresinin ve mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğu ile üretim metoduna uygunluk; özellikle şerbet ile çöven suyunun kıvamı, kullanılan malzeme miktarları ve şerbet ile çöven suyunun karıştırılması hususları kontrol edilir.

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.



BARTIN BEYAZ BAKLAVASI

Tescil No	: 567
Tescil Tarihi	: 09.10.2020
Başvuru No	: C2018/226
Başvuru Tarihi	: 03.12.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Bartın Beyaz Baklavası
Ürün / Ürün Grubu	: Baklava / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bartın Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Kemerköprü Mahallesi Elmalık Sokak No:1 Merkez BARTIN
Coğrafi Sınır	: Bartın ili
Kullanım Biçimi	: Bartın Beyaz Baklavası ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bartın Beyaz Baklavası ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bartın Beyaz Baklavası, iç harcı ceviz ve nişastadan oluşan ve hazırlığı tamamlanıp eşkenar dörtgen şeklinde kesilip bir gece kurumaya bırakılıp ertesi gün üzerine eritilmiş tereyağı gezdirildikten sonra fırında üzerinin kızarmasını önleyecek şekilde 2-3 saat pişirilerek hazırlanan tatlıdır.

Bartın'da yaklaşık 100 yıl öncesine kadar hemen her evin bahçesinde, evin ekmeğini yapmak için bulunan küçük fırınlarda, yörenin özel tatlısı olan Bartın Beyaz Baklavası yapılırdı. Bölgenin kültürel ve ekonomik bir değeri olarak günümüzde de üretimi aynı şekilde devam eden Bartın Beyaz Baklavasının yöre ile ün bağı oluşmuştur.

Üretim Metodu:

Malzemeler:

Hamuru için;

1 kg buğday unu
3 adet yumurta
200 ml (bir su bardağı) süt
50 g yoğurt (tercihen)
200 ml (bir su bardağı) su
50 g (½ çay bardağı) sıvı yağ
500 g tereyağı
200 g nişasta

İç harcı için;

600 g ceviz içi
200 g nişasta

Şerbet için;

800gr (4 su bardağı) şeker
800 ml (4 su bardağı) su
1-2 damla limon suyu

Hamurun hazırlanması:

Önce un, yumurta, süt ve sıvı yağ ile kulak memesi yumuşaklığında bir hamur elde edilir. Tercihen hamur karışımına yoğurt da eklenebilir. 10 dakika dinlendirildikten sonra hamur mandalina büyüklüğünde parçalara ayrılarak nişasta yardımı ile baklava hamuru inceliğinde açılan hamurun, arkasından yazı okunabilecek kadar ince açılması gerekir.

İç harcının hazırlanması:

İri çekilmiş 600 g ceviz ile 200 g nişasta karıştırılır.

Yağlanmış tepsiye, arasına iç koymadan açılan yufkalardan üç kat üst üste konulur. Diğer açılan hamurlar temiz bir bez üzerine serilerek hafif kurutulur. Dördüncü yufkadan itibaren her kata ceviz ve nişastadan oluşan iç harç serpilerek kat kat konulur ve bu işlem on adet yufka kalana kadar devam edilir. Kalan on adet yufka aralarına iç harcı konulmadan üst üste serilir. Sonra eşkenar dörtgen şeklinde kesilir ve bir gece kurumaya bırakılır. Ertesi gün üzerine eritilmiş 500 g tereyağı gezdirilir. Tereyağı dilimlerin arasına kadar dolar. Sonra fırında 150°C – 175°C de üzerinin kızarmasını önleyecek şekilde 2-3 saat kontrollü bir şekilde pişirilir.

Şerbet hazırlığı:

Derin bir tencereye 800 g (4 su bardağı) şeker, 800 ml (4 su bardağı) su konulur ve ocak üzerinde karıştırılarak yarım saat kaynatılır. Sonra 1-2 damla limon suyu sıkılarak 5 dakika daha kaynatıldıktan sonra ocağın altı kapatılır. Şerbet koyu kıvamlı olmalıdır. Hazırlanan şerbet soğumaya bırakılır.

Fırından çıkarılan baklavanın ilk sıcaklığı geçtikten sonra önceden hazırlanan soğuk şerbet üzerine gezdirilir ve şerbetin çekmesi sağlanır.

Soğuduktan sonra servise hazır olur.

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

Bartın Beyaz Baklavasının ustalık becerisine bağlı geleneksel üretim metodu sayesinde ürünün, yöre ile ün bağı oluşmuştur. Bu nedenle üretimin tüm aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Bartın Belediyesi'nin koordinasyonunda, Bartın Belediyesi, Bartın İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Bartın İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü ve Bartın Ticaret ve Sanayi Odasının belirleyeceği ürün hakkında bilgi sahibi en az üç kişiden oluşacak denetim mercii ile yürütülecektir. Denetimler her yıl düzenli olarak yapılacak bunun yanı sıra ihtiyaç duyulması veya şikâyet hallerinde her zaman yapılabilecektir.

Denetimlerde üretimde kullanılan malzemeler, yapılış aşamaları ile Bartın Beyaz Baklavası ibaresi ile birlikte mahreç işareti ambleminin 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.



BARTIN İNCİR DONDURMA TATLISI

BARTIN İNCİR DONDURMASI

Tescil No	: 568
Tescil Tarihi	: 09.10.2020
Başvuru No	: C2018/227
Başvuru Tarihi	: 03.12.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Bartın İncir Dondurma Tatlısı / Bartın İncir Donduması
Ürün / Ürün Grubu	: Tatlı / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bartın Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Kemerköprü Mahallesi Elmalık Sokak No:1 Merkez BARTIN
Coğrafi Sınır	: Bartın ili
Kullanım Biçimi	: Bartın İncir Dondurma Tatlısı / Bartın İncir Donduması ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bartın İncir Dondurma Tatlısı / Bartın İncir Donduması ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bartın İncir Dondurma Tatlısı / Bartın İncir Donduması, tercihen manda sütü, kuru incir ve şeker kullanılarak yapılan yörenin önemli kültürel değeridir.

Bartın yöresi insanların lezzet konusundaki ustalıkları ve yaratıcılığı ile Bartın İncir Dondurma Tatlısı / Bartın İncir Donduması geçmişten günümüze ulaşmıştır.

Bartın İncir Dondurma Tatlısı / Bartın İncir Dondumasının yöreyle ün bağı bulunmakta olup geleneksel yöntemle üretilmektedir.

Üretim Metodu:

Malzemeler:

1,5 litre süt (tercihen manda sütü)
300 g kuru incir
200 g şeker
1 lt. sıcak su

Önce süt alüminyum ya da krom kapta kaynatılır. İncirler küp şeklinde doğranır, doğranan incirler ayrı bir kaba alınarak üzerine 1 lt. sıcak su konulup incirlerin yumuşaması sağlanır. Yumuşayan incirler sudan çıkarılarak bir kaba alınır, 50°C soğukluktaki süt bir kepçe yardımıyla kap dolana kadar ya da incirlerin büyüklüğüne göre incirleri geçmeyecek şekilde (tercihe göre) incirlerin üzerine konulur ve daha sonra incirler tahta kaşığın tersi ile ezilir. Tadına bakılarak incirin tatlılık durumuna göre şeker ilave edilir. Sonra bu karışım istenirse kaselere bölünerek veya bölünmeden üzerine tepsisi kapatılıp bir bez yardımıyla sarılarak 2-3 saat uyumaya bırakılır. Sonra buzdolabına konularak 12 saat dinlendirilir ve servise hazır hale getirilir.

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

Yöre adı ile ünlenmiş Bartın İncir Dondurma Tatlısı / Bartın İncir Dondumasının üretimi, ustalık becerisi ve geleneksel yöntemle yapılır. Bu sebeple üretimin tüm aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdan yapılmalıdır.

Denetleme:

Bartın Belediyesi'nin koordinasyonunda, Bartın Belediyesi, Bartın İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Bartın İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü ve Bartın Ticaret ve Sanayi Odasının belirleyeceği ürün hakkında bilgi sahibi en az üç kişiden oluşacak denetim mercii ile yürütülecektir. Denetimler her yıl düzenli olarak yapılacak bunun yanı sıra ihtiyaç duyulması veya şikâyet hallerinde her zaman yapılabilecektir.

Denetimlerde üretimde kullanılan malzemeler, yapılış aşamaları ile Bartın İncir Dondurma Tatlısı / Bartın İncir Donduması ibaresi ile birlikte mahreç işareti ambleminin 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.



BARTIN İŖİ TELKIRMA

Tescil No	: 125
Tescil Tarihi	: 10.03.2009
Başvuru No	: C2004/020
Başvuru Tarihi	: 18.11.2004
Coğrafi İşaretin Adı	: Bartın İşi Telkırma
Ürün Adı	: Telkırma
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç İşareti
Tescil Ettiren	: Bartın İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü
Tescil Ettirenin Adresi	: Tuna Mah. Hendekyanı Cad. No:198 - 74100 BARTIN
Coğrafi Sınırı	: Bartın ili

Ürünün Tanımı: Telkırma işi Türklere özgü orijinal ve güzel bir işleme sanatıdır. İşleme tekniğinde, kumaş, kasnak, iğne ve madeni tel kullanılır. İşleme yapılırken tel makas kullanılmadan kıvrılarak koparıldığından bu ismi almıştır. XVIII. yüzyıldan bu yana yapılmakta olan Telkırma İş'i'nin diğer adı ise Bartın İş'i'dir. İncelemelerde, Telkırma İş'i'nin ilk kez Bartın'da yapıp geliştirilmesi ve bu yöreden yayılması nedeniyle bu işleme tekniğine yörenin adı verildiği anlaşılmaktadır. Geçmişte daha çok çarşaf, yatak örtüsü, yastık örtüsü, kırlent, karyola eteği, bohça, çeşitli boyda örtüler vb. ürünler üzerinde kullanıldığı anlaşılmaktadır.

Günümüzde ise bu tekniği; oda takımlarında, yatak takımlarında, yemek ve çay takımlarında, dış giyim ve giyim aksesuar ürünlerinde uygulamak mümkündür.

- Oda takımlarında; masa örtüleri, panolar, kırlentler, çeşitli büyüklükte örtüler, tuvalet takımı örtüleri, abajurlar, kutular vb. ürünler,
- Yatak takımlarında; yatak örtüsü, kırlent, bohça vb. ürünler,
- Yemek ve çay takımlarında; tepsi örtüleri, amerikan servisleri vb. ürünler,
- Dış giyimde; fantezi elbiseler, bluz, pantolon vb. kıyafetler,
- Giyim aksesuarlarında; çanta, kemer, eşarp, fular, şal, etol, şapka, mendil vb. ürünler, Bartın'da bilinen ve yaygın olarak üretilen ürünlerdir.

Üretim Alanı: Telkırma işi, ilk kez Bartın'da yapıp geliştirilmiştir. Halen üretimi merkez ve bazı köylerde sürdürülmektedir. 19 yy'dan 20 yy ortalarına kadar bir liman şehri olan Bartın'ın, ticari faaliyetlerin getirdiği dışa açık sosyal yapısı ve son yıllarda da Kültür ve Turizm Bakanlığı Eğitim ve Araştırma Genel Müdürlüğü'nce açılan kurslar sonucu üretimin zaman içinde daha geniş alanlara yayıldığı anlaşılmaktadır. İlk kez Bartın'da yapıldığı bilinmekle birlikte, günümüzde ülkemizin değişik yörelerinde de (Bursa, İzmir, Aydın) aynı adla üretilmektedir.

Üretim Metodu: Üretim, herhangi bir teknolojik araç kullanılmadan tamamen el marifetiyle yapılmaktadır. Üretimde kullanılacak araç ve gereçler, üretim tekniği ve aşamaları aşağıda açıklanmaktadır.

- Kullanılan Araç ve Gereçler

Ölçü almada kullanılan araç ve gereçler

- Cetvel
- Mezür

Desen hazırlığında kullanılan araç ve gereçler

- Kağıt makası
- Kalem Açacağı
- Çeşitli desen kaynakları; Dergiler, kitaplar, desen paftaları; kartlar, müzeler, koleksiyonlar, eski işlemeli ürünler, kanava desenleri, hesap işi desenleri, goblen desenleri ve dantel desenlerinden yararlanılabilir.
- Kalemler; kurşun kalem (HB)
- Kalıtlar; kareli ve milimetrik kağıt
- Silgi

İşleme sırasında kullanılan araç ve gereçler

- Makaslar; kumaş makası
- İğneler; dikiş iğnesi, telkırma iğnesi

- c) Kasnak: el nakısı kasnağı (vidalı, vidasız ya da ayaklı)
- d) Kasnak bezleri; 8 adet
- e) Dikiş yüksüğü
- f) Kumaşlar; Tel kırma İşi'nde sert olmayan ipliği sayılabilen ve seyrek dokunuşlu kumaşlar tercih edilmektedir. Keten, mermerşahi, yün tela, kıl tela, yöresel dokumalar; Ayancık keteni, Rize keteni, şile bezi vb. tülbent, şifon, jorjet, keten tül, naylon tül üzerine tel kırma tekniğini uygulamak mümkündür. Özellikle keten tül sağlamlık, seyrek dokunuş özelliği ve işleme tekniğine uygunluğu yönünden tercih edilmelidir.
- g) İplikler; tel

Ütüleme sırasında kullanılan araç ve gereçler

a) Ütü b) Ütü Masası c) Ütü Bezi d) Su kabı e) Borax f) Oksijen

- Kullanılan Teknikler
- Telkırma Desen Geçirme Tekniği: Telkırma tekniğinde desen kumaşa sayılarak geçirilir. Bu nedenle sayılabilen kumaşlar tercih edilmelidir.
- Telkırma Kenar Temizleme Teknikleri: Telkırma tekniği ile süslenen bir üründe kumaş özelliği, kullanım alan ve kişisel zevk dikkate alınarak birçok değişik kenar temizleme tekniği uygulanabilmektedir.

Bu tekniklerden bazılarını; köşe yaparak, baskı dikişi yaparak, saçak bırakarak, saçak bükerek, basit saçak yaparak vb. şeklinde sıralamak mümkündür.

- İğne Teknikleri:

Telkırma İğnesine Tel Geçirme Tekniği:

Kullanılan araç ve gereçler:

- a) Tel
- b) Telkırma iğnesi

İşlem basamakları:

- a) İğne, baş kısmı yukarıda olacak şekilde parmaklar arasında tutulur.
- b) Tel, üst delikten geçirilir ve ikinci deliğe kadar kıvrılır.
- c) Telin diğer ucu alt delikten geçirilerek üst delikten çıkarılır.
- d) Tel tırnak yardımı ile iğnenin üzerine yerleştirilir.

(+) Artı puan tekniği:

Kullanılan araç ve gereçler:

- a) İşleme kumaşı
- b) Tel
- c) Telkırma iğnesi
- d) Desen
- e) Kasnak ve kasnak bezleri

İşlem basamakları:

- a) Hazırlanan işleme kumaşı kasnağa gerilir.
- b) Telkırma iğnesine tel geçirilir.
- c) İğne, başlangıç noktasından kumaşın deliğine üstten alta doğru batırılır.
- d) Yukarıdan aşağıya doğru 8 iplik sayılarak iğne kumaş yüzeyine çıkarılır.
- e) Kumaşın yüzünde kalan telin serbest ucuna yarım boy kadar uzunluk bırakılarak kıvrılır.
- f) İğne, başlanılan noktadan tekrar alta geçirilir.
- g) Tırnak yardımı ile tel kumaşa yerleştirilerek bastırılır.
- h) İşlenen dikey hattın ortası bulunur ve sola doğru 3 iplik sayılarak iğne kumaşın yüzeyine çıkarılır.
- i) Çıkılan noktadan sağa doğru iplik takip edilerek iğne, 6 iplik ileri batırılır.

- j) Tel, çekilerek tırnak yardımı ile kumaşa yerleştirilir ve bastırılır.
- k) İğne dikey hattın alt ucundan çıkarılır.
- l) Dikey hattın üzerinde kalan yatay hattın altından iğne yukarı doğru geçirilir.
- m) Tel, çekilerek tırnak yardımı ile kumaşa yerleştirilir ve bastırılır.
- n) Tel, yatay hattın dibinden içe (kendine) doğru yatırılır.
- o) Tel, aşağı-yukarı hareket ettirilerek kopardır ve tırnak yardımı ile düzeltilir.

(x) Çarpı puan tekniği:

Kullanılan araç ve gereçler;

- a) İşleme kumaşı
- b) Tel
- c) Telkırma iğnesi
- d) Desen
- e) Kasnak ve kasnak bezleri

İşlem basamakları:

- a) Hazırlanan işleme kumaşı kasnağa gerilir,
- b) Telkırma iğnesine tel geçirilir,
- c) İşleme yapılacak yer belirlenir,
- d) İğne, kumaşın yüzeyinde sol üst köşeden alta doğru batırılır,
- e) İğne, 6 iplik aşağıya 6 iplik sağa doğru sayılarak kumaş yüzeyine çıkarılır,
- f) Kumaşın yüzünde kalan telin serbest ucu yarım boy kadar uzunluk bırakılarak kıvrılır,
- g) Tel bükülmeden iğne tekrar başlangıç noktasından alta geçirilir,
- h) Batırılan yerden 6 iplik aşağıya sayarak bu noktadan yukarıya çıkarılır,
- i) Tel çekilerek tırnak yardımı ile kumaşa yerleştirilerek bastırılır,
- j) Başlangıç noktasından sağa doğru 6 iplik sayılarak iğne aşağıya doğru batırılır,
- k) Batırılan yerden 6 iplik aşağıya sayarak bu noktadan tekrar yukarıya çıkarılır,
- l) İğne, oluşturulan X tekniğinin ikinci verevinin altından teli bükmeden geçirilir,
- m) Tel çekilerek tırnak yardımı ile kumaşa yerleştirilir ve bastırılır.
- n) Tel, aşağı-yukarı hareket ettirilerek koparılır ve tırnak yardımı ile düzeltilir.

Ürünün Ayırt Edici Özellikleri: Bartın işinin (Telkırma) diğer nakışlardan en önemli farkı hiç iplik kullanılmadan sadece özel iğnesi ve telle çalışılmasıdır. İşlemi ilk yapıldığında telin rengi gümüş beyazdır. Fakat bir süre sonra tel madensel özelliğinden dolayı oksitlenerek hafif sarımtırak bir renge döner ve bu renk yapılan işe doğal bir görünüm verir.

Telkırma tekniği incelendiğinde, kullanılan desenlerin büyük bir çoğunluğunun doğadan esinlenerek yapıldığı görülmektedir. Bitkiler ve bezemeler yoğunlukta olmak üzere geometrik, nesnel ve figüratif bezemeler de kullanılmaktadır.

Günümüzde Telkırma İş'i'nin uygulanmasında eskiden kalmış Telkırma işi ürünler, Müzeler, koleksiyonlar, kanava desenleri, goblen desenleri, dantel desenleri, hesap işi, vb. desenlerden faydalanılmaktadır.

Telkırma İş'i'nde kullanılan bezemeleri şu şekilde sıralamak mümkündür. Bitkisel bezemelerde; gül, lale, karanfil vb. Çiçek Motifleri, dallar ve S kıvrım dallar, asma yaprağı, gül yaprağı, vb. yaprak motifleri, nesnel bezemelerde; sinek, bal arısı, kelebek, örümcek, vb. hayvansal figürlü motifler, geometrik bezemelerde; baklava, üçgen dörtgen, yıldız vb. formu motifler kullanılmaktadır.

Bartın'da ürünün ayırt edici özelliklerinden en önemlisi tel kırma işlemi artı (+) şeklinde tüm deseni kaplamakta, diğer yörelerde ise genellikle yardımcı işlem olarak hesap işi ve Türk işi nakışlarının yanısıra tel sarma şeklinde uygulanmaktadır.

Ürünün Menşe Ad veya Mahreç İşaret Olmasına İlişkin Bilgi ve Belgeler: Telkırma İş'i, Bartın çıkışlı bir nakış türü olmakla birlikte Türkiye'de başka yörelerde de üretilmektedir.

Denetleme:

Telkırma İşinin teknik özelliklere uygun üretimi, pazarlanması, tescilli ad veya işaretin kullanım biçimi, markalanması ve ürün üzerinde belirtilmesi, işaretleme ve etiketleme şekilleri vb. hususlar 6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun hükümlerine uygun olarak denetlenir.

Denetim Mercii: Denetleme, Bartın Valiliği İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü koordinatörlüğünde ürün hakkında bilgi sahibi İl Kültür ve Turizm Müdürlüğünden 2 temsilci ve İl Milli Eğitim Müdürlüğünü temsilen 2 el sanat öğretmeni olmak üzere toplam 4 kişiden oluşur. Denetimler yılda bir defa veya gerek duyulduğunda veya şikayet halinde her zaman gerçekleştirilebilir.

Denetim mercii, kamu ve özel kuruluşlardan veya bunlarda görevli uzman gerçek veya tüzel kişilerden denetimin gerçekleşmesi sırasında faydalanabilir veya hizmet satın alabilir



BARTIN KABAK BURMA TATLISI

BARTIN KABAK BURMASI

Tescil No	: 566
Tescil Tarihi	: 09.10.2020
Başvuru No	: C2018/225
Başvuru Tarihi	: 03.12.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burması
Ürün / Ürün Grubu	: Tatlı / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Başvuru Yapan	: Bartın Belediyesi
Başvuru Yapanın Adresi	: Kemerköprü Mahallesi Elmalık Sokak No:1 Merkez BARTIN
Coğrafi Sınır	: Bartın ili
Kullanım Biçimi	: Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burması ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burması ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burması, bal kabağı ve ceviz ile hazırlanan hafif bir tatlıdır. Ürünün yöredeki tarihsel süreci araştırıldığında uzun yıllar önce her evin bahçesindeki küçük fırınlarda haftada bir ekmek yapmak için yakılıp ardından da Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burmasının yapıldığı bilinir. Bartın yöresinin iklim koşullarında kabak ve cevizin bolca yetişmesi nedeniyle bu tatlı nesiller boyunca üretilmiştir.

Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burmasının ayırt edici özelliği açılan yufkanın içine balkabağı ve cevizden oluşan iç malzemesinin koyulup burma şeklinden ardışık tepsiye dizilip pişirildikten sonra üzerine şerbetinin dökülmesi yöntemi yöreye özgüdür. Bu nedenle yöre adı ile meşhur olmuştur.

Üretim Metodu:

Malzemeler:

Hamuru için;

1 kg un
3 adet yumurta
500 ml. ılık su
250 g nişasta

İç harcı için;

½ tatlı kabak (orta boy kabak için)
250 g (bir kase veya su bardağı) iç ceviz
250 g margarin ya da tereyağı
250 g toz şeker

Şerbet için;

750 g (3 su bardağı) toz şeker
600 ml su
½ limon

Hamurunun yapılışı:

Önce un içine 3 yumurta kırılıp yeteri kadar ılık su ile yoğurularak kulak memesi yumuşaklığında özlü bir hamur elde edilir. Hamur 10 dakika dinlendirildikten sonra 5 eşit parçaya bölünerek 250 g nişasta eşit olarak kullanılarak hamurlar yufka şeklinde açılır ve bir örtüye yayılır, tekrar dinlenmeye bırakılır.

İç harcının hazırlanması:

Tatlı kabağın kabukları soyulup içi temizlendikten sonra kalın bir rende ile rendelenir. Daha sonra bu rendelenen kabaklar iki el arasında sıkılarak fazla suyu alınır. Kabağın içine havanda dövülen ceviz içi ve bir bardak toz şeker katılıp karıştırılarak hazırlanır.

Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burmasının yapılışı:

Her bir yufka ayrı ayrı ortadan ikiye kesilerek uzun olan kısma, beş eşit parçaya bölünen iç harcı konulur ve sıkıca dürülerek rulo haline getirilir. Önceden yağlanan tepsiye ortasından başlanarak daire şeklinde sararak yerleştirilir. Diğer yufkalarda aynı şekilde birbirini takip ederek dizilerek tepsi doldurulur. Üzerine eritilmiş margarin ya da tereyağı gezdirilir veya varsa fırça ile yedirerek sürülür. 180°C fırında fan çalıştırmadan alt ve üstü kızarıncaya kadar 45-50 dakika pişirilir.

Şerbetin yapılışı:

Derin bir tencereye 750 g şeker, 600 ml su ilave edilerek şeker eriyinceye kadar 15 dakika ocak üzerinde karıştırılarak yarım saat kaynatılır. 1-2 damla limon suyu eklenerek 5 dakika daha kaynatılır sonra ocağın altı kapatılır ve şerbet soğumaya bırakılır.

Fırından çıkarılan kabak burmasının, ilk sıcaklığı geçtikten sonra daha önceden hazırlanan soğuk şerbet üzerine gezdirilir. Üzerine bir bez örtülerek şekerin çekmesi sağlanır.

Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burması soğuduktan sonra kare ya da verev kesilerek servise hazır hale getirilir.

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

Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burmasının iç malzemesinde kabak ve cevizin kullanılması ve burma formunda pişirilip üzerine şerbet dökülmesi, ustalık becerisine bağlı geleneksel üretim yöntemidir. Bu sebeple yöre ile ün bağı bulunan Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burmasının tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınır içinde gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Bartın Belediyesi'nin koordinasyonunda, Bartın Belediyesi, Bartın İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Bartın İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü ve Bartın Ticaret ve Sanayi Odasının belirleyeceği ürün hakkında bilgi sahibi en az üç kişiden oluşacak denetim mercii ile yürütülecektir. Denetimler her yıl düzenli olarak yapılacak bunun yanı sıra ihtiyaç duyulması veya şikâyet hallerinde her zaman yapılabilecektir.

Denetimlerde üretimde kullanılan malzemeler, yapılış aşamaları ile Bartın Kabak Burma Tatlısı / Bartın Kabak Burması ibaresi ile birlikte mahreç işareti ambleminin 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.



BARTIN PİRİNÇLİ MANTISI

Tescil No	: 569
Tescil Tarihi	: 09.10.2020
Başvuru No	: C2018/228
Başvuru Tarihi	: 03.12.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Bartın Pirinçli Mantısı
Ürün / Ürün Grubu	: Mantı / Yemekler ve çorbalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bartın Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Kemerköprü Mahallesi Elmalık Sokak No:1 Merkez BARTIN
Coğrafi Sınır	: Bartın ili
Kullanım Biçimi	: Bartın Pirinçli Mantısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bartın Pirinçli Mantısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bartın Pirinçli Mantısı, börek hamuru inceliğinde açılıp kare şeklinde kesilen hamur parçalarına pirinçli iç harcı eklenerek hazırlanan yöresel mantıdır.

Bartın yöresi yemek kültürü bakımından çeşitlilik gösterir. Yörenin coğrafi yapısı ve insan faktörünün etkisiyle bu değerler varlığını sürdürmektedir.

Bartın Pirinçli Mantısının özelliği hamurunun börek hamuru inceliğinde açılması, iç harcında pirincin kullanılması, mantı formunun uçlardan birleştirilip bohça şeklinin verilmesi, ters çevrilerek yağlanmış tepsiye dizilip ocak üzerinde alt üst çevrilerek mantıların dış yüzeyleri sertleşene kadar kızartılmasıdır. Bunlara ilaveten pişen mantı üzerine sıcak tavuk veya et suyu dökülüp üzeri kapatılıp mantılar suyunu çekene kadar pişirilmesi ile birlikte üzerine erimiş tereyağı dökülerek sade ya da tavuk parçaları konularak veya yoğurt ile üç farklı şekilde servis edilmesidir.

Üretim Metodu:

Malzemeler:

Hamuru için;

1 kg. buğday unu
3 yumurta
10 g (bir tatlı kaşığı) tuz
500 g ılık su

İç harcı için;

500 g kıyma
3 kuru soğan
250 g pirinç
60 g (bir bağ) maydanoz
10 g tuz
10 g karabiber
100 ml. (bir çay bardağı) su
15 g (bir yemek kaşığı) tereyağı
20 ml. (iki çorba kaşığı) sıvıyağ
3-5 su bardağı tavuk ya da et suyu (tepsi büyüklüğüne göre, mantıların üzerini örtecek kadar)

Hamurun hazırlanışı:

Un, yoğurmak için bir kaba koyulur ve ortasına bir çukur açılıp yumurtalar eklendikten sonra yoğurmaya başlanır. Suyu 2-3 seferde hamura yedirerek yoğurmaya devam edilir. Hamur ele yapışmayacak kıvama geldiğinde 5 eşit parçaya ayrılarak yuvarlanır ve üstü kapanarak dinlenmeye bırakılır.

İç harcının yapılması:

Yanan ocaktaki tavaya sıvı yağ ve tereyağı konulur, tereyağı eriyince küp şeklinde doğranmış soğanlar eklenerek kavurulur. 5 dakika sonra kıyma ve karabiber ile tuz eklenir ve kavurmaya devam edilir. Bu karışımın içine önceden yıkanıp hazırlanmış olan pirinç ve sonrasında da su ilave edilir. Karışım suyunu çektikten sonra ince doğranmış maydanozlar eklenerek iç harç kenara alınır.

Bartın Pirinçli Mantısının yapılışı:

Dinlenmeye bırakılmış 5 adet hamur tek tek oklavayla açılır. Açarken yapışmaması için de un kullanılır. Hamur standart mantı hamuru kadar kalın değil, börek hamuru inceliğinde olmalıdır. Açılan hamurlar 3-4 cm genişliğinde kare olarak kesilir.

Kesilen hamurların ortasına hazırlanan iç harçtan birer tatlı kaşığı konularak karşılıklı köşeler birleştirilip bohça şekli verilir. Hazırlanan bohça şeklindeki hamurlar ters çevrilerek yağlanmış tepsiye dizilir ve ocak üzerinde alt üst çevrilerek mantıların dış yüzeyleri sertleşene kadar kızartılır. Pişen mantı üzerine sıcak tavuk veya et suyu dökülür. Başka bir tepsiyle üzeri kapatılarak kısık ateş üzerinde mantılar suyunu çekene kadar pişirilir.

Üzerine erimiş tereyağı dökülerek tercihe göre sade, tavuk parçaları konularak ya da yoğurt ile tabakta ve sıcak olarak porsiyon şeklinde servis edilir (Şekil 1).



Şekil 1. Servis şekilleri

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

Bartın Pirinçli Mantısı, yöre adı ile özdeşleşerek ün bağı kazanan pirinçli mantıdır. Üretim metodu hamurun börek hamuru inceliğinde açılması, pirinç iç harcının hazırlığı, bohça formunun verilmesi, tavuk veya et suyu ile pişirilmesi ve üç farklı şekilde servis edilmesi ustalık ve kültürel birikimin etkisiyle devam eder. Bu nedenle üretimin tüm aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki yapılmalıdır.

Denetleme:

Bartın Belediyesi'nin koordinasyonunda, Bartın Belediyesi, Bartın İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Bartın İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü ve Bartın Ticaret ve Sanayi Odasının belirleyeceği ürün hakkında bilgi sahibi en az üç kişiden oluşacak denetim mercii ile yürütülecektir. Denetimler her yıl düzenli olarak yapılacak bunun yanı sıra ihtiyaç duyulması veya şikâyet hallerinde her zaman yapılabilir.

Denetimlerde üretimde kullanılan malzemeler, yapılış aşamaları, servisi ile Bartın Pirinçli Mantısı ibaresi ile birlikte mahreç işareti ambleminin 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.



BARTIN TATLI BÖREĞİ

Tescil No	: 519
Tescil Tarihi	: 17.08.2020
Başvuru No	: C2018/084
Başvuru Tarihi	: 30.03.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Bartın Tatlı Böreği
Ürün / Ürün Grubu	: Tatlı / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bartın Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Kemerköprü Mahallesi Elmalık Sokak No:1 Merkez BARTIN
Coğrafi Sınırı	: Bartın ili
Kullanım Biçimi	: Bartın Tatlı Böreği ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bartın Tatlı Böreği ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bartın Tatlı Böreği, Bartın halkı tarafından uzun yıllardır yapılan ve günümüzde hala sevilerek tüketilen bir tatlıdır. Bartın Tatlı Böreği yöre ile özdeşleşmiş olup yöre halkının özel günlerde yaparak tükettiği, en çok tercih edilen tatlılardan biridir.

Sac üzerinde yaz aylarında toplu halde hazırlanan kuru yufkalar, börek üretimi için kış boyunca kullanılır. Bu kuru yufkaların arasına ceviz içi ve şeker serpiştirilip şerbet dökülerek hazırlanan Bartın Tatlı Böreği adını; kullanılan şerbete yörede “tat” denilmesinden alır.

Üretim Metodu:

Kuru yufkanın yapılışı:

Malzemeler (80 adet kuru yufka için):

- 5 kg buğday unu
- 3 litre su
- 30 g tuz

Buğday unu, su ve tuz karıştırılarak ele yapışmayacak bir kıvama gelene kadar yoğrulur. Oluşan hamur her biri 80 g olan 80 parçaya bölünür. Her bir parçayı açarken yapışmaması için un kullanılarak, oklava yardımıyla yuvarlak şekilde açılır. Bu parçalar önceden ısıtılmış taş sacın üzerinde arkalı önlü çevrilerek pişirilir. Yufka kaskatı halini alınca pamuklu bir beze sarılarak daha sonra kullanılmak üzere yıl boyunca saklanabilir.

Şerbetin (tadın) yapılışı:

Malzemeler (1 tepsi tatlıda kullanılacak şerbet için)

- 1 kg toz beyaz şeker
- 3 damla limon suyu
- 800 ml su (yaklaşık 4 bardak)

1 kg toz beyaz şeker, 4 bardak su, 3 damla limon suyu karıştırılıp, ortalama yarım saat kaynatılarak açık bal rengi halinde koyu bir şerbet elde edilir. Koyu şerbetten kasıt, şerbetin renginin açık bal rengi haline gelmesidir.

Bartın tatlı böreğinin yapılışı:

Malzemeler (1 tepsi tatlı için):

- 6 adet kuru yufka
- 65 g toz beyaz şeker
- Yarım kilo ceviz içi
- 800 ml su (yaklaşık 4 bardak)
- 30 g tereyağı

Kuru yufkalar teker teker su ile ıslatılarak ve üzerlerine bir bez konarak ortalama 10 dakika boyunca bekletilir. Böreğin pişirileceği 35 - 40 cm çapındaki tepsi, tereyağıyla yağlanır ve ilk yufka tepsiye serilir. Cevizler

havanda dövölerek 65 g toz beyaz şeker ile karıştırılır. Yufka üzerine bir miktar tereyağı gezdirilir ve ceviz içi ile şeker karışımının 1/5'i serpilir. Her iki yufka arasına aynı işlem uygulanarak tüm yufkalar tepsiye yerleştirilir. Börek, üstü kızarıncaya kadar 20 - 30 dakika 200°C'lik fırında pişirilir ve üstü kızardıktan sonra ters düz edilerek diğer yüzeyinin de kızarması sağlanır. Börek sıcakken kare şeklinde kesilir ve daha önce yapıp soğutulan şerbet böreğın üzerine gezdirilerek dökölür. Bartın Tatlı Böreğı soğuk olarak tüketilir.

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

Bartın Tatlı Böreğının üretilmesi; kuru yufkanın yapılışı ve şerbetin yapılışı aşamaları da dâhil olmak üzere kendine özgü koşullar bulundurur ve ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeple yöre ile ün bağı bulunan Bartın Tatlı Böreğının tüm üretim aşamaları belirtilen coğrafi sınırda gerçekleşir.

Denetleme:

Bartın Tatlı Böreğının denetimi, Bartın Belediyesinin koordinasyonunda, Bartın İl Kültür ve Turizm Müdürlüğünden, Bartın Ticaret ve Sanayi Odasından ve Bartın Belediyesinden birer kişinin katılımıyla 3 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır. Denetimler her yıl bir defa, şikâyet halinde ise her zaman gerçekleştirilir. Denetimlerde Bartın Tatlı Böreğının amblem kullanımının uygunluğu ile üretim metoduna uygunluk; özellikle şerbetin kıvamı, kullanılan malzeme miktarları ve böreğın pişirilmesi hususlarına dikkat edilerek 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.



KURUCAŞİLE TAŞ SAC

Tescil No	: 690
Tescil Tarihi	: 10.03.2021
Başvuru No	: C2020/218
Başvuru Tarihi	: 13.08.2020
Coğrafi İşaretin Adı	: Kurucaşile Taş Sac
Ürün / Ürün Grubu	: Taş sac / Diğer
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Bartın Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Kırtepe Mah. Yukarı Çarşı Cad. No:20 Merkez BARTIN
Coğrafi Sınırı	: Bartın ili Kurucaşile ilçesi
Kullanım Biçimi	: Kurucaşile Taş Sac ibaresi ve menşe adı amblemi, ürünün etiketi üzerinde kullanılır. Ürünün etiketi üzerinde kullanılmadığında, Kurucaşile Taş Sac ibaresi ve menşe adı amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kurucaşile Taş Sac; 150 yıllık bir geçmişe sahip olan ve geleneksel yöntemlerle çıkartılan taş kütlelerinden üretilen üründür.

Yöre insanı, atalardan gelen bilgi ve birikimi ile kaya kütlelerini kazma, çekiç, balta, pergel, balyoz, kalın çivi, murç vb. ile ayırıp sonrasında tıraşlama, şekillendirme ve pürüzsüz hale getirip genellikle yuvarlak tepsi şeklinde sac ürünü üretir. Bu ürün ateşe dayanıklı olduğundan üzerinde kırmızı-beyaz et ve balık ağırlıkta olmak üzere börek, gözleme vb. gıda ürünlerinin pişirilmesinde kullanılır.

Taşın doğal rengi füme, koyu mavimsi veya siyahımsı tonlardadır. Fırınlandığında rengi biraz daha açılıp sarı tonlarına gelir. Fırınlanma sürecini tamamladıktan sonra soğuduğunda ise gri tonlarında rengini alır.

Kurucaşile Tas Sac Üretiminde Kullanılan Taşın

Standart Kalitatif Mineral Özellikleri:

Simektit minerali, zeolit minerali (analsim), piroksen minerali, dolomit, kalsit, serpantin minerali, kaolen minerali, amfibol minerali, manyetit, jips, prit, barit.

Modal (Kantitatif) Mineralojik Petrografik Özellikleri:

Makraskobik Tanımlama

Renk	: Grimsi zeytin yeşili (5GY 3/2)
Doku	: Kırıntılı doku
Tane Büyüklüğü	: Orta/küçük taneli

Mikroskobik Tanımlama

Doku	: Kırıntılı doku
------	------------------

Bileşenler

Plajiyoklaz, piroksen grubu, biyotit mineralleri, kayaç parçaları, volkan cam ve külü, opak mineralleri

Ana Bileşenleri

Fenokristaller

Plajiyoklaz mineralleri	: Orta / küçük taneli, hipidiyomorf prizmatik şekilli kristaller halinde (%5),
Piroksen grubu mineraller	: Küçük / orta taneli, hipidiyomorf levhamsı şekilli kristaller halinde (%7),
Biyotit mineralleri	: Küçük / orta taneli, hipidiyomorf levhamsı şekilli kristaller halinde (%2),
Kayaç parçaları (volkanik)	: Orta taneli, yuvarlağımsı taneler halinde (%10),

Tali Bileşenler

Opak Mineraller	: Küçük taneli, allotriyomorf (özşekilsiz) kristaller halinde (%1),
Dağılım	: Homojen
Hamur	: Çok ince taneli volkan tozundan ibaret bir matriks (%75)
Kayacın adı	: Vitrik Tüf

Üretim Metodu:

Kullanılan malzemeler: Pergel (ölçülü), balta, kazma çok ince uçlu sivri kazma ile enli kazma (ucu geniş), murç çivi (9-10 adet), balyoz, zımpara ve fırın.

Taşın çıkarıldığı kayaç kütlelerinin olduğu bölgeye gidilir. Ölçülü pergel ile alınacak taşın bölgesi kayaç kütesinden ayrılmak üzere işaretlenir ve kazma ile etrafı oyularak orta kısmı daha belirgin hale getirilir. Ardından murç çivilerini alınacak olan kütlenin etrafına daire şeklinde çakılır. Çivilerin çakılma işleminde en önemli husus her birine teker teker sırayla, balyoz ile aynı süre ve hızda vurularak etrafına çakılma işlemidir. Bu durum taşın çatlamaması açısından önemli olup ustalık gerektirir.

Ardından balyoz ile yumuşak dokunuşlar ile taşın ortasına vurulur, usta içeriden gelen sese göre taşın küttleden ayrılıp ayrılmadığını algılar ve ona göre taşın ana küttleden ayrılabilceğı hususuna karar verir ve kazması ile taşı küttleden ayırır.

Taş küttleden ayrıldıktan sonra balta ile tekrardan etrafı tıraşlanıp oval ya da tercihe göre kare, dikdörtgen vb. şekillerde de tasarlanabilir. Ardından taşın ön ve arka yüzü tıraşlanıp, düz ve pürüzsüz hale getirilir. Ayrıca isteğe göre ortası oyuk bir tepsi görünümünü alacak şekilde tekrar oyma tıraşlama işlemi başlatılıp tamamlandıktan sonra zımparalanarak pürüzsüz hale getirilir. Daha sonra sağlamlaşması için önceden yakılan odun ateşinde iki saat kadar fırınlanır. Fırınlanma sırasında renginin sarı tonlarına gelmesi taşın ateşe alıştığının ve dayanıklı olduğunun anlamına gelir ve fırınlama işlemi sonlanır.

Denetleme:

Denetimler; Bartın Ticaret ve Sanayi Odasının koordinasyonunda ve Bartın Ticaret ve Sanayi Odasından, Bartın Belediyesinden ve Bartın İl Kültür ve Turizm Müdürlüğünden konu hakkında uzman birer kişinin katılımı ile oluşturulan denetim mercii tarafından gerçekleştirilir. Denetimler yılda en az bir kez düzenli olarak, ayrıca şikâyet halinde ve gerekli görülen durumlarda her zaman yapılır.

Denetim mercii; Kurucaşile Taş Sac kayaç küttlesinin çıkarıldığı yerin uygunluğunu, üretim metoduna uygunluğu ile Kurucaşile Taş Sac ibaresi ve menşe adı ambleminin kullanımını 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.



BOLU



BOLU



BOLU IVRİL FASÜLYESİ

Tescil No	: 522
Tescil Tarihi	: 19.08.2020
Başvuru No	: C2017/102
Başvuru Tarihi	: 10.08.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Çivril Fasulyesi
Ürün / Ürün Grubu	: Fasulye / İşlenmiş ve işlenmemiş meyve ve sebzeler ile mantarlar
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Bolu Bağışçılar Vakfı
Tescil Ettirenin Adresi	: Bahçelievler Mah. Gamze Sok. No: 8A/10 Merkez BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili merkez ilçeye bağlı Çivril, Ağaçcılar, Yazıören, Saraycık, Tatlar, Yakabayat, Çampınar ve Köprücüler köyleri
Kullanım Biçimi	: Bolu Çivril Fasulyesi ibaresi ve menşe adı amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bolu Çivril Fasulyesi ibaresi ve menşe adı amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bolu Çivril Fasulyesinin elde edildiği bitkiler, *Phaseolus vulgaris* L. türünde, orta geççi ve sarılıcı özellik ile hypogeal çimlenme karakterine sahiptir. Bolu Çivril Fasulyesinin baklaları taze olarak veya kurutulularak kuru fasulye olarak tüketilebilir. Taneleri küçük, beyaz, ovalimsi ve parlaktır aynı zamanda ince kabuklu olduğundan kolay pişer.

Coğrafi sınır, İç Anadolu Bölgesi ile Karadeniz Bölgesi arasında, geçit bölgesi iklimine sahiptir ve bu durum Bolu Çivril Fasulyesinin yöreye adaptasyonunda önemli bir özelliktir. Geçit bölgesi iklim özelliklerinden dolayı birim alandan elde edilen verimin yüksek olması yanında kalite özellikleri de olumlu yönde etkilenir. Özellikle sonbahar aylarında gündüz sıcaklıklarının aşırı fazla olmaması ve serin esen rüzgârlar tanelerin daha dolgun ve daha parlak olmasına neden olur.

Tablo 1. Bolu Çivril Fasulyesinin elde edildiği bitkilerin bazı özellikleri

Özellikler	Değerler
Hipokotilde antosiyanin oluşumu	Yok
Bitki büyüme şekli	Sırık
Bitki gelişim şekli	Piramit
Sarılmaya başlama	Erken
Sarıma hızı	Orta
Uç yaprak rengi	Yeşil
Yaprakta buruşukluk	Az
Uç yaprakçık büyüklüğü	Orta
Uç yaprakçık şekli	Daireden eşkenar dörtgene doğru
Çiçek taç yaprağının büyüklüğü	Orta
Çiçek bayrak yaprağının rengi	Beyaz
Çiçek kanat yaprağının rengi	Beyaz
Bakla uzunluğu	Orta
Bakla genişliği	Orta
Bakla kalınlığı	Orta
Baklanın enine kesit şekli	Yumurta şeklinde
Bakla genişliğinin kalınlığına oranı	Orta
Bakla zemin rengi	Yeşil
Bakla zemin renginin yoğunluğu	Az
Baklada kılçıklılık	Yok
Bakla eğrilik derecesi	Yok veya çok az
Bakla eğrilme şekli	İçe doğru
Bakla uç kısmının şekli	Sivriden küte doğru

Bakla gaga uzunluğu	Orta
Bakla gaga kıvrılması	Çok az
Baklanın yüzey yapısı	Düz veya az pürüzlü
Baklada büzülme	Orta
Tohumun boyuna kesitinin şekli	Dairesel eliptik
Tohumun enine kesitinin şekli	Orta Eliptik
Tohumun enine kesitinin genişliği	Orta
Tanenin uzunluğu	Orta
Tanenin renk sayısı	Bir
Tanede ana renk	Beyaz
Tanede damarlanma	Az
Tane şekli	Şeker
Çiçeklenme zamanı	Orta
Bitki boyu	214 - 470 cm
İlk bakla yüksekliği	6 - 50 cm
Bitkide ana dal sayısı	1 - 5 adet
Bitkide bakla sayısı	15 - 32 adet
Bitkide tane sayısı	51 - 138 adet
Baklada tane sayısı	1 - 8 adet
Bitkide tane verimi	40 - 88 g

Tablo 2. Bolu Çivril Fasulyesinin bazı fiziksel özellikleri

<u>Özellikler</u>	<u>Değerler</u>
100 tane ağırlığı	45,0 - 72,8 g
Kuru ağırlık	45,9 - 75,4 g
Yaş ağırlık	95,1 - 146,0 g
Kuru hacim	137 - 158 ml
Islak hacim	236 - 280 ml

Üretim Metodu:

Bolu Çivril Fasulyesi ekilecek tarlalara sonbaharda 2 - 3 ton/da civarında hayvan gübresi verilerek toprak pullukla derin sürölür. Tarlalar, mart - nisan aylarında toprak uygun tavda iken kazayağı çekilerek yeniden işlenir. Ekim öncesi tarlalar toprağın tav durumuna bağılı olarak kazayağı - tırmık kombinasyonu ile ekim için yeniden hazırlanır.

Bolu Çivril Fasulyesinin ekimi nisan ayı sonlarına doğru başlar ve mayıs ayının sonlarına kadar devam eder. Ekim yapılacak alana göre değışmekle birlikte sıralar açılır. Fasulyeler açılan sıraların sırtlarına derinlik 2 - 3 cm, sıra üzeri 45 - 50 cm, sıra arası 70 cm olacak şekilde ve her ocağa 3- 4 adet tohum gelecek şekilde ekilir. Tavlı topraklara ekim yapmak çıkışı oranının yüksek olması bakımından oldukça önemlidir.

Bolu Çivril Fasulyesi sarılıcı özelliğe sahip bir fasulye olduğu için, yetiştiricilik sırtık dikilerek yapılır. Haziran ayı orta ve sonlarına doğru fasulyelerin boylanma durumlarına bağılı olarak üretim alanlarının tümüne sırtık dikilir. Bitki boylanması ve gelişmesinin iyi olmasından dolayı dikilen sırtıkların sağlam olması ve uçlarının sivriltilerek toprağa iyi tutturulması gerekir.

Bir üretim sezonu boyunca toplam 14 - 16 defa; yağmurlama sulama, salma sulama veya damla sulama şeklinde sulama yapılır. Ekim öncesinde toprak analizleri yapılarak ihtiyaca göre azotlu gübreler kullanılır. Yabancı otla mücadele fiziksel yöntemlerle yapılır. Bolu Çivril Fasulyesinde hastalık ve zararlıların yoğun olduğu yıllarda fasulye antraknozu, pas ve yaprak bitlerine karşı kimyasal mücadele yapılır.

Fasulyeler olgunlaşmaya temmuz ayı sonları ile ağustos ayı başlarında başlar. Olgunlaşan baklalar elle tek tek yukarı doğru çekilerek koparılacak şekilde hasat edilir. Olgunlaşan baklalar her hafta yeniden toplanır ve toplama

işlemi sonbaharda kırağı düşünceye kadar devam eder. Sonbaharda düşen kırağı bitkilerin yeşil aksamalarını yakarak zarar verir ve bitkinin büyümesi ile gelişmesi durur.

Fasulyeler toplandığı haliyle taze olarak tüketilebilir. Kuru olarak tüketilecek ürünler baklalarıyla birlikte güneşli bir ortama serilerek iyice kurutulur. Kuruduktan sonra elle baklalarından ayrılan tanelerin içindeki yabancı maddeler ve buruşuk taneler temizlenerek pazarlamaya hazır hale getirilir. Üründen bir kısım ise ayrılarak kapalı, nemsiz ve serin bir ortamda depolanarak bir sonraki yılın üretimi için tohumluk yapılmak üzere muhafaza edilir. Yetiştirme tekniğine uygun olarak ekilecek tohumun kalitesi ve vejetasyon süresince uygulanacak kültürel işlemler elde edilen ürünün kalitesini de artırır.

Denetleme:

Denetim mercii Bolu Bağışçılar Vakfı koordinatörlüğünde; Bolu İl Tarım ve Orman Müdürlüğünden 2 kişi, Bolu Ziraat Odasından 1 kişi, 2711 sayılı Bolu Tarım Kredi Kooperatifinden 1 kişi ve Bolu Bağışçılar Vakfından 1 kişinin katılımıyla 5 kişiden oluşur. Denetimler yılda bir defa düzenli, şikâyet halinde ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetim mercii, bitkilerin ve tanelerin fiziksel özelliklerini, ürünlerin üretim metoduna uygunluğunu ve amblem kullanımının uygunluğunu bahçelerde ve pazarda 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.

BOLU



BOLU DAĞ FINDIĞI

Tescil No	: 634
Tescil Tarihi	: 18.12.2020
Başvuru No	: C2017/103
Başvuru Tarihi	: 10.08.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Dağ Fındığı
Ürün / Ürün Grubu	: Fındık / İşlenmiş ve işlenmemiş meyve ve sebzeler ile mantarlar
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Bolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Borazanlar Mah. D-100 Karayolu Cad. No:42a Merkez BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili
Kullanım Biçimi	: Bolu Dağ Fındığı ibaresi ve menşe adı amblemi ürünün ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bolu Dağ Fındığı ibaresi ve menşe adı amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bolu Dağ Fındığı, diğer fındıklara göre daha küçük olup kilogramdaki dane miktarı 991 adettir. Bolu Dağ Fındığında, 250 adet olgun ağaçtan 20 tona yakın fındık elde edilir. Bolu Dağ Fındığının protein oranı yaklaşık %24,3, yağ oranı %68,7, nem oranı %3,5 ve kül oranı %2,1'dir.

Bolu Dağ Fındığı doğrudan tüketilebildiği gibi yörede fındık şekeri ve çikolata üretimlerinde de kullanılır.

Bolu Dağ Fındığı meyvesi 15 mm-20 mm ile 10 mm-18 mm boyutlarındadır. Fındık kabuğu ise kalındır. Fındığın örtüye bağlandığı dip taraftaki mat kısım fındığın yarı boyuna kadar ulaşır ki bu özellik Bolu Dağ Fındığı için karakteristik bir özelliktir. Bolu Dağ fındığı epigeik çimlenme özelliğine sahiptir. Bolu Dağ Fındığı, kasım ayı ikinci yarısı ile aralık ayında çiçek açmaya başlar. Hasat ise ağustos ayı ikinci yarısında başlar.

Bolu Dağ Fındığı ağacında tek gövde oluşur. Kök sürgünü vermez. Dip sürgünü verim eğiliminde olanlar ile dip sürgünü vermeyen ağaçlar olduğu, yapraklarını erken, orta ve geç dönemde döktükleri, ağacın büyüme kuvveti ile yan dal büyüme kuvvetinin zayıf, orta, kuvvetli olduğu, ağacın taç şeklinin dik, dik-yayvan ve yayvan gelişir. Bolu Dağ Fındığı ağaçları kalın gövdeli ve boylu bir ağaç görünümündedir. Bu ağaçlar 15-35 metre boylarına 1.30-1.60 metre çaplara ulaşabilir. Erken don ve kuraklığa karşı dayanım kabiliyeti oldukça yüksek -25 ve hatta -30°C soğuklara tahammül yeteneğindedir. Genellikle balçıklı toprakları sever ve aşırı alkalileşen topraklarda bile yetiştiriciliği yapılabilir.

Bolu Dağ Fındığı, koyu gri renkli kabuğu yaşlı ağaçlarda kalın, mantarlı ve boyuna derin çatlaklıdır. Ak meşe grubuna dahil meşe kabuklarını anımsatır. Üst yüzü koyu yeşil ve taze iken yatık tüylü, sonları çıplaktır. Genç sürgünler soluk pas renginde ve sık tüylüdür, tüyler basit veya yapışkan bezelidir. Geniş yumurta ve ters yumurta biçimindeki yaprağın dip tarafı yüreğimsi, ucu sivridir. Kenarları kaba dişli veya keskin çift dişli, bazen de hafif lobludur. Boyları 8-12 cm, genişliği 6-8 cm arası değişir.

Yaprakları sonbaharda altın şansı rengi alır. Erken çiçek kurulları (kedicik) 6-8 cm uzunluğundadır. Erken çiçek teşekkül eder, aşağı sarkar, kışı açıkta geçirir, kış sonu erken ilkbaharda çiçek tozlaşma başlar. Bolu Dağ Fındığı ağacı fırtınalara ve kar örtüsünün dalları kırmalarına karşı dirençli hortumlara karşı ise dayanıklıdır. Budama istekleri çok az düzeydedir. Yaprakları yazın koyu yeşil olarak uzun süre kalır, sıcaktan kavrulmalara karşı dayanıklıdır. Erken ilkbaharda açan çiçek kurulları tilki kuyruğu görünümündedir.

Üretim Metodu:

Bolu Dağ Fındığı üretilirken iki çeşit üretim tekniği kullanılır. Generatif üretimde, tohumların çimlenme engeli bulunduğundan çimlenme engelini kırmak için soğuk ıslak katlama tercih edilir. Katlama öncesi tohumlar mantar zararına karşı %80 Thiram etken maddeli ilaçlar kullanılır. Fındık tohumları bu ilaçlara bulanarak (hafif, ilaç tohumlara yapışacak kadar) oda sıcaklığında kurumaya bırakılır.

Kuruduktan sonra, tohumlar, içerisinde saf su ile rutubetlendirilmiş (%20 oranında) perlit olan polietilen torbalara konarak (perlit içine iyice gömülmesi sağlanır) +4C° de Conviron iklim dolabında 3 ay soğuk ıslak katlamaya alınır.

Katlama sonrası tohumlar serada rastlantı blokları deneme desenine göre polietilen tüplere ekilir. Tüp karışımı olarak 1/3 kum, 2/3 orman toprağı tercih edilir. Kapatma materyali olarak kum kullanılır. 5 bloklu deneme deseninde her blokta 5'er adet tohum kullanılarak (her bir tüpe bir adet tohum ekilir).

Vejetatif üretim yönteminde ise, aşılı fidanların üretilmesinde gerekli aşı kalemi temininde, aşı kaleminin dişi çiçek ve erkek çiçek içermesi amacıyla ağacın tepe uzunluğunun 2/4 ve 3/4'nden alınır. Aşılama yöntemi olarak dilcikli İngiliz aşısı tercih edilir. Aşı tercihinden önce bindirme aşı, dilcikli bindirme aşı (dilcikli İngiliz aşısı) ve yarma aşı yöntemleri uygulanabilir. Aşılama sonrası aşının tutması için gerekli kallus oluşumunu hızlandırmak amacı ile aşı bölgesini ısıtacak şekilde ısı bantları çekilerek aşı bölgesi turba ile kapatılır. Isı bandı sıcaklığı 18 °C ye ayarlanır. Daha sonra aşı bölgesinin kurumaması için rutubetlendirme yapılır.

Bolu Dağ Fındığı daha çok, toprak isteğı ve rekabet gücü fazla olan, kayın ve göknar türleri için optimal olmayan yetiştirme ortamlarında yetişir. Toprak derinliğı sığ ve derin arasında değışir. Toprak pH'sı 5,4 – 7,9 arasında değışmekte olup, çoğunlukla 7'den yüksektir. Dolayısı ile TF 'hafif alkalen' topraklarda yetişir. Toprak tuzluluğı değılendirildiğinde, topraklar 'tuzsuz' sınıfında yer alır. Ana kayanın özellikle çatlaklı ve dikey tabakalı olması toprağın fizyolojik derinliğini arttırmakta ve daha iyi beslenme olanağı sağlar. Yetiştirildiği alanlardaki toprakların çok kireçli (%58,4)'den kireçsizede kadar değışen oranlardadır.

Bolu Dağ Fındığı hasadı ise ağustos ayı ikinci yarısında başlar ve eylül ayı sonlarına kadar devam eder. Hasat fındığın el ile toplanması ile ve silkme suretiyle yerden toplanması ile olur.

Denetleme:

Bolu Dağ Fındığı denetimleri, Bolu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde; Bolu Ticaret ve Sanayi Odası, Bolu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü ve Bolu Abant İzzet Baysal Üniversitesi Ziraat ve Doğa Bilimleri Fakültesi'nden birer üyenin katılımıyla üç kişiden oluşan denetim mercii tarafından gerçekleştirilir. Yılda bir kez düzenli olarak yapılacak denetimler, ayrıca ihtiyaç duyulduğunda ve şikâyet halinde her zaman yapılacaktır.

Denetim mercii, Bolu Dağ Fındığı dikili alanlarını her yıl Ağustos ayı sonlarında, fındıklar olgunlaşmaya başladığı dönemde denetler. Fındık ağacının ve tanelerin özellikleri ayrıca üretim metoduna uygunluğu bakımından dikili alanlar 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.

BOLU



BOLU FINDIK ŞEKERİ

Tescil No	: 543
Tescil Tarihi	: 22.09.2020
Başvuru No	: C2019/049
Başvuru Tarihi	: 26.04.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Fındık Şekeri
Ürün / Ürün Grubu	: Fındık şekeri / Çikolata, şekerleme ve türevi ürünler
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Borazanlar Mahallesi D 100 Karayolu Caddesi No:42 BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili
Kullanım Biçimi	: Bolu Fındık Şekeri ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bolu Fındık Şekeri ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bolu Fındık Şekeri; Ordu ve Giresun illerimizden temin edilen fındıklar ile halk arasında “dağ fındığı” olarak bilinen ve literatür de ise “ayı fındığı” olarak geçen küçük ebatlardaki fındıklar kullanılarak üretilir. Dağ fındığı olarak, Bolu’da yetişen *Corylus* cinsine ait *Corylus Colurna* L. türü fındık tercih edilir.

Bolu’ya özgü bir lezzet olarak ön plana çıkan ve yerli ve yabancı ziyaretçiler tarafından rağbet görmesi nedeniyle il ekonomisine katma değer sağlayan Bolu Fındık Şekeri, 1920’li yıllardan beri Bolu’da üretilmektedir.

Üretimde kullanılan fındıklardaki yağ oranı ortalama % 60’tır. Fındıklardaki yağ oranı ürünün istenilen lezzet ve tat özelliklerinin oluşumunda doğrudan etkilidir. Ayrıca üretim aşamalarındaki ustalık becerisi de önemli bir rol oynar.

Ürün bütün bir fındığın kaplanması ile oluştuğundan içeriğinin en az % 95’ini fındık oluşturur.

Ürünün görünümü parlak ve fındık şeklinde, rengi ise beyazdır (Şekil 1).



Şekil 1. Bolu Fındık Şekeri

Üretim Metodu:

Bolu Fındık Şekeri üretiminde kullanılan bileşen listesi; fındık içi, beyaz toz şeker, buğday nişastası ve su şeklindedir.

Bolu Fındık Şekeri, genel olarak küçük ebatlardaki fındık içlerinin şekerle kaplanması sonucu elde edilen sert bir şekerlemedir. Kaplama veya çevirme adı verilen üretim metodu ile şekerin eritildikten sonra fındık içi ile karıştırılarak / kaplanarak beyazlatılması sonucu elde edilir.

Ürünün hazırlanmasında gıda katkı maddeleri, aroma ve aroma verici gıda bileşenleri kullanılmaz.

Fındık şekeri üretimi için bütün olanlar yani dağılmamış / kırılmamış fındık içleri seçilir ve fırınlamaya gönderilir. Fındıklar kavrulmayacak bir sıcaklıkta fırınlanır. Buradaki amaç fındığın neminin alınması ve fındığı kaplayan kahverengi iç kabuğun ayrışmasıdır. Fırından çıkan fındıklar elekten geçirilir ve sadece beyaz renkteki iç fındığın kalması sağlanır.

Bolu Fındık Şekeri üretiminde öncelikle sıcak şerbet hazırlanır. Şerbet 4:1 oranında şeker ve su olacak şekilde hazırlanır ve bu karışım kaynatılır. Bu şekilde hazırlanan sıcak şerbet, üretime hazır tutulur. Daha sonra fındık şekeri yapılacak tava ısıtılır. Sıcak tavaya fındık içleri yavaşça ilave edilerek fındıkların ısınması sağlanır. Sıcak fındıklar şerbetle daha iyi kaplanabilir. Islatılan fındıklara daha önceden hazırlanan şerbetten bir miktar eklenir ve bu arada çok az miktarda buğday nişastası eklenir. Hızlı ve iyi bir karıştırma işlemi ile şekerin fındığı sarması sağlanır ve fındıklar şerbet ile bir kat kaplanır. Bu işleme, fındıklarda istenen şeker kalınlığına ulaşılan kadar devam edilir. Bu işlem 4-5 saat kadar sürebilir. Şeker kaplaması, istenilen kalınlığa ulaştığında fındık şekerleri soğumaya alınır.

Hazırlanan fındık şekerlerinin hava ile çok fazla temas etmemesi açısından hemen ambalajlanır. Şekerleme hava ile temas ettiği sürece yumuşar ve lezzeti olumsuz etkilenir. Ürünün tüketiciye ulaştırılana kadar tüm aşamalarında temiz ve kuru yerlerde kokulardan arı biçimde, güneş görmeyen oda sıcaklığı koşullarında muhafaza edilmesi sağlanmalıdır. Ürünün tavsiye edilen tüketim tarihi üretim tarihinden itibaren en fazla 2 aydır. Ürünün ambalajı açıldıktan sonra 1 hafta içinde tüketilmesi tavsiye edilir.

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

Bolu Fındık Şekeri; ünü, üretim metodu ve ustalık beceri gerektirmesi ile belirtilen coğrafi sınırı ile özdeşleşmiştir. Ürünün tüm üretim aşamaları belirtilen coğrafi sınır içerisinde gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Denetimler, Bolu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde; Bolu Ticaret ve Sanayi Odası, Bolu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Bolu İl Sağlık Müdürlüğü ve Bolu Belediyesinden birer üyenin katılımı ile en az 3 kişiden oluşacak denetim mercii tarafından yapılır.

Denetim yılda en az 1 kez yapılır ve 6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl Bolu Ticaret ve Sanayi Odası tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir. Şikâyet üzerine veya gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılabilir.

Denetim mercii, Bolu Fındık Şekeri coğrafi işaretinin ve mahreç işareti ambleminin kullanımını, bileşen listesi ve üretim metoduna uygun olarak üretim yapıp yapılmadığını kontrol eder. Denetim esnasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler denetlenen ilgili kişi, kurum veya kuruluşa bildirilir.

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

BOLU



BOLU GÖYNÜK UĞUT TATLISI

Tescil No	: 622
Tescil Tarihi	: 09.12.2020
Başvuru No	: C2016/070
Başvuru Tarihi	: 15.08.2016
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Göynük Uğut Tatlısı
Ürün / Ürün Grubu	: Tatlı / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Borazanlar Mah. D 100 Karayolu Cad. No:42 Merkez BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili Göynük ilçesi
Kullanım Biçimi	: Bolu Göynük Uğut Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bolu Göynük Uğut Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bolu Göynük Uğut Tatlısı; düğün, bayram, hıdırellez gibi özel günlerde yapılan ve Göynük'te yetişen *Triticum Vulgare* (Çalibasan) ekmeklik buğday çeşidinin çimlendirilerek kullanılması suretiyle üretilen buğday çimi marmeladı tatlısıdır.

Bolu Göynük Uğut Tatlısının üretiminde kullanılan Çalibasan buğdayının özelliklerine aşağıda yer verilmektedir.

Renk	Bin Tane Ağırlığı (g)	Sertlik (PSI)	Protein %	SDS Sedimentasyon	Kırma Renk L	Kırma Renk a	Kırma Renk b
K	26,7	36,40	13,79	32	85,92	4,06	14,18

Bolu Göynük Uğut Tatlısının özelliklerine aşağıda yer verilmektedir.

Özellik	En az	En çok
Enerji (kcal/100 g)	190	200
Protein (g/100 g)	6	7
Yağ (g/100 g)	0,10	0,10
Karbohidrat (g/100 g)	38	40
Diyet lif (g/100 g)	0,1	0,1
Kül (g/100 g)	0,30	0,50
Nem (g/100 g)	50	55

Üretim Metodu:

Bolu Göynük Uğut Tatlısının üretimi için, 7-8 kg Çalibasan buğdayı kullanılarak yaklaşık 4,5 kg tatlı elde edilir.

Türk Gıda Kodeksine uygun 18 litrelik metal kap, tabanından 15-20 yerinden delinir ve yarısına kadar 7-8 kg buğdayla doldurulur. 1-2 litre su ile ıslatılarak, güneş ışığı almayan 15°C sıcaklıktaki bir ortamda bekletilir. Kuruyan yüzeyi, iki günde bir defa 1 litre su ile sulanır. Sulama yapılmadan önce kap içindeki buğday iyice karıştırılır. 6-7 gün sonra buğday çimlenmeye başlayınca hacmi artar. Çimlenme ilerledikçe buğday topaklanmaya başlar. 9-10 gün sonra buğday topaklanmaya başlayınca ufalanarak (birbirinden ayrılarak) temiz bir bez üzerine serilir. Ufalanarak birbirinden ayrılan buğday, Türk Gıda Kodeksine uygun malzemeden yapılmış bir kaba alınıp, ıslatılmaya devam edilir. Bu işlem 15 gün kadar sürer.

Bu süre içinde buğday tanelerinin saçak kökleri ve filizleri 4-5 cm kadar uzar ve beyazlaşır. Saçak kökleri ve filizleri yeşillenirse, uğut tatlısı acı olur. Olgunlaşan çimler, yeşerme başlamadan Türk Gıda Kodeksine uygun malzemeden yapılmış bir tokmak ile dövülüp ezilerek suyu alınır. Elde edilen bu sıvıya, beyaz renk alana kadar 1'e 1 oranında su katılır, Türk Gıda Kodeksine uygun malzemeden yapılmış kalaylı bakır kazana konularak ateş üzerinde 13-15 saat kaynatılır. Kaynamaya başlayınca, Çalibasan buğdayından elde edilen un, karışımın kıvamı çok katı olmayacak biçimde ilave edilip karıştırmaya devam edilir. Karışım koyulaşmaya başladığı zaman, üzerinde ince kaymak tabakası oluşur ve bu aşama "sakızlanma" olarak tanımlanır. Bolu Göynük Uğut Tatlısı kendine has kıvama

ulaştığında, yani rengi koyu kahverengi olduğunda ateşten indirilerek 15 dakika içinde kavanozlara doldurulur. Ürünün sıcaklığı 70°C'nin altına düşmeden şişeleme işlemi tamamlanır.

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

Bolu Göynük Uğut Tatlısının üretiminde, Göynük ilçesinde yetiştirilen *Triticum Vulgare* (Çalıbasan) ekmeklik buğday çeşidi kullanılır. Ürünün üretimi ustalık becerisi gerektirdiğinden ve yöre ile ün bağı bulunduğundan, Bolu Göynük Uğut Tatlısının tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler, Bolu Ticaret ve Sanayi Odasının koordinatörlüğünde ve Bolu Ticaret ve Sanayi Odasından, Göynük İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğünden, Göynük Belediyesinden ve Bolu Abant İzzet Baysal Üniversitesinden oluşan en az 4 üyeden oluşan denetim mercii tarafından yılda en az bir kere düzenli olarak, gerektiğinde ve şikâyet halinde ise her zaman yapılır.

Denetimlerde; üretimde kullanılan buğdayların ve buğday ununun Göynük'te yetişen *Triticum Vulgare* (Çalıbasan) ekmeklik buğday çeşidi olup olmadığına ve üretim metodunun uygunluğuna bakılır.

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.



BOLU KABAKLI GÖZLEMESİ

Tescil No	: 588
Tescil Tarihi	: 10.11.2020
Başvuru No	: C2019/050
Başvuru Tarihi	: 26.04.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Kabaklı Gözlemesi
Ürün / Ürün Grubu	: Gözleme / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Borazanlar Mahallesi D 100 Karayolu Caddesi No:42 BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili
Kullanım Biçimi	: Bolu Kabaklı Gözlemesi ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Bolu Kabaklı Gözlemesi ibaresi ve amblem ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığı durumlarda, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bolu mutfak kültürünün önemli bir parçası olan Bolu Kabaklı Gözlemesi; bölgedeki gıda işletmelerinde tüketiciye sunulan, sevilerek tüketilen bir hamur işidir. Bolu ilinde üretilen kara kabağın tüketim şekilleri zamanla farklılaşmış, kısıtlı gıdalarla farklı ürünler üretmeye çalışan gıda işletmecileri gözlemeyi kara kabak kullanarak geliştirmişlerdir. Ürünün tarihsel gelişiminde; Bolu’da özel günlerde bir araya toplanılarak imece usulü kadınlar tarafından kabaklı gözleme yapıldığı bilinmektedir. Nesilden nesile aktarılarak günümüze değin gelen bu gözleme çeşidi Bolu’ya özgü ürünler arasında yer alır.

Bolu Kabaklı Gözlemesi; Bolu ilinde üretilen Latince tür adı *Cucurbita pepo* L. olan kara kabak kullanılarak yapılan Bolu’ya özgü, şekerli bir gözleme çeşididir. Yufka olarak açılan iki kat hamurun arasına rendelenmiş ve kavrulmuş kara kabaktan hazırlanan iç harcı konulur.

Bolu Kabaklı Gözlemesinin başlıca ayırt edici özellikleri aşağıda verilmiştir.

- 1- Bolu Kabaklı Gözlemesi, üretim aşamalarında ustalık becerisi ve kullanılan bileşen listesi önemli bir yer tutar.
- 2- Bolu’da yetiştirilen; kendine has renk ve tadı bulunan kara kabak iç harcı hazırlanmasında kullanılır.
- 3- Mayasız olarak hazırlanan hamurun yapımında; kıvamına ve tekstür özelliklerine olumlu katkısı nedeniyle genellikle kaynak suyu kullanılır.
- 4- İç harcının hazırlanmasında karabiberin yanında beyaz şeker de kullanılır.
- 5- Gözleme pişirildikten sonra üzerine beyaz şeker ile kavrulan tereyağının sürülmesi gözlemenin karakteristik tat ve lezzet oluşumunu sağlar.

Üretim Metodu:

Bileşen Listesi

Hamur: Özel amaçlı buğday unu, su, tuz.

İç Harcı: Bolu ilinde yetiştirilen kara kabak (Soyulup haşlanmış, ezilmiş ve/veya rendelenmiş), kuru soğan, tereyağı, ay çiçek yağı, beyaz şeker, tuz, karabiber.

İç Harcın Hazırlanması

Kara kabaklar soyulur, doğranır, haşlanır veya çiğ olarak rendelenir. Ardından doğranmış kuru soğan; tereyağı ve ay çiçek yağı eklenerek kavrulur. Haşlanmış ya da rendelenmiş kara kabak eklenerek kısık ateşte kavurma işlemine devam edilir. Kabaklar yumuşayınca kavurma sonlandırılır. Daha sonra bu karışıma beyaz şeker, karabiber ve tuz eklenerek karıştırılır. Böylelikle gözlemenin içine konulacak harç hazırlanmış olur. Harcın oda sıcaklığında soğuması sağlanır.

Hamur Hazırlanması

Özel amaçlı buğday unu, su ve tuz eklenerek bu karışım yoğrulur ve hamur hazırlanır. Hamur kıvamının yumuşak olması sağlanır. Hamur hazırlamada maya kullanılmaz. Hamur hazırlandıktan sonra 20-30 dakika kadar dinlenmeye alınır.

Pişirme

Dinlenen hamur 70-80 gram arasında bezelere ayrılır. Ayrılan hamur üzerine özel amaçlı buğday unu serpilerek ince şekilde açılır. Hamurun açılmasında her aşamada oklava kullanılır. Açılan hamurun ince olmasından dolayı oklavaya sarılarak gözere serilir. Gözer (Gözleme üstünde şekil ve iz bırakmaya yarayan bir tür elek) üstüne serilen bir kat hamur üzerine iç harcı konulur ve üstüne bir kat daha açılmış hamur serilir. El ile bastırarak karşılıklı bu iki hamurun kenarlarının birbirine yapışması sağlanır. Daha sonra sac ocakta pişirilir.

Sıcak sac ocakta çevrilerek pişirilen gözlemelerin üstüne beyaz şeker ile kavrulan tereyağı sürülür ya da tercihen kaymakla birlikte servis edilir.



Şekil 1. Bolu Kabaklı Gözlemesi

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

Geçmişe eskiye dayanan ve ürün hazırlamada kullanılan bileşenler bakımından farklılaşan Bolu Kabaklı Gözlemesinin üretiminde ustalık becerisi önemli rol oynar. Bolu’da yetiştirilen kara kabak kullanılır. Üretildiği bölge ile ün bağı bulunan Bolu Kabaklı Gözlemesinin tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleştirilir.

Denetleme:

Denetimler, Bolu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde; Bolu Ticaret ve Sanayi Odası, Bolu Belediyesi, Bolu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü ve Bolu İl Sağlık Müdürlüğünden birer üyenin katılımı ile en az 3 kişiden oluşacak denetim mercii tarafından yapılır.

Denetimler yılda en az 1 kez yapılır ve 6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl Bolu Ticaret ve Sanayi Odası tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir. Şikâyet üzerine veya gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılabilir.

Denetim mercii, Bolu Kabaklı Gözlemesinin mahreç işareti amblemi kullanımı, bileşen listesine uygunluk ve “Üretim Metodu” bölümünde belirtilen hususlara uygun olarak üretim yapılıp yapılmadığını kontrol eder. Denetim esnasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler denetlenen ilgili kişi, kurum veya kuruluşa bildirilir.

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

BOLU



BOLU KEŞİ

Tescil No	: 542
Tescil Tarihi	: 22.09.2020
Başvuru No	: C2016/073
Başvuru Tarihi	: 15.08.2016
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Keşi
Ürünün Adı	: Keş
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Borazanlar Mahallesi, D 100 Karayolu, No:42 Bolu
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili Göynük, Mengen ve Mudurnu ilçeleri, Sakarya ili Taraklı ilçesi ve Bilecik ili Gölpaazarı ilçesi
Kullanım Biçimi	: Bolu Keşi ibaresi, mahreç işareti amblemi ile birlikte ürünün ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün ambalajı üzerinde kullanılmadığı durumlarda, Bolu Keşi ibaresi ve mahreç işareti ambleminin işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Keş, süzme yoğurttan yapılan sert yapıdaki bir çökelek çeşididir. Süzme yoğurt, tülbenet bezi içinde iyice süzülür. Daha sonra bir ağırlık yardımıyla yoğurttan süzülen suyun uzaklaşması sağlanır. Kalan yoğurt kitlesine şekil verilir. Keş, bazı yörelerde kurut adıyla da bilinir.

Bolu Keşi, düşük oranda süt yağı ve raf ömrünün uzun olması için de yüksek oranda tuz içerir.

Tablo 1: Bolu Keşinin Bazı Fiziksel ve Kimyasal Özellikleri

Bolu Keşinin Bazı Kimyasal ve Fiziksel Özellikleri	Değer
Kurumadde Miktarı	% 60 - 65
Süt Yağı Miktarı	% 6.0 - 6.5
Süt Proteini Miktarı	% 30.0 - 35.0
Kül Miktarı	% 13 - 15
Tuz (NaCl) Oranı	% 10.0 - 15.0
% Laktik Asit Cinsinden Titrasyon Asitliği	% 0,20 - 0,25
pH	3,7 - 3,9
Renk Ve Görünüşü	Mat - beyaz

Üretim Metodu:

Bolu Keşi, genellikle mayıs ve haziran aylarında yapılır. Üretimde inek sütü kullanılır. İlk aşamada sütün kaymağı alınıp yoğurda işlenir. Buna halk arasında sütün uyutulması denir. Elde edilen yoğurt bez torbaya aktarılır. Bu haliyle 1 gece süzülür. Sonra başka bir bez içerisine konarak üzerine bir ağırlık koyulur. Böylece yoğurt süzüntüsünün suyu uzaklaştırılır. Ağırlık koymadan önce 4-5 kg süzme yoğurda yaklaşık olarak 300 gram tuz ilave edilir ve iyice baskılır. Baskılama ortalama 1 gün sürer. Baskıdan alınan çökelek tekrar yaklaşık olarak 200 gram tuz ile tuzlanır ve çökelek (keş hamuru) yoğrulmaya başlanır. Yoğurma işlemi çökeleğin kendini toplamasına kadar devam eder. Daha sonra keş hamuruna şekil verilebilmesi için değişik ebatlarda kalıplar kullanılır. Yapılan keş kalıplarının üzerinde çeşitli çatlaklar meydana gelir. Bu yüzden mayıs ve haziran ayları tercih edilir. Şekil verilen keş 2-3 gün temiz iki bez arasında bekletilir. Sonra açık havada ve gölgede kurutulur. Kurutma işlemi yaklaşık 10 gün sürer. Elde edilen ürün yıl boyunca tüketilebilir. Bolu Keşi eski tarihlerde ağaç sandıklarda, tavan aralarında veya kilerde muhafaza edilirdi. Günümüzde ise serin ve kuru yerlerde muhafazası sağlanır.

Bolu Keşi börek içi olarak kullanılabildiği gibi doğrudan da tüketilebilir. Bolu Keşi yörede rendelenerek ufalanmış cevizle karıştırılıp ev yapımı makarna (erişte vb.) ile de tüketilir. Ayrıca makarnanın üstüne aynı karışım tereyağıyla hafifçe kızartılarak serpilebilir.

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

Bolu Keşi yöre adıyla özdeşleşmiş üründür. Yörenin önemli kültürel değerleri arasında bulunmaktadır. Ürünün üretimi, bilgi ve deneyim gerektirir. Bolu Keşi bu özellikleri nedeniyle yörede üretilmelidir.

Denetleme:

Ürünün denetimi Bolu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde; Bolu Ticaret ve Sanayi Odası, Bolu İl Tarım ve Orman Bakanlığı Müdürlüğü ve Bolu Abant İzzet Baysal Üniversitesi'nden birer kişinin katılımıyla oluşturulan 3 kişilik denetim mercii tarafından yapılır. Denetimler, yılda bir defa düzenli periyotlar halinde ve şikâyet üzerine veya gerekli durumlarda ise her zaman yapılır.

Denetim mercii Bolu Keşinin, yukarıda belirtilen fiziksel ve kimyasal özelliklere uygunluğu ile üretim metoduna uygunluğu bakımından denetim yapar.

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.

BOLU



BOLU KIBRISCIK PİRİNCİ

Tescil No	: 513
Tescil Tarihi	: 28.07.2020
Başvuru No	: C2016/072
Başvuru Tarihi	: 15.08.2016
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Kıbrısık Pirinci
Ürünün Adı	: Pirinç
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Bolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Borazanlar Mahallesi, D100 Karayolu No:42 BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili Kıbrısık ilçesi Borucak, Taşlık, Karaköy, Deveci, Alanhimmetler, Taşlık, Geriş, Kuzca ve Balı köyleri
Kullanım Biçimi	: Bolu Kıbrısık Pirinci ibaresi, menşe adı amblemi ile birlikte ürünün ambalajı üzerinde yer alır.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Çeltik; buğdaygiller familyasına giren *Oryza sativa* L. kültür bitkilerinin kavuzları soyulmamış taneleri olarak ifade edilir. Çeltiğin kabukları soyulmuş ve parlatma işlemi yapılmış nihai ürüne de pirinç denir.

Bolu Kıbrısık Pirinci diğer birçok pirinçten daha yüksek olan 1/3'lük su çekme oranına sahip olduğundan "çömlek patlatan" ismiyle de anılır. Bolu Kıbrısık Pirinci üretiminde kullanılan çeltik bin dane ağırlığı 25-35 gr'dır. Pirinç bin dane ağırlığı 20-22 gr'dır. Ayrıca pirinçteki amiloz miktarı % 23-25'tir. Bolu Kıbrısık Pirinci 1. Sınıf ve orta taneli bir pirinçtir.

Bolu Kıbrısık Pirincinin çeltiği, 1200 m rakımdan 300- 400 m aşağıda vadilerde 800-900 m rakımlarında yetişir. Bu rakım ve vadilerde kalan çukur alanlar gece ve gündüz sıcaklıklarını belli seviyelerde tutarak çeltik için özel koşullar oluşturur.

Kıbrısık ilçesinde sıcak ve ılıman bir iklim hâkimdir. Kış aylarında yaz aylarından çok daha fazla yağış düşer. Kıbrısık ilçesinin yıllık ortalama sıcaklığı 9,9 °C'dır. Yıllık ortalama yağış miktarı 551 mm'dir. Bu yağış miktarı ve sıcaklık pirinç üretimi için çok uygun şartlar oluşturur.

Üretim Metodu:

Bolu Kıbrısık Pirincinin üretiminde kullanılan çeltiğin yetiştiği alanların toprak yapısı milli-tınlı ve killi-tınlı, alüvyal olur. Çeltikte sulu tarım yapılmakta olup bu tarlalarda münavebe uygulanmamakla birlikte çeltik ekimi her sene yapılır.

Çeltik çeşidi ve tohumu olarak genetik ve biyolojik değişime uğramamış, bölge ekolojisine uyum sağlamış Karakılçık çeşidi kullanılır. Su geçirgenliği az, derin, tınlı ve besin maddelerince zengin topraklarda daha iyi yetişir. Çeltik tarımı için optimum pH 5.5-7.5 arasındır. Tuzlu toprakların ıslahında en ideal bitkilerden biridir. Topraktaki eriyebilir tuz miktarı 600 ppm'in altında olmalıdır.

Bolu Kıbrısık Pirincinin çeltiği yetiştirilirken Koroğlu Dağlarında eriyen kar sularıyla beslenen Uludere'nin suyu kullanılır. Uludere kaynağındaki suyun içilebilir özellikte olması ve suyun soğuk olması pirincin kalitesinde önemli bir etkiye sahiptir.

Toprak hazırlığı için arazi tesviye işlemleri, küçük parsellerde tesviye bıçağı, daha geniş parsellerde hafif ağırlıklı grayder ya da lazerle çalışan tesviye aleti ile yapılır. Sonbaharda derin sürüm yapılmalıdır. İlkbaharda tavalar yapıldıktan sonra diskaro veya kazayağı ile işleme yapılır.

Tohumluk hastalıklardan, yabancı otlardan ve kırmızı çeltik tohumlarından temizlenmiş ve sertifikalı olmalıdır. Ekilecek tohum miktarı çeşidin özelliklerine, ekim zamanına ve toprağın verimlilik durumuna göre değişir. Küçük daneli çeşitler 15 kg/dekar, orta daneli çeşitler 17-18 kg/dekar ve iri daneli çeşitler 20 kg/dekar tohum ekilebilir. Metrekareye atılacak tohum 500-600 adettir.

Çeltik tohumların ekime hazırlanması şu şekilde olur. Tohumlar 2 gün önce su içine konulup ön çimlendirme yapılır. Ön çimlendirme esnasında çeltik yanıklık hastalığı ile mücadele amacıyla fungusitlerden birisiyle ilaçlama yapılmalıdır.

Çeltiğin 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. Bu şartlara göre Bolu Kıbrısçık Pirinci için Mayıs ayının 1. haftasından sonra çeltik ekimi yapılır ve Eylül-Ekim aylarında hasat edilir. Bununla birlikte üretim tekniği olarak Bolu Kıbrısçık Pirinci üretiminde diğer yörelerden farklı olarak çelik tavalara devamlı taze ve berrak su verilmekte, çeltik tavalарının suyun çekmesine izin verilmemektedir.

Bolu Kıbrısçık Pirinci işleminde en önemli kalite unsuru kırksız randımandır. Kırksız randıman her ne kadar ekime başlamadan çeşit seçimi ile başlayıp ve yetiştirme tekniği ve çevre şartlarından etkilense de, yüksek kırksız randıman için fabrikada da uygun yöntemler kullanılmalıdır. Fabrikaya gelen çeltikler boşaltma ve depolama sırasında dikkatli olunmalı tanelerde gizli kırılmalar neden olacak mekanik hasarlardan kaçınılmalıdır. Fabrikaya gelen çeltik işlenecek ana kadar uygun depolama şartlarında saklanmalı ve uygun nem oranında işlenmelidir. Bolu Kıbrısçık Pirinci işlemede çeltiğin taneindeki nem oranı %13,5-14 arasında olmalıdır. Diğer işleme aşamaları standart yöntemler ile aynıdır.

Çeltiğin pirince dönüşümünde işletmeye alınan çeltik, toprak eleğinden geçirilerek tarladan taşınan toprak parçaları ayrılır. Ardından kavuz soyucu ile çeltiğin dış kabuğu (kavuz) soyularak ayrılır ve aspiratör etkisi ile yüzeyden sıyrılan kavuzlar uzaklaştırılır ve merdaneler arasından geçen çeltik soyulur. Pirinç, ham tane, kepek ve kavuz olarak birbirinden ayrıştırılır. Ayrılan kepek kısmı bir bölümde toplanarak hayvan yemi olarak değerlendirilmek üzere depolanır. Üst üste çoklu ve cepli elek sayesinde çeltiğin ve kargo (kavuzundan ayrılmış kepekli pirinç) pirincin yüzeyindeki farklılıktan yararlanılarak ayrıştırma işlemi gerçekleştirilmiş olur. Soyulmuş pirinç (kargo pirinç) ile soyulmamış ve yarı soyulmuş çeltik olarak 3 ürün çıkışı vardır. Soyulmamış ve soyulmuş çeltik taneleri geri besleme ile yeniden soyucuya gönderilir. Ham taneler, çıkış haznesinden uzaklaştırılır. 3 aşamalı yatay beyazlatma taş makinesi pirincin dış yüzeyindeki zar ve kepeği, makine içindeki yatay dizili taş sistemi vasıtasıyla zımparalayarak beyazlatma amacı ile uygulanır. Havalı parlatma (mıknatıslı) içerisinde bulunan eğeler vasıtasıyla pirinç yüzeyinin parlatılması işlemi sağlanır. Makinenin içinde bulunan eğelere sürtünmesiyle parlak bir görünüm kazanır. Sürtünme esnasında çıkan kepekler elek gözeneklerinden dışarıya sevk edilir. Parlayan pirinç ise pirinç çıkış haznesinden sevk olunur. İki katlı sınıflandırma triyörü pirincin, kalınlık ve genişlik ebadına göre ayrıştırılması amacı ile kullanılır. Elek tamburlarının dönmesi ile ilerleyen pirinç ayrıştırılmaya başlar, elek altına düşen ham taneyi, kırığı, sütlü taneyi (keltane) vb. bir araya toplanarak helezon ile dışarıya sevk olur. Ayrıştırılan pirinç, sortekse gönderilir. Yağlama tamburu pirincin tamamen işleme aşamaları bittikten sonra, parlatmak ve raf ömrünü uzatmak amacı ile %0.35 oranında bitkisel sıvı yağ ile (ayçiçeği yağı) muamele edilir. Yağlama tamburundan çıkan pirinçler, dinlendirilmek üzere (1-2 gün) ambarlara sevk edilir. Otomatik dikiş makinesi ile torbaların ağız kısmı dikilerek kapatılır. Bolu Kıbrısçık Pirinci özelliğini koruyacak şekilde polipropilen veya jüt çuvallarda, 1, 2.5, 5, 10 ve 25 kg'lık paketler halinde ambalajlanır.

Denetleme:

Denetim mercii Bolu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde, Bolu Ticaret ve Sanayi Odası, Bolu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü ve Kıbrısçık Belediyesinden birer üye olmak üzere en az 3 kişiden oluşur. Denetimler, yılda bir defa düzenli periyotlar halinde ve şikâyet üzerine veya gerekli durumlarda ise her zaman yapılır.

Denetim mercii, Bolu Kıbrısçık Pirincinin üretim metodunda belirtilen özelliklere uygun olarak üretilmesini, üretim aşamalarının doğru ve eksiksiz yapıldığının kontrol eder. Denetimlerde, üretim yapılan coğrafi sınır, ürünün su çekme kapasitesi, ürünün fiziksel özelliklerine ve toprak özelliklerine bakılır.

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.

BOLU



BOLU KIZILCIK TARHANASI

Tescil No	: 252
Tescil Tarihi	: 01.12.2017
Başvuru No	: C2017/080
Başvuru Tarihi	: 14.07.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Kızılcık Tarhanası
Ürün / Ürün Grubu	: Tarhana / Yemekler ve çorbalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bolu Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Büyük Cami Mah. İzzet Baysal Cad. No: 99 Merkez BOLU
Coğrafi Sınır	: Bolu
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaretin adı tek başına ya da marka ile birlikte kullanılabilir.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bolu Kızılcık Tarhanası; Bolu da yetişen kıızılcık meyvesinin püresi, sert-kırmızı ekmeklik buğday unu ve yemeklik iyotlu tuzun belli oranlarda karıştırılıp yoğrulması ile üretilen üründür. Bolu Kızılcık Tarhanası yörede yaşayan insanların kültürel birikimi ile bugünlere taşınan yöre adı ile bilinirlik kazanmış dayanıklı bir üründür.

Bolu Kızılcık Tarhanasının üretiminde yörede yetişen *Cornaceae familyasından Cornus Mascula* kıızılcık meyvesi kullanılmalıdır. Ürün rengi, pembe-kırmızı rengine yakın olabilmesi için güneş almayan bir ortamda, bez zemin üzerinde kurutulması gereklidir.

Üretim Metodu:

Bolu Kızılcık Tarhanası üretiminde kullanılan bileşenler ve miktarları:

BİLEŞEN	MİKTARI (%; gr/100 gr tarhana hamuru)
Kızılcık meyvesi püresi	48
Ekmeklik buğday unu	48
Yemeklik iyotlu tuz	4

- Çekirdek çıkarma ve püreye işleme:** Bolu İli sınırları içerisinde her yıl Ağustos ayının sonuna doğru oluşmaya başlayan kıızılcık meyveleri Eylül ayında tam olgunluğa erişir ve koyu kırmızı renge bürünür. Bu ayda toplanan taze kıızılcık meyvelerinin öncelikle çekirdekleri çekirdek çıkarma makinesinden geçirilerek çıkarılır. Çekirdeğin çıkarılmasıyla aynı makinede kıızılcık meyveleri kıızılcık püresine işlenir.
- Kızılcık Tarhanası karışımının hazırlanması:** Çekirdeği çıkartılmış kıızılcık püresi sert kırmızı ekmeklik buğday unu ile birebir oranında karıştırılmalı ve sonra karışıma %4 oranında yemeklik iyotlu tuz ilave edilmelidir.
- Hamur mikserinde yoğurma:** Hazırlanan karışımın homojen şekilde yoğurulması için hamur mikserinde tüm bileşenler yoğurulmalıdır.
- Kızılcık Tarhanası hamurunun serilmesi:** Yaklaşık olarak 25 gramlık porsiyonlar halinde parçalara ayrılan kıızılcık tarhanası hamurları bez bir zemin üzerine serilmelidir.
- Ön kurutma:** Küçük parçalar halinde serilen kıızılcık tarhanası hamuru yaklaşık 24 saat ön kurutmaya bırakılmalıdır. Bu safhada herhangi bir modern kurutma tekniği kullanılmaz. Tarhana hamuru oda sıcaklığında (yaklaşık 23 °C), %60-70 nem ve güneşsiz kapalı ortamda çarşaflık şeklinde adlandırılan bez zemin üzerinde bekletilerek kurutulmalıdır.
- Elekten geçirme:** Yaklaşık 24 saatlik ön kurutmadan sonra kıızılcık tarhanası hamur parçaları daha küçük boyutlara indirgemek amacıyla 3 mm lik tel elekten geçirilmelidir.
- Son kurutma:** Elekten geçirilen yarı kurumuş tarhanalar yine ön kurutma safhasında olduğu gibi oda sıcaklığında (yaklaşık 23 °C), %60-70 nem ve güneşsiz kapalı ortamda bez zemin üzerinde 6-7 gün kurutulur.

Kızılcık Tarhanasının kıızılcık meyvesinden kaynaklanan pembe-kırmızı rengine yakın olabilmesi için güneş almayan bir ortamda kurutulması gereklidir.

- h- Ambalajlama: Kurutulmuş Bolu Kızılıcık Tarhanası bez torbalarda ambalajlanarak serin bir ortamda (yaklaşık 15 °C) muhafaza edilmelidir. Kullanılan bez torba ambalajlar %100 pamuklu kumaştan yapılmış olmalıdır. Bez torba ambalaj, ürünün hava almasını sağlamalıdır. Bezin dokuma sıklığı herhangi bir haşere, böcek geçişine izin vermeyecek sıklıkta olmalıdır. Bez kumaş ürünün nemlenmesini önleyebilmeli ve ürünü güneş ışınlarından koruyabilir nitelikte olmalıdır.

Kurutma tezgâhının özelliği; 2x4 m (en x boy) ebatlarındaki ahşap kurutma tezgâhı, beyaz kumaş bez ile kaplanmış olmalıdır.

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

Bolu Kızılıcık Tarhanası yöre adı ile bilinirlik kazanmış çok özel bir üründür. Ayrıca kültürel birikimle günümüze kadar ulaşmış önemli bir gıda maddesidir. Ürünün, üretim metodundaki tüm işlem basamakları önemli olmakla birlikte özellikle ön ve son kurutma işlem basamakları ürünün rengini kazanması bakımından önemlidir. Bu sebeple yöredeki ilgili üreticilerin deneyim ve ustalıkları, ürünün varlığını sürdürmesinde esastır.

Denetleme:

Bolu Elişi Hatıraları Derneği İktisadi İşletmesi koordinatörlüğünde; Abant İzzet Baysal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümünden bir kişi, Gıda Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı Bolu İl Müdürlüğünden iki kişi, Bolu Belediyesinden bir kişi ve Bolu Elişi Hatıraları Derneği İktisadi İşletmesine kayıtlı üreticilerden bir kişi olmak üzere toplam beş kişiden oluşan denetim merci tarafından denetim işlemleri periyodik olarak ve ihtiyaç halinde her zaman ayrıca şikâyet üzerine yapılacaktır.

Denetim Kriterleri :

Üretim sürecinde kullanılan malzemeler ve karışım oranları denetlenecektir.

Üretim metodunda açıklanan işlem süreçleri denetlenecektir.

Kurutma işleminin güneşsiz ortamda bez zemin üzerinde gerçekleşmesi denetlenecektir.

Ürünün satışa konu olduğu noktalarda coğrafi işaretleme denetlenecektir.

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

BOLU



BOLU MANDA KAYMAĞI

Tescil No	: 556
Tescil Tarihi	: 05.10.2020
Başvuru No	: C2019/047
Başvuru Tarihi	: 26.04.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Manda Kaymağı
Ürün / Ürün Grubu	: Kaymak / Peynirler ve tereyağı dışında kalan süt ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Borazanlar Mahallesi D 100 Karayolu Caddesi No:42 BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili
Kullanım Biçimi	: Bolu Manda Kaymağı ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığı durumlarda Bolu Manda Kaymağı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bolu Manda Kaymağı, Bolu ilinde yetiştirilen mandalardan elde edilen manda sütünün bölgeye özgü üretim metodu ile yağının yoğunlaştırılmasıyla üretilen bir süt ürünüdür.

Topraklarının büyük bir bölümü ormanlarla kaplı olan Bolu'nun yüzey şekillerinde dağlar, platolar ve ovalar önemli yer tutar. Bolu ili yağış zenginliği ve yeryüzü şekillerinde eğimin fazlalığı nedeniyle irili ufaklı göller ve sulak alanlar açısından zengindir. Manda, suyu ve sulak alanları seven bir hayvandır. Bu açıdan Bolu ili; iklimi ve yeryüzü şekilleri ile manda yetiştiriciliği açısından verimli alanlara sahiptir.

Bolu'da mandalar, kış döneminde az miktarlarda suni yem, yılın geri kalanında genellikle pamuk küspesi, ot, saman, yulaf, mısır kırmaları, buğday kepeği ve yağlı tohum küspeleri ile beslenir. Beslenme şekli doğrudan manda sütü bileşimini olumlu olarak etkiler.

Bolu Manda Kaymağı, genellikle kahvaltılık olarak veya tatlılarda kullanılır.

Bolu Manda Kaymağı ve üretiminde kullanılan çiğ manda sütüne ait bazı ürün özellikleri aşağıda verilmiştir:

Tablo 1. Manda (Çiğ) Sütü Bileşimi*

Kriter	Limitler
Asitlik (%) (Süt asidi cinsinden) (m/v)	0,14-0,22
Protein (%) (m/m) (en az)	5,5
Yoğunluk (g/cm ³) (m/v) (en az)	1,028
Yağsız kuru madde (%) (m/m) (en az)	8,5
Süt yağı (m/v) (en az)	7

*Çiğ Sütün Arzına Dair Tebliğ (Tebliğ No:2017/20) dikkate alınmıştır.

Tablo 2. Bolu Manda Kaymağının Bazı Özellikleri

Kriter	Limitler
Kuru Madde (en az) (%)	60
Protein (Kuru Maddede) (en az) (%)	3
Süt Yağı (Ağırlıkça) (en az) (%)	60
Süt Şekeri (Laktoz) (Kuru Maddede) (en az) (%)	0,9

Üretim Metodu:

Yaklaşık 1 kg Bolu Manda Kaymağı üretimi için ortalama 10 litre manda sütü kullanılır. Ürünün hazırlanmasında gıda katkı maddeleri, aroma ve aroma verici gıda bileşenleri kullanılmaz.

Bolu Manda Kaymağı (Yaklaşık 1 kg) Üretim Aşamaları

Sağım: Sağılan çiğ manda sütü en kısa sürede kaymağa işlenmelidir ya da 0-4 °C olacak şekilde soğuk zincire alınmalıdır.

Süzme: Ortalama 8 litre çiğ manda sütü, bez süzekten geçirilerek gıda ile temasa uygun bir kaba alınır. Yaz aylarında mandaların süt verimi fazladır ancak kış mevsiminde manda sütü koyu olmasından dolayı dibinin tutmaması için kullanılacak kabın dibine çok az miktarda su konur, bu tür üretimde kaymak tabakasında kalınlık azalabileceği için suyun çok az konulması gerekir. Yaz üretiminde mandalar, yayla, çayır vb. alanlarda otlatıldığı için sütü daha bol ve yağlı ve lezzetli, hem de bu süttten elde edilen kaymak tabakası daha kalın olabilmektedir. Kaymak üretiminde yazın elde edilen manda sütüne bu sebeple kesinlikle su ilave edilmez.

1. Kabartma: Kaba alınan çiğ manda sütünün ocakta 90-95°C sıcaklıkta ve ortalama 5 dakika karıştırılmasıyla kabarması sağlanır.

Dinlendirme: Kabartma işlemi yapılan manda sütü üzeri kapatılmadan yaklaşık 6 saat oda sıcaklığında soğumaya bırakılır.

2. Kabartma: Oda sıcaklığında soğuyan süte 2 litre kadar daha manda sütü eklenir. Bu karışımın tekrar ocakta 90-95 °C sıcaklıkta ve ortalama 5 dakika karıştırılmasıyla kabarması sağlanır. Manda sütü daha sonra yaklaşık 6 saat oda sıcaklığında soğumaya bırakılır.

Kaymak alımı: Oda sıcaklığında soğutulan süt, buzdolabı koşullarında 4 °C de üzeri açık olarak bekletilir ve kaymak oluşumu sağlanır. Süt üzerinde oluşan kaymak tabakası bıçak ile kesilir; temiz kaplara alınarak 4 °C de bekletilir, bekledikçe bu kaymak kitlesi koyulaşır. Böylelikle kaymak üretimi tamamlanmış olur. Kalan süt; yoğurt, peynir vb. süt ürünleri üretimi için kullanılır.

Raf Ömrü ve Muhafaza Koşulları

Bolu Manda Kaymağının raf ömrü kısadır. Kısa sürede bozulabilen bir süt ürünü olan kaymak mutlaka soğukta saklanması gereken bir besindir. Ürünün son tüketim tarihi; üretim tarihinden itibaren buzdolabı koşullarında 4-5 gün olup kış aylarında bu süre 6-7 güne çıkabilmektedir.

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

Bolu Manda Kaymağı; ünü, üretim metodu ve ustalık beceri gerektirmesi ile belirtilen coğrafi sınırı ile özdeşleşmiştir. Ürünün tüm üretim aşamaları belirtilen coğrafi sınır içerisinde gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Denetimler, Bolu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde; Bolu Ticaret ve Sanayi Odası, Bolu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Bolu Belediyesi ve Bolu Ziraat Odası Başkanlığından birer üyenin katılımı ile en az 3 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır.

Denetim yılda en az 1 kez yapılır ve 6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl Bolu Ticaret ve Sanayi Odası tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir. Şikâyet üzerine veya gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılabilir.

Denetim mercii, Bolu Manda Kaymağı mahreç işareti ambleminin kullanımı, üretimde Bolu'da yetiştirilen mandalardan elde edilen manda sütünün kullanılıp kullanılmadığı, “Üretim Metodu” bölümünde belirtilen hususlara uygun olarak üretim yapılıp yapılmadığını ve ürünün muhafaza koşullarını kontrol eder. Denetim esnasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler denetlenen ilgili kişi, kurum veya kuruluşa bildirilir.

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



BOLU PATATESLİ EKMEĞİ

Tescil No	: 544
Tescil Tarihi	: 22.09.2020
Başvuru No	: C2019/048
Başvuru Tarihi	: 26.04.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Patatesli Ekmeği
Ürün / Ürün Grubu	: Ekmek / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Borazanlar Mahallesi D 100 Karayolu Caddesi No:42 BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili
Kullanım Biçimi	: Bolu Patatesli Ekmeği ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığı durumlarda Bolu Patatesli Ekmeği ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bolu Patatesli Ekmeği; ekmeklik buğday unu ve/veya tam buğday unu ile Bolu’da yetiştirilen patates (haşlanmış) kullanılarak, geleneksel mayalama yöntemi ile mayalanıp, taş zeminli fırınlarda 220-250°C sıcaklıktaki fırında kabuk oluşumundan sonra 180-200 °C’ye düşürülen sıcaklık ile 50-60 dakikada pişirilerek üretilen bölgeye özgü bir ekmek çeşididir.

Geçmiş eskiye dayanan Bolu Patatesli Ekmeği, anneden kıza geçen bir miras niteliğinde geleneksel bir üretim şekline sahiptir ve Bolu mutfak kültürünün önemli bir parçasıdır. Bolu’da yörenin genç kızları evlenirken giydikleri geleneksel kıyafet olan üç eteğin üzerinden bel kısmına dolanan ‘kuşak’ içine gelin annesinin, kendi annesinden alıp yıllarca besleyip kullandığı, yıllar boyunca nesilden nesile aktarılan, yıllanmış ekşi ekmek mayası yerleştirdiği bilinmektedir.

Bolu Patatesli Ekmeğinin Ayırt Edici Özellikleri;

- 1- Bolu’ya özgü ekşi hamurun kullanılmasıdır. Ekmek hamuru yapılırken ekşi maya kullanılmakta, bazı durumlarda çok düşük oranda yaş maya da ilave edilebilir. Ekşi maya, ekmek ustaları tarafından yeniden hazırlanabildiği gibi, bir önceki ekmek üretiminden ayrılan hamur da kullanılabilir. Ekşi maya ve yaş maya birlikte kullanılması üretilen ekmeğin lezzet, koku ve hacmine olumlu etki sağlamaktadır.
- 2- Bolu Patatesli Ekmeği taş zeminli fırınlarda yapılması, üretilen ekmeğin karakteristik lezzet ve koku özelliklerini sağlar.
- 3- Ekmek hamurunda, Bolu’da yetiştirilmiş patatesin kullanılması, ekmeğin karakteristik tadına ve besleyiciliğine katkı sağlar. Ekmek üretiminde kullanılan haşlanmış patates, hamurun mayalanma sürecini kısaltır ve ekmeğin bayatlama süresini uzatır.

Üretim Metodu:

Bolu Patatesli Ekmeği genellikle 1,25 ila 2 kg arasında üretilir.

Bileşen Listesi

Ekmeklik buğday unu ve/veya tam buğday unu, su, haşlanmış patates, ekşi maya ve yaş maya (*Saccharomyces cerevisiae*), tuz (Son üründe tuz oranı (m/m) (kuru maddede) en fazla % 1,5’i geçmeyecek şekilde tuz kullanılır), isteğe bağlı olarak hamur üzerine kızarıklık vermesi ve parlak görünüm vermesi için su püskürtülür veya yoğurt/un-su bulamacı sürülebilir. Ayrıca ekmek üzerine isteğe bağlı olarak çörek otu, haşhaş vb. de konulabilir.

Ekmek Hamuru Hazırlanması

Patatesler haşlanır ve soğumaya bırakılır. Soğuyan patateslerin kabukları soyulur ve ezilerek püre haline getirilir ya da rendelenir. Diğer tarafta daha önce yapılmış olan ekmek hamurundan alınan ekşi maya ve kullanılacaksa yaş maya ılık su yardımı ile eritilir. Buğday unu, tuz, haşlanmış patates ve eritilmiş maya karıştırılıp su ilavesi ile hamur ele yapışmayacak bir kıvama gelene kadar yoğrulur. Kullanılacak suyun çok sıcak olması önerilmez aksi halde ekmek sert olabilmektedir. Hamur yoğurma işlemi 20-25 dakika kadar sürer. Burada en önemli husus; bileşen listesindeki bileşenlerin iyi karışmasının sağlanması ve hamurun iyice yoğrulmasıdır.

Mayalanma

Yoğrulan hamurun (özleştirme) üzerine kurumaması için biraz buğday unu serpilip kalın bir bezle örtülür. Bu aşamada ekmeğe isteğe bağlı ayçiçek yağı da sürülebilir; buradaki amaç hem hamur yüzeyinin kurummasını hem de hamurun üzerine örtülen örtüye yapışmamasını sağlamaktır. Hamur oda sıcaklığında dinlenmeye bırakılır. Mayalama süresi hamurun miktarına, kullanılan yaş maya ve ortam sıcaklığına göre değişkenlik gösterebilir. Kış aylarında daha uzun sürede mayaya gelen hamurun mayalanma süresi, yaz aylarında 1 saate kadar düşebilmektedir. Kullanılan yaş maya miktarı ve ortamın sıcaklığı arttıkça mayalama süresi kısılır.

Şekil Verme

Patatesli ekmeğin hamuru içerdiği patates nedeniyle genellikle diğer ekmeğin hamurlarına göre daha yumuşak kıvamdadır. Bu özelliği nedeniyle ile şekil vermek oldukça zordur. Mayalanan hamur unlu tezgâha alınarak; el yordamıyla veya bıçak, ekmeğin keski ile eşit bezelere bölünür. Her bir bezeye un yardımı ile oval şekil verilir. Parmak uçları ile hamurun üst kısmına bastırılır. Şekil vermede ekmeğin tavası ya da kalıp kullanılmaması ekmeğin şekil olarak standart bir görüntüden uzak olmasına neden olur. Ekmeğin fırına verilmeden üzerine yoğurt veya un-su bulamacı sürülebilir. Tercihen çörek otu, haşhaş vb. ile de süsleme yapılabilir.

Piştirme

Taş zeminli fırınlar patatesli ekmeğin için hazırlanırken öncelikle fırının taş tabanının ısınması sağlanır, taban bir bez yardımıyla temizlendikten sonra ekmeğin hamurları yerleştirilir. Ekmekler, 220-250 °C'ye ısıtılan fırında kabuk oluşumundan sonra 180-200 °C'ye düşürülen sıcaklık ile 50-60 dakika arasında pişirilir. Ekmeğin iç kısmı iyi pişirilmesi sağlanır. Ekmeğin iç kısmı iyi pişirilmediğinde, dış kabuk altı basık ve yapışkan bir dokuda olur. Hamurda fazla su kullanılması da bu duruma sebep olabilir. Pişirmenin kontrolü için fırından çıkarılan ekmeğin altına elle vurulur, tok bir ses çıkıyorsa ustalar tarafından ekmeğin istenen düzeyde piştiği anlaşılır.

Muhafaza ve Ambalajlama

Piştirilen ekmekler soğumak üzere dinlenmeye alınır. Kurumaması için üzeri örtülü bir şekilde yaklaşık 1 saat bekletilir ve ardından tüketime hazır hale gelir. Ekmeğin ambalajlanacak ise ekmeğin tamamen soğuduğundan emin olunması gerekir.

Bolu Patatesli Ekmeği; sıcaklık ve rutubetten korunmalı, ambalajlı olarak tüketiciye sunulması durumunda, gıda ile temasa uygun ambalaj malzemeleri kullanılmalıdır.

Patatesli ekmeğinin raf ömrü, oda sıcaklığında (18-24°C) en fazla 15 gün, buzdolabı koşullarında ise en fazla 25 gündür. Ayrıca ekmeğin formu (ufalanma olmadan) ve lezzeti değişmeden vakum ambalajlarda -18 °C'de dondurularak 6 ay kadar saklanabilmektedir. Bütün veya dilimlenerek dondurulan ekmekler, tüketiciler tarafından tercihen tereyağı ile kızartılarak tüketilir.

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

Ürün bölge insanının kültürel birikimidir. Ürünün üretim metodu nesilden nesile aktararak günümüze ulaşmıştır. Bolu Patatesli Ekmeğinin hazırlanması ve pişirilmesi aşamalarında ustalık becerisi gerekir. Bolu'da yetiştirilen patates kullanılır. Ürünün tüm üretim aşamaları belirtilen coğrafi sınır içerisinde gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

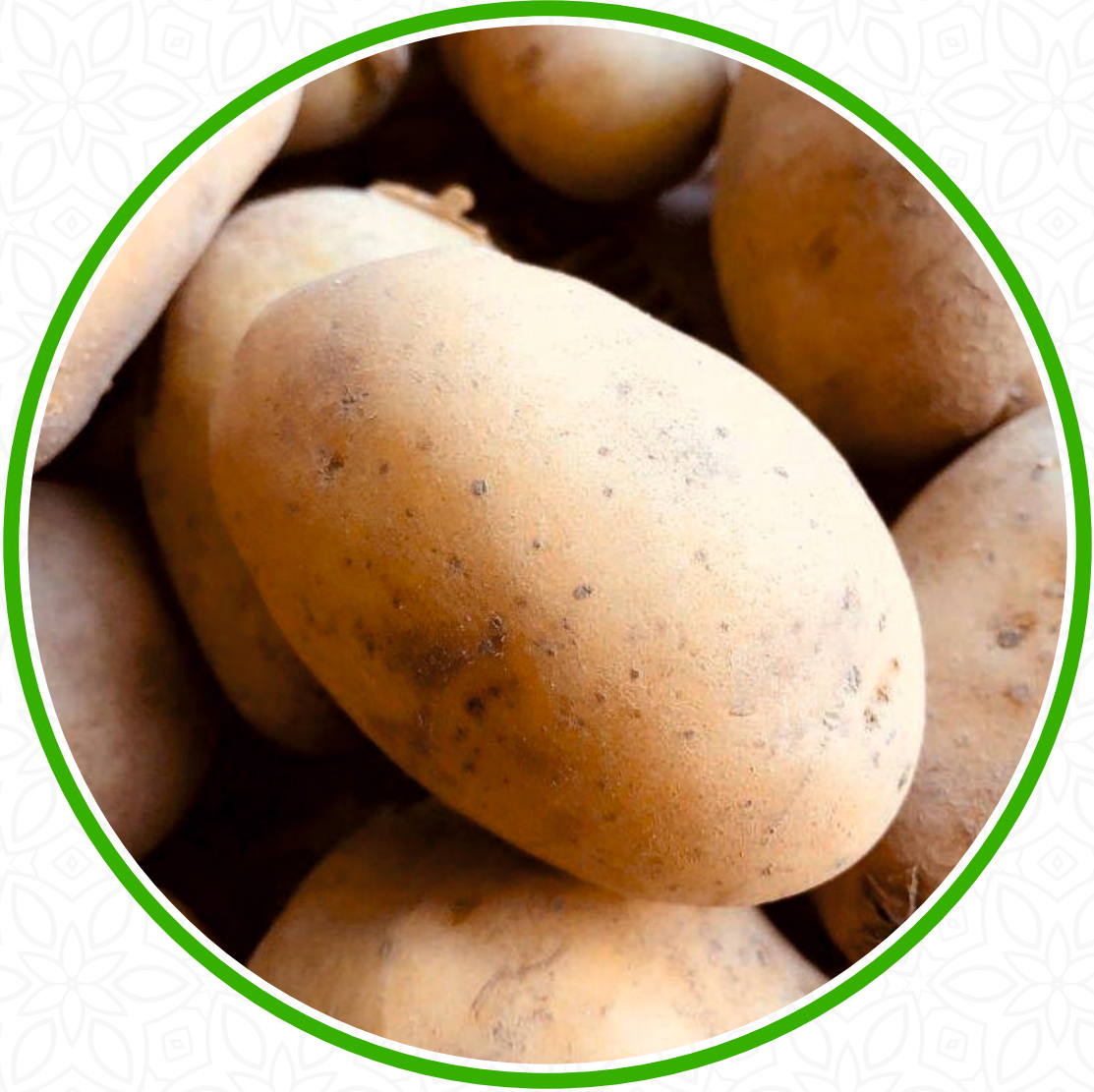
Denetimler, Bolu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde; Bolu Ticaret ve Sanayi Odası, Bolu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Bolu İl Sağlık Müdürlüğü ve Bolu Belediyesinden birer üyenin katılımı ile en az 3 kişiden oluşacak denetim mercii tarafından yapılır.

Denetimler yılda en az 1 kez yapılır ve 6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl Bolu Ticaret ve Sanayi Odası tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir. Şikâyet üzerine veya gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılabilir.

Denetim mercii, Bolu Patatesli Ekmeği coğrafi işaretinin ve mahreç işareti ambleminin kullanımı, bileşen listesine uygunluk ve "Üretim Metodu" bölümünde belirtilen hususlara uygun olarak üretim yapıp yapılmadığını kontrol eder. Denetim esnasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler denetlenen ilgili kişi, kurum veya kuruluşa bildirilir.

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

BOLU



BOLU SARI PATATESİ

Tescil No	: 589
Tescil Tarihi	: 10.11.2020
Başvuru No	: C2019/051
Başvuru Tarihi	: 26.04.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Sarı Patatesi
Ürün / Ürün Grubu	: Patates / İşlenmiş ve işlenmemiş meyve ve sebzeler ile mantarlar
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Bolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Borazanlar Mahallesi D 100 Karayolu Caddesi No:42 BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili merkez ve Dörtdivan ilçesi
Kullanım Biçimi	: Bolu Sarı Patatesi ibaresi ve menşe adı amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığı durumlarda, Bolu Sarı Patatesi ibaresi ve menşe adı amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bolu'daki ovaların en büyüğü, ortasında il merkezinin de bulunduğu Bolu Ovası'dır. 1960'lı yıllardan beri Bolu Ovası'nda patates yetiştiriciliği yapılmaktadır. Bolu Sarı Patatesi, Bolu merkez ve Dörtdivan ilçesini kapsayan bölgede hem yemeklik hem de tohumluk olarak üretilir. Bolu Sarı Patatesi yaygın olarak; Latince tür adı *Solanum tuberosum* L. olan Agria ve Marfona çeşitleri kullanılarak üretilir.

Bolu Sarı Patatesi, boyu 70-80 cm'ye varan, beyaz-pembe çiçekler açan, sadece yumruları yenilebilen bir bitkidir. Bitkinin toprak altında kalan yumruları "patates" olarak adlandırılır. Bitkide tohum ile üreme yerine vejetatif üreme söz konusudur. Patates tohumluk olarak toprak altına konulduktan sonra ilk olarak patates bitkisi oluşmakta daha sonra patates yumruları toprak altında çoğalmaktadır.

Bolu Sarı Patatesinin istenen verim, dağılmadan pışmesi, tat ve sarı renk oluşumunu belirtilen coğrafi sınırın su, toprak ve iklim özelliklerinin yanında uygun üretim metodu kullanımı sağlar. Bu bağlamda Bolu ilinin bulunduğu coğrafya patates tarımı için elverişlidir. Aynı zamanda Bolu ilinin iklim özellikleri Bolu Sarı Patatesinin uygun şartlarda muhafaza edilmesiyle birlikte uzun süre saklanabilir olmasını sağlar.

Bolu Sarı Patatesi, ülke genelinde lezzeti, sarı rengi, kışlık depolamaya uygun uzun süre saklanabilir olması ile bilinir. Bolu mutfağında önemli bir yeri olan Bolu Sarı Patatesi; yemeklerde dağılmadan pışmesi, kızartmalarda parlak sarı renkteki görünümü, ürüne has tat özellikleri ile tercih edilir. Bolu Sarı Patatesi, uygun muhafaza koşullarında uzun süre beklemesine rağmen çillenme yapmadığı için bölgede kışlık patates olarak da bilinir. Ürün uzun-oval yumru şekliyle dondurulmuş parmak patates ve patates cipsi üretiminde tercih edilir. Bolu Sarı Patatesinin iç rengi sarı renk ve tonlarındadır (Şekil-1).



Şekil-1. Bolu Sarı Patatesi örnek kesit görünümü.

Bolu Sarı Patatesi botanik özellikleri; toprak üstü organları ve toprak altı organları olarak iki kısımda incelenir.

Toprak Üstü Organları

Bolu Sarı Patatesi, yumruları vasıtasıyla vejetatif olarak üretilen tek yıllık otsu bir bitkidir. Patatesin toprak üstü gövdesi yumru gözlerinin sürmesi ile oluşan saplardan meydana gelir. Yumrudan süren sap sayısı ortalama 4-5 adettir. Bu saplar ayrıca dallanabilir ve 50-150 cm olarak boyanabilirler. Ana gövde üzerinden yapraklar çıkar ve bu yapraklar 3-13 adet yaprakçıktan meydana gelir. Patateste her dal demet halinde bir çiçek durumu ile son bulur. Çiçekteki yumurtalığın döllenip gelişmesi ile patates meydana gelir ve küçük bir domatesi andırır. Gelişen her patateste genellikle 150-200 adet aralığında tohum bulunur.

Toprak Altı Organları ve Yumru Oluşumu

Bolu Sarı Patatesi, lifli bir kök sistemine sahiptir. Bitki önce kazık bir kök oluşturur ve daha sonra bundan meydana gelen lateral kökler ile lifli kök sistemi meydana gelir. Yumruların dikiminden sonra gözlerdeki tomurcukların sürmesi ile çimlenme başlar. Bu sürgünler toprak üstü sapları meydana getirir. Sapın toprak altı kısımlarında sürgünler çıkar ve bunlar yatay olarak gelişir. Bunlara “stolon” denir. Stolonlar kök değildir, bunların üzerinde lifli yapılar meydana gelebilmektedir. Stolonlar aslında sap veya dal karakterli olup üzerinde yaprak yerine pulcukları taşırlar. Pulcukların altında ise gözler yer alır. Patates bitkisi toprak üzerinde görüldükten sonra 7-10 gün içinde stolon oluşumu başlar. Gelişme ilerledikçe stolonların uç kısımları şişmeye başlar ve yumrular meydana gelir. Oluşan genç yumrular vasıtasıyla bitkinin toprak altı sap ve gövdelerine bağlanmış olurlar. Yumrular hasattan sonra ortalama 2 aylık bir uyku dönemi (dormansi) geçirdikten sonra çimlenir ve sürgün verirler.

Üretim Metodu:

Bolu Sarı Patatesi Yetiştiriciliği ve Üretim Aşamaları

İklim İstekleri

Patates, genel olarak ılıman ve serin iklim bitkisidir. Yetiştirme süresi boyunca yüksek sıcaklık, verim ve kalitenin düşmesine neden olur. Bu nedenle patates gelişme süresince serin bir iklim ister. Ürünün yetiştirildiği coğrafi sınırdaki iklim koşulları bu anlamda patates yetiştiriciliğinde istenilen iklim koşullarına haizdir. Çıkış ve yumru oluşumuna kadar geçen erken devrede düşük sıcaklıklar istenmez. Patates -1,5°C ve altındaki sıcaklıklardan ise olumsuz etkilenir. Bu dönemdeki düşük sıcaklıklar çıkışı yavaşlatır ve bitkinin hastalıklara karşı dayanıklılığını azaltır. Yumru oluşumu ve erken yumru gelişimi dönemlerinde yüksek sıcaklıklar verimi düşürücü etkide bulunur. Yumru tutumu için daha düşük sıcaklıklar arzu edilir. Hızlı yumru gelişmesi ve olgunlaşmanın başlangıç döneminde, yüksek sıcaklıklar verimi artırıcı etkide bulunur. Patateste normal verim sağlanması için 200-300 mm’lik yağış yeterlidir. Bitkinin suya en fazla ihtiyaç duyduğu dönem yumru gelişme dönemidir. Bu dönem çiçeklenmeden 1-2 hafta sonrasına kadar sürmektedir.

Toprak İstekleri

Patateste toprak isteği; yumuşak, derin profilli, iyi drene olmuş, milli-tınlı veya kumlu-tınlı, asiditesi düşük karakterdeki topraklardır. Patates yetiştiriciliğinde ideal toprak pH’sı 5,4-7,5 aralığındadır.

Gübreleme

Patates yetiştiriciliğinde dekara 14-22 kg azot ve 15-18 kg fosfor gübresi verilmesi önerilir. Azotlu gübrenin üçte ikisi dikim öncesi veya dikimde, kalan üçte biri ise boğaz doldurma ve ilk sulamadan önce verilmelidir. Fosforlu gübrenin ise tamamı dikimde verilmelidir.

Ekim Nöbeti

Aynı tarlada üst üste iki yıl patates yetiştirilmesi tavsiye edilmez. Patatesin yer alabileceği en iyi ekim nöbeti baklagiller ve tahılların bulunduğu nöbetleşme sistemleridir. Yapılan denemelerde 1 yıl buğday, 1 yıl patates veya 3 yıl yonca ekiminin ardından 1 yıl patates ekimi şeklinde uygulanan ekim nöbetlerinde patatesten istenilen verim sağlanmıştır.

Tarla Hazırlığı

Patates dikilecek tarlada anız varsa, sonbaharda derin sürüm ile anız bozular. Böylece toprak yüzeyinin kışı kabarık olarak geçirmesi sağlanır. İlkbaharda diskaro veya tırmık çekilerek tarla dikime hazır hale getirilir.

Tohumluk

Tohumluk için patates yumruları 50-80 gram aralığında olur. İri yumrular ikiye veya dörde bölünerek kullanılabilir. Ekilecek tohumluklar belirtilen coğrafi sınırdan temin edilmeli veya benzer iklim özelliklerine uyumlu olmalı ve hastalık taşınamalıdır. Dikimden önce yumruların ön filizlendirmeye alınmış olması gerekir. Dikimde

kullanılacak yumrularda gözler uyanmış olmalıdır. Bunun için yumrular dikimden önce ön filizlendirmeye alınır ve 1-2 cm uzunluğunda yeşil sürgünlerin oluşumu sağlanır. Ön filizlendirme erken olgunlaşmayı ve sürgün çıkışının daha iyi olmasını sağlar.

Patates Dikimi

Dikim zamanı büyük ölçüde iklim koşullarına bağlıdır. Toprak sıcaklığının 8-10 °C olduğu zaman dikim yapılır. Bu nedenle, ilkbahar geç donlarının hemen arkasından dikime geçilir. Sulu patates tarımında dekara 200-250 kg, kuru tarımda ise ortalama 150 kg civarında tohumluk kullanılır. Dikimde uygulanacak sıra arası mesafe, traktör ve çeşitli çapalama ekipmanlarının çalışmalarına fırsat verecek genişlikte (en az 60 cm) olmalıdır. Örneğin 60x40 cm veya 70x35 cm dikim sıklıkları bu bakımdan uygundur. Ortalama dikim derinliği; yüzlek dikimde 2 cm, derin dikimde 5 cm'dir. Yüzlek dikimlerin üzerine en az 15 cm, derin dikimlerin üzerine ise en az 10 cm toprak örtülerek sırt yapılmalıdır. Böylece stolonlar toprak altında iyi yerleşebilir.

Yumru dikimi çeşitli şekillerde yapılabilir:

a) Ocak usulü dikim: Tarlada uygun sıra arası ve sıra üzeri mesafelerde ocaklar açılır. Yumrular bu ocaklara dikilir.

b) Pulluk arkasına dikim: Bu yöntemde patatesler pulluk tarafından açılan çizginin yan tarafına dikilir. Daha sonra üzeri pullukla kapatılır.

c) Karık usulü dikim: Bunun için uygun ekipmanlar ile karıklar açılır. Yumrular karıkların kenar kısımlarına bastırılarak dikilir. Sonra toprak sırtları sürülerek yumru üzeri kapatılır.

d) Makine ile dikim: Ocak veya karıklar makine ile açılır ve dikim insan gücü ile gerçekleştirilir. Modern makineler ile dikimde ise tüm işlemler makine tarafından yapılır.

Bakım İşleri

Patates yetiştiriciliğinde en önemli bakım işlerinden biri çapalamadır. Bitkiler toprak yüzeyine çıktıktan çiçeklenme sonuna kadar geçen dönemde çapalama yapılır ve aynı zamanda boğaz doldurulur. Çapalama sayısı 2-3'ten aşağı düşmemelidir. Bitkiler 3-4 yapraklı devreye gelince ilk çapalama yapılır ve 15-20 günlük aralarla çapalamaya devam edilir.

Diğer bir önemli bakım işlemi sulamadır. Dikimde toprağın nemli olması sürgün çıkışını hızlandırır. Bu nedenle dikimden önce eğer toprak kuru ise sulama yapılarak tava gelmesi sağlanır. Bitkide su ihtiyacı alt yapraklardaki solma ve sararma ile kendini belli eder. Patates, toprak ve su eksikliğine oldukça duyarlıdır. Sulama suyu ile yumru ağırlığı arasında doğrusal bir ilişki bulunur. Çimlenme, yumru oluşumu ve patates oluşumu dönemlerindeki su eksikliği verimde en büyük etkiye sahiptir. Patateste sulama zamanları aşağıdaki şekildedir:

Birinci su: Çıkış ile yumru oluşum devresi arasında verilir.

İkinci su: Yumru oluşumu başlangıcında verilir. Bu devre patatesin suya en fazla ihtiyaç duyduğu devredir.

Üçüncü su: Yumruların şişme devresinde verilir. Bu devrede toprak sürekli nemli tutulmalıdır.

Diğer sulamalar: Ekim durumu, iklim vb. şartlara göre gerektiğinde sulama yapılır. Hasat ile son sulama arasında genellikle 1 haftalık bir zaman aralığı bırakılır.

Patates Hasadı

Patatesin yaprak ve sapları tamamen kuruduğu zaman hasada başlanır. Bu devrede stolonlar ana bitkiden ayrılmış ve yumrular optimum büyüklüklerini kazanmıştır. Patates çatal, bel gibi tarım aletleri kullanılarak elle hasat edilebilir. Diğer bir hasat pullukla sürüm şeklindedir. En ucuz hasat yöntemi makine ile yapılanıdır. Turfandacılık yönünden daha erken hasat da yapılabilir. Ancak bu durumda verimde düşme ve yumruların depolanma yeteneklerinde azalma meydana gelir.

Depolama

Hasat edilen patates hemen tüketiciye arz edilmeyecek ise bir süre depolanır. Bolu Sarı Patatesinin depolanmasında amaç; yumruların tüketilebilme ve pazarlanabilme yeteneklerini devam ettirerek sonbahar, kış ve ilkbahar ayları boyunca piyasaya düzenli patates arzının sağlanmasıdır. Patateste depolama dökme veya çuvalanarak yapılır. Patateste iyi bir depolama; aşırı rutubet kaybına, yumru üzerinde çeşitli zararlıların gelişmesine ve aşırı sürgün gelişimine engel olur. Patates yumrusu yaşayan bir bitki organı olup depolama sırasında solunum yapar ve bileşimindeki maddeleri kullanır. Bu nedenle sıcaklık artışı ile solunum ve madde tüketimi artar. Patateste

optimum muhafaza sıcaklığı 2-6 °C'dir. Uygun depolama koşullarında dahi patatesta ağırlık ve nişasta kaybı söz konusu olur.

Hasat edilen patatesler toprak silolarda, kiler, modern depolama tesisleri vb. ortamlarda muhafaza edilerek depolanır.

- Toprak silolarda depolamada takriben bir ton patates taban genişliği 150 cm'yi geçmeyen, su tutmayan nemsiz yüksekçe bir yerde istiflenir. İstifleme konik bir şekilde yapılır. Yığın üzerine 20-25 cm kalınlıkta saman ve bunun üzerine ise 5-10 cm kalınlıkta toprak örtülür.
- Patatesler kasalara konularak da depolanır. Bu depolarda havalandırma iyi olmalı, depo ışık almamalı ve sıcaklık istenilen seviyede olmalıdır.
- Özellikle uzun süreli depolamalarda modern depolama tesislerinden yararlanılır. Bu tesislerde kontrol edilebilen sıcaklık, rutubet ve aydınlanma durumu ile uygun muhafaza koşulları sağlanır.

Denetleme:

Denetimler; Bolu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde; Bolu Ticaret ve Sanayi Odası, Bolu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Bolu İl Sağlık Müdürlüğü ve Bolu Belediyesinden birer üyenin katılımı ile en az 3 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır.

Denetimler yılda en az 1 kez yapılır ve 6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl Bolu Ticaret ve Sanayi Odası tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir. Şikâyet üzerine veya gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılabilir.

Denetim mercii, Bolu Sarı Patatesinin menşe adı amblemi kullanımını, "Üretim Metodu" bölümünde belirtilen hususlar ile depolama kriterlerine uygunluğunu kontrol eder. Denetim esnasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler denetlenen ilgili kişi, kurum veya kuruluşa bildirilir.

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



GEREDE ŞAKŞAK HELVASI

Tescil No	: 587
Tescil Tarihi	: 06.11.2020
Başvuru No	: C2019/168
Başvuru Tarihi	: 06.11.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Gerede Şakşak Helvası
Ürün / Ürün Grubu	: Helva/Çikolata, şekerleme ve türevi ürünler
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Gerede Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Demirciler Mahallesi Fevzi Paşa Cad. Yenicami İş Merkezi Kat:2 Gerede BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili Gerede ilçesi
Kullanım Biçimi	: Gerede Şakşak Helvası ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Gerede Şakşak Helvası ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Gerede Şakşak Helvası, Bolu iline bağlı Gerede ilçesinde uzun yıllardır şeker, ceviz içi ve çöven otu (*Radix saponariae albae sive* L.) suyu kullanılarak bakır kazanlarda kaynatılarak üretilen bir helvadır. İlçede 1850'li yıllardan itibaren aynı formül, kalite ve lezzette yapılmaktadır. Gerede Şakşak Helvasının en büyük ayırt edici özelliği sert olması ve ağızda erimesidir. Gerede Şakşak Helvası her yıl eylül ayının üçüncü haftası ve ekim ayının ilk haftası üçer gün olmak üzere kurulan Geleneksel Gerede Panayırının simgesidir ve panayırda en çok tercih edilen ürünlerden birisidir.

Üretim Metodu:

Gerede Şakşak Helvası üretiminde kullanılan hammadde miktarları aşağıdaki şekildedir.

Şeker : %66

Glikoz : %12

Ceviz: %20

Çöğen: %1

Sitrik Asit: %1

Gerede Şakşak Helvası üretimine, kalaylı bakır kazanlar içerisine 50 kg şekerpancarından elde edilen toz şeker ve 20 kg suyla beraber alındıktan sonra kaynatılma işlemine başlanır. Yaz aylarında 140 dereceye, kış aylarında ise 135 dereceye ulaşana kadar kaynatma işlemi gerçekleştirilir. Kaynama esnasında şekerlenme olmaması için üretim partisinin %1 oranında limon tuzu ilave edilir. Bu işlem helvanın ağızda kolay erimesi için yapılır. Gerede Şakşak Helvasının beyazlatılması için çöven kullanılır. 150 ml. çöven ile 150 ml. su karıştırılır. Çırpma makinesinde beyazlaşıp köpük hale gelene kadar çırpılır. Bu aşamada ürünün sakız kıvamını alabilmesi için 6 kg (%12 oranında) glikoz ilave edilir. Bu beyazlatma işlemi 15dakika sürer. Hazırlanan çöven otu suyu şekerli suya ilave edilir ve 25 dakika boyunca karıştırılır. Soğumaya yakın su miktarının 1/5-1/6'sı (50 kg ise 8-10 kg) kadar ceviz içi eklenir ve iyice karıştırılır. Karışım daha sonra dört köşe kalıplara dökülür ve 24 saat soğumaya bırakılır. Soğuduktan sonra satırla kırılıp parçalanır ve bir lokmalık parçalar halinde yemeye hazır hale getirilir. 350, 700 ve 1000 gramlık ambalajlarda satışa sunulur. Gerede Şakşak Helvasında kullanılan şeker Türk Gıda Kodeksi Şeker Tebliğine uygun beyaz şekerdir. Kullanılan ceviz açık renkli olmalıdır. Nihai ürün sakız kıvamındadır.

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

Geçmişe eskiye dayanan ve üretimi ustalık gerektiren Gerede Şakşak Helvasının, yöre ile ün bağı vardır. Bu sebeple Gerede Şakşak Helvasının tüm üretim aşamaları, Bolu ili Gerede ilçesinde gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler, Gerede Ticaret ve Sanayi Odasının koordinatörlüğünde; Gerede Ticaret ve Sanayi Odasından, Gerede Esnaf ve Sanatkarlar Odasından, Bolu İl Tarım ve Orman Müdürlüğünden, Gerede Belediyesinden birer üyenin katılımıyla oluşturulacak denetim mercii tarafından yılda en az 1 kere gerçekleştirilir. Ayrıca şikâyet olması halinde her zaman denetim yapılabilir.

Denetim mercii Gerede Şakşak Helvasının aşağıdaki özelliklerini denetler:

- Üretimde açık renkli ceviz, şekerpancarından elde edilen beyaz şeker ve çöven kullanılması ve hammadde miktarlarının uygunluğu,
- Helva pişirmede bakır kazanların kullanılması,
- Helvanın pişirme sıcaklığı ve sertlik derecesi,
- Nihai ürünün şekli ve sakız kıvamında olması,
- Ambalajlamanın uygunluğu.

Denetime ilişkin raporlar Gerede Ticaret ve Sanayi Odası tarafından düzenli olarak her yıl 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.



GÖYNÜK BOMBAY FASULYE

Tescil No	: 313
Tescil Tarihi	: 02.01.2018
Başvuru No	: C2015/017
Başvuru Tarihi	: 26.03.2015
Coğrafi İşaretin Adı	: Göynük Bombay Fasulye
Ürünün Adı	: Fasulye
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Göynük Ziraat Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Yenice Mah. Prof. Dr. Necmettin Erbakan Cad. İpek Han No: 8 Göynük / BOLU
Coğrafi Sınır	: Göynük Bombay Fasulyesinin coğrafi sınırı; Göynük ilçesi ve köyleri ile ilçeye batıdan sınır olan Taraklı/Sakarya ilçesinin Göynük'e sınırı olan Duman köyü, Pirlar köyü, Hacıhaliler köyü, Akçapınar köyü ile Göynük ilçesine doğudan sınır olan Mudurnu ilçesinin Göynük'e sınır olan Çamoluk köyü, Ormanpınar köyü ve Gelinözü köyüdür.
Kullanım Biçimi	: Markalama

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Göynük Bombay Fasulye *Phaseolus coccineus* L. Türünde, sarılıcı özelliğe sahip, hypogeal çimlenme karakterine sahip ve geççi bir fasulye bitkisidir. Göynük Bombay Fasulye tanelerinin beyaz ve çok iri (büyük), ovalimsi şekilli ve parlak olması ile diğer fasulyelerden kolaylıkla ayrılır. Ayrıca bakla yapısı diğer fasulyelerin baklalarına nazaran çok daha iri, uzun, üzeri pürütlü ve kalındır ayrıca sert kılçıkları vardır. Üretimin yapıldığı coğrafi sınır güneyde Eskişehir ile sınır olduğundan, iklimi Karadeniz Bölgesi iklim özelliklerinden ziyade geçit bölgesi iklim özelliklerini taşımaktadır. Geçit bölgesi iklimi Göynük Bombay Fasulyenin yöreye uyumunda önemli bir özelliktir. Göynük Bombay Fasulye bölgeye çok iyi uyum sağlamış, ekonomik öneme sahip iç ve dış pazarlarda irilik, parlaklık, aroma, tat, lezzet ve albenisi ile ilgi görmektedir. Baklalar taze fasulye şeklinde tüketim için uygun değildir.

Bitkisel Özellikler:	
Büyüme şekli	: Tam sarılıcı
Yaprak Rengi	: Yeşil
Çiçek Rengi	: Beyaz
Bakla Şekli	: Yay
Bakla rengi	: Koyu Saman Sarısı
Olgunlaşmamış bakla rengi	: Açık Yeşil
Bakla uzunluğu	: 7,8 - 16,9 cm
Bakla genişliği	: 2,1 - 2,7 cm
Tohum uzunluğu	: 2,2 - 2,8 cm
Tohum genişliği	: 1,3 - 1,9 cm
Her baklada lokus sayısı	: 2 - 5 Adet
Terminal yaprakcık uzunluğu	: 5,5 - 7,5 cm
Terminal yaprakcık genişliği	: 3,3 - 4,8 cm
Bitki boyu	: 200 - 400 cm
İlk bakla yüksekliği	: 22 - 42 cm
Bitkide bakla sayısı	: 34 - 60 adet
Baklada tohum sayısı	: 3 - 5 adet
Makinalı hasada uygunluğu	: Uygun değil
Verim	: 400 - 1200 kg/da
100 tane ağırlığı	: 154,54 - 231,37 gram

Tanenin Teknolojik Özellikler:	
Kuru Ağırlık	: 53,72 - 56,12 g
Yaş Ağırlık	: 117,82 - 121,22 g
Kuru Hacim	: 142 - 146 ml.
Yaş Hacim	: 251 - 259 ml.
Su Alma Kapasitesi	: 0,550 - 0,750 g/tane
Su Alma İndeksi	: % 1,09 - 1,27
Şişme kapasitesi	: 0,590 - 0,630 ml/tane
Şişme İndeksi	: % 2,39
Pişme Süresi	: 55 - 63 dakika
Protein	: % 21,85 - 23,6

Göynük Bombay Fasulye tanelerinin kabukları biraz kalın olduğundan ya ağır ateşte iyi pişirilmeli ya da fasulyeler iyice haşlandıktan sonra kabukların ayrılmasına dikkat edilmelidir. Göynük Bombay Fasulye özellikle seçkin restoranlarda fasulye piyazı yapılarak servis edilmektedir.

Üretim Metodu:

Ürünün ekimi mayıs ayında başlayıp haziran ayına kadar devam eder. Ekim yapılacak tarlalara sonbaharda 2 ilâ 3 ton/da arasında hayvan gübresi verilerek pullukla sürüm yapılır. Ekim öncesi tarlalar toprağın tav durumuna bağlı olarak kazayağı - tırmık kombinasyonu ile ekim için hazırlanır. Ekimden önce karıklar açılır ve fasulyeler açılan karıkların içine elle 3 - 4 cm derinlikte ve 13 - 18 cm aralıklarla ekilir. Karıklar arası mesafe 80 - 100 cm arasında değişir. Tavlı toprağa ekim yapmak çıkış oranının yüksek olması bakımından önemlidir. Sulama salma sulama şeklinde yapıldığından karıklar suyun akış yönü meyline göre düzenlenir. Sezon boyunca en az 13-15 defa sulama gerektirir. Üretim sezonu boyunca bakım ve sulama işleri devam eder.

Haziran ayı ortalarına doğru fasulyelerin boylanma durumuna bağlı olarak bütün üretim alanına sırk dikilir. Fasulyede kullanılan sırkalar bölgede tarla kenarlarında ki kavakların budanmasından elde edilen dallardan ve orman ürünlerinden temin edilir. Göynük Bombay Fasulyenin bitki boylanmasının ve gelişmesinin iyi olmasından dolayı dikilen sırkaların sağlam olması ve uçlarının sivriltilerek toprağa iyi tutturulması gerekir.

Baklalar olgunlaşmaya Ağustos ayında başlar. Olgunlaşıp kuruyan baklalar sararır ve baklalar sarardıkça bitki üzerinden tek tek toplanarak hasat edilir. Olgunlaşan baklalar her ay en az 2 - 3 defa toplanır. Hasat edilen baklalar güneşte iyice kurutulur, elle harmanlanır ya da toplanan bakla miktarı fazla ise düşük devirli patözlerden geçirilerek harmanlanır. Baklaların kurudukça toplanarak hasat edilmesi yöreye ait bir özellik olup fazla emek yoğun bir hasat işlemidir. Hasat sonbaharda kırağı düşünceye kadar devam eder. Sonbaharda düşen kırağı bitkileri yakar ve olgunlaşmakta olan son baklalar toplanarak kurutulur ve harmanlanır. Harmanlama işlemi bittikten sonra fasulyeler iyice kurutulur, içindeki yabancı maddeler ve buruşuk taneler temizlenerek pazarlamaya hazır hale getirilir.

Ürünün pazardaki fiyatı tanelerin iriliğine göre belirlenir. Üreticiler tohumluk olarak kullanacakları fasulyeleri elde ettikleri ürün içindeki mahsul içinden iri olanlarını seçerek tohumluk olarak bırakırlar.

Bölge iklimi; özellikle sonbahar aylarında gündüz sıcaklıklarının çok fazla olmaması ve serin esen rüzgâr tanelerin daha dolgun ve parlak olmasına neden olmaktadır. Yörenin Geçit Bölgesi iklim özellikleri taşıması birim alandan elde edilen verimin yüksek olması yanında kalite özelliklerine de olumlu etkide bulunmaktadır.

Denetleme:

1. İlçe Gıda Tarım ve Hayvancılık Müdürlüğü / Göynük
2. Göynük Belediye Başkanlığı
3. Tarım Kredi Kooperatifi / Göynük
4. Muhtarlar Derneği Göynük Şubesi

Yukarıda belirtilen denetim mercii, Göynük Bombay Fasulyeleri her yıl Ağustos ayı başlarında, baklaların olgunlaşmaya başladığı dönemde, bitkinin morfolojik özellikleri ve tane özellikleri, ayrıca üretim metoduna uygunluğu bakımından tarlada denetler. Rutin denetlemenin dışında ürüne ilişkin herhangi bir şikâyet söz konusu olduğunda veya gerekli hallerde denetleme yapabilir.

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



GÖYNÜK DİK BÖREK GÖYNÜK OKLAVA TATLISI

Tescil No	: 618
Tescil Tarihi	: 07.12.2020
Başvuru No	: C2020/135
Başvuru Tarihi	: 18.06.2020
Coğrafi İşaretin Adı	: Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısı
Ürün / Ürün Grubu	: Tatlı / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Göynük Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Şehit Mehmet Diri İş Hanı Kat:3 Göynük BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili Göynük ilçesi
Kullanım Biçimi	: Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısı, buğday unu, yumurta, sirke, tereyağı, tuz ve içme suyundan oluşan hamurun açılarak yufka haline getirilmesi ve üzerine dövülmüş ceviz içi serpidikten sonra ince oklava yardımıyla şekillendirilmesi, dilimlenmesi, tepsiye dikey olarak yerleştirilmesi, pişirilmesi ve şerbetlenmesi ile yapılan bir tatlıdır.

Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısının geçmişi, Osmanlı dönemine dayanır. Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısı, özellikle ramazan aylarında iftar sofralarında veya bayram günlerinde yemek sofralarını süsleyen bir şerbetli hamur tatlısı olup yörede oklava tatlısı veya tatlı börek olarak da adlandırılır.

Ürünün ayırt edici özellikleri; ürünün üretiminde beyaz ceviz içinin kullanılması, açılan ve iç malzemesi ilave edilen yufkaların ince oklavaya sarılması ve kesilmesinden sonra tepsiye dizilirken parçaların kesilen yüzünün üst kısma gelecek şekilde dik olarak yerleştirilmesi ve pişirilmesidir. Ayrıca, dik börek hamurunda sirke kullanımı ürünün gevrek olmasını sağlar.

Üretim Metodu:

Malzemeler

Hamur: Özel amaçlı buğday unu, yumurta, sirke, tuz, su
Hamuru açmak için buğday nişastası
Havanda ince olarak dövülmüş beyaz ceviz içi
Tereyağı
Şerbet: Toz şeker, su ve limon

Hamurun Hazırlanması

750 g özel amaçlı buğday unu bir kabın içine aktarılır. Ortası açılarak 3 yumurta, 1 tatlı kaşığı sirke, 1 çay kaşığı tuz, 2 su bardağı su ilave edilerek 10-15 dakika boyunca karıştırılarak ve yoğurularak hamur haline getirilir. Elde edilen hamur 15 adet bezeye ayrılır ve yaklaşık 30 dakika boyunca dinlendirilir.

Hamurun Açılması ve Şekil Verilmesi

Her bir beze oklava yardımıyla buğday nişastası serpilerek teker teker açılır ve temiz bir masa örtüsü üzerine serilir. Açılan yufkaların masa örtüsü desenlerinin görülebilecek nitelikte ince olması önemlidir. Açılan yufkalar yaklaşık 5 dakika dinlendirilerek kurumaya bırakılır. Dinlenme esnasında diğer yufkaların açılmasına devam edilir. 5 dakikanın sonunda kuruyan yufkalardan alınarak üzerine önceden hazırlanmış dövülmüş ceviz içi serpilir ve yufka ince oklavaya sarılır. Oklava yavaşça çekilir ve rulo şeklindeki yufka, bıçak yardımıyla yaklaşık 2 cm aralıklarla eş parçalara kesilir. Parçalar, kesilen yüzü üst tarafa gelecek şekilde dik olarak tepsiye yan yana dizilir. Tepsi dolana kadar açılan her bir yufka için aynı işlem gerçekleştirilir.

Piştirilmesi

Tepsiye sıralanan dik börek üzerine eritilmiş 500 g tereyağı gezdirilir ve sıcaklığı yaklaşık 200°C'ye ayarlanmış fırında 30 dakika pişirilir. Piştikten sonra tepsi fırından çıkarılır ve yaklaşık olarak 15 dakika soğumaya bırakılır.

Serbetlenmesi

3 bardak su ve 3 bardak toz şeker bir tencere içerisine koyulup ocakta kaynatılır. Birkaç damla limon suyu ilave edilip şerbet kıvamı alıncaya kadar kaynatmaya devam edilir. Yaklaşık 10 dakika kaynatılan şerbet, sıcakken dinlenmiş dik börek üzerine dökülür ve 30 dakika soğumaya bırakılır.

Servis ve Satış

Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısı şerbetlendikten sonra servise/satışa hazır hale gelir. Tüketicinin talep ettiği miktarlarda ve mevzuatına uygun ambalajlarda satışı yapılır. Servis edilecekse, porsiyon esasına göre bakır kaplarda servis edilir. Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi; ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde ve ayrıca menüde kullanılır; işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.



Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısı Üretim Aşamaları

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

Geçmiş Osmanlı dönemine dayanan Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısının üretimi, ustalık becerisi gerektirdiğinden Göynük ilçesi ile ün bağı oluşmuştur. Bu nedenle tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırları içerisinde gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Denetimler Göynük Belediyesi koordinatörlüğünde; Göynük Belediyesi, Göynük İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü, Gıda Mühendisleri Odası Bolu İl Temsilciliği, Bolu Abant İzzet Baysal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü ve Göynük Üreten Eller Kadın Girişimi Üretim ve İşletme Kooperatifinden ürün hakkında bilgi sahibi birer kişinin katılımı ile en az üç kişiden oluşan denetim mercii tarafından, yılda bir kez düzenli olarak, ayrıca şikâyet ve gerekli görülen durumlarda her zaman yapılır.

Denetim mercii; üretimde kullanılan malzemeler, üretim metoduna uygunluk, ürünün şekli ile Göynük Dik Börek / Göynük Oklava Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti ambleminin kullanımını 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.



GÖYNÜK KABAKLI YUFKA TATLISI

Tescil No	: 619
Tescil Tarihi	: 07.12.2020
Başvuru No	: C2020/142
Başvuru Tarihi	: 25.06.2020
Coğrafi İşaretin Adı	: Göynük Kabaklı Yufka Tatlısı
Ürün / Ürün Grubu	: Tatlı / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Göynük Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Şehit Mehmet Diri İş Hanı Kat:3 Göynük BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili Göynük ilçesi
Kullanım Biçimi	: Göynük Kabaklı Yufka Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Göynük Kabaklı Yufka Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Göynük Kabaklı Yufka Tatlısı, balkabağı, kuru soğan, toz şeker, sıvı yağ, kuru nane ve tuzdan oluşan iç harcın iki yufka arasına ilave edilip toprak sacda pişirilmesi veya pişirilen yufkaların arasına ilave edilmesi, üçgen parçalara dilimlenmesi ve üzerine sütlü şerbetin dökülmesinin ardından dilimlerin rulo şeklinde sarılarak bakır kaplarda servisi yapılan bir tatlıdır.

Göynük Kabaklı Yufka Tatlısı, yufka arasına iç harcın konulması ve kapatıldıktan sonra pişirilmesi şeklinde yapılabildiği gibi, yufkalar tek tek açılıp pişirildikten sonra bir kat yufka üzerine balkabağı harcı ve üzerine ikinci kat yufka olacak şekilde birkaç kat hazırlanmasıyla kendine has özellikler taşır. Buna ilaveten diğer ayırt edici özellikleri iç harç malzemeleri ve yufkaların üzerine sütlü şerbetin dökülmesinden sonra yufka dilimlerinin rulo haline getirilerek bakır kaplarda servis edilmesidir.

Göynük Kabaklı Yufka Tatlısı, içerdiği soğan, şekerli süt şerbeti ve nane gibi birbirinden farklı lezzetlerin bir araya gelerek oluşturduğu ve yöreye özgü sunumuyla Göynük yemek kültürünün geleneğini yansıtır.

Üretim Metodu:

Malzemeler

Hamur: Buğday unu, yumurta, tuz ve su

İç harcı için: Balkabağı, kuru soğan, toz şeker, sıvı yağ, kuru nane ve tuz

Şerbet: Süt, toz şeker, tereyağı ile elde edilen şerbet

İç Harcın Hazırlanması

Balkabağı (yaklaşık 3-4 kg) kabukları soyulup temizlendikten sonra rendelenir. Diğer yandan 1 adet orta boy kuru soğan çok ince şekilde doğrandıktan (çitmek) sonra, 1 çay bardağı (yaklaşık 100 ml) sıvı yağ bulunan tavaya ilave edilerek pembeleşinceye kadar kavrulur. Ardından rendelenmiş balkabağı ilave edilerek kavurmaya devam edilir. Balkabağı kavrulurken bir kâse (yaklaşık 300 g) toz şeker ve bir tatlı kaşığı tuz ilave edilir. Balkabağı tamamen piştikten sonra ocağın altı kapatılarak 5 dakika karıştırılarak soğuması beklenir. Balkabağı harcına yaklaşık 4 yemek kaşığı kuru nane ilavesinden sonra yufkalara konulması için hazır hale gelir.

Hamurun Hazırlanması

250 g buğday unu bir kaba konur. Üzerine 1 adet yumurta, 1 çay kaşığı tuz, 1 su bardağı su ilave edilerek karıştırılır ve 10-15 dakika boyunca yoğurularak hamur haline getirilir. Elde edilen hamur iki adet bezeye ayrılır ve yaklaşık 30 dakika dinlendirildikten sonra oklava yardımıyla ayrı ayrı açılır. İstenen kat sayısına göre malzemeler orantılı olarak arttırılır.

Kabaklı Yufkanın Pişirilmesi

Kabaklı yufkaların hazırlanması iki şekilde yapılır. Birincisi açılan yufkalardan biri alınarak üzerine hazırlanmış balkabağı iç harç dökülür. İç harcı ilave edilen yufkanın üzerine diğer açılmış yufka konulur ve kenarlarından bastırılarak kapatılması sağlanır. Daha sonra sac üzerinde pişirilir. İkincisi ise yufkalar açılıp pişirildikten sonra bir kat yufka üzerine balkabağı harcı ve üzerine ikinci kat yufka olacak şekilde birkaç kat

hazırlanabilir. Her iki şekilde de hazırlanan yufka, kızdırılan toprak sac üzerinde pişirilir. Piştikten sonra yuvarlak bir tepsiye alınır ve soğutmaya bırakılır. Soğuyan kabaklı yufka 4, 6 veya 8 eşit parçaya kesilir.

Kabaklı Yufkanın Şerbetlenmesi

2 su bardağı süt (yaklaşık 400 ml), 1 su bardağı toz şeker (150-170 g) ve yarım yemek kaşığı tereyağı (yaklaşık 50 gr) bir tencere içerisine koyulup karıştırılır. Homojen hale getirilen şerbet ılık olarak dilimlenmiş kabaklı yufkanın üzerine dökülür ve yaklaşık 10 dakika beklenir.

Servis

Şerbetlenen kabaklı yufka dilimleri rulo şeklinde sarılır ve bakır kaplarda porsiyon esasına göre servis edilir. Göynük Kabaklı Yufka Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde ve ayrıca menüde kullanılır; işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.



Göynük Kabaklı Yufka Tatlısı Üretim Aşamaları

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

Göynük Kabaklı Yufka Tatlısının üretimi, ustalık becerisi gerektirdiğinden Göynük ilçesi ile ün bağı oluşmuştur. Bu nedenle tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınır içerisinde gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler Göynük Belediyesi koordinatörlüğünde; Göynük Belediyesi, Göynük İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü, Gıda Mühendisleri Odası Bolu İl Temsilciliği, Bolu Abant İzzet Baysal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü ve Göynük Üreten Eller Kadın Girişimi Üretim ve İşletme Kooperatifinden ürün hakkında bilgi sahibi birer kişinin katılımı ile en az üç kişiden oluşan denetim mercii tarafından, yılda bir kez düzenli olarak, ayrıca şikâyet ve gerekli görülen durumlarda her zaman yapılır.

Denetim mercii; üretimde kullanılan malzemeler, üretim metoduna uygunluk, ürünün şekli ile Göynük Kabaklı Yufka Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti ambleminin kullanımını 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.



GÖYNÜK TOKALI ÖRTME

Tescil No	: 218
Başvuru Tarihi	: 15.05.2015
Başvuru No	: C2015/019
Tescil Ettiren	: Göynük Belediyesi İktisadi Kamu İşletmesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Şehit Mehmet Diri İşhanı No: 3 14780 Göynük / BOLU
Coğrafi İşaretin Adı	: Göynük Tokalı Örtme
Ürünün Adı	: Örtme / Örtü
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç İşareti
Coğrafi Sınır	: Bolu iline bağlı Göynük ilçesi ve ilçeye bağlı köyler
Kullanım Biçimi	: Markalama

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Örtme terimi örtünme eyleminden türetilmiş, yörede örtünmek için kullanılan başörtüsü anlamındadır. Göynük tokalı örtme, dokumacılığın çok uzun yıllardan beri yapıldığı ve geleneksel hale geldiği Göynük'te üretilen, kısa kenarları ve baş üstüne gelen kısmı desenli, iki parça, ince pamuklu bez dokumanın birleşmesinden meydana gelen, kısa kenarlarında kırmızı püsküller bulunan bir örtüdür. Kısa kenar saçaklarına bağlanan kırmızı püsküllere yörede toka denildiği için bu örtülere tokalı örtme denilmektedir. Örtmelerin boyutları, 173 cm boyunda ve en iki parçanın birleşiminden oluştuğu için 92 (46*2) cm ya da 200 cm boyunda ve en iki parçanın birleşiminden oluştuğu için 100 (50*2) cm şeklindedir. Örtmeler birbirinin aynı olan, sadece uzun kenardaki baş üstü deseni farklı olan iki parça halinde dokunur. Parçalar desensiz uzun kenarından süslü dikişle birleştirilerek kullanılır. Zemin bezayağı dokuma örgüsüne sahiptir. Dokuma sıklığı ortalama olarak cm2'de 20 çözgü*20 atkı, fitilli çözgülerde ise 13-14 çözgü arasındadır. Atkı ve çözgü iplikleri 20/1 Ne., kıvrak denilen tek kat bükümlü pamuk ipliğidir. Bu iplik tezgâhtan çıkan dokumanın kendiliğinden kıvrılmasını (bükülü bez şeklini almasını) sağlar. Çözgü ve atkı aralarına fitil şeklinde 2-3 katlı kalın beyaz ya da renkli pamuk veya ipek iplikler kullanılabilir. Sadece çözgüde fitil kullanılırsa çubuklu (çubuklu) veya fitilli, hem atkıda hem çözgüde fitil kullanılırsa çatıklı örtme adını alır. Ürünün en belirgin ayırt edici özelliği toka adı verilen püsküllerdir. Dokumanın kendi kumaşından çıkan püsküller saçak olarak adlandırılırken, yalnızca Göynük yöresinde yapılan tokalar, renkli orlon iplerden yapılarak örtmelere sonradan eklenir.

Bezeme özellikleri:

Örtme bezemeleri teknik ve motif özellikleri bakımından temelde “baş bezemeleri” ve “zemin ve alın bezemeleri” olarak iki gruba ayrılır.

Baş bezemeleri:

Örtmelerin kısa kenarlarında uygulanan ve baş örneği olarak bilinen bordürlerde, atkı yüzölü ve atkı bezemeli dokuma tekniği uygulanmaktadır. Yani her motif için farklı renkte atkı, kendi motif sınırları içinde elle geçirilerek doku ve desen meydana getirilmektedir. Ayrıca bu bordürlerde, yatay yönde sınıra yakın iç hat olarak, üç katlı siyah ya da lacivert iplikle oyulgama tekniğinde atkı şerit geçirilir. Yörede kullanılan baş bezeme desenleri, gayıklı baş (kayık), göz, kilim başı - yarım kilim başı, uzun baş (mezar taşı), makasçık, kelebek, gaydırak (kaydırak), çaprazcık (çengel), koyun gözü, mekik baş olarak sıralanabilir.

1 - Gayıklı baş (Kayık): Yatık altıgen içinde kum saati biçimli motif ile yan boşluklarında yer alan gözlerden meydana gelmektedir.

2 - Göz: İç içe geçmiş eşkenar dörtgen biçimli renk halkalarından oluşmaktadır. Göz motiflerinin ara boşluklarında dörtlü benekler bulunmaktadır.

3 - Kilim başı - Yarım kilim başı: Ortasında göz şeklini çevreleyen basamaklı üçgenlerin üst üste sıralanmasından meydana gelen altıgen çerçeveli şekildir. Bu motif bazen tam simetrik düzende tamamlanmış, bazen de altıgen oluşturulmadan asimetrik biçimli yarım olarak uygulanmaktadır.

4 - Uzun baş (Mezar taşı): Enine geniş bir altıgen içinde, ortada yer alan bir eşkenar dörtgenin iki yan köşesinden çıkan yatay orta eksene bağlı, içe kıvrılan iki koldan meydana gelen bir desendir. Motif sınırları içinde kalan üçgen boşluklar farklı renkte doldurulmaktadır.

5 - Makasçık: Diyagonal yönde birbirini kesen iki çubuk ve ara boşluklarında yer alan göz motiflerinden meydana gelmektedir.

6 - Kelebek: Diyagonal yönde birbirini kesen iki çubuğun meydana getirdiği üçgen dolgular kanat şeklindedir; yatay yönde meydana gelen eşkenar dörtgen biçimli keleklerin ara boşluklarında göz motifleri yer almaktadır.

7 - Gaydırak (Kaydırak): Birbiri üzerinde diyagonal yönde kayan basamaklı üç hattan meydana gelmektedir.

8 - Çaprazcık (Çengel): Enine geniş bir altıgen içinde yatık 'S' biçimli bir motiftir.

9 - Koyungözü: Birbirine ekli göz motiflerinden meydana gelmektedir.

10 - Mekik baş: Şematik bir mekik biçimindeki motiftir.

Zemin ve Alın Bezemeleri:

Zemin ve alın bezemeleri, kısa kenar bordür sınırının hemen üstünde ve uzun kenarlarda, bazen kenar boyunca ince bir hat şeklinde alın deseni ile bağlantılı olarak, bazen sadece baş üstüne gelen alın deseni bordürlerinde, bazen de orta zeminde bulunan küçük motifler şeklinde uygulanırlar. Bu motiflerde dokumanın kendi atkıları arasına ilave atkı (kalın ve renkli bezeme / nakış atkısı) geçirme (brokar) tekniği uygulanır. Bu teknikte desen atkısı motif sınırları içindeki çözgü aralığında, bezayağı bağlama ile gidiş dönüş yaparak fazladan bir atkı sırası oluşturur. Alın deseni, örtmenin uzun kenarının tam ortasına yerleştirilir. Her iki uzun kenarda da alın deseni vardır ve farklıdır. Böylece farklı ve her iki tarafı değiştirerek kullanma imkânı bulunmaktadır. Bir taraf daha renkli, diğer taraf ise daha sade renklerle yapılır. Bunun nedeni kişinin ruh haliyle ilintilidir. Eğer kişi mutsuzsa daha sade kısmı alına gelecek şekilde kullanır, mutlu ise renkli kısmı alına gelecek şekilde kullanır. Bu durum yalnızca Göynük yöresine has bir kullanımdır. Zemin ve alın deseninde kullanılan motifler arasında en öne çıkanları, goguk (gügük - yaban lalesi), para, kelebek, gaydırak (kaydırak) motifleridir.

1 - Goguk (Gügük - yaban lalesi): Dokumanın boyu yönünde alın kısmında sıralanan V harfi şeklindedir. Bazen birleşen uçlarda farklı renk kullanılarak, bazen içleri farklı renkle doldurularak, bazen de iç içe geçmiş biçimlerde uygulanmaktadır.

2 - Para: Yuvarlak bir top ya da daire biçimindedir. Bu motif de gogukta olduğu gibi bazen ortasında farklı renk kullanılarak bir çiçeğe benzetilmekte, bazen de yarım daire veya oval biçimlerde isimlendirilemeyen süsleme unsurları şeklinde yapılmaktadır.

3 - Kelebek: İki üçgen kanadın birleşiminden meydana gelmektedir.

4 - Gaydırak (Kaydırak): Hem zeminde hem de baş desenlerinde görülmektedir. Baş bezemelerinde kullanılan desenin aynısıdır.

Biçimlendirme Özellikleri:

Örtmelerin kısa kenarlarında uygulanan bordür şeklindeki desenlerde bir motifin tekrarı ile oluşturulan bağlantılı ya da bağlantısız sıralamalı kompozisyonlar görülmektedir. Kısa kenar bordür üstü ile uzun kenar desenlerinde ise bağlantısız sıralamalı kompozisyonlar görülmektedir. Desen ve tokalarda kullanılan ipliklerde, ağırlıklı olarak, renk çeşitliliği sağlaması açısından orlon iplik kullanılmaktadır. Orlon ipliklerin yaygınlaşmasından önce desen ve tokalarda kök boyalar ile renklendirilmiş pamuk ve ipek iplikler kullanılmıştır ancak bu ipliklerde renk çeşitliliği oldukça sınırlı kalmaktadır. Göynük tokalı örtmelerinin en belirgin özelliği, iki kısa kenara bağlanan “toka” adı verilen püsküllerdir; tokalı örtme ismini de buradan almaktadır.

Renk Özellikleri:

Göynük tokalı örtmelerinin zemin renkleri ekru, krem ve beyazın tonlarından oluşur. Göynük tokalı örtmelerinde hardal rengi şeritler bulunmamaktadır. Fitillerde ise beyaz, bordo, yeşil ve sarı renkler kullanılmaktadır. Kısa kenar bordür zemini bordo ya da koyu kırmızıdır. Desen renkleri ise beyaz, koyu ve açık yeşil, parlak sarı ve saman sarısı, açık kiremit kırmızısı, koyu mavi ve siyahtır. Bordür dışındaki desenlerde beyaz hariç bütün renkler kullanılır. Orlon ipliklerin renk bakımından zengin olması kullanılan renklerin çeşitlenmesine sebep olmuştur. Orlon ipliklerin kullanımının yaygınlaşmasından önce dokumalarda kökboyama yöntemi ile renklendirilmiş iplikler kullanılmaktaydı fakat bu yöntemde iplik renklerinde çabuk solmalar meydana geldiğinden aynı zamanda kökboyama için gerekli bitkilere erişimin zor olmasından dolayı kökboyama ile renklendirilmiş ipliklerin kullanımı zamanla azalmıştır.

Üretim Metodu:

Göynük tokalı örtmeleri “düzen” adı verilen dokuma tezgâhında yapılır. Düzen, çam ağacından yapılmış, iki gücülü ve iki ayaklı, yüksek tipte mekikli bez dokuma tezgâhıdır. Bir tezgâhta yerel adları ile “tefe-tarak, kücü (gücü), vicirdek (kuş/makara), selmir/çevirge/göcen/gersiye (selmin), çevirge çomağı/zevle, ayakçak (pedal), çımbar, oklar (ağızlık tahtaları)” bölümleri bulunur. Çözgü ipliklerinin eşit aralıkta dağılımını sağlayan, kamıştan yapılmış ‘tarak’ ve tarağın yerleştirildiği, ileri ve geri hareket edebilen ‘tefe’ atkı ipliklerini sıkıştırmaya yarar. Madeni telden kücü çerçeveleri, aşağı ve yukarı hareket ederek, kücü deliklerinden geçirilen çözgü ipliklerinin arasını açar, yani atkı ipliğinin geçirileceği ağızlığı oluşturur. ‘Vicirdekler’ (kuş/makara) ve ‘ayakçaklar’ kücülerin aşağı ve yukarı hareketini sağlar. Selmin (selmir, çevirge, göcen ya da gersiye olarak adlandırılan) bölüme çözgü iplikleri veya dokunan kumaş sarılır. ‘Çevirge çomağı’ selmini sabitleyen çubuktur. Buna bazı bölgelerde ‘el ağacı’ denilmektedir. ‘Çımbar’ ise, dokumanın eninin aynı ölçüde ve düzgün olmasına yardımcı olur. ‘Oklar’ ya da ‘ağızlık tahtaları’ çözgü ipliklerinin karışmamasını ve gerginliğini sağlar. Çözgü ipliklerine ‘eriş’, atkı ipliklerine ‘argaç’ adı verilir.

Dokumaya Hazırlık:

Dokumaya başlamadan önce çözgü hazırlama, yani çözme işleminin yapılması; çözme işleminden önce ise çözgü ipliklerinin haşıllanması (yöredeki ifadesi ile çirışlenmesi) gerekir. Çirışleme çözgü ipliklerine kaygan ve sağlam bir yapı kazandırır. Haşıl sökme işlemi yapılmamaktadır. Bunun sebebi çıkırıkta ip sarılırken haşılın büyük bir kısmının atılıyor olması ve haşıl sökme işleminin yapılmasının tokalı kısmının büzüşmesine (tahrip olmasına) sebep olmasıdır. Çirışleme yörede buğday unu ile “birlikte kaynatma haşılı” olarak bilinen yöntemle yapılmaktadır. 4

kg çözgölük ipliği çirilemek için 1 kg un ile 20 lt suya ihtiyaç vardır. Un ılık su ile ezilerek bulamaç haline getirilir ve karıştırılarak çorba kıvamında pişirilir, içine çile halindeki iplikler bastırılarak yaklaşık 30 dakika kaynatılır. Bu süre sonunda sopa ile çıkarılır ve soğumaya bırakılır. Sıkılıp çırpılarak asılır. Çözgüde renkli iplikler de kullanılacak ise, renkli iplik çileleri, öncelik açık renklere verilerek aynı işlemden geçirilir. Çirilenmiş nemli haldeki çözgü iplikleri, çile halindeki ipi gerdirmeye yarayan ve kolay sarılmasını sağlayan keciye alınarak çıkırık ile masuralara sarılır. Keciye üzerindeki iplik çilesinden çekilen ipliklerle de çözme işlemine geçilebilmektedir. Çözme, çözgü ipliklerinin, tezgâha geçirilmek üzere dokuma özelliğinin gerektirdiği sayı ve uzunlukta, renk sıra ve sayısı izlenerek birbirine paralel duruma getirilmesidir. Çirilenmiş iplikler nemli halde iken çözme işlemine geçilir. Yer ya da duvar çözeğinde hazırlanarak yumak haline getirilen çözgü ipliklerinin, uç kısmına iplik bağlanarak hazırlanan ağızlığa, bir çubuk geçirilerek ipliklerin karışmaması sağlanır ve yüksekçe bir yere asılır. İplikler sıra takip edilerek bezayağı dokumayı oluşturacak şekilde, önce kücü tellerinin deliklerinden sonra tarak dişlerinden geçirilir. Tarağın ön kısmından sarkan çözgü uçları, küçük gruplar halinde birbirine düğümlenerek bir bez arasına sıkıca dikilir ya da oluşan aralıktan bir çubuk geçirilir. Çözgüler bez ya da çubuk ile beraber gerdirilerek üst selmine sıkıca bağlanır. Kücülerin arkasından uzanan çözgüler, yukardan gelen ipin düzgün bir şekilde yayılarak kücülere gelmesini sağlayan maberin üzerinden düzgün bir şekilde yayılarak geçer ve tezgahın arka bölümünde bulunan ya da tezgahın 1,5 - 2 metre uzağa döşemeye sabitlenmiş alt selminin altından geçerek tezgahın arka üst bölümüne sıkıca sabitlenir. Kalan çözgü yumağı yüksekçe bir yere asılır. Çözgü ipliğinin tezgâha gerildiği bu mesafeye 'bir gerim' adı verilir. Dokumada atkı ipliği olarak kullanılacak iplikler de çıkırık ile masuralara sarılarak dokumaya hazırlanır.

Dokuma İşlemi:

Dokuyucu, dokumaya hazır hale getirilmiş tezgahın sehpasına oturarak, ayaklarını ayakçaklar üzerine yerleştirir. Dokumaya uygun özellikteki iplik taşıyan atkı masurası mekikteki yuvasına yerleştirilir ve sağ ele alınır. Dokumaya sağ ayakçağa basarak başlanmaktadır. Sağ ayakçak ikinci kücüye bağlı olup, ikinci kücü aşağı doğru inerken, birinci kücü yukarı kalkmakta, dolayısıyla bu kücülerden geçirilmiş olan çözgü iplikleri bezayağı bağlantı oluşturacak şekilde aşağı ve yukarı olmak üzere iki kısma ayrılarak ağızlığın açılmasını sağlamaktadır. Açılan ağızlıktan sağdan sola doğru geçirilen mekik, sol el ile karşılanırken, tefe sağ el ile öne çekilerek atkı ipliği sıkıştırılır. Ardından sol ayakçağa basılırken tefe ileri doğru itilir, mekiğe de soldan sağa doğru geri dönüş yaptırılır. Mekik sağ el ile karşılanırken, tefe bu defa sol el ile öne doğru çekilip atkı ipliğinin yerleşmesi sağlandıktan sonra yeniden itilerek yeniden sağ ayakçağa basılır. Tezgâhlar iki ayakçaklı olduğundan dokuma, bu hareketlerin tekrarlanması ile meydana gelmektedir. Örtmelerin kısa kenarlarındaki kilim desenli bordürler, kilim dokuma tekniği ile oluşturulur. Kısa ve uzun kenarlarda bazen de orta zeminde görülen renkli motifler farklı renk ve kalınlıktaki ilave atkı ipliklerinin çözgü iplikleri ile motif sınırları içinde bezayağı bağlantı kurması ve zemin atkılarını arasına sıkıştırılması suretiyle oluşturulur.

Kısa Kenar Toka Bağlamaları:

Tokalı örtmelerde, yörede toka adı verilen kenar süslemesi uygulanmaktadır. Kısa kenarda fazla bırakılan çözgülerden 5-6 adet alınıp bükülür, aynı yönde bükülen bir diğeri ile birleştirilir ve ters yönde bükülerek çift katlı bükümlü saçak oluşturulur. 1-1,5 cm'lik bükümlü saçak düğümlenerek sabitlenir. 3-3,5 cm. boyunda az bükümlü kırmızı desen ipliğinden hazırlanan püskül, ortasından bükümlü saçak ucuna bağlanır. Tokalar mutlaka kırmızıdır.

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

Tokalı örtmeler Göynük ile özdeşleşmiş dokuma ürünleridir. Örtmelerde yer alan baş üstü ve kısa kenar desenleri yöre kültürüne ve geleneklerine bağlı olarak uzun zaman içinde oluşturulmuşlardır. Örtmelerin yapım tekniği ve kullanılan desenler nesilden nesile aktarılan ustalıklarla günümüze ulaşmıştır. Bu sebepten ötürü üretimin her aşaması Göynük'te yapılmalıdır.

Denetleme:

Ürünün üretimini, mahreç işaretinin kullanım biçimini, ürün üzerinde belirtilmesini ayrıntılı olarak denetlemek üzere Göynük Halk Eğitim Merkezinden bir üye, Göynük Kaymakamlığından bir üye ve Göynük Esnaf Sanatkarlar Odasından bir üye olmak üzere toplam üç kişiden meydana gelecek bir denetleme kurulu oluşturulacaktır.

Denetleme yılda en az iki defa yapılacak ve neticeleri rapor haline getirilecektir. Şikayet ya da ihtiyaç duyulduğunda denetleme her zaman yapılacaktır. Denetimlerde, ürünlerin üretim metodunda belirtilen şekle ve metoda uygun olarak üretilip üretilmediği, iplik seçimi, desenlerin ve motiflerin oluşturulması denetlenecektir.



MUDURNU BAL KABAKLI GÖZLEMESİ

Tescil No	: 716
Tescil Tarihi	: 12.04.2021
Başvuru No	: C2019/117
Başvuru Tarihi	: 09.09.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesi
Ürün / Ürün Grubu	: Gözleme / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Mudurnu Kaymakamlığı
Tescil Ettirenin Adresi	: Kaygana Mah. Bolu Cad. Hükümet Konağı No: 63 Mudurnu BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili Mudurnu ilçesi
Kullanım Biçimi	: Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesi ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajının üzerinde kullanılır. Ürünün kendisi veya ambalajının üzerinde kullanılmadığında, Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesi ibaresi ve mahreç işareti amblemi işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesi; bal kabağı kabuklarının soyulup, rendelenerek, soğan ile kavrulması sonucu elde edilen karışımın iki yufka arasına serilerek, sac ya da tepsi üzerinde pişirilmesiyle hazırlanan bir gözlemedir. Gözlemede kullanılacak iç karışımı, tuzlu ve tatlı olarak iki şekilde hazırlanabilir.

Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesi; üretim aşamalarında ustalık becerisi ve kullanılan bileşen listesi önemli bir yer tutar.

Mudurnu ilçesi yemek kültüründe, Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesi; geleneksel yöntemlerle ve ilçede yaygın olarak yapılır ve bu sebeple belirtilen coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Bileşen Listesi

Özel amaçlı (böreklik) buğday unu, içme suyu, bal kabağı (tercihen Mudurnu ilçesinde yetiştirilen), tuz, kuru soğan, karabiber, süt, tereyağı ve/veya kaymak, ayçiçek yağı, beyaz toz şeker.

Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesinin Hazırlanması

Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesinin, tuzlu ve tatlı olarak iki çeşit üretim şekli bulunur.

Tuzlu olarak üretilecek Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesinde bal kabağı dilimlere ayrılır, kabukları soyulur, çekirdekleri çıkartılır ve rendelenir. Diğer yandan iki adet soğan ince şekilde doğranır ve 1 çay kaşığı tuz ilave edilerek pembeleşinceye kadar ayçiçeği yağı ile kavrulur. Hazırlanan karışım yumuşadığında üzerine bir çay kaşığı kadar karabiber ilave edilir ve karıştırılır. Bu iç karışım soğutularak kullanıma hazır halde bekletilir.

Ortalama 1 kg buğday unu üzerine 3 çay kaşığı tuz ilave edilir. 80 ml kadar su ilave edilerek yoğrulur ve orta sertlikte bir hamur hazırlanır. Elde edilen hamur bıçakla kesilerek istenilen büyüklükteki parçalara ayrılır. Bu işleme “pazı tutmak” denir. Ortalama 1 kg buğday unu ile hazırlana hamurdan yaklaşık 10 adet pazı elde edilir. Ayrılan pazılar gıda ile temasa uygun temiz bezler içerisinde 20-30 dakika kadar bekletilir. Dinlendirilen pazılar el yardımıyla oklavalar ile açılarak yufka haline getirilir. Hazırlanan yufka tezgâh üzerine serilir. Bu yufka üzerine hazırlanmış 225-250 gram kadar iç karışım serilir. Diğer yufka da serilmiş yufkanın üzerine birebir serilerek kapatılır. İç karışımının dökülmemesi için yufkaların kenarlarına el ile bastırılır. 10 adet yufka ile 5 adet gözleme yapılır. Hazırlanan gözlemeler sac veya tepsi üzerinde pişirilir. Yanmaması için sık sık kontrol edilerek çevrilir.

Tatlı olarak üretilecek Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesinde ise; ortalama 500 g kaymak ve/veya 500 g tereyağı, üzerine 200 ml kadar ay çiçek yağı, yaklaşık 500 ml süt ve 4 çay bardağı beyaz toz şeker ilave edilerek karıştırılır ve istenilen kıvama gelene kadar bir süre ısıtılır. Servis aşamasında gözlemeye hazırlanan bu karışım üzerine ilave edilerek servis yapılır. Pişen yufkalar kesilerek parçalar halinde servis edilir (Şekil-1).



Sekil-1. Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesi Örnek Görseli

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

Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesinin; bilinirliği, üretim metodu ve ustalık beceri gerektirmesi ile belirtilen coğrafi sınır ile ün bağı bulunur. Ürünün tüm üretim aşamaları belirtilen coğrafi sınır içerisinde gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Denetimler; Mudurnu Kaymakamlığı koordinatörlüğünde; Mudurnu Kaymakamlığı, Mudurnu İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü, Mudurnu Belediyesi ile Mudurnu Halk Eğitim Müdürlüğünden birer üyenin katılımıyla en az 3 kişiden oluşacak denetim mercii tarafından yürütülür.

Denetim yılda en az 1 kez yapılır. Şikâyet üzerine veya gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılabilir. Yapılan denetimler; 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl düzenli olarak Mudurnu Kaymakamlığı tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna sunulur.

Denetim mercii; Mudurnu Bal Kabaklı Gözlemesi coğrafi işareti kullanım biçiminin uygunluğunu, üretimde kullanılan bileşen listesi ile “Üretim metodu” bölümlerinde belirtilen kriterlere uygun olarak üretim yapılıp yapılmadığını kontrol eder. Denetim sırasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler denetlenen ilgili kişi, kurum ya da kuruluşa bildirilir.

Denetim mercii Kamu Kuruluşlarından veya özel kuruluşlardan veya bunlarda görevli uzman gerçek veya tüzel kişilerden denetim gerçekleştirme sırasında yararlanabilir veya hizmet satın alabilir. Tescil ettiren, hakların korunmasında hukuki süreçleri yürütür.



MUDURNU BASMA HELVASI

Tescil No	: 637
Tescil Tarihi	: 23.12.2020
Başvuru No	: C2019/120
Başvuru Tarihi	: 09.09.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Mudurnu Basma Helvası
Ürün / Ürün Grubu	: Helva / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Mudurnu Kaymakamlığı
Tescil Ettirenin Adresi	: Kaygana Mah. Bolu Cad. Hükümet Konağı No: 63 Mudurnu BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili Mudurnu ilçesi
Kullanım Biçimi	: Mudurnu Basma Helvası ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Mudurnu Basma Helvası ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

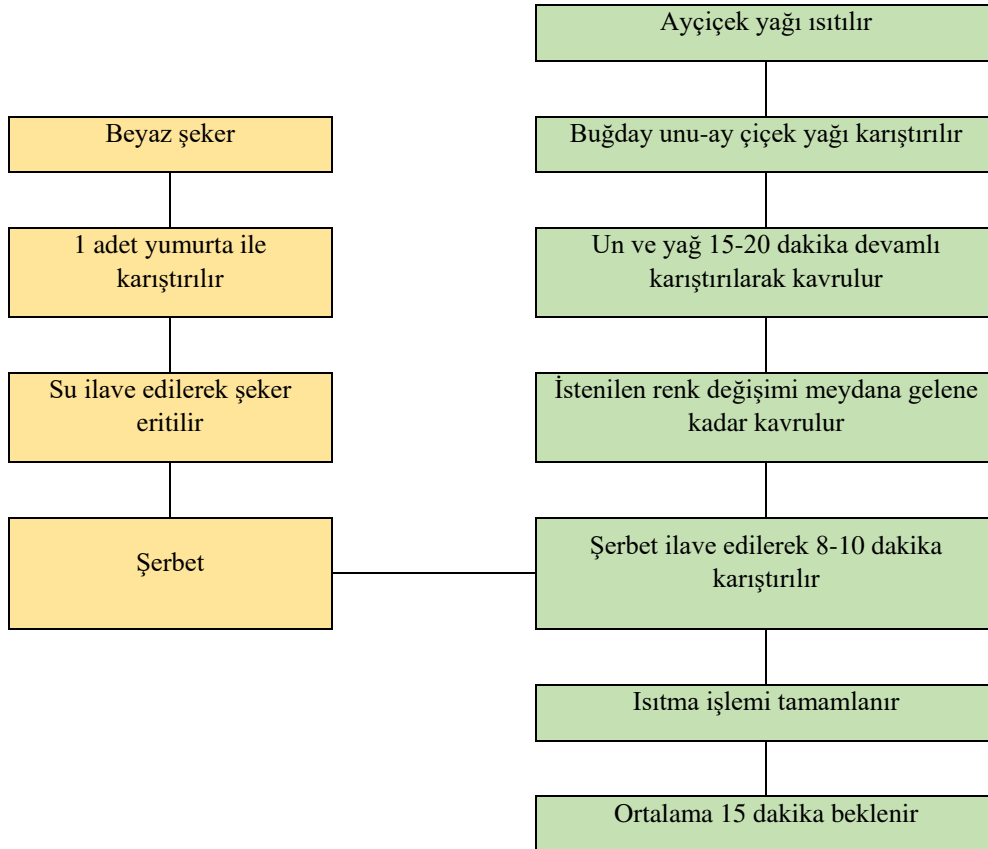
Mudurnu Basma Helvası; ay çiçek yağı ile özel amaçlı buğday (böreklik) ununun kavrularak üzerine beyaz şeker, su ve yumurta ile hazırlanmış şerbetin ilave edilmesi ile hazırlanan ve ceviz içi ile birlikte servisi yapılan bir un helvasıdır. Mudurnu Basma Helvasının tarihsel üretim geçmişinde ay çiçek yağı bulunamadığından daha çok tereyağı ve kaymak kullanılarak yapıldığı bilinir. Mudurnu ilçesinin yemek kültürü ile ilgili kaynaklarda; Mudurnu Basma Helvasının geleneksel yöntemlerle ve ilçede yaygın olarak yapıldığı, bu ad ile bilinirliği bulunduğu belirtilir.

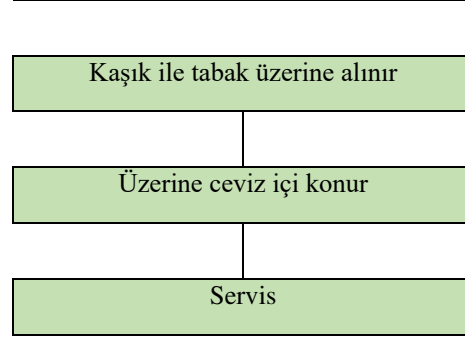
Helva için hazırlanan şerbetin yapımında su ve şekerin yanında yumurtanın da kullanılması; ürünün istenilen renk, tat ve kıvamının oluşmasını sağlar.

Üretim Metodu:

Bileşen Listesi: Özel amaçlı buğday unu, içme suyu, beyaz toz şeker, ay çiçek yağı, yumurta, ceviz içi.

Mudurnu Basma Helvası üretim akış şeması aşağıda verilmiştir (Şekil-1):





Şekil-1. Mudurnu Basma Helvası Üretim Akış Şeması

Helvanın Hazırlanması: Bir su bardağı ay çiçek yağı uygun bir kapta ısıtılır, üzerine iki su bardağı un ilave edilerek kısık ateşte yavaş yavaş karıştırılarak kavrulur. Karıştırma işlemi 15-20 dakika kadar devam eder. Bu süre sonunda un-yag karışımı, kahverengi renge gelmiş olmalıdır. Bu işlem devam ederken ayrı bir kapta bir su bardağı beyaz şeker içerisine bir adet yumurta ilave edilir. Yumurta ve şeker ile iyice çırpıldıktan sonra üzerine bir su bardağı su ilave edilerek şerbet elde edilir. Kahverengi hale gelen un-yag karışımına bu şerbet ilave edilerek 10-15 dakika daha yavaşça karıştırılır. Karıştırma yapılan tahta kaşığa helva kütlesi yapışmamaya başladığı zaman istenilen kıvamın sağlandığı anlaşılır. Helva istenilen sarı-kahverengi renk ve kıvama geldiğinde 10 dakika kadar sıcak olarak bekletilir. Bir miktar soğuyan helva kütlesi kaşık yardımıyla oval olarak şekillendirilerek tabaklara alınır. Üzerine ceviz içi konularak servis edilir (Şekil-2).



Şekil-2. Mudurnu Basma Helvası

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

Mudurnu Basma Helvası; Mudurnu ilçesi ile bilinirliği bulunan, kullanılan bileşen listesi ve üretim metodu ile hazırlanması ustalık becerisi gerektiren bir üründür. Ürünün tüm üretim aşamaları belirtilen coğrafi sınır içerisinde gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Denetimler; Mudurnu Kaymakamlığı koordinatörlüğünde; Mudurnu Kaymakamlığı, Mudurnu İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü, Mudurnu Belediyesi ve Mudurnu Halk Eğitim Müdürlüğünden birer üyenin katılımıyla en az 3 kişiden oluşacak denetim mercii tarafından yürütülür.

Denetimler yılda en az 1 kez yapılır. Şikâyet üzerine veya gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılır. Yapılan denetimler; 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl düzenli olarak Mudurnu Kaymakamlığı tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna sunulur.

Denetim mercii; Mudurnu Basma Helvası coğrafi işareti kullanım biçiminin uygunluğunu, üretimde kullanılan bileşen listesi ile “Üretim Metodu” bölümünde belirtilen kriterlere uygun olarak üretim yapıp yapılmadığını kontrol eder. Denetim esnasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler denetlenen ilgili kişi, kurum yâda kuruluşa bildirilir.

Denetim mercii Kamu Kuruluşlarından veya özel kuruluşlardan veya bunlarda görevli uzman gerçek veya tüzel kişilerden denetim gerçekleştirme sırasında yararlanabilir veya hizmet satın alabilir. Tescil ettiren, hakların korunmasında hukuki süreçleri yürütür.



MUDURNU KAŞIK SAPI

Tescil No	: 775
Tescil Tarihi	: 28.05.2021
Başvuru No	: C2019/118
Başvuru Tarihi	: 09.09.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Mudurnu Kaşık Sapı
Ürün / Ürün Grubu	: Hamur işi / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Mudurnu Kaymakamlığı
Tescil Ettirenin Adresi	: Kaygana Mah. Bolu Cad. Hükümet Konağı No: 63 Mudurnu BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili Mudurnu ilçesi
Kullanım Biçimi	: Mudurnu Kaşık Sapı ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılır. Mudurnu Kaşık Sapı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajının üzerinde kullanılmadığında, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Mudurnu Kaşık Sapı; Mudurnu ilçesine özgü, özel amaçlı (böreklik) buğday unu içerisine, yumurta, tuz ve su katılarak hazırlanan hamurun yufka haline getirilmesi ve yufkaların kare şeklinde kesilerek tahta kaşık sapı yardımıyla karşılıklı uçlarından ikisinin birbirine yapıştırılmasıyla hazırlanan makarna benzeri bir hamur işidir. Üzerine ceviz içi, keş (kurut), ayçiçek yağı ile tereyağı ve/veya kaymaktan yapılmış karışım ilave edilerek servis edilir.

Ürünün hazırlanmasında belirtilen coğrafi sınırdaki kaşık sapı kullanılarak katlama yapılması; ürünün kaşık sapı olarak anılmasını ve ilçe ile özdeşleştirilmesini sağlamıştır.

Mudurnu Kaşık Sapı ile ilgili çeşitli literatürlerde; 1990'lı yıllarda yemek yarışmalarına konu olduğu, ilçenin yemek kültüründe önemli bir yer tuttuğu ve bölgede bu ad ile bilinen bir ürün olduğu belirtilir.

Mudurnu Kaşık Sapı örnek sunum görseli aşağıda Şekil 1.'de verilmektedir:



Şekil 1. Mudurnu Kaşık Sapı

Üretim Metodu:

Bileşen Listesi

Özel amaçlı (böreklik) buğday unu,
İçme suyu,
Tuz,
Ayçiçek yağı,
Tereyağı ve/veya kaymak,
Yumurta,
Ceviz içi,
Keş (kurut).

Ortalama 1 kg buğday unu üzerine; iki adet yumurta, iki çay kaşığı tuz ve 100 ml su ilave edilerek yoğrulur, koyu kıvamlı bir hamur elde edilir. Yoğrulan hamur bıçak ile bölünür. Bölünen bu hamur parçalarına pazı denir. Ortalama olarak 1 kg hamurdan 4 adet pazı elde edilir. Pazılar 30 dakika kadar dinlendirilir. Dinlenen hamur yeterli düzeyde kabardığında parçalar halinde kopartılarak açılmak suretiyle yufka haline getirilir. Elde edilen yufkalar yaklaşık 3x3 cm veya 4x4 cm ebatlarında kare şeklinde kesilir. Kare halinde kesilen yufka parçaları tahta kaşık

yardımları ile karşılıklı zıt köşe uçlarından birbirine birleştirilir. Bu şekilde hazırlanan her bir hamur parçasına “kaşık sapı” denilir.

Kaşık sapları, tuz ilave edilmiş kaynar su içerisinde ortalama 15 dakika haşlanır. Süzgeç yardımıyla haşlanan kaşık sapları süzülür.

Haşlanmış Mudurnu Kaşık Sapının sunumunda; keş (kurut), ceviz içi, ayçiçek yağı ile tereyağı ve/veya kaymak kullanılır. Servis tabağının altına keş (kurut) ve ceviz içi serpilir. Haşlanmış kaşık sapları bu servis tabağına alınır. Son olarak kaşık saplarının üzerine isteğe bağlı miktarda keş (kurut) ve ceviz içi serpilerek üzerine daha önceden eritilmiş tereyağı ve/veya kaymak ile ayçiçek yağı karışımı dökülerek servis yapılır.

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

Mudurnu ilçesi ile özdeşleşen Mudurnu Kaşık Sapı; ürüne özgü üretim metodu, ustalık becerisi gerektirmesi ve üretildiği coğrafi sınır ile ünü ve bilinirliği bulunur. Bu sebeple; ürünün tüm üretim aşamaları belirtilen coğrafi sınır içerisinde gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Denetimler; Mudurnu Kaymakamlığı koordinatörlüğünde; Mudurnu Kaymakamlığı, Mudurnu İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü, Mudurnu Halk Eğitim Müdürlüğü ve Mudurnu Belediyesinde görevli birer üyeden oluşan en az 3 kişilik denetim mercii tarafından yapılır.

Denetimler yılda en az bir kere yapılır. Şikâyet üzerine ve gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılabilir. Yapılan denetimler; 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl düzenli olarak Mudurnu Kaymakamlığı tarafından Türk Patent ve marka Kurumuna sunulur.

Denetim mercii, Mudurnu Kaşık Sapı coğrafi işareti kullanım biçiminin uygunluğunu, üretimde kullanılan bileşen listesi ile “Üretim Metodu” bölümünde belirtilen kriterlere uygun olarak üretim yapılıp yapılmadığını kontrol eder. Denetim esnasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler denetlenen ilgili kişi, kurum veya kuruluşa bildirilir.

Denetim mercii kamu kuruluşlarından ya da 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.

BOLU



BOLU KANLICA MANTARI

Tescil No	: 683
Tescil Tarihi	: 23.02.2021
Başvuru No	: C2020/023
Başvuru Tarihi	: 23.01.2020
Coğrafi İşaretin Adı	: Bolu Kanlıca Mantarı
Ürün / Ürün Grubu	: Mantar / İşlenmiş ve işlenmemiş meyve ve sebzeler ile mantarlar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Bolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Borazanlar Mah. D-100 Karayolu Cad. No:42/A Merkez/BOLU
Coğrafi Sınırı	: Bolu ili
Kullanım Biçimi	: Bolu Kanlıca Mantarı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Bolu Kanlıca Mantarı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Bolu Kanlıca Mantarı Russulaceae familyasından, Lactarius Salmonicolor türüne ait olan yenilebilir bir mantardır. Bolu halkı arasında “Eliceek”, “Ebişek” ve “Melki” adlarıyla da bilinir. Gökmar ağaçlarının bulunduğu yerlerde, iğne yapraklarla örtülü kalkerli topraklarda sonbaharda yağmurların ardından yetişir.

Bolu Kanlıca Mantarı, turuncu rengi ile dikkat çeken şapkalı mantardır. Kırıldığı zaman kesit yüzeyinden turuncu renkli süte benzeyen bir sıvı akar. Şapkası 3-11 cm arası büyüklükte olabilir. Şapkanın sapın üstüne gelen kısmı çukurcadır. Şapka bölümü ıslakken yapışkandır, ancak genelde kuru bir mantardır. Şapkanın kenarları başlangıçta aşağı doğru kıvrık olup zamanla düzleşir ve şapka hunimsi bir görünüm kazanır. Şapkanın üzeri açık ya da koyu turuncu renginde dar merkezi halkalarla kaplıdır. Şapkanın altında bulunan lameller gövde ile aynı, turuncu rengindedir. Mantar gevrek yapıdadır. Kolaylıkla kırılarak küçük parçalara ayrılabilir. Gövde üzerinde değişik şekil ve büyüklükte yeşil lekeler bulunur. Sap (ayak) turuncu renginde ve düzdür. Sapın kesiti gözenekli ya da ortası deliktir. Sap 3-6,5 cm boyunda, 0,8-1,5 cm kalınlığında silindirik şeklindedir. Kök bölümü 4-7 cm uzunluğunda ve 1-3 cm genişliğindedir. Mantarın eti beyazdır. Fakat kesildiğinde ya da zedelendiğinde çıkan sıvı tarafından turuncu renge boyanır. Bir süre sonra bu renk önce şarap kırmızısına daha sonra da yeşile dönüşür. Bu su acıdır.

Bolu Kanlıca Mantarının Bazı Fiziksel ve Kimyasal Özellikleri:

<u>Özellikler</u>	<u>Değer</u>
Nem (%)	89-93
Kül (%)	5-5,5
Protein (%)	9-13
Lipit (%)	0,5-0,8

Üretim Metodu

Bolu Kanlıca Mantarının kültürü üretilmemektedir. Bolu ilindeki ormanlık alanlarda özellikle gökmar ağaçlarının bulunduğu yerlerde doğal koşullarda yetişir. Yağış ve nem miktarının yoğunlaşmaya başladığı ağustos ayı sonları ile eylül ve ekim aylarında toplanır.

Bolu Kanlıca Mantarı ortalama sıcaklığın 11-12 °C ye düşmesi ve yağış miktarının 35-45 mm'ye (aylık ortalama) yükselmesi sonucu yetişir. Hava neminin % 60-70'i bulduğu anda veya bu özelliği taşıyan kuytu, direkt güneş ışığı almayan, loş veya karanlık yerlerde, iklim koşulları fazla değişim göstermeyen ormanlık alanlarda yetişir.

Bolu Kanlıca Mantarı doğal ortamından aşağıda belirtilen özelliklere ulaştığında toplanır.

Şapka kısmı 3-11 cm büyüklüğünde, orta kısmı hafifçe çukur, kenar kısmı içeriye doğru kıvrıktır. Kutikulanın hafif yapışkan olduğu olgun bireylerde şapka huni biçimini almış olmalıdır. Kenar kısmında 0,1-0,5 cm genişliğinde parlak sarı renkte bir bölge bulunmalı ve bu bölgeden sonra renk tozunun biraz daha koyulaşarak orta kısmında tamamen turuncu renk olmalıdır. Etli kısım 1 cm den az ve süngerimsi gevrek (kırılgan) yapıda olmalıdır. Toplandığı anda süt ve etli kısmının rengi turuncu olmasına rağmen 8-10 dakika içinde kırmızımsı kahverengine ve 35-40 dakika sonra etli kısım tamamen mat yeşil renge dönmelidir. Süt rengi ise koyulaşarak kırmızı mor renge dönmelidir.

Lameller mat sarı ve mat koyu turuncu arasında değişken renkte olmalıdır. Kanat şeklindeki lamellerin sap kısmından kıvrımlı olarak çıkıp dışı doğru bükülerek şapka kenarıyla keskin bir biçimde birleşmiş olmalıdır. Kolay kırılabilir lameller içinde daha ince lamelcikler olmalıdır. Sap 3-6,5 boyunda 0,8-1,5 cm kalınlığında silindir şeklinde olmalıdır. Sap üzerinde oyuklar olmamalı, nadir koyu renkli benek şeklinde turuncu alanlar bulunmamalıdır.

Bolu Kanlıca Mantarı, bulunduğu ortamdan kesilerek veya dikkatli bir şekilde kazılarak toplanır. Mantarların zarar görmemesi için toplanan mantarlar örme sepet veya kutulara koyulur.

Bolu Kanlıca Mantarının temizlenmesi oldukça kolaydır. Mantar, gövdesi döndürerek koparıldıktan sonra sadece küçük ayakucu kesip atılır. Şapkanın üzeri yapışkan olmadığından ayrıca temizlenmesine gerek yoktur.

Bolu Kanlıca Mantarı toplandığı zaman sap kısmı hemen temizlenmelidir. Muhafaza edilebilmesi için; derin dondurucuya koyma, kurutma, yağda kızartma ve konserve yapma yöntemleri uygulanır.

Derin Dondurucuda Saklama: Mantarın içindeki serbest su buharlaştırılır. Çabuk bir şekilde soğuması sağlanıp plastik kutu ya da kavanozlara koyularak derin dondurucuda saklanır. Bu yöntemle saklanan mantarların tüketim süresi yaklaşık 1 yıldır.

Yağda Kızartma: Bolu Kanlıca Mantarı yağda kızartılıp derin dondurucuya konularak muhafaza edilir. Bu yöntemle saklama süresi 3-4 aydır.

Konserve Yapma: Bolu Kanlıca Mantarı konserve yapıldığında lastik contalı kavanozlar içinde 1 yıl boyunca muhafaza edilebilir.

Kurutma: Mantarlar kurutulduğu zaman hem tadını hem de diğer özelliklerini neredeyse aynı şekilde korur. Mantarlar temizlendikten hemen sonra 2 ila 5 mm kalınlıkta küçük parçalara ayrılır. Kurutma işleminde ılık hava kullanılması, nem oranını bir miktar azalttığı için en uygun olanıdır. Sıcaklığın 50 °C altında olması şarttır. Kurutma sırasında alt taraftan üst tarafa doğru ılık bir hava akımı sağlanırsa kurutma işlemi çok daha verimli bir şekilde gerçekleştirilir. Kurutulmuş mantarlar ağzı kapalı ve hava sızdırmaz bir kapta serin bir ortamda 3-4 ay kadar saklanabilir.

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

Bolu ilindeki ormanlık alanlarda özellikle göknar ağaçlarının bulunduğu yerlerde doğal koşullarda yetişir.

Denetleme:

Denetim mercii, Bolu Ticaret ve Sanayi Odasının koordinatörlüğünde; Bolu Ticaret ve Sanayi Odası, Bolu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Bolu Abant İzzet Baysal Üniversitesi, Mühendislik Fakültesi, Gıda Mühendisliği Bölümü ve Bolu Orman Bölge Müdürlüğü Odun Dışı Ürün ve Hizmetler Şube Müdürlüğünden konuda uzman birer üye olmak üzere toplam 4 kişiden oluşur. Denetimler düzenli olarak yılda bir kez, ihtiyaç duyulduğunda ve şikâyet halinde ise her zaman yapılır.

Denetim kriterlerine aşağıda yer verilmektedir.

- Bolu Kanlıca Mantarının Odun Dışı Orman Ürünlerinin Envanter ve Planlaması ile Üretim ve Satış Esasları Tebliğine uygun şekilde toplanarak piyasaya sunulması.
- Bolu Kanlıca Mantarının doğal ortamında ürün özelliğine uygun olarak toplanması.
- Bolu Kanlıca Mantarlarının kurutma, kızartma, dondurma ve konserve yapma metotlarının uygunluğu.
- Bolu Kanlıca Mantarı ibaresinin ve menşe adı ambleminin kullanımının uygunluğu.

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.



GEREDE KEŞİ

Gerede Keşi:

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun 41. Maddesi kapsamında 27.11.2019 tarihinden itibaren korunmak üzere 14.04.2021 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 723
Tescil Tarihi	: 14.04.2021
Başvuru No	: C 2019 / 197
Başvuru Tarihi	: 27.11.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Gerede Keşi
Ürün / Ürün Grubu	: Süt Ürünü / Peynirler ve Tereyağı Dışında Kalan Süt Ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç İşareti
Tescil Ettiren	: Gerede Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Demirciler Mah. Fevzi Paşa Cad. Yeniciami İş Merkezi Kat 2 Gerede / BOLU
Coğrafi Sınır	: Bolu İli Gerede İlçesi
Kullanım Biçimi	: Gerede Keşi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Gerede Keşi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ayırt Edici Özellikleri:

Gerede Keşi; 1400-1600 rakımda yetişen ineklerin sütünden üretilen süzme yoğurdun kurutulup sıkıştırılmasıyla yapılan ve kendine özgü bir lezzet olan üründür. Geçmişi eskiye dayanan ve Gerede Panayırının simgelerinden olan Gerede Keşi ile Gerede ilçesi arasında ün bağı bulunur.

Soğutucuların olmadığı dönemlerde sütün uzun süre muhafaza edilememesi, bunun diğer süt ürünlerinin yanında, yoğurt olarak değerlendirilmesine sebep olmuş ve yoğurdun uzun süre saklanabilmesi için de suyu uzaklaştırılıp kurutularak geleneksel yöntemle Gerede Keşi elde edilmiştir.

Gerede Keşinin organoleptik özellikleri; ekşimtırak tat ve doğal yoğurt kokusudur. Gerede Keşi küçük gözenekli ve krem rengindedir.

Gerede Keşinin bazı kimyasal ve fiziksel özelliklerinin değerleri aşağıdaki tabloda verilmiştir.

Yağ (%m/m)	Max. 8,14
Kuru madde (%m/m)	Max. 64,61
Protein (N*6,38) (%m/m)	Max. 34,20

Tablo: Gerede Keşinin kimyasal ve fiziksel özellikleri

Üretim Metodu:

Gerede Keşinin üretimde 1400-1600 rakımda yetişen ineklerden elde edilen süt ile oluşturulan süzme yoğurttan yapılır.

Gerede Keşinin Üretim basamakları aşağıda verilmektedir.

1. Coğrafi sınırdan elde edilen inek sütü, tereyağı üretimi için 100 °C'ye kadar pişirilir ve 40 °C'ye kadar soğutulur.

2. Soğutulan süt 2 gün 4 °C'de mayalanmak için bekletilir ve mayalanma sonucu kaymaklı yoğurt elde edilir.
3. Mayalama sonrası oluşan kaymaklı yoğurt yayık makinesine konularak yarım saat çalkalanır.
4. Çalkalama sonrası yüzeyde oluşan tereyağı kenara alınır, tereyağı üretiminden kalan yayık altı suyu torbalara konularak süzülür.
5. Süzdürme işlemi sonrası torbalarda biriken süzme yoğurt Gerede Keşi üretimi için ana hammaddeyi oluşturur.
6. Pamuklu bez torbalara 100 kilogramlık süzme yoğurt koyulup bir gün bekletilir.
7. Süzülen yoğurt torbadan çıkarılıp % 10-15 arası iri tuz eklenip mikserde 10-15 dakika harmanlanır.
8. Harmanlanan ürün tekrar bez torbalarda üst üste veya büyük hacimli bir ağırlık maddesi konularak 7 gün oda sıcaklığında bekletilir. Bu sürede karışımın içerisinde bulunan sıvı (süzme yoğurt suyu) kendiliğinden ayrılır.
9. Daha sonra krom kazanlara konularak tekrar mikserleme yapılır.
10. Mikserlenen ürün kalıplara konularak küp, dikdörtgen, kare, topaç vb. formları verilir.
11. Kalıplardan elde edilen ürün, altı tahta tablalar üzerinde sıvı emici bezlere alınıp hijyen ortamda bir hafta kuru ve rüzgarlı havada güneş görmeden kurumaya bırakılır.
12. Ürünlerin üzerinde oluşan tuzlar temizlenip bir hafta daha bekletilir.
13. Nihai ürün talebe bağlı gramajlarda vakum makinelerinde paketlenir.

Gerede Keşi genellikle kahvaltıda, dilimlenip kızartılarak tüketilir. Ayrıca rendelenerek makarna, cevizli erişte ve mantı vb. yemeklerin sosu olarak kullanılır.

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

Geçmiş eskiye dayanan ve Gerede Panayırının simgelerinden olan Gerede Keşi ile Gerede ilçesi arasında ün bağı bulunur. Ürünün tüm üretim aşamalarının coğrafi sınırda gerçekleşmesi gereklidir.

Denetleme:

Denetimler; Gerede Ticaret ve Sanayi Odasının koordinatörlüğünde ve Bolu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Gerede Belediyesi, Gerede Esnaf ve Sanatkarlar Odası ile Gerede Ticaret ve Sanayi Odasından ürün hakkında bilgi sahibi birer kişi olmak üzere en az üç kişiden oluşan denetim mercii tarafından yılda en az bir kere düzenli olarak, ayrıca gerekli görüldüğünde ve şikâyet üzerine her zaman yapılır.

Denetim mercii; coğrafi sınırda üretilen yoğurdun kullanılmasını, üretim metodunu ve coğrafi işaretin kullanım biçimini 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.



DÜZCE





AKÇAKOCA MANCARLI PİDESİ

Tescil No : 321

Tescil Tarihi : 29.12.2017

Başvuru No : C2017/141

Başvuru Tarihi : 12.09.2017

Coğrafi İşaretin Adı : Akçakoca Mancarlı Pide

Ürün / Ürün Grubu : Pide/Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar

Coğrafi İşaretin Türü : Mahreç işareti

Tescil Ettiren : Düzce İl Gıda Tarım ve Hayvancılık Müdürlüğü

Tescil Ettirenin Adresi : Kültür Mah. 737 Cad. No:11 Merkez 81010 DÜZCE

Coğrafi Sınır : Düzce ili Akçakoca ilçesi

Kullanım Biçimi : Restoran tabelalarında herkesin görebileceği şekilde Akçakoca Mancarlı Pide ibaresi kullanılmalıdır.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Osmanlı Devleti'nin Anadolu topraklarını fethi ile birlikte, yerleşik hayata geçen Türkler bu bereketli topraklarda yetişen yenilebilir otlara mancar adını vermişlerdir. Düzce Ovasının her dönemde bol yağış alan bir iklime sahip olmasından dolayı sulak topraklarda yetişen bu bitkiler, vitamin açısından zengin bir besin deposudur. O dönemlerde Akçakoca'nın köylerine yerleşmiş olan Türkler, ellerindeki sınırlı kaynakları en etkili şekilde kullanmak istemeleri sebebiyle bu besin deposu otların zenginliğini keşfetmişlerdir. Dolayısıyla, Mancarlı Pide Akçakoca ilçesinin Yukarı Mahallesi'ndeki Manav Türklerinin yaptığı bir çeşit hamur işi olarak bilinmektedir. Osmanlı Dönemi'nden kalan Mancarlı Pide Akçakoca köylerinde hala yapılmaya devam etmektedir. Mancarlı Pide vejetaryen bir ürün olup, mancar otu diye tabir edilen pazı veya ıspanak gibi yeşillikler kullanılarak yapılmaktadır. Pişmiş mancarlı pide 35-40 cm uzunluğunda 15 cm genişliğinde ve 0,5 cm kalınlığında yarım ay şeklinde olup, üzeri hamurla kapatılarak taş fırında veya odu

Üretim Metodu:

Akçakoca Mancarlı Pide üretiminde temel olarak buğday unu ve mancar diye tabir edilen pazı(Atriplex), ıspanak(Spinacia oleracea) veya kara lahana(Brassica oleracea Acephala) kullanılmaktadır. Pidenin hamur ve iç kısmı ayrı ayrı hazırlanmaktadır.

Hamuru için; 3 su bardağı (360 gr) buğday ununa, 2 çay kaşığı (4 gr) tuz eklenerek ılık içme suyu ile kulak memesi kıvamında olgun hamur elde edilene kadar yoğrulur ve hamurun dinlenmesi için 45 dakika kadar oda sıcaklığında üzeri kapalı olarak bekletilir.

İç Karışımının Hazırlanması:

Pazı veya ıspanak dediğimiz mancar otundan 2 demet (600 gr), 1 adet soğan (85 gr), 5 dal kadar taze nane (10 gr), 2 çay kaşığı tuz (4 gr), 1-2 gr karabiber, 2 gr kırmızı biber, 2 yemek kaşığı sıvı yağ konularak hazırlanmaktadır.

Mancar, soğan ve taze nane doğrandıktan sonra kalan çeşniler ve yağ içine katılarak iyice karıştırılır. Mayalanmış hamur 80-100 gramlık büyüklükler halinde kesilerek senitler üzerinde oklava yardımıyla 35- 40 cm çapına ulaşıncaya kadar unla açılır. Açılan hamurun yarısına hazırlanan iç harcından konularak yayılır ve hamurun boş tarafı üzerine örtülerek yarım ay şeklinde kapatılır. Yaklaşık 180 derecedeki odun ateşindeki sacın üzerinde her iki tarafı da kızarana kadar pişirildikten sonra üzerine tereyağı sürülerek yanında ayran ile servis edilir.

Belirtilen Coğrafi Sınırdaki Gerçekleşmesi Gereken Üretim, İşleme ve Diğer İşlemler:

Akçakoca Mancarlı Pide, yöreyle özdeşleşmiş lezzetini pazı ve ıspanaktan oluşan ve yöre halkı tarafından mancar ismiyle anılan otlardan almaktadır.



AKÇAKOCA MELENGÜCCEĞİ TATLISI

Tescil No	: 279
Tescil Tarihi	: 18.12.2017
Başvuru No	: C2017/127
Başvuru Tarihi	: 12.09.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Akçakoca Melengücceği Tatlısı
Ürün / Ürün Grubu	: Tatlı/Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Akçakoca Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Yalı Mah. Bahadır Yalçın Cd. No:21 Akçakoca / DÜZCE
Coğrafi Sınır	: Düzce ili Akçakoca ilçesi
Kullanım Biçimi	: Akçakoca Melengücceği Tatlısı ibaresi restoranlarda herkesin görebileceği şekilde büyük puntolarla yazılmalı ve menülerde Akçakoca Melengücceği Tatlısının özellikleri yazılı olan servis kağıdı kullanılmalıdır.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Akçakoca Melengücceği Tatlısı, Orta Asya'dan göç ederek Akçakoca'ya yerleşen ve "Manav" olarak adlandırılan Türklerin halen devam ettirdiği 700 yıllık geçmişe sahip bir lezzettir. Akçakoca Melengücceği Tatlısı Osmanlı Saray Mutfağına da girmiş lezzetlerden birisidir. Melen Nehri kenarında yetiştirilen mandaların sütünün kaymağının işlenmesi ile elde edilen ve "dartı" olarak adlandırılan iç malzemesi, tatlıya asıl lezzetini veren yöresel bir tattır. Akçakoca Melengücceği Tatlısı, Akçakoca'da yaşayan Manavlar tarafından halen geleneksel hali korunarak yaşatılan bir lezzettir. Geçmiş tarihlerde bu tatlının şerbetlenmemiş kuru hali ile Manavların birbirlerini ziyaret ettiklerinde ikram ettikleri bir ikram yiyeceği olduğu rivayet edilmektedir. Tatlı halen yörede özellikle düğünlerde ve bayramlarda yapılarak ikram edilmektedir.

Melengücceği Tatlısı'nın adı ile ilgili çeşitli rivayetler vardır. Melen Nehri, Akçakoca ilçesinden Karadeniz'e dökülmektedir. Geçmiş dönemlerde şerbetsiz olarak tüketilen bu tatlının eski Türkçede "gücek" olarak kullanılan "küçük ekmek" manasına geldiği ve "Melen küçük ekmeği" anlamında "Melengücceği" adı verildiği rivayet edilmektedir.

Akçakoca Melengücceği Tatlısı, buğday unu, yumurta, süt, fındık yağı, kabartma tozu, sirke ve tuz ile tekniğine uygun hazırlanan hamurun oklavayla açılıp içine manda sütü kaymağından hazırlanan "dartı" ile ceviz veya fındık ilave edilerek hazırlanan hamurun yağda kızartılması ve sonrasında şerbet içinde bekletilmesi ile elde edilen bir tatlı çeşididir.

Kızartılarak elde edilen ürün şerbetlenmemiş hali ile kahvaltılarda "keş" adı verilen yöresel bir peynir ile, yine dağ çileğinden yapılan kendine has özel bir aroması olan dağ çileği reçeli ile veya kestane balı ile birlikte tüketilebildiği gibi şerbetlendikten sonra üzerine fındık veya ceviz içi serpilerek, kaymak veya dağ çileği reçeli ile de ikram edilebilmektedir.

Üretim Metodu:

Hamur Bileşenleri:

Akçakoca Melengücceği Tatlısı üretiminde temel olarak kullanılan malzemeler; buğday unu, yumurta, süt, fındık yağı, kabartma tozu, sirke ve tuz ile hamurun içerisine sürülen malzemenin elde edildiği manda veya inek sütü kaymağıdır.

Akçakoca Melengücceği Tatlısı hamuru için kullanılacak malzemeler:

- 2 su bardağı (240 gr) un,
- 1 yumurta,
- 1,5 çay bardağı (150 ml) süt,
- 1/2 çay bardağı (50 ml) fındık yağı,
- 10 gr kabartma tozu,
- 1 tatlı kaşığı (5 ml) sirke,
- 1/2 çay kaşığı (1-1,5 gr) tuz

Akçakoca Melengücceği Tatlısı'nın içinde kullanılacak malzemeler:

Dartı: Yörede manda veya inek sütü kaymağının kızartılması sonucu elde edilen ve Akçakoca Melengücceği Tatlısı'na iç olarak kullanılan malzemeye verilen isimdir. Hamurun içine sürülecek dartıyı yapmak için 300 gr manda veya inek sütü kaymağı kullanılır.

Hamurun arasına koymak için 200 gr ince çekilmiş fındık ya da ceviz içi kullanılır.

Akçakoca Melengücceği Tatlısı'nın kızartılması için kullanılacak malzemeler;
2 su bardağı (400 ml) fındık yağı,
Akçakoca Melengücceği Tatlısı'nın şerbeti için kullanılacak malzemeler;
3 su bardağı (500 gram) toz şeker,
3 su bardağı (600 ml) su,
1 tatlı kaşığı (5 ml) limonsuyu

Şerbeti hazırlamak için gerekli olan su ve şeker kaynatılır. Kaynamaya başladıktan sonra 10-15 dakika süreyle kaynama sıcaklığında tutulur. İçine limon suyu ilave edilip 2-3 dakika daha kaynatılır. Koyu kıvamlı bir şerbet elde edilir. Şerbet soğumaya bırakılır.

"Dartı" adı verilen ve tatlıya lezzeti veren iç malzemesinin hazırlanması için, manda veya inek sütü kaymağı derin bir tencereye koyularak ağır ateşte sürekli karıştırılarak pişirilir. Kaymaklar tortu haline gelince ocaktan alınır. Kıvamının çok koyulaşmaması gerekir. Hazırlanan dartı soğumaya bırakılır.

Un, kabartma tozu, tuz karışımına, yumurta, süt, sirke, fındık yağı eklenerek kulak memesi kıvamında homojen bir hamur elde edilene kadar yoğurulur. Hamurdan 80-100 gr büyüklüğünde bezeler hazırlanır ve üzeri temiz bir bez ile örtülerek 45 dakika-1 saat kadar dinlendirilir.

Hazırlanan hamur oklava ve un ile 60-70 cm çapında olacak şekilde ince bir hamur şeklinde açılır. Önceden hazırlanmış soğutulmuş "dartı" dan 2-3 kepçe açılan hamurun üzerine dökülür ve homojen bir şekilde hamurun her tarafına yayılır. Tatlı bu haliyle sade olarak hazırlanabileceği gibi içine ince öğütülmüş fındık veya ceviz içi de serpilip her tarafına homojen olarak yayılarak içli olarak da hazırlanabilir. Daha sonra bu hamur rulo olarak sarılır. Hazırlanan bu rulo hamur 6-7 cm uzunluğunda parçalar şeklinde kesilir. Kesilen parçaların her iki ucu bükülür ve birbirine doğru bastırılır ve küçük yuvarlak bir beze haline getirilir. Elde edilen bu bezeye elle bastırılarak 7-8 cm çapında 1-1,5 cm kalınlığında homojen yuvarlak bir şekil verilir.

Hamurun kızartılacağı yağ bir tencereye dökülür ve yağ kızdırılır. Hazırlanan ve şekli verilmiş olan yuvarlak tatlı hamuru yağın içine atılır ve alt üst edilerek her iki yüzeyi de rengini alıncaya kadar kızartılır. Kızaran hamur kevgir ile alınır, fazla yağı süzdürülerek 10 dakika dinlendirilir. Kızartılmış olan hamurlar önceden hazırlanmış ve soğutulmuş olan şerbet içine atılarak 5-6 dakika alt üst yapılarak şerbeti çekmesi sağlanır. Şerbetten çıkarılan tatlılar, üzerine çekilmiş fındık veya ceviz serpilerek ılık veya soğuk olarak servis edilir. Arzuya göre kaymak veya yöresel bir tat olan dağ çileği reçeli ile de ikram edilebilmektedir.

Akçakoca Melengücceği Tatlısı üretildikten sonra uygun koşullarda muhafaza edilmesi şartıyla 8-10 derece sıcaklıkta yaklaşık 5 gün saklanabilir.

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

Akçakoca Melengücceği Tatlısının yöreye özdeşleşmiş lezzetindeki en önemli malzeme, tatlının iç malzemesi olarak kullanılan "dartı" nın hammaddesi olan manda veya inek sütü kaymağıdır.

Denetleme:

Akçakoca Melengücceği Tatlısının coğrafi işaret usulüne uygun üretilip üretilmediğine dair denetimler, ürünün işlenmesi veya ilgili diğer işlemler hakkında yeterliliğe sahip olan, Düzce İl Gıda Tarım ve Hayvancılık Müdürlüğü'nün koordinatörlüğünde, Düzce Ticaret ve Sanayi Odası ve Düzce Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliği'nden birer uzmanın katılımıyla oluşturulacak bir komisyon tarafından gerçekleştirilecektir.

Komisyon, coğrafi işaret kullanımına ilişkin denetimi yılda bir defa düzenli olarak, ihtiyaç duyulduğunda / şikayet halinde ise her zaman yapar ve sonuçları raporlar. Denetime ilişkin raporlar Düzce İl Gıda Tarım ve Hayvancılık Müdürlüğü tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir.

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

DÜZCE



AKÇAKOCA SARI FINDIĞI

Tescil No	: 419
Tescil Tarihi	: 27.02.2019
Başvuru No	: C2017/094
Başvuru Tarihi	: 18.08.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Akçakoca Sarı Fındığı
Ürün / Ürün Grubu	: Fındık / İşlenmiş ve işlenmemiş meyve ve sebzeler ile mantarlar.
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: AKÇAKOCA TİCARET VE SANAYİ ODASI
Tescil Ettirenin Adresi	: Yalı Mah. Bahadır Yalçın Cad. No:21 Akçakoca / DÜZCE
Coğrafi Sınırı	: Düzce ilinin Akçakoca ilçesi
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaret tek başına veya marka unsuru ile birlikte kullanılacaktır. Coğrafi işaret ibaresiyle birlikte aşağıdaki logo kullanılacaktır.



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Doğuda Zonguldak ilinin Alaplı ilçesi, güneyde Düzce ili, batıda Sakarya ilinin Kocaali ilçesi ile sınırlanan 1050 km² alana sahip Akçakoca ilçesinin sınırları batıda Melen Irmağının denize döküldüğü yerden başlar, doğuya doğru uzayarak Karataş Deresinin denize vardığı yerde biter.

Akçakoca ilçesinde yetişen sarı fındık (mincane) çeşidi fındığın yağ oranı aralığı 48,08-63,46 iken yağ asitlerinden oleik asit miktarı aralığı 81,70-83,57 ve linoleik asit miktarı aralığı 7,32-9,57 olarak belirlenmiştir. Linoleik asit miktarı açısından Akçakoca Sarı Fındığının Giresun'da yetiştirilen sarı fındık çeşidinden daha yüksek olduğu tespit edilmiştir. Akçakoca Sarı Fındığının ülkemizde diğer illerde yetişen sarı fındık (mincane) çeşidinin değerleriyle yapılan karşılaştırmasında yağ oranının düşük olmasına rağmen temel yağ asidi olan oleik asit ve özellikle linoleik asit miktarının; ayrıca aminoasitlerden aspartik asit ve histidin miktarının daha yüksek olduğu belirlenmiştir. Amino asit miktarı bakımından yapılan incelemede Akçakoca Sarı Fındığının 100 gramında 2292 mg aspartik asit, 689 mg ise histidin bulunmuştur.

Akçakoca Sarı Fındığı bitki vejetatif aksamı olarak kuvvetli bir gelişme gösterir ve bu özelliği ile yöredeki diğer fındıklardan ayrılır. Akçakoca Sarı Fındığının bir yaşındaki sürgün uzunluk değerleri 3,6 cm ile 33,1 cm arasında değişir ve dip sürgünü oluşturmaya oldukça eğilimlidir. Tomurcuklar yumurta biçiminde ve yuvarlak olup, alması olarak dallar üzerinde sıralanırlar. Tomurcuk renkleri ise yeşil ya da yeşilimtrak kırmızı arasında değişir. Yapraklar, sonbaharda bitkinin dinlenmeye girmesi ile birlikte dökülür. Akçakoca Sarı Fındığının yaprakları iri, yuvarlak veya hafif uzunca, sap tarafı yürek biçiminde, kenarları testere dişli ve yer yer derin dişli, üst yüzü buruşuk, alt yüzü hafif seyrek tüylü ve kısa saplıdır, yaprak büyüklüğünün 0,97 cm ile 1,62 cm arasında değiştiği belirlenmiştir.

Akçakoca Sarı Fındığının Fiziksel ve Kimyasal Özellikleri:

Akçakoca Sarı Fındığında yenen iç kısım fındığın yaklaşık % 50 sini oluşturmaktadır. Yenilen iç kısım kuru maddesi yüksek bir gıdadır Akçakoca Sarı Fındığının temel bileşenleri:

<u>Bazı Bileşenler</u>	<u>Oranı (%)</u>
Su	3,04-21,61
Kül	1,56-2,08
Protein	11,21-15,22
Yağ	48,08-63,46
Karbonhidrat	4,11-6,06

- 100 g Akçakoca Sarı Fındığında bulunan yağ asitleri bileşenleri aşağıda verilmiştir. Fındığın kalitesini depolama süresini ve diğer birçok karakteristiğini belirleyen unsur, muhteviyatında bulunan yağ ve yağ asitleri bileşenleridir. Fındık yağındaki oksidasyon ve acılaşıma gibi olaylar sonucu fındığın kalitesi oluşur. Akçakoca Sarı Fındığında oksidasyon ve acılaşıma durumunun asgari olduğu tespit edilmiştir.

<u>Yağ asitleri</u>	<u>Miktarı</u> (mg/100g)
Miristik Asit	0,02-0,03
Palmitik Asit	5,57-6,07
Palmitoleik Asit	0,18-0,23
Margarik Asit	0,05
Heptadesenoik Asit	0,07-0,08
Stearik Asit	2,31-2,46

<u>Yağ asitleri</u>	<u>Miktarı</u> (mg/100g)
Oleik Asit	81,70-83,57
Linoleik Asit	7,32-9,57
Areşidik Asit	0,10-0,11
Gadeloik Asit	0,14-0,16
Beherik Asit	0,02
Lignoserik Asit	0,01

- 100 g Akçakoca Sarı Fındığında bulunan aminoasit bileşenleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Söz konusu esansiyel aminoasitler, Akçakoca Sarı Fındığının tadının ve aromasının oluşmasında önemli rol oynar.

<u>Aminoasitler</u>	<u>Miktarı</u> (mg/100g)
Alanin	320-586
Aspartik Asit	2292-3106
Glutamik Asit	3195-4414
Trozin	210-223
Glisin	279-353
Serin	324-351
Prolin	266-436
Arjinin	218-800

<u>Esansiyel Aminoasitler</u>	<u>Miktarı</u> (mg/100g)
Metionin	44-130
Vailin	311-518
Lösin	504-536
İsölösin	217-379
Treonin	119-197
Lizin	459-472
Histidin	140-689
Fenialinin	308-512

Üretim Metodu:

Akçakoca Sarı Fındığında çiçeklenmeden önceki yaz döneminde, erkek çiçekler mayıs-haziran aylarında, dişi çiçekler ise temmuz-ağustos aylarında oluşmaya başlar; kasım-aralık aylarında başlayan tozlanma 4-5 ay gibi süre mayıs ayına kadar devam eder, mayıs ayında dölleme ve meyve tutumu gerçekleşir, haziran sonunda iç gelişiminin önemli bir kısmı tamamlanır ve ağustos ayında hasat olumuna gelir.

Akçakoca Sarı Fındığında genel fındık üretim usulleri kullanılmakla birlikte aşağıdaki hususlara dikkat edilmelidir:

İklim isteği: Yöre ikliminin nemli olması ve yıllık ortalama sıcaklığın 13-16 °C olması sarı fındık için uygun yetiştirme şartlarını sağlar. Ayrıca yörede en düşük sıcaklığın -8, -10 °C'yi, en yüksek sıcaklığın 36-37 °C'yi geçmemesi, yıllık yağış toplamının 700 mm'nin üstünde olması ve yağışın aylara dağılımının dengeli olması da Akçakoca Sarı Fındığının kalitesini ve randımanını artırır. Haziran ve temmuz aylarındaki oransal nemin % 60'ın altına düşmesi ürünü olumsuz etkiler. Akçakoca Sarı Fındığının şiddetli kış soğukları ve ilkbahar donları olmayan, yaz aylarında nispeten yüksek sıcaklık, düzenli yaz yağmuru ve vejetasyon periyodu boyunca yüksek nem bulunan yerlerde yetiştirilmesi gerekir. Akçakoca Sarı Fındığının odun dokusu, tam dinlenme durumunda -25 °C ile -30 °C'ye dayanabilir. Gelişmenin başlamasıyla bu dayanıklılık azalır. Çiçek tozları açıkta -4 °C, anter içerisinde -8°C'ye dayanabilir. Bu sınırı aşan düşük sıcaklık dereceleri döllemeyi engelleyerek dökümlere sebep olur. Dişi çiçekler -8 °C'den itibaren zarar görmeye başlar, -14°C'de büyük oranda zarar görür, -16°C'de ise tamamen ölür. Ayrıca, ilkbahar geç donları açılmış sürgün gözlerine büyük oranda zarar verir ve vadi içlerindeki bahçelerde soğuk rüzgârlar da önemli zararlar meydana getirir. Rakıma bağlı olarak, don zararının başlayacağı sıcaklık değerleri şubat ayında -4°C mart ayında -3°C nisan ayında -2 °C'dir.

Toprak isteği: Akçakoca Sarı Fındığı, çok fazla derinlere gitmeyen saçak köke sahip bir bitkidir. Kökleri meyilli arazilerde 80 cm derinliğe kadar ulaşabilir. Toprak istekleri bakımından fazla seçici olmamakla beraber, besin maddesince zengin, tınlı-humuslu ve derin topraklarda iyi bir gelişme gösterir. Ağır topraklar ile taban

suyunun yüksek olduğu yerlerde toprağın havalanması iyi olmadığından, fındık kökleri besin maddelerinden yeterince faydalanamaz, ileriki yıllarda sararma ve büyük oranda dal uçlarından başlamak üzere kurumalar meydana gelebilir. Bu nedenle toprak özelliğine göre sulama yapılmalıdır.

Çiçeklenme: Sonbaharda büyümeye başlayan erkek çiçekler; 6-7 cm uzunluğunda püskül gibi sarkık, silindirik başaklar halindedir. Çoğunlukla kısa dalcıklar gibi ağaçlar üzerinde aşağıya doğru sarkar. Kedeciklerde her braktenin (çiçek sapının kaidesinde, sapın gövdeye bağlandığı yerde bulunan yaprakçık) dibinde kendisine yapışık, periantsız fakat iki yüksek yapraklı ve dibine kadar ikiye bölünmüş dört anteri olan bir çiçek vardır. Akçakoca Sarı fındığının anterleri olgunlaştıkları zaman bol miktarda çiçek tozu verir. Bir çiçekte 6 milyon çiçek tozu tespit edilmiştir. Düşük sıcaklıklar çiçeklenme başlangıcını değiştirebilir. Kışın hava şartlarının da etkisiyle, aralık ayının sonlarına doğru tozlanma başlamaktadır. Erken olgunlaşan çeşitler kasım ayının ortalarında çiçeklenmeye başlar. Buna karşılık, geç çiçeklenen çeşitler mart ayının sonu ve hatta nisan ayının ortalarında bile çiçeklenebilmektedir. Akçakoca Sarı Fındığında başlıca iki periyotta döküm olmaktadır. Mart-nisan-mayıs aylarında gerçekleşen birinci döküm ilkbahar dökümü, ikinci döküm ise yaz dökümü adı verilir. Karanfil dökümü daha çok çiçek dökümü, çotanak dökümü ise yumurtaları gelişmiş dış kabukları sertleşmiş meyvelerin dökümüdür. Karanfil dökümü, daha çok ekolojik etkenlerle ve yetersiz döllenme nedeniyle oluşurken, çotanak dökümünde döllenme ve beslenme yetersizliklerinin yanı sıra kuraklık, en büyük rolü oynar.

Tozlaşma: Akçakoca Sarı Fındığının tozlanması kasım ayından başlayarak şubat sonuna kadar devam eder. Tozlanmanın meydana geldiği bu periyotta dişi çiçeklerde eşe organları henüz tam olarak oluşmadığı için dişi tepesi üzerine gelen çiçek tozu burada çimlenip kısa hücrelerinin oluşumu için 4-5 ay bekler, ilkbaharda yumurta hücreleri oluşuktan sonra döllenme olur ve meyve içi gelişmeye başlar. Erkek çiçek oluşumu, çiçeklenme safhasına kadar canlı kalma dereceleri, oldukça büyük farklılık olmakla birlikte polen dağılma zamanı ile stigmanın reseptif olduğu zamanlar da yıldan yıla değişim göstermektedir. Yetersiz tozlanma nedeniyle verimlilikte oluşan düşüş, farklı zamanlarda polen dağıtan 2 ya da 3 tozlayıcı kullanılarak azaltılabilir. Tozlanmamış olan dişi çiçekler 2-3 ay reseptif kaldıkları için erkek çiçekleri çok erken açan tozlayıcıya göre daha geç zamanlarda çiçek açan tozlayıcıların kullanımı çok daha yararlı olur.

Döllenme: Akçakoca Sarı Fındığında erkek ve dişi çiçekler aynı ağaç üzerinde fakat farklı yerlerde bulunur. Tozlanma, rüzgar ile sağlanır. Fındıklarda bol çiçek tozu oluşumu ve dişi tepesinin yapısı böyle bir tozlanma şeklini kolaylaştırır. Çiçeklenme süresi diğer meyve türlerine oranla çok uzundur.

Çimlenme: Akçakoca Sarı fındığının çiçek tozlarının çimlenme oranı ortalama %50-60 arasında değişim gösterir. Karşılıklı olarak birbirini tozlayacak çeşitlerde çiçeklenme zamanı ve süreleri çakışır. Akçakoca Sarı Fındığındaki yaygın periyodisite nedeniyle, çeşitlerin farklı dinlenme ve verim yıllarında, yeterli bir tozlanma için ikiden fazla çeşit karışımı gereklidir. Periyodisiteye eğimli olması Akçakoca Sarı Fındığından her yıl düzenli ürün alınmamasına yol açar. Çeşitler bahçeye en yakın tozlayıcı ile aralarındaki mesafe 20m'den fazla olmayacak şekilde yerleştirilmelidir. Her ocakta bir kökün tozlayıcıya ayrılması, bahçedeki tozlayıcı çeşit miktarını artırmasının yanı sıra derim zamanında çeşit karışımına yol açır.

Denetleme:

Akçakoca Sarı Fındığının, yukarıda belirtilen özelliklere uygun olarak üretilip üretilmediğine dair denetimler 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu hükümlerine uygun olarak, Akçakoca Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde; Akçakoca İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü, Düzce Üniversitesi, Akçakoca Ziraat Odasından birer kişi olmak üzere toplam 4 kişilik denetim mercii tarafından yapılacak olup denetimler; ağaç, meyve ve bakım metotları yönünden 3 aşamada gerçekleştirilecektir:

1. Ağaç Denetimi: Ait olduğu üretim bölgesinde 6 aylık periyotlarla Akçakoca Sarı Fındığı alınan bölgemiz fındık ocaklarının dal ve filiz gelişimleri kurulacak denetleme ekibi tarafından kontrol edilecektir.
2. Meyve Denetimi: Üretimin gerçekleştirildiği bölgemizde bulunan fındık ocakları meyve kalitesi yönünden çotanak tutumundan itibaren hasat gerçekleştirilene kadar 3 er aylık periyotlarla kurulacak denetleme ekibi tarafından kontrol edilecektir.
3. Bakım Metotları Denetimi: Akçakoca Sarı Fındığı coğrafi işareti ile üretilecek fındıkların bulunduğu fındık ocakları ilkbahar döneminden itibaren 1'er aylık aralıklarla gerekli bakım ve entegre mücadele tedbirlerinin alınması amacı ile kurulacak denetleme ekibi tarafından denetlenecek, çiftçilerin bölgemiz kalite standartlarında üretim yapması sağlanacaktır.

Denetim mercii; Akçakoca Sarı Fındığının üretim yönteminde belirtilen tekniğe uygun şekilde yetiştirilmesi, depolanması, taşınması ve pazarlanmasının kontrolünü ve coğrafi işaretin takibi konusunda gerekli denetim işlemlerini yürütür. Coğrafi işareti belirlenen koşullara aykırı ve haksız kullananlar hakkında gerekli yasal takibatı başlatır

Merci, yılda 1 defa düzenli olarak, ihtiyaç duyulduğunda/şikâyet halinde ise her zaman denetim işlemlerini yürütecek ve sonuçları raporlayacaktır. Denetime ilişkin raporlar Akçakoca Ticaret ve Sanayi Odası 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 denetimin gerçekleştirilmesi sırasında faydalanabilir veya hizmet satın alabilir. Tescil ettiren, hakların korunmasında hukuki süreçleri yürütür.

DÜZCE



DÜZCE ACIKASI

Tescil No	: 309
Tescil Tarihi	: 28.12.2017
Başvuru No	: C2017/140
Başvuru Tarihi	: 12.09.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Düzce Acıkası
Ürün / Ürün Grubu	: Sos / Yiyecekler için çeşni / lezzet vericiler, soslar ve tuz
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Düzce İl Gıda Tarım ve Hayvancılık Müdürlüğü
Tescil Ettirenin Adresi	: Kültür Mahallesi, 737 Sk. No:11, 81010 Merkez / DÜZCE
Coğrafi Sınır	: Düzce ili
Kullanım Biçimi	: Düzce Acıkası coğrafi işareti tek başına ya da marka ile birlikte kullanılabilir.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Düzce Acıkası yöre ile özdeşleşen, uzun yıllardır bilinen ve yörenin kültürel birikimi ile günümüze ulaşmış bir mezedir. Malzeme seçiminden üretimine ve baharat oranına kadar ustalık gerektiren Düzce Acıkası coğrafi sınır ile ünlenmiştir.

Üretim Metodu:

Düzce Acıkası için gerekli malzemeler:

- Biber salçası: 1 kg
- Ceviz içi: 250 g
- Coğrafi sınırda yetiştirilip üretilen kavrulmuş fındık içi: 100 g
- Ayçiçek yağı: 150 ml
- Tereyağı: 50 g
- Sarımsak: 35 g
- Kişniş (Koni): 35 g
- Kimyon: 6 g
- Tatlı toz biber: 6 g
- Pul biber: 6 g
- Kekik: 6 g
- Fesleğen (Reyhan): 3,5 g
- Cıbrısa (Azıbra): 3,5 g
- Tuz 4 g

Düzce Acıkasının Hazırlanışı:

Biber salçası kazanlara konulduktan sonra ayçiçek yağı ilave edilerek 20-30 dakika suyu buharlaşana kadar kaynatılır ve kaynama işleminden sonra tereyağı eklenir. Daha sonra ceviz içi, kavrulmuş fındık, sarımsak, kişniş, kimyon, tatlı toz biber, pul biber, kekik, fesleğen, cıbrısa ve tuz yukarıda belirtilen miktarlarda ilave edilip karıştırılarak acıka hazır hale getirilir.

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

Üretimi ustalık becerisi gerektiren Düzce Acıkasının, coğrafi sınır ile ün bağı bulunur. Bu sebeple üretimin tüm aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleşir.

Denetleme:

Denetimler; Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü'nün koordinasyonunda ve Düzce Ticaret ve Sanayi Odasından bir, Düzce Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliğinden bir ve Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğünden konuda uzman bir kişinin katılımıyla oluşan üç kişilik denetim mercii tarafından yapılır.

Denetimler yılda bir defa düzenli olarak, ayrıca şikâyet durumunda ve gerekli görülen hallerde her zaman gerçekleştirilir. Denetim mercii tarafından; üretimde kullanılan malzemelerin uygunluğu; üretim metodunun uygunluğu; Düzce ilinde yetişen fındıkların kullanılması ile Düzce Acıkası 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.

DÜZCE



DÜZCE KESTANE KABAĞI

Tescil No	: 580
Tescil Tarihi	: 27.10.2020
Başvuru No	: C2019/031
Başvuru Tarihi	: 13.03.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Düzce Kestane Kabağı
Ürün / Ürün Grubu	: Kestane Kabağı / İşlenmiş ve işlenmemiş meyve ve sebzeler ile mantarlar
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü
Tescil Ettirenin Adresi	: Kültür, Merkez, 737 Sk. No:11, 81010 Merkez DÜZCE
Coğrafi Sınırı	: Düzce ili merkez, Gölyaka ve Çilimli ilçeleri
Kullanım Biçimi	: Düzce Kestane Kabağı ibaresi ve menşe adı amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Düzce Kestane Kabağı ibaresi ve menşe adı amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Düzce Kestane Kabağı, *Cucurbita maxima* türü Arıcan 97 çeşididir. Kuru madde oranının %14-16 oranında olduğu bu çeşit, Düzce yöresine uyum göstermiş ve yüksek verim kabiliyetine sahiptir. Düzce Kestane Kabağı sert kabukludur. Meyve yuvarlak, hafif basık biçimli ve derin dilimlidir. Kabuk rengi koyu beyazımsı ve gri, meyve etli ve turuncu renktedir. Sapları oldukça büyük, odunsu ve köşelidir. Ayrıca meyvenin sap ve dip tarafından az çok bir çukurluk meydana gelir. Meyve ağırlığı ortalama 5-25 kg arasındadır. Düzce Kestane Kabağı morfolojik özellikleri aşağıdaki tabloda belirtilmiştir.

Düzce Kestane Kabağı Morfolojik Özellikleri	
Bitki boyu	En az: 60 cm
	En çok: 80 cm
Bitki uzunluğu	En az: 3 m
	En çok: 5 m
Sap genişlik ve sülük dallar	Açık- koyu gelişmiş
Meyve uzunluğu ve çapı	Kısa, geniş ve ovalimsi
Olgun meyve renk tonu	Koyu beyazımsı, gri
Meyve eti rengi	Turuncu
Meyve eti kalınlığı	En az: 4,8 cm
	En çok: 8,5 cm

Karadeniz Bölgesinin kıyı kesimlerinde görülen nemli ve fazla sert olmayan iklimin etkisi altında olan Düzce, Karadeniz ikliminin yanı sıra Akdeniz ve karasal iklim arası geçiş özelliği gösterir. Yıllık sıcaklık ortalaması 13,0 °C'dir. Yıllık ortalama en yüksek sıcaklık 19,2°C, yıllık ortalama en düşük sıcaklık ise 8,4 C°'dir. Yıllık toplam yağışların ortalaması 823,7 kg/m²'dir. (Kış %32, sonbahar %26, ilkbahar %23, yaz %19) Ortalama nispi nem %75'dir. Düzce'nin sahip olduğu nemli ve sert olmayan iklim yapısı, kestane kabağı için özel olan en uygun fotosentez sıcaklık ve nem koşullarını oluşturur. Nemli hava, bitkinin fazla buharlaşma ile su kaybetmesine engel olarak kuru madde miktarını artırır. Düzce, iklim özellikleri ve toprak yapısı itibarı ile doğal bitki örtüsü açısından zengin ve verimli tarım topraklarının yer aldığı bir çöküntü ovasıdır. Düzce ovası her çeşit tarıma uygun nitelikte alüvyonlu topraklardan oluşur. Organik ve mineral maddelerce zengin topraklarda en iyi mahsulünün alınabildiği kestane kabağı yetiştiriciliğinde, Düzce ilinin iklim koşulları ve toprak nitelikleri kestane kabağının ihtiyaç duyduğu elverişli ortamları oluşturarak yüksek verim ve kalitede kestane kabaklarının üretilmesine imkân sağlar. Coğrafi alanın iklim koşulları ve organik ve mineral maddelerce zengin toprak yapısı nedeniyle Düzce Kestane Kabağı, sulamaya ihtiyaç duyulmadan yetiştirilir. Tüm bu koşullar Düzce Kestane Kabağının kuru madde oranının diğer bölgelerde yetiştirilen kabaklara oranla yüksek olmasını sağlar. Kuru madde miktarının yüksek olması meyve kabuklarının sertliğini ve kalınlığını artırır, bu durum dayanıklılığı artırarak raf ömrünü de uzatır. İl genelinde 'Kabak Festivali' ve 'Düzce Kabağı Lezzet Şenliği' adı altında etkinlikler düzenlenmektedir.

Üretim Metodu:

Toprak Hazırlığı

Ekim yapılacak tarla sonbaharda pullukla derin olarak sürülür. Çiftlik gübresi kullanılacaksa sonbaharda kullanılır ve toprağa karıştırılır. Kışı sürülmüş olarak geçiren toprak ilkbaharda ekimden diskaro ve kazayağı gibi

toprak işleme aletleriyle ikilenir. Toprağın havalandırılması bakımından bir iki gün beklenmeli daha sonra tırmık çekilerek tarla düzenlenerek tohum yatağı hazırlanır.

Gübreleme

Toprak tahlili sonuçlarına göre gübreleme programı yürütülür. Kabak ekilecek tarlaya sonbaharda dekara 2-3 ton hesabıyla iyi vasıflı yanmış ahır gübresi düzgün bir şekilde saçılır. Temel gübreleme ilkbaharda ekimden birkaç gün önce tarlanın tamamına yapılmalıdır. Eğer başka şekilde tavsiye edilmemişse ekimden önce 15 15 15 (üç onbeş) kompoze gübresinden dekara 35 kg ve TSP (%42-44) gübresinden dekara 10 kg hesap edilerek gübreleme yapılmalıdır. Ekim öncesi gübreleme, kullanım kolaylığı bakımından kombine buğday ekim mibzeri ile atılabilir.

Ekimden 3-6 hafta sonra amonyum nitrat (%26) gübresinden dekara 15 kg ve potasyum sülfat (%50-53) gübresinden 10 kg hesap edilen gübre kökten 20 cm uzağa serpme şeklinde uygulanır ve karıştırılır. Ocak etrafına gübre serpilirken bitkiye değmemesi için özen gösterilmelidir. Çiçeklenmenin gecikmesine neden olacağından fazla azotlu gübre kullanmaktan kaçmak gerekir. Geniş yapraklara sahip kestane kabağı üreticiliğinde yaprak gübrelemesi verim ve kalite için önemlidir. Çiçeklenme öncesi ilk yaprak gübresi uygulanır. 10 gün sonra ikinci defa tekrarlanır. Yaprak gübrelere karşı hastalık ve zararlılara karşı kullanılan ilaçlarda karıştırılabilir. Bu işlemler bitkiler kol atıp tarlayı kapatmadan önce bitirilir.

Ekim Zamanı

Kestane kabağı bitkisi soğuktan etkilenir. Bu nedenle kabak tohumlarının normal bir çimlenme gösterebilmesi için, ilkbaharda don tehlikesi kalktıktan sonra, topraktaki sıcaklığının 11 - 12 C°'yi bulduğu dönemde ekilmelidir. Normal koşullarda, nisan ayı başı ile mayıs ayı başına kadar olan dönemde ekim yapılır.

Bitki Ekim Sıklığı

Düzce Kestane Kabağı ekimi sıraya veya ocak şeklinde yapılır. Ocak şeklinde ekimde, ocaklar 3m x 2,5m, 3m x 2m veya 2m x 2m sıra arası ve sıra üzeri mesafelerinde açılmalıdır. Dekarda 180-270 bitki bulunacak şekilde ocaklar açılır. Her ocakta 3-4 tohum bulunacak şekilde dekara 200-300 g tohum atılır. Bitkiler 5-6 yapraklı olduğunda seyreltme ile her ocakta bir adet bitki bırakılır. Yetiştiricilikte sıraya mibzerle ekim tavsiye edilmekte olup, sıra arası 2,80 cm x 1-1,50 cm olacak şekilde ekim yapılır. Mibzerle ekimde sıra arası 40-50 cm olacak şekilde ekim yapılır. Tohumlar çimlenip 2-3 yaprak halini aldıktan sonra seyreltme işlemi yapılır.

Ekim ve Derinliği

Ekim mutlaka tavlı toprağa yapılır. Ekim derinliği 2-5 cm kadardır. Ağır topraklarda ekim derinliği 2 cm olarak seçilirken, hafif topraklarda 5 cm derinliğe kadar ekim yapılabilir. Hiçbir şekilde 6 cm den daha derin ekim yapılmaz.

Çapalama

Kabak yetiştiriciliğinde çapa önemlidir. Çapa, boğaz doldurma, toprağın havalandırılması ve yabancı otlarla mücadelede gereklidir. Çıkıştan 10-15 gün sonra ilk çapalama işlemi yapılır. İlk çapadan iki hafta sonra ikinci çapalama yapılır.

Sulama

Düzce Kestane Kabağı yetiştiriciliği sulama yapılmadan gerçekleştirilir. Ancak kurak mevsimlerde ve kurak tarlalarda kabak meyveleri görüldüğünde 1 sulama, ilk sulamadan 2-3 hafta kadar sonra 1 sulama daha yapılabilir.

Yabancı Ot Mücadelesi

Kestane kabağı bitkileri tarla çevresindeki yabancı otlardan da etkilenir. Kestane kabağı bitkileri izin verdiği sürece traktörlerle daha sonra da elle tarlalar sık olarak çapalanmalı, özellikle tarla kenarındaki otlar yok edilmelidir.

Hastalık Ve Zararlılarla Mücadele

En sık görülen kestane kabağı zararlıları, yaprakların ve yeni sürgünlerin özsuynunu emerek zarar veren yaprak bitleri (*Aphis* spp.), yaprak pireleri (*Cicadellidae*) ve tripsler (*Thripidae*), mildiyö ile meyvelere tarlada veya ambarda yiyerek zarar veren tarla fareleridir. Yaprak bitleri ve trips gibi zararlılar aynı zamanda virüs hastalıklarını taşıyıcı ve yayırlar. Bu zararlılara karşı ilaçla mücadele yapılmalıdır. Ayrıca küllenme hastalığına karşı ilk belirtiler görüldüğünde kültürlü ilaçlarla, mildiyö hastalığına karşı ise ilk belirtiler görüldüğünde ruhsatlı ilaçlarla mücadele yapılmalıdır.

Hasat ve Harman

Kestane kabağı hasadında bitkilerin tamamen kuruyup meyvelerin ortaya çıkması beklenir. Kabak meyvelerinin tamamen olgunlaştığı anlaşıldıktan sonra uzun süre tarlada bekletilmez, soğuklar başlamadan hasat edilerek ambarlara taşınır.

Muhafaza

Hasat sonrasında kestane kabakları nem almayan depolarda uzun süre (5-6 ay) saklanabilir. Direkt güneşe maruz kalan açık depolar bozulmaya neden olacağından tercih edilmez. Depolama için en uygun sıcaklık 10-12 C° ve en uygun nem %50-70'tir.

Pazara Sunma

Hasat edilen Düzce Kestane Kabakları pazara kesilmeden, dilimlenmiş veya kabukları soyulmuş, paketlenmiş olarak sunulur.

Denetleme:

Düzce Kestane Kabağının denetimleri, Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğünün koordinasyonunda; Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Düzce Ziraat Odası ve Düzce Üniversitesi Ziraat ve Doğa Bilimleri Fakültesinden görevlendirilen, uzman en az üç kişiden oluşan denetim mercii tarafından gerçekleştirilir. Denetim mercii denetimlerini yılda bir kez düzenli olarak, ihtiyaç duyduğu ve/veya şikâyet halinde her zaman gerçekleştirir. Denetim mercii; Düzce Kestane Kabağının üretim metodunda belirtilen özelliklere uygun olarak üretildiğini kontrol ve takip eder. Denetim mercii, her yıl hasat döneminde bir defa toplanır, coğrafi işarete konu üretim alanlarından numune toplayarak test ve gözlemlerini raporlar. Denetime ilişkin raporlar Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna her yıl düzenli olarak gönderilir.

Denetimlerde;

- Tohumun yetkili tohumluk bayilerinden temin edilen sertifikalı Arıcan-97 kestane kabağı tohumu olduğuna dair belgeler,
- Düzce Kestane Kabağının belirlenmiş coğrafi sınırlar içerisinde üretilip üretilmediği,
- Üretim metodunda belirtilmiş olan ekim mesafeleri dikkate alınmış olması,
- Düzce Kestane Kabağının, tescilde belirtilen tanım ve ayırt edici özelliklere uygunluğu,
- Coğrafi işaret amblem kullanımının uygunluğu,
- Depolama koşullarının uygunluğu kontrolleri yapılır.

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.



DÜZCE KÖFTESİ

Tescil No	: 308
Tescil Tarihi	: 28.12.2017
Başvuru No	: C2017/139
Başvuru Tarihi	: 12.09.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Düzce Köftesi
Ürün / Ürün Grubu	: Köfte / Yemekler ve çorbalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Başvuru Yapan	: Düzce İl Gıda Tarım ve Hayvancılık Müdürlüğü
Başvuru Yapanın Adresi	: Kültür Mahallesi, 737 Sk. No:11, 81010 Merkez / DÜZCE
Coğrafi Sınır	: Düzce ili
Kullanım Biçimi	: Düzce Köftesi satışı yapılan restoranlarda herkesin görebileceği şekilde büyük puntolarla “DÜZCE KÖFTESİ” yazılmalı ve menülerde Düzce Köftesinin özellikleri yazılı olan servis kâğıdı kullanılmalıdır.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Düzce; coğrafi konumu, bölgenin önemli geçiş noktalarından biri olması, iklim ve bitki örtüsünün çeşitliliği gibi nedenlerle 19. yüzyılın ikinci yarısında ve 20. yüzyılın başlarında bölgeye yapılan göçlerde tercih edilen yerleşim noktalarından biri olmuştur.

Düzce'nin Kafkas göçmenleri, Doğu Karadeniz'den göç edenler ve yerleşik halktan oluşan nüfusu etnik ve kültürel çeşitlilik oluşturmuş bu da halkın birbirini etkilemesiyle Düzce mutfağına yansımış ve ilin yemek kültürünün zenginleşmesini, özgün tatların ortaya çıkmasını sağlamıştır. Düzce iline has bir yemek çeşidi olan Düzce Köftesi de Düzce lezzetlerinin başında gelmektedir. Düzce Köftesini diğer köfte türlerinden ayıran en önemli özelliği söz konusu köftenin üretiminde kullanılan etin doğal ortamda ve kendine has floraya sahip Düzce yaylalarında beslenerek yetiştirilmiş dana (tercihen düve) veya kuzu etinden elde edilmiş olmasıdır. Düzce Köftesine kendi yağı dışında hiçbir yağ katılmaz. İçine sadece az miktarda baharat ve ekmek yerine uygun miktarda mısır unu katılır. Ağızda gerçek et tadı bırakan Düzce Köftesinin yapımında üretim tekniği ve ustalık önem taşımaktadır.

Üretim Metodu:

Yaylalarda doğal ortamda yetiştirilmiş dana (tercihen düve) veya kuzuların kendinden yağlı döş eti damar ve zarlarından ayıklanır. Ayıklanan kendinden yağlı döş eti karıştırılarak kıyma makinesinde orta kalınlıkta 1 defa çekilir. Ardından 100 gram kuru soğan da çekilerek kıymanın üzerine eklenir.

Düzce köftesi için malzemeler;

- 1 kilo kendinden yağlı döş kıyma
- 100 gram kuru soğan
- 1 çay bardağı mısır unu
- 1 tatlı kaşığı tuz
- 1 tatlı kaşığı karabiber (isteğe bağlı)
- 1 tatlı kaşığı kırmızıbiber
- 1 tatlı kaşığı kırmızı pul biber (isteğe bağlı)
- 1 tatlı kaşığı kimyon (isteğe bağlı)
- 1 tatlı kaşığı kekik (isteğe bağlı)
- 2 diş sarımsak (isteğe bağlı)

Düzce Köftesini hazırlamak için soğan ile çekilmiş kıyma geniş bir kabın içerisine alınır. Baharatlar ilave edilir. Baharatların ardından mısır unu köfte harcına ilave edilerek harç parmak uçları ile güzel bir şekilde yoğrulur. Yoğrulurken kıvama gelen köfte harcından ceviz iriliğinde parçalar kopartılarak avuç içinde bastırılarak şekil verilir. Şekil verilen köfteler bir kenara alınır.

Izgarada meşe odunundan yapılmış kömür kullanılır. Beyaz küllü kaplanan kömür pişirmeye hazır demektir. Şekil verilerek hazırlanmış köfteler izgaraya alınarak arkalı önlü olacak şekilde pişirilir. Her tarafı kızardıktan sonra izgarada kızartılmış domates ve sivri biber de eklenerek sıcak şekilde servis yapılır.

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

Düzce Köftesinin üretiminde kullanılan et doğal ortamda ve kendine has bir flora ya sahip Düzce yaylalarında beslenerek yetiştirilmiş dana (tercihen düve) veya kuzuların kendinden yağlı döş etinden elde edilir. Ayrıca Düzce Köftesine katılan mısır ununun Düzce’de yetiştirilen mısırlardan üretilmiş mısır unundan elde edilmesi gerekmektedir.

Denetleme:

Düzce Köftesinin coğrafi işaret usulüne uygun üretilip üretilmediğine dair denetimler; Düzce Gıda Tarım ve Hayvancılık İl Müdürlüğü’nün koordinatörlüğünde; Düzce Ticaret ve Sanayi Odası ve Düzce Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliğinden birer uzmanın katılımıyla oluşacak 3 kişilik denetim merci tarafından gerçekleştirilir.

Denetim merci coğrafi işaretin kullanımına ilişkin denetimi yılda bir defa düzenli olarak ihtiyaç duyulduğunda veya şikâyet halinde ise her zaman yapacaktır. Denetime ilişkin raporlar Düzce Gıda Tarım ve Hayvancılık İl Müdürlüğü tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna her yıl gönderilir.

Denetleme işlemi üretim yönteminde belirtilen hususlar dikkate alınarak yapılacaktır. Denetim merci, coğrafi işareti haksız ve kurallara aykırı kullananlar hakkında gerekli kanuni yollara başvurur, konunun takipçisi olur. Denetim merci “Düzce Köftesi” adını kullanan firmalarda üretimin ve servisin hijyenik koşullarda yapılıp yapılmadığını kontrol edecektir. Belirlenen ölçüm ve kontrol kriterleri dışında anlaşmazlık olması durumunda kullanılan malzemelerin tespiti, hassas ağırlık kontrolü, kullanılan malzemenin cinsi vb. özellikler bağımsız laboratuvarlarda ölçülecektir.

Denetimlerde;

1. Izgarada meşe odunundan yapılmış kömürün kullanılıp kullanılmadığı,
2. Domates ve sivri biber de eklenerek servis yapılıp yapılmadığı,
3. Menülerde Düzce Köftesinin özellikleri yazılı olan servis kâğıdı kullanılıp kullanılmadığı,
4. Köfte yapımında Düzce’de yetiştirilen mısırlardan üretilmiş mısır unu kullanılıp kullanılmadığı,
5. Bir porsiyon en az 150 gr (5 adet) köfteden oluşup oluşmadığı,
6. Kıymanın Düzce yaylalarında beslenerek yetiştirilmiş dana (tercihen düve) veya kuzuların kendinden yağlı döş etinden elde edilmiş kıyma olup olmadığı hususlarına dikkat edilecektir.

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

DÜZCE



DÜZCE
ŞEKER KAMIŞI PEKMEZİ

Tescil No	: 762
Tescil Tarihi	: 24.05.2021
Başvuru No	: C2019/167
Başvuru Tarihi	: 06.11.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Düzce Şeker Kamışı Pekmezi
Ürün / Ürün Grubu	: Pekmez / İşlenmiş ve işlenmemiş meyve ve sebzeler ile mantarlar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü
Tescil Ettirenin Adresi	: Kültür Mah. 737 Cad. No: 11 Merkez 81010 DÜZCE
Coğrafi Sınırı	: Düzce ili
Kullanım Biçimi	: Düzce Şeker Kamışı Pekmezi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Düzce Şeker Kamışı Pekmezi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Düzce Şeker Kamışı Pekmezi, Düzce ilinde üretilen şeker kamışı bitkisinin öz suyunun kaynatılarak koyulaştırılması ile elde edilen koyu renkli ve akışkan pekmezdir. Düzce ilinin düzenli yağış rejimi nedeniyle şeker kamışı sulama ihtiyacı olmaksızın coğrafi sınır içerisinde yetişir. Şeker kamışı bitkisinin hasatından sonra çabuk bozulması nedeniyle kısa sürede işlenmesi gereklidir bu nedenle Düzce Şeker Kamışı Pekmezi, Düzce ilinde uzun yıllardır geleneksel olarak üretilen şeker kamışı kullanılarak üretilir. Düzce Şeker Kamışı Pekmezine yerel ve ulusal birçok gazete haberlerinde yer verilmiştir. Geçmişe eskiye dayanan ve üretimi ustalık becerisi gerektiren Düzce Şeker Kamışı Pekmezi yöre ile özdeşleşmiştir.

Üretim Metodu:

Düzce’de yetişen şeker kamışı bitkisi, ekim ayında hasat olgunluğuna erişir. Bitki olgunlaşıp tepesinde oluşan tohumlar beyazlaşmaya başladığında sap kısmı toprak düzeyinde, kök boğazından kesilerek hasadı yapılır. Hasatı yapılan şeker kamışı çabuk bozulduğundan, vakit kaybetmeden işlenmelidir.

Şekerkamışı sapları, yaprak ve tohumlardan arındırılarak presleme makinesinde işlenir ve öz suyu, çıkarılır. Çıkarılan şeker kamışı öz suyu ince delikli süzgeçten ve tülbentlerden 4 kez süzülerek bakır kaynatma kazanına aktarılır. Kazanlara aktarılan şeker kamışı öz suyu odun ateşinde kaynatılır. Bu sırada pekmezin dibinin tutmaması ve yanık kokusunun oluşmaması için devamlı karşılaştırılır. Kaynama sırasında kazanın kenarında ve pekmezin yüzünde oluşan köpükler bir kepçe ile alınır. Pekmezin kıvama geldiği, oluşan kırmızı köpükten ve yapısındaki ağdalaşmadan anlaşılır. Yaklaşık olarak 100 kg şeker kamışı özsuyu kullanılarak, 15-18 kg arasında şeker kamışı pekmezi üretilir. Pekmezler gıda ile temasa uygun cam veya plastik kaplarda ambalajlanarak tüketime sunulur.

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

Düzce Şeker Kamışı Pekmezinin üretimi ustalık becerisi gerektirmekte olup Düzce ilinde yetiştirilmiş şeker kamışı bitkisi kullanılır. Şeker kamışı bitkisinin hasatından sonra çabuk bozulması nedeniyle kısa sürede işlenmesi gereklidir. Düzce ile ün bağı bulunan Düzce Şekerkamışı Pekmezinin üretim aşamalarının tamamı, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Denetimler; Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü’nün koordinatörlüğünde ve Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Düzce Üniversitesi Ziraat ve Doğa Bilimleri Fakültesi ile Düzce Ziraat Odası Başkanlığından konuda uzman birer üyenin katılımıyla oluşan denetim mercii tarafından yılda bir kere düzenli olarak, ayrıca gerek duyulan hallerde ve şikâyet üzerine her zaman yapılır.

Denetim mercii; Düzce Şeker Kamışı Pekmezinin üretiminde kullanılan hammaddelerin uygunluğunu, üretim metoduna uygunluğu ve Düzce Şekerkamışı Pekmezi ibaresi ile mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğunu denetler.

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.

DÜZCE



DÜZCE ŞIRASI

Tescil No	: 586
Tescil Tarihi	: 06.11.2020
Başvuru No	: C2017/169
Başvuru Tarihi	: 31.10.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Düzce Şırası
Ürün / Ürün Grubu	: Şıra / Alkolsüz içecekler
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü
Tescil Ettirenin Adresi	: Kültür Mah. 737 Cad. No: 11 81010 Merkez DÜZCE
Coğrafi Sınırı	: Düzce ili
Kullanım Biçimi	: Düzce Şırası ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Düzce Şırası ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Düzce'nin sahip olduğu etnik ve kültürel çeşitlilik, Düzce'nin mutfağına da yansımıştır. Bir Osmanlı kültürü olan ve daha çok köftenin yanında sunulan Düzce Şırası alkol içermeyen, tatlandırıcı ve kimyasal koruyucu maddeler barındırmayan gazsız bir içecektir. Düzce Şırası, ülkemizin genellikle güney ve güneydoğu bölgelerinde yetişen kurutulmuş siyah üzümün çekirdekleriyle kıyma makinasında kıyılarak belli orandaki suda fermentasyonu ile elde edilen katkı maddesiz, doğal bir içecektir.

Düzce Şırasının yapımında genellikle güney ve güneydoğu bölgelerinde yetiştirilen üzümler tercih edilir. Bunun sebebi, güneşli gün sayısının ve yaz sıcaklığının yüksek olduğu bu bölgelerde yetiştirilen üzümlerde ekşi asitlerin şekere dönüşmesi ve kabuklarının olgunlaşmasıdır. Güneş ışığını yeterince alamayan üzümler ise asitli ve ekşi olur, kabukları sert kalır. Ayrıca Düzce Şırasında küçük taneli ve ince kabuklu kuru üzümler tercih edilir. Çünkü tane irileştikçe kabuk/meyve içi oranı düşer. İri taneli üzümlerde kabukta bulunan renk, tat ve aroma maddeleri göreceli olarak azalır. Şıranın bileşimindeki maddeler, özellikle şeker ve asit, üzümlerin olgunluk derecesiyle yakından ilgilidir. Üzümler olgunluğa yaklaştıkça şeker artar, buna karşılık asit azalır. Diğer maddelerin de çoğu, tam olgunlukta azami değerlerine ulaşırlar.

Düzce Şırasının yapımında siyah üzümlerin tercih edilmesinin nedeni, siyah üzümlerin çok yoğun olarak resveratrol içermesidir. Resveratrol, değişik bitkilerde bulunan antioksidan bir maddedir. En yüksek miktarda siyah üzüm kabuğu ve çekirdeklerinde bulunur.

Düzce Şırasının en önemli özelliği şıranın meşe ağacından imal edilen fıçı ve kıl torba kullanılarak yapılmasıdır. Kıl torbalar süzdürme işleminde tortuları iyi tutar. Böylece tortular kıl torba içinde hapsolür ve şıranın muhafazasında tortular aracılığıyla devam eder ve fermentasyon en aza iner. Bu da şıranın raf ömrünü uzatır. Ayrıca Düzce Şırasının yapımında doğal kaynak suları kullanılır. Klorlu su kullanımı durumunda ise şıra klor kokar ve kalitesi bozulur.

Düzce Şırası yapımında meşe fıçı kullanılmasının sebebi ise, meşe fıçılarda ahşabın gözle görülmeyen gözenekli yapısı sayesinde havayla teması ile nefes alma özelliğine sahip olmasıdır. Böylece son derece yavaş bir şekilde oksijenle temas, üzümlerde bulunan tanenlerin yumuşamasına yardımcı olur. Ayrıca Şıra, meşeye özgü aromalarla zenginleşir ve ömrü de uzar.

Üretim Metodu:

Düzce Şırasının üretiminde 10 kg iri ve siyah kuru üzüm ve 20 litre su oranı kullanılır. Temizlenerek ayıklanmış 10 kg kuru üzüm bol suda yıkanır ve süzülür. Kuru üzüm, çekirdeği ile birlikte makinede kıyılarak çekilir, Meşe fıçıya 20 litre su eklenir ve çekilmiş kuru üzümler kıl torbaya koyulur. Kıl torba, fıçı içindeki suya koyularak bir gece bekletilir. Kıl torba içinde bir gece bekletilen kuru üzüm posası 2-3 saat kadar asılarak damıtılır. Fıçıdaki şıra ince tülbenkten süzülerek son tortularından arındırılır. Cam şişelere konularak buzdolabında muhafaza edilir.

Servis edilinceye kadar dolu şişelerin kapakları açık tutulur. Soğuk servis yapılır.

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

Düzce Şırasının, ustalık becerisi gerektiren ve geleneksel olarak üretilen yöntemiyle yöreyle ün bağı vardır. Bu sebeple, üretimin tüm aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Düzce Şirasının denetimi, Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğünün koordinatörlüğünde; Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Düzce Ticaret ve Sanayi Odası ve Düzce Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliğinden birer uzmanın katılımıyla oluşacak denetim mercii tarafından yapılacaktır. Yılda bir kez düzenli olarak yapılacak denetimler, ayrıca ihtiyaç duyulduğunda ve şikâyet halinde her zaman yapılacaktır.

Denetim mercii Düzce Şirası adını kullanan firmaların, mahreç işareti ambleminin uygun şekilde kullanıp kullanmadığı, üretim metodunda açıklanan tekniğe ve oranlara uygun sıra malzemesinin kullanılıp kullanılmadığını, sıra yapımında meşe fiçı ve kıl torbanın kullanılıp kullanılmadığı kontrol edecektir.

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.

DÜZCE



KONURALP PİRİNCİ

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 tirlerle çevrili tarlaların yapımından sonra diskaro ve kazayağı ile hafif toprak işlemesi 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 Otlı Mücadele:

Konuralp bölgesinde görülen başlıca yabancı otlardan biri darıcan bitkisi dir. 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 Müdürlüğünün 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.

DÜZCE



YUFKALI KONURALP PİLAVI

Tescil No	: 750
Tescil Tarihi	: 07.05.2021
Başvuru No	: C2020/302
Başvuru Tarihi	: 18.09.2020
Coğrafi İşaretin Adı	: Yufkalı Konuralp Pilav
Ürün / Ürün Grubu	: Pilav / Yemekler ve çorbalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğü
Tescil Ettirenin Adresi	: Kültür Mah. 737 Cad. No: 11 81010 Merkez DÜZCE
Coğrafi Sınırı	: Düzce ili
Kullanım Biçimi	: Yufkalı Konuralp Pilavı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Yufkalı Konuralp Pilavı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Yufkalı Konuralp Pilavı, coğrafi işaret olarak 438 sayılı ile tescilli Konuralp Pirinci kullanılarak üretilir. İçinde haşlanmış dana eti, nohut ve kemik suyu bulunur. Piştikten sonra üzerine ev işi yufka veya ince lavaş serilip sıcak olarak servis edilir.

Geçmiş Osmanlı dönemine dayanan Yufkalı Konuralp Pilavı, Düzce ilinin mutfak kültüründe önemli bir yere sahiptir. Özellikle düğün, kandil gibi özel günlerde misafirlere ikram edilir. Coğrafi sınıra özgü üretim metodu, ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Gerekli Malzemeler:

- 8 su bardağı Konuralp Pirinci
- 1 kg kemik (6 su bardağı kemik suyu için)
- 1 kg dana kuşbaşı et (önceden haşlanıp didiklenmiş)
- ½ kg nohut (önceden haşlanmış)
- ½ su bardağı sıvı yağ
- 1 çay kaşığı karabiber
- 1 tatlı kaşığı tuz
- 2 yemek kaşığı salamura tuz
- 6 su bardağı su

Yapılışı:

Yufkalı Konuralp Pilavı yapılmadan bir gece önce kemikler, iyice yıkanıp soğuk suda bekletilir.. Bir tencereye koyulan kemikler, üstüne çıkacak miktarda suyla birlikte ilığı çıkana kadar kaynatılır Kaynatma işlemi düdüklü tencerede 1-1,5 saat, normal tencerede 3-4 saat sürer. Bir süzgecin üzerine temiz tülbent serilir ve kemik suyu, tortularından arındırılmak üzere bir kabın içine süzülür.

8 su bardağı Konuralp Pirinci 2 yemek kaşığı salamura tuzla birlikte ılık suda 1-2 saat bekletilir. Pirinçlerin kırılmaması için süzgeç yardımıyla el değdirmeden soğuk su ile iyice durulanır.

Süzülmüş kemik suyunun üzerine 6 su bardağı su ilave edilerek kaynatılır. Kaynayınca önceden haşlanmış nohut ve haşlanıp didiklenmiş kuşbaşı et, tuz ve karabiber eklenerek kaynatılır. Islatılan pirinçler ilave edilir ve kısık ateşte 10-15 dakika suyunu çekene kadar pişirilir. Ateşten alınan pilav, bir oklava yardımıyla içten dışa doğru yavaşça karıştırılıp 30 dakika demlenmeye bırakılır. Demlenme sırasında pilav tenceresi, bir sofraya bezine sarılır.

Ev işi yufka veya ince lavaş ılık suda ıslatılır ve sofraya bezine sarılarak servise kadar yumuşak kalması sağlanır. Demlenen pilav bir tepsiye aktarılır, üstüne yufka veya ince lavaş serilip servis edilir.

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

Geçmiş eskiye dayanan Yufkalı Konuralp Pilavının üretiminde, coğrafi işaret olarak 438 sayılı ile tescilli Konuralp Pirinci kullanılır. Coğrafi sınıra özgü üretim metodu ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeple coğrafi sınır ile

ün bağı bulunan Yufkalı Konuralp Pilavının tüm üretim aşamaları, belirlenen coğrafi sınır içerisinde gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Denetimler; Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğünün koordinasyonunda; Düzce İl Tarım ve Orman Müdürlüğünden, Düzce Ticaret ve Sanayi Odasından ve Düzce Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliğinden konuda uzman birer kişinin katılımıyla oluşturulan üç kişilik denetim mercii tarafından yerine getirilir. Denetimler düzenli olarak yılda bir, şikâyet ve gerekli görülmesi durumunda ise her zaman yapılır.

Denetim mercii tarafından; Yufkalı Konuralp Pilavının üretiminde kullanılan Konuralp Pirinci ile diğer malzemelerin uygunluğu; üretim metoduna uygunluk ve Yufkalı Konuralp Pilavı 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.



KARABÜK





SAFRANBOLU LOKUMU

Tescil No	: 183
Tescil Tarihi	: 15.07.2014
Başvuru No	: C2006/009
Başvuru Tarihi	: 22.05.2006
Coğrafi İşaretin Adı	: Safranbolu Lokumu
Ürün Adı	: Lokum
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Safranbolu Lati Gıda San. ve Tic. Ltd. Şti.
Tescil Ettirenin Adresi	: Kastamonu Karayolu 7. Km. Çevikköprü Mevkii Safranbolu KARABÜK
Coğrafi Sınır	: Karabük ili Safranbolu ilçesi
Kullanım Biçimi	: Safranbolu Lokumu ibaresini taşıyan aşağıda tanımlanan logo ve mahreç işareti amblemi, ürünün ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün ambalajı üzerinde kullanılmadığında, logo ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Şeker(sakkaroz), su, nişasta ve sitrik asit ile içine çeşitli malzemeler eklenerek de yapılan üründür. Safranbolu Lokumu geçmişten günümüze uzun yıllardır Safranbolu ile anılan ve Safranbolu'ya özgü bir lokum olup, kesim yüzeyinde parlak bir görünüme sahip, ısırıldığında dişe ve çiğnendiğinde damağa yapışmayan, tüketiminde ağızda ve genizde çiğ nişasta tadı bırakmayan ve yanma hissi oluşturmeyen, iki parmak arasında sıkıştırıldığında ise elastiki yapıdadır.

Üretim Metodu:

Safranbolu Lokumu

Safranbolu Lokumu yöreyle özdeşmiş ve kuşaklar boyu aktarılan kültürel bilgi ile günümüze ulaşmış bir ürün olup üretiminde geleneksel bilgi bulunmaktadır. Bu nedenle ki ürünün üretiminde en az beş yıl çalışmış deneyimli kişilerin olması gereklidir.

Safranbolu Lokumu üretimi için Safranbolu ilçe sınırları içerisinde bulunan içilebilir özellikteki toprak altı su kaynaklarından elde edilen su kullanılır. Bu sular endüstriyel ve tarımsal kimyasallardan arı, alkali özellikte (7,0<pH) içim kalitesi açısından yarı sert özelliktedir. Suyun içindeki magnezyum mineralinden dolayı su içildiğinde ağızda hafif bir burukluk hissi bırakır.

Bakır kazan içerisine 10 lt su, 50 kg toz şeker, 5-6 kg mısır nişastası, 50-65 g sitrik asit karıştırılarak eklenir. Bakır kazan karışımı ağır pişirmesi ve ısıyı orantılı ileterek lezzetini etkilemesi sebebiyle kullanılır. Bu karışımın içerisine daha sonra 50 lt su ilave edilir ve karışım kaynıncaya kadar karıştırmaya devam edilir. Karışım 3 ilâ 3,5 saat lokum kıvamını alıncaya kadar kaynatılır. Kaynama derecesi lokumun kıvamını alabilmesi için yazın 110-115 °C, kışın 105-110 °C'dir. Kaynayan lokum tahta kalıplara dökülür. Kaynayan lokum tahta kalıplara 4 kg'luk olarak dökülür. Kalıplara lokum dökülmeden önce kalıpların içerisine gıdaların pişirmesinde kullanılan yağlı pişirme kağıdı yerleştirilir. Ayrıca kalıplarda kullanılan tahtanın yüzeyinin pürüzsüz olması gerekmektedir. Kalıplara dökülen lokum en az 16 saat dinlenmeye bırakılır. Kalıplarda dinlendirilmiş lokum 280 g ilâ 320 g Hindistan cevizi serilmiş mermer tezgah üzerine doluma hazırlanmak için alınır. Lokum mermer tezgah üzerine alınırken kalıbın yağlı kağıtlı olan yüzeyi alta gelecek şekilde dizilir. Üst kısmı ıslatılmış süngerle nemlendirilerek ters çevrilir. Böylece yağlı kağıt olmayan yüzeyine Hindistan cevizi yapışmış olur. Aynı işlem bu sefer yağlı kağıtlı olan kalıbın

yüzeyi ıslak süngerle nemlendirilerek yağlı kağıt soyulur. Soyma işleminden sonra bu yüzeye her kalıp için 13 ilâ 15 kalibre 280 g ilâ 320 g fındık dizimi yapılır.

Lokum fındık ve Hindistan cevizi ilavesi ile kaplanması neticesinde lokum somağı denilen uzun rulo şekline getirilerek kesilir ve satışa sunulabilecek duruma getirilerek imalat aşaması tamamlanmış olan Safranbolu Lokumu paketlenir. Serin kuru ve sıhhi bir ortamda depolanır. Bir adet Safranbolu Lokumu 1,9 ilâ 2,1 cm kalınlıkta ve en az 3 cm çapında silindirik şeklindedir. En az bir adet fındık içerir.

Diğer çeşitlerde çeşni maddesi olarak; güllü lokumda 3,5 ilâ 4,5 kg gül mayası, damla sakızlı lokumda 35 ilâ 45 gr damla sakızı, coğrafi işaret tescili bulunan Antep Fıstığı içeren lokumda en az 20 kg kavrulmuş kırmızı iç Antep Fıstığı ilavesi ile yukarıda kullanılan teknikle kaynatma aşamasında kullanılır. Çeşniler lokumun kıvam derecesine gelmesine 10 dakika kala katılır. Bunun sebebi katılan çeşnilerin fazla kaynatılarak kendilerine has tat, koku gibi özelliklerini kaybetmemesini sağlamaktır. Üretimde yukarıda sayılanlardan farklı yemişler veya yemiş karışımları kullanılarak da Safranbolu Lokumu üretimi yapılabilir. Ancak Safranbolu Lokumu üretiminde doğal olmayan aroma, esans, gıda boyası kullanılmaz.

Safranlı Safranbolu Lokumu:

Safranlı Safranbolu Lokumu yöreyle özdeşmiş ve kuşaklar boyu aktarılan kültürel bilgi ile günümüze ulaşmış bir ürün olup üretiminde geleneksel bilgi bulunmaktadır. Bu nedenle ki ürünün üretiminde en az beş yıl çalışmış deneyimli kişilerin olması gereklidir.

Safranlı Safranbolu Lokumu üretimi için Safranbolu ilçe sınırları içerisinde bulunan içilebilir özellikteki toprak altı su kaynaklarından elde edilen su kullanılır. Bu sular endüstriyel ve tarımsal kimyasallardan arı, alkali özellikte ($7,0 < \text{pH}$) içim kalitesi açısından yarı sert özelliktedir. Suyun içindeki magnezyum mineralinden dolayı su içildiğinde ağızda hafif bir burukluk hissi bırakır.

Bakır kazan içerisine 10 lt su, 50 kg toz şeker, 5,5 ilâ 6,5 kg mısır nişastası, 50 ilâ 65 gr sitrik asit karıştırılarak eklenir. Karışımın yavaş pişirmesi ve bakırın ısıyı orantılı iletmesi sebebiyle bakır kazan kullanılır. Daha sonra bu karışımın içerisine 50 lt su ilave edilir ve kaynayınca kadar karıştırma işlemine devam edilir. Karışım 3 ilâ 3,5 saat lokum kıvamını alıncaya kadar kaynatılır. Kaynama derecesi yazın 115-120 °C, kışın 110-115 °C'dir. Kaynama işlemi tamamlandıktan sonra lokum bakır kazanın içerisinde ılıtmaya bırakılır. Bu sırada ayrı bir kaptan 8 ilâ 10 g safran, 1 lt ılık suyun içinde bekletilirken, 3-3,5 lt. çöven suyu ve 3 ilâ 3,5 kg toz şeker mikserle ayrı bir kaptan 15-20 dakika çırpılarak krema haline getirilir. Bakır kazan içerisinde ılıtılan lokuma yapılan krema karıştırılarak ilave edilir. Krema lokuma iyice karıştırıldıktan sonra safran suyu ve en az 20 kg Antep Fıstığı ilave edilip 5-10 dakika karıştırılır. Karışım kalıplara dökülmeden önce kalıpların içerisine gıdaların pişirilmesinde kullanılan yağlı pişirme kâğıdı yerleştirilir. Karışım pürüzsüz yüzeyli tahta kalıplara dökülür. Kalıplara dökülen safranlı lokum en az 16 saat dinlenmeye bırakılır.

Lokum tahta kalıplara 5,35 kg olarak dökülür. Kalıplara lokum dökülmeden önce kalıpların içerisine gıdaların pişirmesinde kullanılan yağlı pişirme kâğıdı yerleştirilir. Ayrıca kalıplarda kullanılan tahtanın yüzeyinin pürüzsüz olması gerekmektedir. Kalıplara dökülen safranlı lokum en az 16 saat dinlenmeye bırakılır. Kalıplarda dinlendirilmiş lokum mermer tezgah üzerine alınır ve alınırken kalıbın yağlı kağıtlı olan yüzeyi alta gelecek şekilde dizilir. Kalıbın yağlı kağıt olmayan yüzeyi ıslatılmış süngerle nemlendirilerek 280 g ilâ 300 g Hindistan cevizi serpilir ve ters çevrilir. Aynı işlem bu sefer yağlı kağıtlı olan kalıbın yüzeyi ıslak süngerle nemlendirilerek, yağlı kağıt soyulur. Soyma işleminden sonra kalan yüzeye Hindistan cevizi ilavesi ile kaplanmasından sonra kesme makinesinde dilimlenmek suretiyle kesilir ve satışa sunulabilecek duruma getirilerek imalat aşaması tamamlanmış olan Safranlı Safranbolu Lokumu paketlenir. Serin kuru ve sıhhi bir ortamda depolanır. Bir adet Safranlı Safranbolu Lokumu 1,9 ilâ 2,1 cm olan küp şeklindedir.

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

Safranbolu Lokumu yöreyle özdeşmiş ve kuşaklar boyu aktarılan kültürel bilgi ile yöre ile bağlıdır. Ürünün üretimde kullanılan su, Safranbolu ilçe sınırlarındaki içilebilir nitelikteki toprak altı suyundan kaynaklanır.

Denetleme:

Denetim, Safranbolu Lati Gıda Sanayi ve Ticaret Limited Şirketinin koordinatörlüğünde;

- Safranbolu Sanayi ve Ticaret Odasından konuda uzman bir kişi,
- Safranbolu İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğünden konuda uzman bir kişi,
- Safranbolu Belediyesinden konuda uzman bir kişinin katılımı ile oluşturulacak denetim mercii tarafından yapılır.

Denetim işlemi hammadde tedarikinden ürünün satışına kadar devam etmektedir. Denetim mercii, yılda bir düzenli olarak denetim yapar. Ayrıca şikâyet veya şüphe üzerine her zaman toplanarak denetimlerini gerçekleştirir.

Denetleme sırasında aşağıdaki hususlar denetlenir.

1. Üretimde en az beş yıl çalışmış ustalarca hazırlanma.
2. Ürünün duyuusal analizi yapılarak kesim yüzeyinde parlak bir görünüm, ısırıldığında ve çiğnendiğinde dişe ve damağa yapışma olmaması, tüketim sırasında ve sonrasında ağızda ve genizde çiğ nişasta tadı bırakmaması ve yanma hissi oluşturmaması, iki parmak arasında sıkıştırıldığında ise elastiki yapı göstermesi.
3. Endüstriyel ve tarımsal kimyasallardan arı, alkali özellikte($7,0 < \text{pH}$) içim kalitesi açısından yarı sert özellikte, içildiğinde ağızda hafif bir burukluk hissi bırakan Safranbolu ilçe sınırlarında içilebilir özellikte toprak altı su kaynaklarından elde edilen sularla üretilmesi belgelerle.
4. Bakır kazan kullanımı.
5. Üretim metodunun tescile uygunluğu.
6. Ürün 1,9-2,1 cm kalınlık, en az 3 cm çapında silindirik şekilde olması.
7. Antep Fıstığı kullanımında Antep Fıstığının miktarı ve cinsi.
8. Gül mayası kullanımında gül mayasının miktarı ve cinsi.
9. Damla sakızı kullanımında damla sakızı miktarı ve cinsi.
10. Bir adet ürüne 13 ilâ 15 kalibre ve 280 gr ilâ 320 gr bir adet fındık konulması.
11. Üretimde kullanılan çeşni malzemelerinin üretim metodunda belirtilen şekilde kullanımı.
12. Kesim ölçülerinin üretim metodunda belirtilen şekilde olması.
13. Depolamanın serin, kuru ve sıhhi bir ortamda olması.
14. Coğrafi işaretin kullanım biçimi.
15. Amblem kullanımı.

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.



SAFRANBOLU SAFRANI



Tescil No : 144
Koruma Tarihi : 21.05.2009
Başvuru No : C2009/009
Coğrafi İşaretin Türü : Menşe Adı
Başvuru Sahibi : Safranbolu Esnaf ve Sanaatkarlar Odası
Başvuru Sahibinin Adresi : Yenimahalle Sadri Artunç C. Tuncel Apt. K.1 D.2
Safranbolu Karabük
Ürünün Adı : Safran
Coğrafi İşaretin Adı : Safranbolu Safranı
Kullanım Biçimi : Etiketleme
Coğrafi Sınırları : Karabük İli, Safranbolu ilçesi sınırları dâhilindedir.
Koordinatları 41 derece 16 dakika kuzey enlemi ve 32
derece 41 dakika doğu boylamıdır.

Diğer bilgiler ektedir.

Teknik özellikleri ve denetim biçimi ekte verilen coğrafi işaret; 30.07.2010 tarih ve 27657-0 sayılı Resmi Gazetede ilan edilmiştir. 555 sayılı Coğrafi İşaretlerin Korunması Hakkındaki Kanun Hükmünde Kararname'nin 12 nci maddesi gereğince 21.05.2009 tarihinden geçerli olmak üzere tescil edilmiştir.

Mustafa DALKIRAN
Enstitü Başkanı a.
Markalar Dairesi Başkanı

Tescil No : 144
Coğrafi İşaret : Safranbolu Safranı

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri : Safranbolu Safranı 2,5-3 cm uzunluğunda partiküller halinde parlak koyu kırmızı renkli, kendine has tat, koku ve aroması olan renk yoğunluğu açısından ise 1. sınıf safran standartlarının üzerinde Safranbolu yöresine ait tıbbi ve aromatik üründür.

Safran (*Crocus Sativus*) süsengiller (Iridaceae) familyasından, sonbaharda çiçek açan soğanlı bir kültür bitkisi olup, toprak üstü kısmı tek, toprak altı kısmı çok yıllıktır.

Safranın toprak altındaki soğan kısmı üç yıl süresince her yıl filiz vererek yeni bitkiyi oluşturur. Yeni bitki çiçek verdikten ve gelecek yılın soğanını oluşturduktan sonra toprak üstündeki kısmı kurur. Soğan kısmı küre şeklinde, üstten ve alttan hafif basık, çevresi kahverengi kabuklarla örülmüş durumda, büyüklüğü 2-4 cm çapındadır. Toprak üstündeki kısmında bitkinin iğne şeklinde ince uzun yaprakları bulunmaktadır.

Çiçeklenme Ekim ayının ikinci veya üçüncü haftasından başlayarak 15-20 Kasım'a kadar sürmektedir. Her bir bitkiden ortalama 7-8 adet çiçek alınmaktadır. Bitki boyu 20-30 cm kadardır. Çiçekler mor renklidir ve altı tane taç yapraktan oluşmaktadır. Çiçekte üç adet erkek organ bulunmaktadır. Bir adet olan dişi organ (ovary), yumurta borusu ve tepecik (stigma)'den oluşmaktadır. Tepecik kısmı, uzunlukları 2,5-3 cm olan filament de denilen ipliksi görünümlü olarak üç parçaya ayrılır. Tepecik (stigma) parlak koyu kırmızı (kiremit) renktedir. Bitkinin yararlanılan organı işte bu üç parçalı olan tepecik kısmıdır.

Ürünün ayırt edici özellikleri:

- Ağırlığının 100 bin katı kadar boyama özelliği vardır.
- Dünyada üretilen diğer safranlardan, renk, aroma ve renklendirme özelliği bakımından kalitesinin yüksek olduğu bilinmektedir.
- Tarihte yöredeki 40 kadar köyde yetiştiriciliğinin yapıldığı yazılı kaynaklarda belirtilmekte olup 1000 yıldır üretimi yapılmaktadır.
- İklim açısından Karadeniz iklimi ile Orta Anadolu iklimi arasında geçit özelliği göstermesi sebebiyle mikro klima iklim şartları görülmektedir.

Bitkisel Özellikler;

Soğan: Soğanlar 1-3,5 cm çapında, alttan basık ve yuvarlaktır. Soğanın dış yüzeyi açık kahve renkte çok ince lifli yapılı kabuklarla kaplanmış durumdadır.

Kök: Soğanlarda üç farklı kök çeşidi ayırt edilmektedir.

1. Soğanların alt kısmından emici kökler çıkmaktadır ve bu kökler nispeten uzundur.

2. Soğanın filiz tomurcuklarının alt kısmından tek tek gelişen kontraktıl kökler çıkar.

Tescil No : 144
Coğrafi İşaret : Safranbolu Safranı

Bu kökler kalın ve kısadır, ayrıca bu kökler sadece yüzeye yakın derinliğe ekilen soğanlardan çıkarlar. Bu köklerin asıl görevi yeni oluşan soğanların su ve besin madde alımlarını arttırmaktadır.

3. Emici kontraktıl kökler önceki kontraktıl köklerin oluşumundan üç hafta sonra ortaya çıkarlar ve diğerlerine göre daha uzun ve incedirler.

Yaprak: Her soğanda 6-7 yaprak bulunur. Yapraklar çimen benzeri olup boyları 15-30 cm uzunluğa erişirler ve ekim ayından mayıs ayına kadar toprak üzerinde yeşil kalırlar. Mayıs ayında yapraklar kurur. Yaprak gelişimi ile kök gelişimi beraber olmalıdır.

Çiçek: Çiçekler mor renkli olup çiğdeme benzemektedir. Çiçek altı tane taç yapraktan oluşmaktadır. Çiçekte üç adet erkek organ bulunmaktadır. Erkek organlar sarı renktedir. Çiçeğin asıl önemli organı dişi organdır. Bir adet olan dişi organ soluk sarı renkli uzun bir yumurta borusu ve tepelik kısmından oluşmaktadır. Safran olarak anılan kısım bu dişi organdır. 2.5-4 cm uzunluğunda ipliksi görünüştür. Üç parçaya ayrılmış olup kırmızı renktedir. Bitkinin yararlanılan organı işte bu üç parçalı olan dişi organdır.

Safranbolu safranının flamenlerdeki kimyasal özelliklerini tespit amacıyla kuru maddede yapılan analiz sonuçlarına göre aşağıdaki sonuçlar elde edilmiştir:

Rutubet uçucu madde içeriği	(%) 9,6
Kül	(%) 4,9
Asitte çözünmeyen kül	(%) 0,1
Soğuk suda çözülen madde miktarı	(%) 62,0
Toplam azot	(%) 2.77
Ham selüloz	(%) 4,0
Acılık, pikrokrasim	83,0
Safranal	29,0
Renk yoğunluğu krosin	231,0

Safranbolu Safranının ayırt edici özellikleri şu şekilde sıralanabilir ;

Acılık-Pikrokrosin (kurumaddede en az)..... Min. 70,0 ve üzeri

Safranal (kurumaddede en az/en çok).....20,0 ile 50,0 arası

Renk Yoğunluğu-Krosin (kurumaddede en az)..... .Min. 190,0 ve üzeri

Tescil No : 144
Coğrafi İşaret : Safranbolu Safranı

Üretim Metodu:

Safranbolu ilçesi coğrafi konumu itibariyle Karadeniz iklimi ile İç Anadolu iklimi arasında geçiş özelliği gösterir.

Safran soğanlarının dikileceği arazi 2-3 defa sürülerek dikime hazır hale getirilir. Haziran başı itibariyle sökülerek kuruma ve dinlenme periyodundan sonra soğanların dikimi Ağustos ayının 15 ile 30'u arasında gerçekleştirilir. Dikim elle çapalamada 30 cm, makineyle çapalamada 50-80 cm aralıklarla açılan çizilere 5-8 cm sıra üzeri mesafelerle ve 10-15 cm derinliğindeki çizilere elle yapılır. Dekara 4-6 ton yanmış çiftlik gübresi hesabıyla yerleştirilen soğanların üzerine gübre serilir ve üzeri toprakla kapatılır.

Gübreleme, safran çok yıllık bir bitki olduğu için toprak ve yaprak tahlil sonuçlarına göre ihtiyaç duyulursa kimyasal gübreleme yapılabilir. Gübreleme dikimle birlikte veya çapalama esnasında verilmelidir.

Çapalama; yabancı ot yoğunluğuna bağlı olarak yılda 3-5 kez elle veya çapa alet ve makineleri ile yapılmalıdır. Çapalamada soğanlara zarar verilmemelidir.

Zirai mücadele; safrana ciddi zarar veren Rhizoctoria Crocorum isimli fungal bir hastalık soğanlarda zarar oluşturan toprak altı zararlıları ve tarlada soğanları yiyerek zarar oluşturan köstebek ve sıçanlara karşı kimyasal ve mekanik mücadele yapılmaz.

Safran çiçeğinin hasadı, sabah erken saatlerde gün doğmadan elle yapılmaktadır. Hasadı yapılan çiçekler doğal şartlarda ışık alan kapalı bir ortamda oda sıcaklığında temiz bir tülbent üzerine serilerek kurutulur. Doğal şartlara bağlı kalarak her hangi bir kimyasal kullanılmaksızın farklı sıcaklıklarda da kurutma işlemi yapılabilir.

Kurutma işlemi biten filamentler kuru cam kavanoz içinde muhafaza edilir. Ürünün saklama koşulu çok önemlidir. Hasadı yapılan safran çiçeklerinden erkek ve dişi organlar (stigma) ayrılır. Dişi organ, doğal şartlarda ışık alan kapalı bir ortamda, oda sıcaklığında ve temiz bir tülbent üzerine serilerek kurutulur. Kurutma işlemini müteakiben safran kuru temiz cam bir kavanoz içerisinde muhafaza edilir.

Özellikle tat, koku ve aromasını bozacak nemli, rutubetli ortamlardan uzak, direkt güneş ışığı almayan, yarı gölge alanlar depolamada tercih edilir.

Tescil No : 144
Coğrafi İşaret : Safranbolu Safranı

Denetleme :

Denetleme Safranbolu İlçe Tarım Müdürlüğü, Safranbolu Belediye Başkanlığı, Safranbolu Ticaret Odası ve Safranbolu Ziraat Odası'ndan 1'er uzman kişi olmak üzere en az 3 kişiden oluşturulacaktır. Denetimde mutlaka Safranbolu İlçe Tarım Müdürlüğünden temsilci olacaktır.

Komisyon tarafından yılda iki kez rutin denetimler yapılacaktır. Ayrıca ihbarlar da değerlendirilecektir. İhtiyaca göre ve şikâyet halinde her zaman 555 sayılı KHK hükümlerine göre yaptırım ve denetimler yapılacaktır.

Denetlemede; Safranbolu Safranının belirleyici özelliği olarak yukarıda ayırt edicilik kısmında, kabul edilebilir değer aralıkları verilen acılık-pikrokrosin (kurumaddede en az) Min. 70,0 ve üzeri değeri, Safranal (kurumaddede) 20,0 ile 50,0 arası değeri ve Renk Yoğunluğu-krosin (kurumaddede en az) min 190,0 ve üzeri değeri dikkate alınacaktır.

İlçede safran üretimi yapan işletmeler ve üretim alanları İlçe Tarım Müdürlüğünün Çiftçi Kayıt Sistemine kaydedilecektir. Böylece Safranbolu dışında yetişen safranlarla ayırt edilmesi sağlanacaktır.

Etiketleme, Safranbolu Kaymakamlığı ve Safranbolu Esnaf ve Sanatkarlar Odası'na yapılır. Etiket, pazara sunulan her ambalaj üzerine yapıştırılacak şekilde ve ebatlarda dizayn edilecektir. Etiket üzerinde yetiştiricinin adı veya işletme numarası, hasat tarihi ve yetiştirildiği bölge yazılacaktır.



SAFRANBOLU KITIRI

Tescil No	: 639
Tescil Tarihi	: 30.12.2020
Başvuru No	: C2019/065
Başvuru Tarihi	: 29.05.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Safranbolu Kıtırı
Ürün / Ürün Grubu	: Unlu mamul / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Safranbolu Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Yeni Mah. Sadri Artuç Cad. Belediye İş Merk. Safranbolu KARABÜK
Coğrafi Sınırı	: Karabük ili Safranbolu ilçesi
Kullanım Biçimi	: Safranbolu Kıtırı ibareli aşağıda verilen logo ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajının üzerinde yer alır. Mahreç işareti amblemi ve Safranbolu Kıtırı ibareli logo ürünün veya ambalajının üzerinde kullanılmadığında, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Safranbolu Kıtırı; ekmeklik buğday unu, gıda amaçlı kullanılan buğday kepeği, ayçiçek yağı, su, yumurta, ceviz içi, fındık içi, badem içi, beyaz toz şeker, kabartma tozu, safran ve tarçından üretilen unlu bir mamüldür.

Üretimde baharat olarak kullanılan safran; *Crocus sativus* L. (*Iridaceae*) türüne giren bitkilerin stigmalarının turuncu-kırmızı renkli uç kısmının yağ ve balmumu içermeyecek şekilde tekniğe uygun olarak kurutulması ile üretilir. Safranbolu ilçesine de adını veren baharat olarak kullanılan safran; Safranbolu Kıtırına kendine has tat ve sarı rengini verir.

Ayrıca Safranbolu Kıtırı üretiminde istenilen gevrekliğin sağlanması adına gıda amaçlı buğday kepeği kullanılması, pişirme, kurutma süresi ve ustalık becerisi son derece önemlidir.

Üretim Metodu:

Bileşen Listesi

Aşağıda verilen miktarlar ortalama olarak verilmiştir:

Ekmeklik buğday unu (500 g)

Gıda amaçlı kullanılan buğday kepeği (200 g)

Ayçiçek yağı (170 ml)

Beyaz toz şeker (250 g)

Su (250 ml)

Yumurta (2 adet)

100 g ceviz içi / fındık içi / badem içi (Tercihe göre en az biri ya da bir kaç kullanılır.)

Hamur kabartma tozu (10 g)

Baharat: Safran (Safranbolu'da üretilen safran, 2 g) ve tarçın (10 g)

Üretim Aşamaları

Bileşen listesindeki bileşenlerin tümü karıştırılarak hamur hazırlanır ve bu hamur istenen kıvama gelene kadar yoğurulur.

Yoğrulan hamur tepsilere alınır. Yaklaşık 170 °C'deki fırında ortalama 15 dakika bekletildikten sonra tam olarak pişirilmeden şekil verilmek üzere fırından alınır. Fırından alınan hamur ortalama 3x5x1 cm boyutlarında olacak şekilde kesilerek parçalara ayrılır ve yan çevrilerek tekrar tepsilere dizilir. Fırın sıcaklığının yaklaşık 100 °C'ye düşürülerek 1 saat kadar ürünün kuruması ve kızarması sağlanır. Daha sonra 2 saat kadar soğumaya bırakılır. Hazırlanan ürün gıda ile teması uygun şeffaf plastik poşet ambalajlar içine konulur ve daha sonra genellikle bez torbaların içine yerleştirilerek tüketiciye sunulur.

Ürünün tüketiciye ulaştırılana kadar tüm aşamalarında temiz ve kuru yerlerde, kokulardan arı biçimde, oda sıcaklığı koşullarında muhafaza edilmesi sağlanır. Ürün için tavsiye edilen tüketim tarihi; üretim tarihinden itibaren 6 aydır.

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

Safranbolu Kıtırında üretiminde en belirleyici unsurlar; üretimde kullanılan bileşen listesi, üretim aşamaları ile ustalık becerisidir. Bu sebeple ürünün tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınır içerisinde gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Denetimler; Safranbolu Belediyesinin koordinatörlüğünde; Safranbolu Belediyesi, Safranbolu İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü ile Safranbolu Ticaret ve Sanayi Odasından birer üyenin katılımıyla 3 kişiden oluşan denetim mercii tarafından gerçekleştirilir.

Denetimler yılda en az bir kere yapılır. Şikâyet üzerine veya gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılabilir. Yapılan denetimler; 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl düzenli olarak Safranbolu Belediyesi tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna sunulur.

Denetim mercii, Safranbolu Kıtırı coğrafi işareti kullanım biçiminin uygunluğunu, bileşen listesi ile üretim metodu bölümlerinde belirtilen kriterlere uygun olarak üretim yapıp yapılmadığını kontrol eder. Denetim esnasında tespit edilen uygunsuzluklar ile alınması gerekli tedbirler denetlenen ilgili kişi, kurum veya kuruluşa bildirilir.

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



EFLANİ ÇEMBER BEZİ

Tescil No	: 191
Tescil Tarihi	: 03.11.2015
Başvuru No	: C2008/023
Başvuru Tarihi	: 15.04.2008
Coğrafi İşaretin Adı	: Eflani Çember Bezi
Ürün / Ürün Grubu	: Bez
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Eflani Kaymakamlığı Sosyal Yardımlaşma ve Dayanışma Vakfı
Tescil Ettirenin Adresi	: Hükümet Konağı Kat:3 EFLANI
Coğrafi Sınırı	: Eflani
Kullanım Biçimi	: Markalama

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Eflani Çember Bezi yörede başörtüsü olarak kullanılan pamuklu ince bir dokumadır. İnce beyaz zemin dokuma üzerinde belirginleşen değişik motifler, yine beyaz renkte ancak daha kalın pamuk ipliği ile dokuma sırasında oluşturulur.

Eflani Çember Bezi'nin yüzey kompozisyonlarında belirginleşen ortak özellik çemberlerin karşılıklı kısa kenarlarında yer alan beyaz konturlu ince bir bordo çizgi ve Top Fitol motifi ile oluşturulan ve eşit aralıklarla tekrarlanan üç sıra beyaz şerittir. Bu beyaz çizgiler, çizgili kompozisyon gösteren Top Fitol, Çift Fitol ve Analı Kızlı motiflerinden oluşturulan çemberler hariç diğer Eflani Çemberleri'nin tümünün kısa kenarlarında uygulanmaktadır. Nadir olarak bu şeritlerin 4 sıralı uygulamalarına da rastlanmaktadır.

Mekikli çemberlerde Tek Fitol, Çift Fitol, Top Fitol, Analı Kızlı, Şatır Eteği motifleri bulunmaktadır. Motifleri elle oluşturulan işlemeli çemberlerde Yılan Eğrisi, Baklava Kesimi, Tülü Perde, Göveç İçi, Kovalama, Şeker Kestirmesi, Kabak Çiçeği ve Yapraklı motifleri uygulanmaktadır.

Üretim Metodu:

Eflani Çemberlerinde farklı yapısal özellik gösteren 4 çeşit pamuk ipliği kullanılır. Zemin dokumada atkı ve çözgü ipliği olarak NE 20/1 kıvrak ince tek kat bükümlü beyaz renkli pamuk ipliği, desen atkısı olarak çember yüzeyinde mekik kullanılarak enine çizgiler halinde uzanan motifleri oluşturmada NE 12, işlemeli çemberlerde motif oluşturmada yörede “şeker ipi” olarak tanımlanan kalın 3 kat bükümlü NE 5/3, 4 tur/cm S bükümlü beyaz pamuk ipliği, çemberlerin kısa kenarlarında yani dokumaların başlangıç ve bitiminde uygulanan bordo renkli ince çizgileri oluşturmada ise orta kalınlıkta, tek bükümlü 5 tur/cm Z bükümlü NE 9/1 numaralı iplikler kullanılmaktadır. İplikler piyasadan hazır olarak temin edilir.

Bu ipliklerden çözgü ipliği olarak kullanılanlara “eriş”, atkı ipliği olarak kullanılanlara ise “argaç” denir. Çözgü ipinin hazırlanması için “çirişleme” veya “haşıllama” adı verilen bir işlem gerçekleştirilir. Bir çözgünlük haşıllama yapmak için 4500 gr iplik gerekmektedir. Bu işlem için 1 kg un ve 20 lt suya ihtiyaç vardır. Un 1,5-2 lt suda ezilerek bulamaç hale getirilir. Daha sonra kaynamakta olan suyun içine yavaş yavaş akıtılırken tortulaşmaması için sürekli karıştırılarak çorba kıvamında pişirilir. Kaynar durumdaki bu haşıl maddesi bir leğen içine serilmiş olan çözgünlük pamuk iplik çilelerinin üzerine dökülür. Biraz soğuduktan sonra el yardımıyla çilelerin haşılı emmesi sağlanır. Tamamen soğuyana kadar bekletilen ve haşılı iyice emen iplik çileleri sıkılıp çırpılarak serin bir yere asılır. Zaman zaman iki el arasında gerilip çırpılarak ipliklerin birbirinden ayrılması ve düzgünleşmesi sağlanır. İplikler nemli iken çözme işlemine geçilir. Eflani ilçesinde çözme işlemi yalnızca “dolap”ta yapılmaktadır.

Dokuma için “düzen” adı verilen bütün bölümleri ahşap olan iki gücülü, basit tip yüksek el tezgahları kullanılır. En fazla 55-60 cm eninde kumaş dokunabilen bu tezgahlarda, dokumacının ve bulunduğu yerin durumuna göre küçük şekil değişiklikleri gösterdiğinden ölçü birliği bulunmamaktadır. Bu tezgahlardaki dokuma örgüsü

bezayağıdır. Dokuma yüzeyinde görülen motifler farklı kalınlıktaki ilave atkı ipliklerinin çözgü iplikleri ile bezayağı bağlantısı kurması suretiyle oluşturulmaktadır.

Eflani Çember Bezi motif oluşturma tekniğine göre mekikli ve işlemeli olmak üzere ikiye ayrılır.

Mekikli Çember Bezi: Dokuma yüzeyinde görülen enine çizgiler farklı renk ve kalınlıktaki desen atkı ipliğini taşıyan mekiğin, açılan ağızlıkla çözgü iplikleri arasından geçirilmesi sureti ile oluşturulur. Kısa kenarlarda bordür biçiminde yer alan çizgiler Tek Fitol, Çift Fitol, Top Fitol ve Şatır Eteği denen motifler bu teknikle dokunmaktadır.

İşlemeli Çember Bezi: Motifler dokumanın genişliğince boydan boya geçirilen zemin atkısından sonra değiştirilen ağızlıktan farklı kalınlıktaki desen atkılarının el ile tek tek geçirilmesi suretiyle dokunur. Motifleri oluşturacak olan atkı iplikleri, dokuma yüzeyindeki kompozisyona göre gerekli yerlerde açılmış olan ağızlığa parçalar halinde yerleştirilir. Motiflerin büyüklüğüne göre uzun veya kısa olabilen ya da küçük yumaklar halinde bulunan bu atkı ipliklerinin uçları çözgü ipliklerinin arasından yukarıya çekilirler. İkinci ayakçağa basılarak ağızlık değiştirilir ve desen atkıları yukarıya çekilmiş oldukları yerden aynı sayıdaki çözgü ipliği arasından geri dönüş yaparak tekrar yukarı alınırlar. Desen atkısına bu şekilde yaptırılan geçiş sayısı motif özelliğine göre iki ya da üç sıra olabilmektedir. Desen atkısının iki ya da üç sıra geçişi ile motif oluşturulduktan sonra boydan boya zemin atkısı atılmaktadır.

Eflani Çember Bezi'nde motifleri oluşturan desen atkısı sıraları arasında en az dört sıra zemin atkısı bulunmaktadır. Yani zemin atkı ve desen atkı sırası 2:4, 3:4, 3:6 vb. düzende olabilmektedir. İşlemeli Çember Bezi'nde bulunan motifler, mekikli Çember Bezi motiflerine oranla daha küçük boyutludur. Motif boyutlarının küçüklüğü motifleri oluşturan desen atkı ipliklerinin çözgü iplikleri arasından el ile tek tek geçirilmesine, yöresel ifadeyle işlenmesine imkan sağlamaktadır. Ayrıca dokumanın yüzey kompozisyonuna göre motiflerin dağılımı ve motifleri oluşturmada başlangıç olan desen atkısı sayısı, dokumacılar arasında Çember Bezi'nin özelliğini belirleyen bir faktör olmakta ve buna göre çember bezleri 6, 9, 12 yumaklı vb. şekilde tanımlanmaktadır. Bu nedenle işlemeli çember bezinin üretimi mekikli çember bezine göre daha fazla emeğe ve zamana ihtiyaç göstermektedir.

Dokunması tamamlanarak tezgahtan çıkarılan Eflani Çember Bezi sırasıyla yıkama, yazlık kullanım için ağartma veya kışlık kullanım için boyama, orta dikişleri birleştirme ve kenar temizleme (saçakların bükülmesi) işlemlerinden geçirilerek kullanılabilir hale getirilir. Eflani çember dokumalarının ortalama eni 49.24 ± 2.0057 cm, boyu 120.68 ± 3.7441 cm'dir. Ortalama atkı sıklığı, 13.00 ± 0.8081 , çözgü sıklığı 16.72 ± 1.1613 adet/cm, ağırlığı ortalama 129.86 ± 4.9388 gr'dır.

Denetleme:

Oluşturulan denetim merciinde;

Eflani Belediye Başkanlığından bir temsilci,

Eflani Sosyal Yardımlaşma ve Dayanışma Vakfından 2 temsilci,

Eflani Halk Eğitim Merkezinden ilgili bir öğretmen veya usta öğretici,

Eflani Esnaf ve Sanatkarlar Odasından bir temsilci,

İlçe Milli Eğitim Müdürlüğünden bir temsilci olmak üzere 6 kişi bulunacaktır.

Çemberler ve tezgâhlar yılda bir kez denetlenecektir. Denetim birimleri belirlenen aralıklarda ve şikâyet halinde anında denetimlerini sürdürecektir.



EFLANİ HİNDİ BANDIRMASI

Tescil No	: 304
Tescil Tarihi	: 22.12.2017
Başvuru No	: C2017/135
Başvuru Tarihi	: 12.09.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Eflani Hindi Bandırması
Ürün / Ürün Grubu	: Yemek / Yemekler ve çorbalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Eflani Belediye Başkanlığı
Tescil Ettirenin Adresi	: Candaroğulları Mah. Hükümet Cad. No:71 Kat:4 Eflani / KARABÜK
Coğrafi Sınırı	: Eflani ilçesi
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaret ürün veya ürünün ambalajı üzerinde, buralarda kullanılmadığı durumlarda, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Eflani Hindi Bandırması; hindilerden elde edilen yağ ile su ve et ve buğday unuyla yapılan özel ekmeklerle hazırlanan, pişirilmesi ve servis edilmesi aşamalarıyla yöreye özgü bilgi ve ustalık gerektiren bir tören yemeğidir.

Eflani Hindi Bandırması Eflani ilçesinde yarım asırdır geleneksel olarak yetiştirilen siyah ırk hindinin 9 ilâ 12 aylık olanları ile hazırlanır. Kullanılan hindi etinin yağ oranı ve kolesterol oranı düşük, protein miktarı ise yüksektir. Hazırlanan hindinin tüm yağı suyuna geçer ve bu yağlı su bandırmada kullanılan ekmekleri ıslatmada kullanılır.

Üretim Metodu:

Eflani ilçesinde yarım asırdır geleneksel olarak yetiştirilen siyah ırk hindinin palazları her yıl nisan ayında yumurtadan çıkar. Hindiler serbest (free range) yetiştirme sistemi ile büyütülür. Eflani ilçesinde hindiler tamamen açıkta ve doğal besinlerle beslenmelerinden ötürü etlerinin kalitesi ve lezzeti çok yüksektir. Yetiştiriciler, evlerinin bahçelerinde büyüttükleri hindileri yaz hasatlarının ardından tarlalarda gezdirerek mera beslenmesi de yaptırırlar. Hem kümeste hem de merada beslenen hindiler aralık ayının ortasından itibaren ergin hale (dişiler 2 ilâ 3 kilogram, erkekler 5 ilâ 7 kilogram) gelir. Hindiler 9 ilâ 12 aylık oldukları yaşlarda bandırma yemeği yapımı için uygun hale gelir.

Kesimden yaklaşık bir ay önce hindiler fitil adı verilen özel yemle beslenmeye başlanır. Bu fitiller yapılırken gernik, arpa, buğday ve mısır karışımı sac üzerinde kavrulur, el değirmeninde öğütülür. %20 oranında kepek ilave edilir. Karışım sıcak su ile yoğrulur. Yarım parmak kalınlığında şeritler yapılır ve kurutulur. Bandırmalık hindiler bu fitiller ile beslenerek yağlandırılırlar. Daha sonra hindi bandırması yapımı için kesime alınırlar. Tüpleri yolunduktan, içi temizlendikten sonra ayak ve kafası ayrılır ve hindi bütün olarak haşlanır.

İkram edilecek kişi sayısına göre tepsi veya tabak seçilir, malzemeler hazırlanır. Hindi yukarıda belirtildiği şekilde suda haşlanır. Haşlanmış hindinin bütün yağı suyuna geçmiştir ve bandırma yapımında bu yağlı su kullanılır. Pişirilen hindi, suyundan ayrılır. Yağlı hindi suyu ayrı bir tencere içerisine alınarak 65 derece sıcaklıkta hazırlanır. Soğumaması için mangal veya sıcak su üzerine yerleştirilir.

Eflani ilçesinde bandırma ekmeği için; buğday ekimi sonbaharda, hasadı temmuz-ağustos aylarında yapılmaktadır. Buğday başakları kılçıklı, seyrek taneli, kırmızı renkli, kalın kabuklu, uzun-orta boylu yumuşak bir cins olup unu beyazdır. Temizlenip yıkanmış buğdaydan %55 ilâ 65 oranında un , %35 ilâ 45 oranında kepek elde edilir. Elde edilen un, yufka yapımına uygundur. Bu undan yapılan yufkalar pişirildiğinde gözenekli bir yapı oluşur. Hindi yağ ve suyuna batırıldığında bu yapısı sayesinde yağ ve et suyunu içine çeker.

Bandırma ekmeği un, su ve tuz kullanılarak mayasız olarak yapılır. Elde edilen hamur parçaları (90 ilâ 95 gram) çapı 40 santimetre olacak şekilde oklava ile açılır. Sacda çift taraflı pişirilir. Tam soğuyup kurumadan 5 santimetre genişliğinde dürlür. 8,5 santimetrelik 4 parçaya bölünür. Dikdörtgen şeklinde bandırma ekmeği elde edilmiş olunur.

Bandırmanın dizileceği tepsinin ortasına ekmeklerin dik durması için küçük bir kâse veya bardak konur. Ekmeklerin tepsi tabanına yapışmasını önlemek için hazırlanan yağlı sudan bir miktar sürülür. Ekmekler tek tek yağlı suya batırılır. Bir ekmek üç kez suya daldırılıp çıkartılır. Bu işlem 4 saniye gerçekleştirilir. Ekmeklerin iyice suyu içine çekmesi sağlanırken hamur haline gelmemesi için bu süreye dikkat etmek gerekir. 4 saniyede 3 kez

suya daldırılan ekmekler ortadan başlanmak ve dik olmak üzere tepsiye dizilir. Tepsiye dizilen ekmelerin üzerine yine bir miktar su gezdirilerek dökülür. (Hindi suyunun yağının az olması halinde arzu edilirse eritilmiş tereyağı ile hindi suyu tekrar yağlandırılabilir.) Bu periyodik işlemler tüm ekmekler tepsiye dizilinceye kadar devam eder. Dizilme işlemi bitince elimizde kalan yağlı su tepsiye dizilmiş olan bandırma ekmeklerinin üzerine gezdirilerek dökülür. Ekmekler dizildikten sonra tepsinin dış kenarında 10 santimetre kadar boşluk kalmalıdır. Bu boşlukta biriken hindi suyuna ikram edilen kişi dilediği takdirde ekmeğini tekrar bandırabilir. Haşlanan hindinin etleri didilerek hazırlanmış bandırmaların üzerinde servis edilir.

Denetleme:

Eflani Hindi Bandırmasının belirtilen özelliklere uygun olarak üretilip üretilmediğine dair denetimler 6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu hükümlerine uygun olarak Eflani Belediye Başkanlığı koordinatörlüğünde, Eflani Gıda Tarım ve Hayvancılık İlçe Müdürlüğü Temsilcisi ve Eflani Esnaf ve Sanatkarlar Odası Başkanlığı Temsilcisi tarafından oluşacak 3 kişilik bir denetim komisyonu tarafından yapılır. Denetim komisyonu, “Eflani Hindi Bandırması” adını kullanan firmaların ürettikleri bandırmalarda belirtilen malzemelerin içeriğini, yemeğin üretim metoduna uygun olarak hazırlanmasını, pişirilmesini ve sunumunun tanıma uygunluğunu yılda en az bir defa düzenli olarak denetler; haksız ve kurallara aykırı kullananlar hakkında gerekli kanuni yollara başvurur. Şikâyet üzerine ve ihtiyaç duyulduğunda ise her zaman denetim yapar. Denetime ilişkin raporlar Eflani Belediye Başkanlığı tarafından düzenli olarak Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir.

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



KASTAMONU





AZDAVAY YÖRESEL GİYSİLERİ

Tescil No	: 590
Tescil Tarihi	: 12.11.2020
Başvuru No	: C2020/091
Başvuru Tarihi	: 27.03.2020
Coğrafi İşaretin Adı	: Azdavay Yöresel Giysileri
Ürün / Ürün Grubu	: Giysi / Dokumalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Azdavay Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Merkez Mahallesi Cumhuriyet Caddesi No:2 Azdavay KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili Azdavay ilçesi
Kullanım Biçimi	: Azdavay Yöresel Giysileri ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün ambalajı üzerinde kullanılır. Ürünün ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Azdavay Yöresel Giysileri ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Azdavay Yöresel Giysileri, yörede yaşayan kadınlar tarafından dokunan ve gündelik hayatta ve özel günlerde giyilen Azdavay ilçesi ile özdeşleşmiş giysilerdir. Azdavay Yöresel Giysileri başa giyilen takke ve takkeyi tutması için “çene ipi”, “paça” adı verilen şalvar, “sayvanlı” adı verilen entari ve “delme” adı verilen yelek, kuşak ve “ön bezi” denilen önlükten oluşur.



Fotoğraf 1:Azdavay yöresel giysilerinin önden ve arkadan görünümü.

Takke

Bezden yapılmış, üzeri kanaviçe işlemeli etrafına çeki bağlanarak kullanılan yörede fes olarak da bilinen bir başlıktır. Kişinin kullandığı takkeden medeni durumu anlaşılır. Takkelerin kullanıma hazır hale gelmesi için evlilerin takkesine yörede “çökü” adı verilen çeki bağlanır, bekâr takkesine ise peyik adı verilen kılıf geçirilir. Takkelerin üzerinde kişiyi nazardan koruduğuna inanılan irili ufaklı üçgenler “muska” ve ortasında küçük noktalar olan karelerden oluşan “göz” motifleri kullanılır.

Çene İpi

Takkenin baştan kaymasını önlemek için, çenenin altından geçirilerek kulakların önünden ya da arkasından geçirilip tepede bağlanarak kullanılan takılara “çene ipi” denir(Fotoğraf 18). Yörede “çene boncuğu, imik bağı” gibi isimlerle de anılır.



Fotoğraf 2. Çene ipi görünüşü.

Paça

Paça, belden aşağı topuklara kadar bacakları örter. Yörede dikimi sırasında üst kısımda pazen ya da basma gibi pamuklu kumaş, alt kısımlarında ise kırmızı üzerine renkli desenleri olan sentetik kumaşlar kullanılır. Paça uçlarına ve bel kısmına lastik takılarak kullanılır.



Fotoğraf 3. Paçanın görünüşü.

Entari

Entari modelleri, boydan robalı ve diz altına kadar uzundur. Yuvarlak olan yakanın arka kısmına tek ya da ön kısmına yakadan robaya kadar birkaç düğme bulunur. Entarinin ön etek ucu düz, arka etek ucu ise bir karış eninde “sayvanlı” yani fırfırlı olarak dikilir. Yaka, kol, roba ve etek dikişlerinin üzerleri çeşitli renklerde sutaşları ile süslenir.



Fotoğraf 4. Entarinin ön ve arkadan görünüşü.

Yelek

Yörede “delme” adı verilen yelek, sentetik kumaştan dikilir. İçi astarlı olan yeleğin yakası elbisenin robasının görüleceği şekilde göğüs altına kadar oyuktur. Astar olarak kullanılacak kumaş basmadır, düz veya desenli olabilir. Boyu oldukça kısadır, ön parçalar göğüs altı hizasında iki, üç düğmeyle birleştirilir. Oyulmadan düz bırakılan kol ağzlarına, ince orlon iplik ve dikiş iğnesi kullanarak “kıvratma” adı verilen baskı tekniği ile çevrelemekte ve omuz

üzerine bu iplikten yapılmış, ufak bir püskül tutturulur. Yeleğin ön parçalarında yaka kenarları boncuklu ya da boncuksuz oyalar, sutaşları dikilerek ya da nakış ile süslenir.



Fotoğraf 5. Delme örnekleri.

Kuşak

Kadın giyimini tamamlayan kuşaklar beli sıcak tutmak ve korumak için kullanıldığı gibi bele gelen kat yerleri para, anahtar, çakı gibi eşyalarını taşıyan bir cep görevi de görür. Kare şeklinde ve iki kenarı saçaklı olan kuşak, karşılıklı iki köşesi birleştirilecek şekilde katlanarak kullanılır. Üçgen kısım arkaya gelecek şekilde elbisenin üzerinden bele, dolanarak "şerit" adı verilen dar dokumalarla bağlanarak tutturulur. Azdavay köylerinde dokunan kuşaklık bezlerin örgüsü dimi örgüdür.



Fotoğraf 6. Kuşak kullanımı.

Şerit dokuma

Kuşağın bele tutturulmasında kullanılan 1-1,30 cm eninde 3-4 m boyunca ince uzun bir dokumadır. Bele sarılan kuşağın üzerine, iki kez dolanarak arkada düğümlenir.



Fotoğraf 7. Şerit dokuma.

Ön bezi

Ön bezi 30-40 cm genişliğinde, 110-150 cm boyunda, çizgili olarak dokunur. Azdavay köylerinde dokunan ön bezlik dokumaların örgüsü “bezayağı” örgüdür.

Üretim Metodu:

Takke

Takke yapımında kullanılan etamin kumaş, 10-12 cm çapında bir daire ve buna orantılı iki eşkenar üçgen şeklinde kesilir. Üçgen olarak kesilen etamin kumaşlar taban kısımlarından birleştirilir ve tam ortadan içe doğru kıvrılarak iki kat haline getirilir. Takkenin yan kısımlarını oluşturan 10 cm enindeki bu parça ve tepe kısmını oluşturan daire kumaş, üzeri ince orlon iplik kullanılarak kanaviçe tekniğiyle işlenir. İşlenen parçalar daha sonra birleştirilir.

Evli takkesine çeki dolanır. Çeki olarak kullanılan tülbentler, düz siyah veya siyah üzerine kırmızı veya sarı renklerde büyük beneklerin bulunduğu “üç güllü veya elmalı” adı verilen tülbenttir. Çekinin takkeye bağlanması işlemine “çökü dürmeye” denir. Çeki olarak kullanılacak tülbent köşelerinden birleştirilecek şekilde katlanıp kesilerek iki üçgen parça elde edilir. Bu üçgenlerden biri, ince şerit bir kumaş etrafında sivri ucundan itibaren katlanarak ince rulo haline getirilir. Rulo halindeki tülbent hafifçe nemlendirilir ve yine nemlendirilmiş olan takkenin alt kenarına dolanarak bağlanır (Fotoğraf 8). Çekinin ön orta kısmına “burma”, onun üzerine ise yine boncuklardan örülen oyalar yerleştirilir.



Fotoğraf 8. Çekinin takke etrafına bağlanması.

Burma, çeki ile birlikte kullanılan sarı ve siyah renk küçük cam boncuklar kullanılarak tığ ile örülen ve bir süsleme elemanıdır. Boncuklar dikiş iğnesi yardımıyla sarı ve siyah olmak üzere her renkten ikişer tane olacak şekilde renkli dantel ipine dizilir. Daha sonra tığ ile dört tane zincir çekilir, ipe dizilen boncuklardan üçü ip ile birlikte alınarak tığ bu atılan zincirlerin üzerine batırılarak ilmek atılır, bundan sonra her sırada tek boncuk alınarak takkenin yarısını kaplayacak uzunluğa varana kadar sık iğne ile örme işlemine devam edilir. Çeki sarılan takkelerde, çekinin alt kısmına dolanan burma yanında çeşitli boncuk ve oyalar kullanılır. Burmanın alt ve üst iki kenarında kullanılan boncuklar dikiş iğnesi yardımıyla on mavi, bir altın rengi olmak üzere ipliğe geçirilir. Bu boncuk dizileri, eni üç-dört cm ve boyu 20-21 cm olan dikdörtgen bir kumaş parçasının iki kenarına dikilir. Burma örgü, kenarlarına boncuk dikilen bu kumaşın ortasına yerleştirilir ve iki kenarında bırakılan ip takkenin etrafından dolanarak arka kısmında düğümlenerek sabitlenir.

Boncuklu oyalar, takkeye sarılan çekinin üst kısmına yerleştirilir. Boncuklu oyalar dikiş iğnesi yardımıyla ipe geçirilen mavi renk cam boncuklar ile tığ kullanılarak örülür. Önce bir sıra zincir çekilir. İlk sırada boncuklar ip üzerinden üçer üçer alınarak iki ilmek atılır ve alttaki zincir üzerine batırılarak örmeye devam edilir. Boncuklu olan sıradan sonra, tığ ile zincir çekip alttaki sıraya batmak üzere, 4-5 sıra örülerek boş kutu örme işlemi devam edilir. Oyanın diğer kenarı da altın ya da gümüş rengi boncuklarla örülür. Bu örülen parça ikiye katlanarak iki boncuklu sıra üst üste gelecek şekilde kullanılır. Takkenin ön kısmına eklenen parçaların sabit durması ve takkenin yeni şeklini koruması sağlanır. Son şeklini alan takke sertleşerek kalıp gibi durması için şekerli su ile ıslatılarak kurumaya bırakılır (Fotoğraf 9).



Fotoğraf 9. Takkenin iç ve tepeden görünüşü.

Bekâr takkeleri, takkelerin üstüne peyik adı verilen kılıf kaplanarak kullanılır. Peyik, desenli ya da düz renk olan herhangi bir kumaştan olabilir. İki farklı peyik hazırlama şekli vardır.

Peyik yapımında kullanılacak kumaş eşkenar üçgen şeklinde iki parça olacak şekilde kesilip, kesilen kumaşlar tabanlarından birleştirilerek tam ortadan içe doğru kıvrılarak iki kat haline getirilir ve kumaşın tepeye gelecek kısmı, kenarı kıvrılarak dikilir. Bu kıvrılan kenarın içinden iplik geçirilerek büzülür ve peyiğin ön kısmı pullar dikilerek süslenir. Dikilen ve süslenen peyik, son şeklini alan takke üzerine yerleştirilir, alt kenarından iple büzüştürülüp bağlanarak takke üzerinden kayması önlenir. Alt ucuna iğne ile “kıvratma” adı verilen kenar baskısı yapılır. Yine evli takkesinde olduğu gibi şeklini koruması için şekerli su ile ıslatılarak kurumaya bırakılır.

Çene ipi

Çene ipi, çeşitli renklerde ufak cam boncuklar ipe geçirilerek üretilir. Boncuk dizilerinin sayısı isteğe göre artıp azaltılabilir.

Paça

Paça dikiminde, alt ve üst kısımlar için 1,50’şer m olmak üzere toplam 3 m kumaş kullanılır. Üst kısım için 1,50 m kumaş 50 cm’lik üç eşit parçaya ayrılır. Kumaşın iki parçası paça için kullanılırken üçüncü parça kullanacak kişinin bedenine göre 35-50 x 35-50 cm arası kare olacak şekilde kesilir. Ağ kısmı için kesilen bu parça belden aşağıya 20 cm aşağıya paçaların arasına yerleştirilerek dikilir. Beli ve bileği lastiklidir. Paça boyu ayak bileklerindedir.

Entari

Entari dikiminde sentetik kumaşlar kullanılır. Entari dikiminde, entariyi kullanacak kişinin bedenine göre 4,30-6,00 m arasında kumaş kullanılır. Entarinin ön kısmı 90 cm eninde olan kumaştan, 25-30 cm boyda roba, 70-75 cm boyda olan gövde, 50 cm arka üst kısmı, 60-65 cm olan boyda gövdeden oluşur. Önde roba, arkada bel kısmı büzülerek dikilir, entarinin eteği (hem ön hem arka kısım) 20-25 cm boyda 540 cm ende (45 cm eninde 6 parça eklenerek yapılan) olan ve “sayvan” adı verilen firfir kısmından oluşur. Kol kısmı kişinin kol uzunluğuna göre 50-55 cm arası uzunluktadır, bilek kısmına “büzme” adı verilen manşet takılır. Manşet kısmı düğmeli ya da çıtçıtlı olabilir. 90 cm eninde ve kol boyundaki kumaş iki eşit parçaya bölünerek, kollar dikilir. Kolları kalın olan kişiler için 45 cm’lik kumaş parçalarının yetmediği durumlarda, kolun iç kısmında “kuyma” adı verilen dikdörtgen kumaş eklenir.

Yelek

Yelekler tek parça olarak dikilebildiği gibi üç parça olarak da dikilebilir. Tek parça yelek dikiminde, eni 90 cm olan kumaş beden boyu kadar alınır ve kumaş ikiye katlanarak, orta noktasına yaka açıklığı verilir ve ön beden olacak kısım boydan boya kesilir. Üç parçalı yelek dikiminde ise, arka beden için tek, ön kısımlar için iki parça kumaş kesilir. Yaka açıklığının göğüs altında kalan kısmında iki adet düğme ya da çıtçıtlı dikilir. Yeleğin iç kısmı basma kumaş ile astarlanır.

Yeleğin zeri işleme ve boncuklu tiğ oyları ya da sutaşları ile süslenir. Süslemede oya kullanılacaksa, yelek astarlandıktan sonra, tiğ ve boncuk kullanılarak yapılan iki boyutlu şerit şeklinde ki oylar, üstten yaka kenarına el dikişi ile tutturulur. Eğer iğneyle işleme yapılacaksa, motif özelliğine göre yaka kenarına desen işlendikten sonra astarlama yapılır. Yeleğin rengiyle tamamen kontrast oluşturan oya ve boncuklar yaka kenarına itinayla yerleştirilerek elde tutturulur. Entarilerde kullanılan hazır harçların, makine dikişi ile tutturularak yeleklerin yaka süslemelerinde ağırlıklı olarak kullanılır. Ayrıca bazı örneklerde omuz ve kol ağzında şerit süsleme yerine hazır harç

sutaşı kullanılır. Genel olarak yaka kenarında kullanılan sutaşlarının veya boncukların renginde ince ipliklerden bükümlü şeritler yapılır. Bu bükümlü şeritler yeleğin, kol çevresi ve yaka çevresindeki dikiş görüntüsünü temizlemek ve süslemek amacıyla dikilir.

İşleme yapılan yeleklerde, etamin işi olarak adlandırılan çapraz iğne tekniği de kullanılır. Tığla tapılan boncuklu oyalarda, zincir ve sık iğne tekniği kullanılarak birbirine benzeyen yelpaze, çiçek ve dairesel formlu motifler yapılır. Oluşturulan bu motifler yelekler üzerine el dikişiyle tutturulur. Ayrıca hazır harçla yapılan kenar süslemelerine ek olarak, zincir tekniğiyle üçlü ya da dördü boncuklarla yapılan ince şerit oya, pul boncuklar, renkli hazır harç payetler kullanılarak süsleme yapılır.

Serit

Yapımında orlon iplikler kullanılır. Kullanılan renkler sarı, kırmızı, siyah, bordo, yeşildir ancak ağırlıklı olarak kullanılan renkler sarı ve kırmızıdır. Yüzeyinde ufak kareler şeklinde desenler bulunur.

Şerit, dizler arasında gerilen çözü iplikleri üzerinde bir kaç dal parçası kullanılarak dokunur. Bu malzemelerden biri 2-3 cm çapında 10-15 cm arası uzunlukta diğeri daha ince ve kısadır.

Çözgü, araları istenilen çözgü boyuna göre 3-4 m. arasında ayarlanan iki çivi ya da kapı kolu vs üzerinde hazırlanabilir. Çözgü teli sayısı istenilen dokuma enine göre 30-40 tel arası olabilir. Çözgü iplikleri istenilen çözgü teli sayısına ulaşana kadar istenilen renkli iplik sırası bitmiş bir örneğe göre takip edilerek iki çivi etrafında dolanarak çözülür. Çözgü çözme işlemi bitince iplerin ucu kesilerek yumaklardan ayrılır. Çözgü ipi üzerindeki farklı renk iplerin uçları birbirine bağlanır. Büyük bir çile halindeki bu çözgü dizler arasında gerdirilebilecek uzunlukta kenardan düğümleir, bir kenarında çözgü telleri tek tek gücü tahtası amacıyla kullanılan dal parçası etrafında dolanır. Bu işlemi yaparken çözgü tellerinden biri dal parçasının etrafında önden arkaya doğru sarılırken diğeri tam tersi yönde arkadan öne doğru sarılır.

Tüm çözgü ipleri bu dal parçası etrafında sarıldıktan sonra pamuklu bir ip yardımıyla gücü bağlama işlemi yapılır. Gücü bağlamada kullanılacak iplik, bu dal parçasının altından geçen ipliklerin etrafından dolanarak yapan kişinin işaret parmağı üzerinde dolanır (Fotoğraf 34). Bütün çözgü telleri etrafında dolandıktan sonra bu iplerin arasına 5-6 cm uzunluğunda olan ince dal parçası takılıp sıkıştırılarak düğüm atılır.



Fotoğraf 10. Gücü bağlanması.

Çözgüler oturur pozisyonundaki kişinin dizlerinin etrafından, gücü tahtası dokuyan kişinin sağında olacak geçirilerek dokumaya başlanır. Atkı olarak kullanılacak iplikten ufak bir yumak hazırlanır. Dokuma işlemi atkı ipi, bir sıra gücü tahtasının üzerindeki iplerin arasından, bir sırada da gücü tahtasının kaldırılması ile oluşan çaprazlıktan atılarak dokuma işlemine devam edilir. Atkı ipliklerinin her sırada sıkıştırılmasında ahşap ya da metal bir çubuk kullanılır.



Fotoğraf 11. Atılan atkı ipinin sıkıştırılması.

Çözüğünün sonuna gelindiğinde, iki ucunda kalan iplikler, ikiye ayrılıp küçük bir saç örgü yapılarak uçları bağlanır.

Kuşak



Fotoğraf 12. Azdavay kuşağı.

Kuşak dokumada dört ayak, dört çerçevesi ahşap tezgâhlar kullanılır. Kuşak yapımında orlon iplik kullanılır. Bir kuşak için yaklaşık olarak 1 kg (6 çile) iplik kullanılır. Kuşak dokumalarda kullanılan renkler yeşil, beyaz, siyah, mavi, sarı, pembe ve kırmızıdır. Dokumanın atkı ve desen iplikleri çözgü ipliklerine göre daha incedir.

Dokumacılıkta “atkı”, kumaşı oluşturan iki iplik sisteminden kumaşın enine doğru olanları tanımlar. Atkı iplikleri, çözgü iplikleriyle dik açıdır. Bu iki iplik kumaşın dokusunu oluşturur. Desen, atkı ve çözgü ile oluşturulabildiği gibi bazı dokuma tiplerinde atkı, çözgü yanında ilave atkı iplikleriyle oluşturulur. Bunlara “desen iplikleri” de denilir. Yörede ilave atkı ipi ya da desen ipine “menük” adı verilir.

Çözgü hemen tezgâha aktarılacaksa “tahar çekme” işlemine başlanır. Dokumacılığın en önemli işlemlerinden biri olan “tahar çekme” çözgü ipliklerinin gücü deliklerinden belirli bir düzene göre geçirilmesi işlemidir. Dokumanın yapısına verilecek olan desen böyle oluşturulur. Bu dokumalarda düz tahar uygulanır.

Kuşaklık bezin dokuması sırasında, yaklaşık olarak 105-120 cm. dokumadan sonra; yine yaklaşık olarak 40-50 cm. uzunluğunda çözgü, saçak olarak bırakılmakta ve verilen aradan sonra dokumaya devam edilmektedir. Bu işlem iki kez tekrarlanmaktadır. Saçak için bırakılan çözgüler arasındaki dokunmuş kısma "kanat" adı verilir.

Yörede dokunan kuşaklık bezlerde ayna kapağı motifi yer alır. Motifi oluşturmada siyah zemin atkısının dışında çeşitli renklerde ilave atkı iplikleri kullanılır. Yine orlon olan bu ilave atkı iplikleri motifi oluşturmaya yetecek uzunlukta parçalar halinde kesilerek önceden hazırlanır.

Eni ortalama 30-35 cm arasında olan kuşaklık bezlerin, eninde ortalama 7-8 adet dokumanın boyu doğrultusunda uzunluğuna görülen ve farklı renkte çözgü iplikleri ile sağlanan düz dokuma kısmı bulunur. Motifler, bu düz dokuma kısımların arasında alan sütunlarda oluşturulur. Zemini siyah olan motifler yukarıya doğru bir sağa, bir sola olacak şekilde, zikzak şeklindedir. Her bir motif 21-22 çift çözgü teli arasında oluşturulur.

Motifler, dokumanın genişliğince zemin atkısından sonra, 4. ve 2. ayaklara basılarak değiştirilen ağızlıktan her sütunda oluşturulacak motif için farklı renkte olmak üzere, ilave atkı ipliklerinin el ile tek tek geçirilmesi, daha sonra 1. ve 3. ayaklara basılarak bu ipliklerin tekrar diğer tarafa geçirilmesi şeklinde oluşturulur. İlave atkı ipliklerinin iki kez geçirilmesinden sonra dört kez de zemin atkı ipi geçirilir. Bu işlem sırasında renkli desen ipliklerinin, çaprazlığın yönüne göre her sırada bir çözgü teli kaydırılarak altı ya da yedi kez tekrarlanması gerekir. Daha sonra

sıra her bir çapraz şeklindeki motiflerin arasında ilave atkı iplikleriyle sağlanan enine çizgilerin olduğu kısma gelir. Bu kısımda 4. ayağa basılarak sağlanan ağızlıktan, sadece sütunlar arasındaki kısımlara, ilave atkı iplikleri geçirilir daha sonra 3. ayağa basılarak iplik diğer tarafa doğru tekrar geçirilir. Aynı işlemlere her yatay çizgiden sonra zikzağın yönü değişecek şekilde devam edilir.

Dokuma işlemi tamamlanınca dokunan kısım taraktan kesilerek kalan çözgü tellerinden ayrılır ve dokuma silindirinden çıkarılır. Daha sonra arada bırakılan saçaklık çözgüler, ortadan kesilerek üç kanat birbirinden ayrılır. Eni 35-40 cm, boyu 105-120 cm. civarında olan bu üç parçanın uzun kenarlarından birleştirilmesiyle, iki kenarı saçaklı olan kare kuşak elde edilir. Bu birleştirme işlemine yörede "çatma" adı verilir. Saçaklar serbest bırakılabildiği gibi, bazen de örülebilir.

Ön bezi

Ön bezi yapımında çözgüde pamuk (20/2), atkıda ince orlon iplik kullanılır. Bir ön bezi için 250 g iplik kullanılır. Çözgüde beyaz renk pamuk iplik kullanılırken, atkıda yeşil, beyaz, siyah, mavi, sarı, turuncu pembe, kırmızı gibi çok canlı renklerde orlon iplikler kullanılır. Çözgü teli sayısı 400 adet, çözgü boyu ise bir ön bezi için yaklaşık 150 cm civarındadır. Gücülerden geçirilen çözgü telleri, ayrıca ikişer ikişer tarak dişleri arasından da geçirilir. Bu şekilde tezgâhın dışında taharip yapılan çözgü, tezgâha taşınmakta, çözgünün taraktan geçirilmiş uçları dokuma silindirine bağlanır, diğer ucu ise çözgü silindirinin etrafından dolaştırılıp, tezgâhın üzerinden dokuyucunun oturduğu yerin arka kısmından yere sabitlenir.

Ön bezi dokumadaki çizgiler atkı iplikleriyle sağlanır. Atkı, ayaklara sırasıyla basılarak açılan aralıktan atılıp, tarak kısmının çerçevesiyle sıkıştırılarak dokuma işlemi yapılır. Hangi renklerin bir arada kullanılacağı ve hangi renkten kaç sıra atkı atılacağı tamamen dokuyan kişi belirler. Tezgâhtan çıkarılan önlük bezleri 110-150 cm arası uzunlukta kesilerek satışa sunulur. Dokuma kullanıcılar tarafından boyundan ikiye kesilir ve dokumanın eni boyuna gelecek şekilde birbirine makine ile dikilerek kullanılır. Arkadan bele bağlanması için herhangi bir kumaştan dikilen kemer üst kısmına dikilir.



Fotoğraf 13. Kullanıma hazır hale gelen ön bezi.

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

Yöre insanının kültür ve emeğiyle şekillenerek günümüze kadar ulaşan Azdavay Yöresel Giysileri, ustalık gerektiren üretim yöntemi vasıtasıyla Azdavay ilçesine ün bağıyla bağlıdır. Bu sebeple üretimin tüm aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler Azdavay Belediyesi koordinatörlüğünde; Azdavay Kaymakamlığı, Azdavay Halk Eğitimi Merkezi Müdürlüğü ve Azdavay Belediye Başkanlığının görevlendireceği ürün hakkında bilgi sahibi birer kişinin katılımı ile oluşturulan denetim mercii tarafından yılda bir kez düzenli olarak ve şikâyet halinde ise her zaman yapılır.

Denetimlerde; Azdavay Yöresel Giysilerini oluşturan unsurların üretim metodunda belirtilen özelliklere uygun olarak belirtilen coğrafi sınırda üretilip üretilmediği ile Azdavay Yöresel Giysileri ibaresinin ve mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğu denetlenmektedir.

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.



CİDE CEVİZ HELVASI

Tescil No	: 546
Tescil Tarihi	: 27.09.2020
Başvuru No	: C2018/182
Başvuru Tarihi	: 17.09.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Cide Ceviz Helvası
Ürün / Ürün Grubu	: Helva / Çikolata, şekerleme ve türevi ürünler
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Cide Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Kasaba Mah. Belediye Meydanı No:18 Cide KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili Cide ilçesi
Kullanım Biçimi	: Cide Ceviz Helvası ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Cide Ceviz Helvası ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Cide Ceviz Helvası; pancar şekeri, yumurta akı, sitrik asit ve sudan oluşan karışıma bol miktarda ceviz ilave edilmesiyle yaklaşık 3,5-4 saatte hazırlanan bir helvadır.

Yörede çok uzun yıllardır üretilen Cide Ceviz Helvasının kız isteme gibi önemli ziyaretlere giderken götürülmesi ve bayram namazından çıkan erkeklerin eve Cide Ceviz Helvası götürmesi yörede bir gelenektir. Özellikle kurban bayramlarında, Cide Ceviz Helvasını yapanlar cami önünde bayram namazından çıkan kişilere satış yapmak için tezgâh açarlar.

Cide Ceviz Helvasının kendine özgü niteliklerini kazandıran en önemli hususlardan biri, şeker ağdasının $143\pm 2^{\circ}\text{C}$ 'de iken ocaktan alınmasıdır. 140°C 'nin altındaki sıcaklıklarda alınan ağdadan yapılan jel yeterli kıvamı bulamaz ve gevşek bir hal alır. 145°C 'nin üzerinde alınan ağdadan yapılan jel ise pekmez kıvamında bir hal alır ve hoş olmayan bir görüntü oluşur. Yılın farklı mevsimlerinde farklı hava sıcaklıklarına göre bu değer 140°C ile 145°C arasında değişiklik gösterebilir ancak bu değerlerin altında veya üstünde olmamalıdır. Bu sıcaklık aralığında alınan ağdadan yapılan jel ise kıvamlı ve ürünün kendine has görünümüne katkı sağlar. Ayrıca ağda aşamasında ürün sık sık karıştırılmalıdır ki ilave edilen su mümkün olduğunca buharlaştırılarak atılsın. Eğer karıştırma yeterince yapılmazsa şeker karamelize olur. Ağda hiçbir zaman karamel halini almamalıdır.

Cide Ceviz Helvasında yumurta akı kullanıldığından dolayı ürün daha parlak görünür ve bıçakla kesilecek sertlikte olmasına rağmen kesildiğinde dağılmaz. Ürünün raf ömrünü uzatmak için sadece sitrik asit (limon tuzu) kullanılır. Ürünün bir diğer özelliği de tüketim esnasında boğazda yanma hissi oluşturmaması ve çiğneme aşamasında dişlere yapışmadan kolaylıkla tüketilebilmesidir.

Cide Ceviz Helvasının fiziksel ve kimyasal özellikleri:

<u>Yağ (%)</u>	2,10 $\pm$ 0,20
<u>Protein (%)</u>	9,15 $\pm$ 0,25
<u>Ceviz oranı (en az, %)</u>	40
<u>Toplam Şeker (sakaroz cinsinden) (en çok, %)</u>	40
<u>Rutubet (en çok, %)</u>	8,50
<u>Kül (en çok, %)</u>	0,65 $\pm$ 0,05
<u>Asitlik (oleik asit cinsinden) (en çok, %)</u>	0,65
<u>pH</u>	6,00 $\pm$ 0,40

Üretim Metodu:

10 kg Cide Ceviz Helvası İçin Gerekli Malzemeler:

- 8 $\pm$ 1 kg Ceviz içi
- 10 $\pm$ 1 kg Şeker (doğal pancar şekeri)
- 1.150 $\pm$ 50 g Yumurta akı
- 13,50 $\pm$ 1 g Sitrik asit (Limon Tuzu)

Kaynatma kazanlarında şeker ve su iyice karıştırılarak yaklaşık 4 saat kaynatılır. Sitrik asit kaynama esnasında ilave edilir. 143 ± 2 °C'deki karışım 40 ± 5 °C'ye kadar soğutulduktan sonra çırpılmış yumurta akı ilave edilir. Karışım tekrar ocak üzerine alınır ve 2 saat kadar sakız kıvamına gelinceye kadar karıştırılarak pişirilir. Son olarak karışım sıcak haldeyken ceviz içi ilave edilir (son üründe % 40 olacak şekilde).

Helvanın kesilmesi ve dilimlenmesi için en uygun zaman macun sıcaklığının 18-22 °C civarına soğutulduğu andır, eğer helva tamamen soğursa kesilmesinde güçlük yaşanır. Artık helva haline gelen son karışım muhafaza ve satış amaçlı kaplara konularak dinlendirilir ve üretim tamamlanır. Ürünün kıvam alması için üretildikten bir gün sonra tüketilmesi ve satışa çıkarılması tavsiye edilir.

Nihai ürün, çok önceleri ahşap kaplarda dilimlenerek satışa sunulurken, 2000'li yılların başından bu yana polipropilen malzemeden yapılan plastik kaplarda satışa arz edilmektedir. Ayrıca dondurma külahı gibi malzemelere doldurulmak suretiyle de satışa sunulabilir. Ürün 20 °C civarında depolanıp muhafaza edilmelidir. Satış aşamasında ise buzdolabında saklanabilir.

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

Geçmiş eskiye dayanan ve üretimi ustalık gerektiren Cide Ceviz Helvasının, yöre ile ün bağı vardır. Bu sebeple Cide Ceviz Helvasının tüm üretim aşamaları, Kastamonu ili Cide ilçesinde gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler, Cide Belediyesi koordinatörlüğünde ve Cide Belediyesi, Cide İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü, Cide Esnaf ve Sanatkarlar Odası ile Cide Belediye Başkanlığı Zabıta Amirliğinden oluşturulacak 4 kişilik denetim mercii tarafından yılda en az bir kere gerçekleştirilir. Denetim mercii, şikâyet olması halinde ayrıca denetimler gerçekleştirir.

Denetim mercii; Cide Ceviz hammadde özellikleri, üretim tekniğinin Cide Ceviz Helvasına uygun olup olmadığı, depolama koşulları dâhil olmak üzere sürecin tüm evrelerini denetler. Denetime ilişkin raporlar, Cide Belediyesi tarafından ilgili mevzuatta öngörülen sürelerde Türk Patent ve Marka Kurumuna sunulur.

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.



ÇATALZEYTİN FINDIK ŞEKERİ

Tescil No	: 734
Tescil Tarihi	: 24.04.2021
Başvuru No	: C2018/097
Başvuru Tarihi	: 30.03.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Çatalzeytin Fındık Şekeri
Ürün / Ürün Grubu	: Şekerleme / Çikolata, şekerleme ve türevi ürünler
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Çatalzeytin Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Merkez Mah. İstikbal Cad. No:3 Çatalzeytin KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili Çatalzeytin ilçesi
Kullanım Biçimi	: Çatalzeytin Fındık Şekeri ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Çatalzeytin Fındık Şekeri ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Çatalzeytin Fındık Şekeri; kavrulmuş 1. sınıf fındık içinin şerbet, un ve nişasta ile bakır kazanda ısıtılarak kaplanması suretiyle üretilen şekerlemedir. 1918 yılından beri Çatalzeytin’de üretilen ve üretimi ustalık becerisi gerektiren Çatalzeytin Fındık Şekerinin yöreyle ün bağı vardır.

Üretim Metodu:

20 kg Çatalzeytin Fındık Şekeri üretmek için gereken malzemeler aşağıdaki gibidir.

- 5 kg kavrulmuş 1. sınıf fındık içi (Fındıklar kırık ve parçalanmış olmamalıdır.)
- 10 kg beyaz şeker (Türk Gıda Kodeksi Şeker Tebliğine uygun olmalıdır.)
- 10 litre su
- 5 kg un (Türk Gıda Kodeksi Buğday Unu Tebliğine uygun olmalıdır.)
- 2 kg nişasta
- 2 adet limon

3 cm kalınlığındaki döner bakır kazanın altında, orta düzeyde ateş yakılır. Fındıklar kazana konur ve 20 dakika ısıtılır. Şeker, su ve limondan elde edilen şerbetten 1 kepçe kazana dökülür. Ardından sırasıyla 1 kepçe un ve 1 yemek kaşığı nişasta yavaşça serpiştirilerek dökülür ve dönen kazanda 10 dakika karıştırılarak ısıtılmaya devam edilir. Aynı işlem, 4 saat boyunca tekrarlanır. Kazanın sürekli dönmesi, fındıkların birbirine yapışmadan kaplanmasını sağlar. Üretim işlemi tamamlanmış olarak 4 saatin sonunda kazandan çıkarılan Çatalzeytin Fındık Şekeri, mermer tezgâhın üzerine yayılarak soğumaya bırakılır. 2 saat sonra hava almayan ambalajlara konularak satışa hazır hale getirilir.

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

1918 yılından beri Çatalzeytin’de üretilen ve üretimi ustalık becerisi gerektiren Çatalzeytin Fındık Şekerinin yöreyle ün bağı vardır. Belirtilen sebeplerle üretimin tüm aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleştirmelidir.

Denetleme:

Denetimler; Çatalzeytin Belediyesinin koordinasyonunda ve Çatalzeytin Belediyesi ile Kastamonu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü Gıda ve Yem Şubesinden konu hakkında uzman en az birer personelin katılımıyla oluşan denetim mercii tarafından yılda bir düzenli olarak, ayrıca ihtiyaç duyulduğunda ve şikâyet halinde ise her zaman yapılır.

Denetime esas kriterlere aşağıda yer verilmektedir.

- Üretimde kullanılan fındık ve diğer malzemelerin uygunluğu.
- Üretimde kullanılan bakır kazanın uygunluğu.
- Üretim metoduna uygunluk.
- Çatalzeytin Fındık Şekeri coğrafi işaretinin 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.



DADAY ETLİ EKMEĞİ

Tescil No	: 378
Tescil Tarihi	: 15.08.2018
Başvuru No	: C2017/185
Başvuru Tarihi	: 09.11.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Daday Etli Ekmeği
Ürün / Ürün Grubu	: Etli Ekmek / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Daday Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Belediye İş Hanı Kat:2 Daday / Kastamonu
Coğrafi Sınır	: Kastamonu ili
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaretin adı; işletmenin menü, servis kâğıtları vb. unsurları üzerinde ayrıca işletmenin görülebilecek bir alanında veya marka ile birlikte kullanılabilir.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Daday Etli Ekmeği, incecik açılmış yufka içine kıyma, soğan ve baharatlardan oluşan harcın konulması ve odun ateşinde pişirilmesiyle yapılan kapalı pidedir.

Daday Etli Ekmeği 1950'li yıllarda köy ekmeği yapılan fırınlarda fırıncıların kıramadıkları arkadaşları ve kendileri için yaptıkları, simit hamurunun içine kıyma, baharat ve soğan karışımının konularak köy ekmeği ve simit yapılan fırınlarda pişirilip, üzerine tereyağı sürmek suretiyle hazırlamalarıyla ortaya çıkmıştır. Etli ekmeğin beğenilip herkes tarafından talep edilmesiyle birlikte 1965 yılında sadece bu ekmeği yapmak üzere ilk Daday Etli Ekmeği fırını kurulmuştur. 1960'lı yıllardan günümüze kadar çevre ilçelerden hatta illerden Daday'a Daday Etli Ekmeği yemek için gelenlerin sayısı bir hayli fazladır. Bu bağlamda Daday Etli Ekmeğinin yörenin tanıtımı ve turizm açısından gelişmesine çok büyük faydası olmuştur.

Kastamonu yaylalarında yetişen, kekikle beslenen büyük baş hayvanların etlerinden (gerdan (%10), döş (%10), kaburga (%20), but (%60)) oluşan yarım yağlı kalın kıymadan hazırlanması, özel taş fırınlarda odun ateşinde pişirilmesi, hamurunda ekşi maya kullanılması Daday Etli Ekmeğini diğerlerinden farklı kılmaktadır.

Üretim Metodu:

120 ekmeğin için: Ekşi maya ile yoğurularak bir gün önceden hazırlanan hamur (25 kg un, 8 litre su, 350 gr tuz, ekşi maya) 250'şer gram parçalar halinde hazırlanarak (pözülenerek) merdane yardımıyla yaklaşık 60 cm çapında daire şeklinde 1 mm kalınlığında açılıp içine iç malzemesi konulup yarım ay şeklinde kapatılır. Ahşap küreklerle taş fırında meşe odunu ateşinde 5 dakika pişirilip çıkarılır. Tereyağıyla yağlanıp servis edilir.

İç malzeme: Yarım yağlı kalın çekilmiş kıyma (20 kg), rendelenmiş kuru soğan (2 kg), karabiber (10 gr), pul biber (30 gr), kimyon (10 gr), tuz (50 gr) 5 l su ile yumuşatılarak yoğrulur.

Merdane: 6 cm çapında 30-50 cm uzunluğunda genellikle kayın ağacından yapılan silindirik şeklindeki hamur açma gerecidir.

Kürek: 100 cm uzunluğunda 30 cm genişliğinde 5 mm kalınlığındaki ahşap tablaya 2 metrelik silindirik sap takılmasıyla oluşturulur. Ekmeğin fırının içine koyup almaya yarar.

Eysiren: Hamuru parçalara ayırmaya ve hamuru yoğururken elde kalan parçaları temizlemeye yarayan 8 cm eninde 1 mm kalınlığında saplı metal alettir.

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

Daday Etli Ekmeği yöre ile özdeşleşmiş uzun yıllardır bilinen ve yörenin kültürel mirası olan bir üründür. Daday Etli Ekmeğinin yapımında yöre ustalarının bilgi ve birikimleri önemli olup üretimi ustalık gerektirmektedir. Ayrıca ürün üretiminde kullanılan etin Kastamonu yaylalarında kekikle beslenen hayvanlardan elde edilmesi gerekmektedir.

Denetleme:

Daday Etli Ekmeğinin belirtilen özelliklere uygun olarak üretilip üretilmediğine dair denetimler 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu hükümlerine uygun olarak Daday Belediyesi koordinatörlüğünde, Daday Gıda Tarım ve Hayvancılık İlçe Müdürlüğü ve Daday Esnaf ve Sanatkarlar Odası Başkanlığından katılacak temsilciler tarafından oluşturulacak 3 kişilik denetim merci tarafından gerçekleştirilir. Denetim merci “Daday Etli Ekmeği” adını kullanan firmaların ürettikleri pidelerde belirtilen malzemelerin içeriğini, pidenin üretim metoduna uygun olarak hazırlanmasını, pişirilmesini ve sunumunu tanıma uygunluğunu yılda en az bir defa düzenli olarak denetler; haksız ve kurullara aykırı olarak kullananlar hakkında gerekli kanuni yollara başvurur, konunun takipçisi olur. Şikâyet üzerine ve ihtiyaç duyulduğunda ise her zaman denetim yapar. Denetime ilişkin raporlar Daday Belediyesi tarafından her yıl Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir.

Denetleme Kriterleri;

- Meşe ateşinde taş fırında pişirilmesi
- İç malzeme için kullanılacak olan kıymanın Kastamonu yaylalarında yetişen büyük baş hayvanların etlerinden elde edilen yarım yağlı kalın çekilmiş kıyma (gerdan (%10), döş (%10), kaburga (%20), but (%60)) olması
- Etin sinirlerinin çok iyi ayıklanması
- Hamurun ekşi maya ile hazırlanması
- Üzerinin tereyağıyla yağlanması
- Fırın taban ısısının ortalama 300 derece civarında olması (fırının tavlı olması)
- Ürünün üretildiği yerde sıcak olarak tüketilmesi

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



DEVREKANİ CIRİK TATLISI

Tescil No	: 563
Tescil Tarihi	: 09.10.2020
Başvuru No	: C2017/182
Başvuru Tarihi	: 06.11.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Devrekani Cırık Tatlısı
Ürün / Ürün Grubu	: Tatlı / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Devrekani Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Kurtşeyh Mah. Meydan Cad. No:2/2 Devrekani 37700 KASTAMONU
Coğrafi Sınır	: Kastamonu ili Devrekani ilçesi
Kullanım Biçimi	: Devrekani Cırık Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Devrekani Cırık Tatlısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Devrekani Cırık Tatlısı, hamur kıvamı cırıık hazırlanıp iki kez kızartma işleminden sonra soğuk şerbette tatlandırılan yöreye mahsus bir lezzettir. Tarihsel süreçte ilçe merkez ve köylerinde misafir ağırlamalarında geleneksel yöntemle hazırlanan bu tatlı zamanla ticari değere dönüşür ve yörede yaygın olarak üretimi devam eder.

Devrekani Cırık Tatlısının ayırt edici özellikleri hamuru hazırlandıktan sonra elle sıkılma işlemi ile hamurun parçalara ayrılmasıdır. Bu yöntem değişmeden devam eden ve ustalık gerektiren geleneksel yöntemdir. Ayrıca benzer ürünlerden diğer farklılığı elle sıkılan hamurun (cıırığın) iki kez kızartma işlemidir. Hamur parçası yağda kızartıldıktan sonra bir tepsie alınır. Tepside biriktirilen lokmalar tekrar yağa boşaltılarak ikinci kez kızartılır. Bu işlemin amacı lokmanın içinin hamur kalmamasını sağlamaktadır. Bu durum Devrekani Cırık Tatlısının benzer şerbetli tatlılara göre biraz daha sert ve çıtır bir özellik kazanmasına neden olur.

Üretim Metodu:

Malzemeler:

Hamuru için:

1 kg un (böreklik, pastalık), 1,5 litre su, 100 g yaş maya ya da arzuya göre kuru maya, 1 yemek kaşığı toz şeker arzuya göre maya eritilirken kullanılır. 5 litre ayçiçek yağı kızartmada kullanılır.

Şerbeti için:

5 su bardağı toz şeker, 2 su bardağı su, 1 adet/parça limon tuzu kullanılır.

Şerbetin Hazırlanması:

Şerbet bir gün önce hazırlanır. 5 su bardağı toz şeker, 2 su bardağı su karıştırılıp yaklaşık 10 dakika kaynamaya bırakılır. Şeker kaynamaya başlayınca 1 parça limon tuzu atılıp 5 dakika daha kaynatılır. Kaynatılan kabın üstü kapatılarak dinlenmeye/soğumaya bırakılır.

Hamurun Hazırlanması:

1 kg una bir tatlı kaşığı tuz ilave edilip karıştırılarak başlanır. Unun ortası havuz şeklinde açılıp kaynatılıp 80°C'ye soğutulan 1,5 litre su ile 5 dakika kadar yoğurulur. Aynı bir kapta sıcak suyla ıslanmış 100 g yaş maya arzuya göre 1 yemek kaşığı şeker katılıp eritilir ya da sadece sıcak su ile de eritilip hamura eklenir ardından 2-3 dakika daha yoğurulup boza kıvamında hamur elde edilir. Yoğurulan hamur yaklaşık 5 dakika kadar bekletilip mayalanması sağlanır.

Devrekani Cırık Tatlısının Yapımı:

Sıvıyağı derin kaba koyulup 100°C kadar ısıtılır. Ardından eller yağlanıp boza kıvamındaki hamurdan tutulup işaret parmağı başparmağına doğru bükerek hamur sıkılır ve bu şekilde kopan her hamur parçası yağın içerisine atılır ve hafif kızartılır. Daha sonra hafif kızaran lokmalar tepside biriktirilir. Hamur bittiğinde birinci kızartma aşaması tamamlanmış olur. Sonrasında tepside biriken lokmalar tekrar yağa boşaltılarak ikinci kızartma işlemi yapılır.

Şerbetleme:

İkinci kez kızartılan lokmalar doğrudan yağdan alınarak bir gün önceden hazırlanan şerbetin içine atılarak karıştırılır. Yaklaşık 1 dakika şerbette tutulan lokmalar karıştırma işlemi bitince servis tepsisine alınır. Üretilen Devrekani Cırık Tatlısının aynı gün içinde tüketilmesi özelliğinin ve lezzetinin korunması açısından önemlidir.

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

Devrekani Cırık Tatlısı, yörenin önemli kültürel miraslarından biridir. Yöre adı ile özdeşleşerek ünlenmiştir.

Hamur kıvamının tutturulması ustalık gerektirir. Hamur parçalarının hazırlanması sırasında elin yağlanarak işaret parmağını başparmağa doğru bükerek hamurun sıkılıp kopartılması geleneksel yöntemdir. Ayrıca benzer ürünlerden iki kızartma aşaması ile farklılaşır. Ürünün yöredeki geleneksel üretim metodundan dolayı, üretimin tüm aşamaları, belirtilen coğrafi sınır içerisinde gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler, Devrekani Belediyesinin koordinasyonunda; Devrekani İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü, Devrekani Esnaf ve Sanatkarlar Odası ile Devrekani Belediyesinden oluşan denetim mercii tarafından her yıl aşağıda belirtilen denetim esaslarına uygun olarak yapılacaktır. Ayrıca denetim mercii gerekli görülen hallerde ve şikâyet halinde de denetim yapacaktır.

Denetimlerde üretim metodunda bulunan malzemelerin kontrolü, işlem süreçleri ile Devrekani Cırık Tatlısı ibaresi ile birlikte mahreç işareti ambleminin kullanımı denetlenecektir.

Tescil ettiren faaliyet gösterenler listesi, denetim tutanakları ile birlikte denetim raporunu her yıl Türk Patent ve Marka Kurumuna bildirecektir.

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.



DEVREKANI HİNDİ BANDUMASI

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.



EVRENYE BIÇAĞI

Tescil No	: 682
Tescil Tarihi	: 23.02.2021
Başvuru No	: C2020/062
Başvuru Tarihi	: 28.02.2020
Coğrafi İşaretin Adı	: Evrenye Bıçağı
Ürün / Ürün Grubu	: Bıçak / Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: İnebolu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Camikebir Mah. Kaşif Bey Cad. No:28 İnebolu KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili İnebolu ilçesi Dibek ve Evrenye köyleri
Kullanım Biçimi	: Evrenye Bıçağı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Evrenye Bıçağı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Evrenye Bıçağı; sapı genelde keçi boynuzundan, kını ise kızılğaçtan yapılan ve tüm parçaları tamamıyla el işçiliği olan çelik bıçaktır. Yörede uzun yıllardır üretilen Evrenye Bıçağı ile coğrafi sınır arasında ün bağı bulunur.

Sivri ve eğri bıçak kategorisinde bulunan Evrenye Bıçağı; ekmek bıçağı, kasap bıçağı, mutfak bıçağı olarak kullanılabilir. Ekmek bıçağı dışındaki Evrenye Bıçaklarına çeşitli süsler yapılır.

Evrenye Bıçağı ismini gemicilik faaliyetleri sayesinde ekonomik olarak daha gelişmiş olduğu ve bıçaklar burada satıldığı için Evrenye köyünden almıştır. Fakat üretim çoğunlukla Dibek köyünde yapılır.

Üretim Metodu:

Evrenye Bıçağının üretimi, yapılacak bıçağa uygun büyüklükte çelik parçanın ısıtılması (950-1000°C), sonra da bu parçanın demir makasının arasına alınıp perdah adı verilen oldukça büyük çekiçe dövülerek kesilmesi ile başlar. Evrenye Bıçağı üretiminde her biri ayrı amaçlarla kullanılan 3 farklı örs bulunur.

Kesilen parça kaba örste dövülerek kabaca bıçağın şekli verilir. (namlu denen sapın içinde kalan kısımla bıçağın yüzü arasındaki fark, döverek oluşturulur). Dövme işlemi 6-7 kez tekrarlandıktan sonra, bıçağın sapının içinde kalan ve “namlu” olarak adlandırılan kısım 6-7 kez dövülür. Dövme işleminden sonra ocakta tavllanır ve kırmızı kor rengine kadar bekletilip ocağın kenarında soğumaya bırakılır. Tavlama işleminin uygun biçimde yapılması, bıçağın sap için delineceği sırada yarılmasını engellemek için önemlidir.

Tavllanmış çelik soğuduktan sonra ortadaki örse alınır ve sap için bıçağın büyüklüğüne göre sayısı 3 ila 5 arasında değişen sap deliği delinir. Bu sırada namlu kısmı vurulan çekiç darbeleriyle eğildiği ve deliklerin kenarları çapaklandığı için önce çapakları temizlenir, ardından eğri kısımlar düzeltilir ve elektrikli kösere veya tez denilen makineye geçilir. Kösere, kayalardan imal edilen bileme taşıdır. Kaba bir taşlama işleminden geçirilir. Makinede kabaca ağız inceltilen bıçak, tezdin kalan çapakların ve kırıntıların toparlanması için hafifçe eğlenir.

Çeliğin işlenmesi bittiğinde, sertliğin kalıcı olması için su verme işlemine geçilir. Yeterince ısıtılan (ısıdan sarı ile turuncu arasında, sarıya yakın bir renk alan) metal hemen ocağın yanındaki su dolu oluğa koyulur. Bu noktada iki farklı işlem yapılabilir. Eğer çelik fazla sertse suyla temas edince eğrileceğinden, balık yağı veya arabalardan çıkarılan yağ suyla karıştırılıp su verme işlemi yapılır. Yağlı su sert çeliğin eğilip bozulmasını engeller. Su verme için kullanılan balık yağı da denizden çıkan büyük balıklardan elde edilmesi gerekir. Su verilmiş çelik soğuduktan sonra köserenin bu sefer yaldız tarafında işleminden geçirilir. Yaldız köseresi su verme işleminden kalan kararmaları alır ve çeliği parlattır.

Sapın takılması için ocağın üzerine kurulan bir düzenekle boynuzlar ısıtılır. Isıtılan boynuzların (yakılan saç ve tırnaklardan gelen koku yani yanık keratin kokusu) kendine has kokusu vardır. Bu koku çıkmaya başladığında boynuz şekil verme kıvamına gelmiştir.

Boynuzlar ısıtıldıktan sonra körüğün içindeki kısaç denen mengenerlerde sıkıştırılıp düzleştirilir. Kısaç bir seferde (sapın büyüklüğüne göre) en fazla altı boynuzu düzeltilebilecek kapasitede olduğundan, bir seferde en fazla altı boynuz ısıtılır. Bu yüzden usta bir tarafta boynuz ısıtır, diğer tarafta başka boynuzları kısaca sıkıştırır, başka bir tarafta da ısıtılıp düzeltilmiş olanların kabasını keserle alır. Bu işlem de diğerleri kadar önemlidir çünkü sapta ileriki aşamada sorun çıkarabilecek bir damar veya dâhili bir kırılma varsa bu şekilde tespit edilir.

Kısaçta düzeltilip kabası alınan boynuzlar bir kez daha ocakta ısıtılarak keserle düzeltilir. Ardından hafifçe suya sokulur ve kuruması için beklendikten sonra kaba törpü (dişleri daha geniş törpü) ile törpülenir. Bütün saplar için bu işlem bittikten sonra sıra sapların namlunun gireceği yer için ince testereyle ortadan kesilmesine sıra gelir. Bütün saplara namlu için testereyle yer açıldıktan sonra, saplar bu sefer daha ince bir törpüden (buna orta törpü denilir) geçirilir.

Sıra namıyla sapın birleştirilmesine gelir. Bıçakla birleşmeye hazır saplar namlunun deliklerine uygun yerlerden delinmesi için sap namlunun kenarına getirilir ve namlunun delikleri sap üzerinde işaretlenir (buna ustalar nişanlama derler). İşaretli yerler el matkabı ile delinir. El matkabı eskiden beri kullanılan bir alettir. Ustaların kendi yaptıkları bu alet, çeşitli uç kalınlıklarında ahşap saplı bir delici ve bu delicinin döndürülmesine yarayan bir kemane olmak üzere iki parçadan oluşur.

Namlu sapın içine yerleştirilir ve sapta ve namluda birbirine nişanlanan delikler üst üste getirilir ve sivri kısmı kesilip ucu düzeltilmiş bir çivi vasıtasıyla birleştirilir. Buna göre, altı düzleştirilmiş çivi nişanlanan deliklerden geçirilir, saptan çıktığı noktadan kesilir.

Sap ve namlu birleştirildikten sonra, hem sapı namludan korumak hem de sapla namlunun tam olarak oturmasını sağlamak için, bakırdan bir plaka ile ikisinin arasına yerleştirilir. Dışarıda kalan kısmı dövülerek sapa oturtulur.

Bıçaklara kınaların yapımı kızılağaçtan yontulan ve kınanın kaba hatlarını andırır şekilde düzeltilen ahşabın hazırlanmasıyla başlar. Keserle yontulup genel hatları verilmiş kınalar önce testereyle ikiye ayrılır, içleri yine keserle düzeltilir. Ardından sapın gireceği oyuk, kınanın altına iskarpela ile açılır. Bu işlemde özellikle belirtilmesi gereken, bitmiş bıçakların bu noktadaki önemidir. Bitmiş bıçakların hepsi ustanın yanı başında durur çünkü her bir kına sadece bir bıçak için hazırlanır. Bir bıçağın kınası diğerine uymaz. Bunun için her bir kına ona uygun olan bıçak üzerine oturtularak üzeri kurşun kalemle çizilir.

Üzeri çizili ahşap kıskaç (mengene) sıkıştırılır ve önce iskarpela yardımıyla sap oyuğu açılır, ardından da çizili kısmın içi oyulur. İşlem bitmeden önce bıçak son bir kez daha kınaya oturtulur ve ihtiyaç varsa bir kez daha ince iskarpeladan geçer. Kınanın her iki parçası da bu şekilde oyulduktan sonra, sıra önce keser yardımıyla dış tarafın yuvarlanarak inceltilmesine, ardından da ucu ince bir bıçak yardımıyla yontularak kına şeklinin verilmesine gelir.

Yontma işlemi yapılırken iki kısım birbirinin üzerine oturtulur ve birlikte yontulur. İnceltilip hatları yuvarlaklaşan kınalar artık birleştirilmek için hazırdır. Birleştirme işlemi, için kınanın iki parçası tam olarak üst üste getirilir. Üst noktasından el matkabıyla delik açılır. Ustanın bir top halindeki kurşundan kesip aldığı bir parça dövülerek uygun hale getirilip açılan bu delikten geçirilir. Kınanın genişliğine uygun yerlerinden kesilip dövülerek kınanın iki parçasının birleşmesi sağlanır.

Kınaya çakılan kurşun tek başına yeterli olmadığı için ayrıca kiraz ağacının kabuğundan yapılan bilezikler de biri kınanın ağzına diğeri de ortasına gelecek şekilde kınanın üzerine geçirilir.

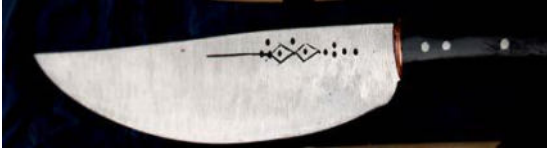
Bilezikler için kiraz sapları 1 cm'lik şeritler halinde kesilip üzerindeki kabuklar bıçakla sıyrılır. Altta kalan kabuk parlak ve pürüzsüzdür. Bu şerit kınanın etrafına göre ölçülür, içinde kalacak kısmı da hesaplanarak kesilir. Ardından şeridin bir ucuna bir yuvarlak ve onun bitimine de ince bir kesik şeklinde oyuk açılır. Şeridin diğer ucu da o kesiğe girecek şekilde yanlardan V şeklinde inceltilir. Şeridin kesiğe denk gelecek yerine ayrıca bir de çentik atılır. Böylece şeridin başı kesiğin içine girdiğinde sağlam biçimde kalacak hale getirilir. Hazırlanan bilezikler ince kısımdan girecek şekilde ayarlandığından, buradan geçirilip kınanın kalın kısmına gerilerek oturtulur. O yüzden önce alt taraftaki bilezik, ardından da ortaya denk gelecek bilezik yerleştirilir. Kınanın yüzeyi son bir kez daha bıçakla düzeltilip zımparalandıktan sonra bıçak kınaya yerleştirilmesiyle birlikte Evrenye Bıçağının üretimi tamamlanmış olur.

Ekmekek kesme amaçlı olan Evrenye Bıçağı dışındaki kasap bıçağı ve mutfak bıçağı olarak üretilen bıçakların yüzlerine süsleme yapılır. Bıçak türüne göre süslerin şekli ve ismi değişir. Sivri ve eğri bıçaklara yapılan süslere oluk, kasap bıçağına yapılan süslere ise nakkaş adı verilir.

Sivri ve eğri bıçaklara yapılan oluk, bıçak yüzünün sapa yakın kısmında, yüze çiviyle vurulmuş noktalarla başlar. Noktaların sayısının ve sıralanışın belirli bir sistematigi yoktur. Bıçağın yüzüne göre usta tarafından uygun görülen şekilde sıralanır. Ancak bu tür bıçağa, bıçağın büyüklüğüne göre değişen sayıda tek veya üç oluk yapılır. Üç oluklu bıçaklarda, bıçağın keskin yüzüne yakın olan oluk bıçağın sivri ucuna kadar uzanırken, ikincisi daha kısa, üçüncü ve bıçağın sırtına en yakın olanı ise en kısadır. İkinci sıradaki oluk tam ortasında iki noktayla kesilir ve

noktalardan sonra da ince bir şekilde bıçağın ortasına kadar devam eder. Son oluk sadece ince ve kısa bir çizgiden oluşur. Sap kısmına yakın noktalar başlangıçları itibarıyla bir düzen takip etmese de, oluklardan önceki noktalar sadece üç tanedir ve her biri oluğun başlayacağı yere hizalanmıştır. Tek oluklu bıçaklarda da aynı şekilde noktalar başta dağınık olsalar da oluktan önceki son nokta oluğun hizasına getirilir.

Nakkaş adı verilen süs ise kasap bıçaklarına yapılır. Bu bıçakların mutfak veya et bıçağı da denen en küçüklerine usta veya alıcı isterse, diğerleri için mutlaka bu süs vurulur. Nakkaş, bıçağın sapına yakın kısmındaki noktalarla başlar. Ancak nakkaş sadece bir sıra yapıldığı için noktalar çok sayıda ve dağınık değildir. Desen başlamadan önceki son nokta desene hizalanır. Noktanın hemen ardından ortalarında birer nokta bulunan iki baklava deseni sırayla gelir. Baklava deseni daha küçük bıçak yüzlerine yalnızca bir tane yapılır. Baklava desenlerinin ardından, başlangıcına sıralı iki noktanın yapıldığı ince bir oluk gelir. Çok uzun olmayan bu oluk, bıçağın ortalarına doğru son bulur. Baklava deseninin iki tane yapıldığı bıçaklarda, yüzün sırta yakın yerlerine, iki baklavanın ortasına bir nokta, bıçağın sivri ucuna yakın baklavanın bitimine de bir başka nokta daha yapılır. Bıçak küçükse ve tek baklava deseni yapılmışsa, sırta yakın nokta oluğun üzerine yapılmış iki noktanın üzerine hizalanır.



Çift baklava desenli nakkaş



Tek baklava desenli nakkaş

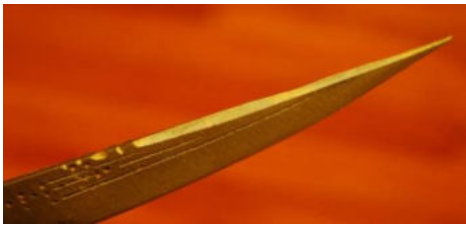
Bu iki tür süse ek olarak, bıçakların sırtına yapılan süsler de mevcuttur. Bunlar genellikle sivri ve eğri bıçağa vuruldukları gibi, diğer süs türlerinde olduğu gibi alıcıların tercihine göre istisnaları da mevcuttur. Sırt süsleri önce elektrikli köserede, ardından da elde ege ile yapılır. Sapa yakın kısımdan, genellikle birbirini izleyen karşılıklı çentikler sırasıyla başlar. Karşılıklı iki veya üç sıra çentikten sonra daha genişçe karşılıklı iki oyukla devam eder ve onun ardından açılan karşılıklı iki çentikle biter. Yine bu süs de bıçağın büyüklüğüne ve ağzın uzunluğuna göre değişir. Bıçağın sivri uç kısmına yakın sırtlar da iki tarafından inceltilerek sırt süsü de tamamlanır.



Sırt Süsü örneği



Kıvrık bıçak üzerinde, uç kısmın inceltilerek süslenmesi örneği



Sivri bıçak üzerinde sırtın inceltilerek süslenmesi örneği

Ustalar bıçağın ve sapın ince işlerini yaptıkları örste, ucu yapılacak süse uygun şekilde (nokta veya düz ince) olan, parmak kalınlığındaki çelik çiviye çekiçe vurarak oluştururlar.

Bıçağa süs yapma işlemleri, çelik iyice dövüldükten, çelik kısım bıçak şeklini aldıktan ve elektrikli kösereden geçirildikten sonra, bıçağın ağzı bilenmeden ve su vermeden önce yapılır. Çünkü su verilmiş çelik iyice sertleşir ve herhangi bir işlem yapılmaz hale gelir. Ayrıca vurulan süsün ardından son bir kez ateşe verilen bıçağın yüzeyi, ağzı keskinleştirildikten sonra yaldız köseresinde parlatıldığında, süs vurulmuş yerler daha koyu kalır ve süsler bu kontrast sayesinde daha görünür olur.

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

Geçmişe eskiye dayanan Evrenye Bıçağının, üretimi ustalık becerisi gerektirmekte olup yöreyle ün bağı vardır. Bu sebeple üretimin tüm aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleştirmelidir.

Denetleme:

Denetimler, İnebolu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde; İnebolu Ticaret ve Sanayi Odasından, İnebolu Belediyesinden, , İnebolu Esnaf ve Sanatkarlar Odasından, İnebolu Ziraat Odasından, İnebolu İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğünden, İnebolu Meslek Yüksekokulundan konuda uzman birer kişinin katılacağı 6 kişilik denetim mercii tarafından yılda iki kez düzenli olarak, ayrıca ihtiyaç duyulduğunda ve şikâyet halinde her zaman yapılır.

Denetim mercii tarafından üretim metoduna uygunluk, süslemelerin uygunluğu, sapın yapıldığı boynuz ve kın için kullanılan ağacın türü ile Evrenye Bıçağı coğrafi işaretinin 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.

KASTAMONU



KASTAMONU ÇEKME HELVASI

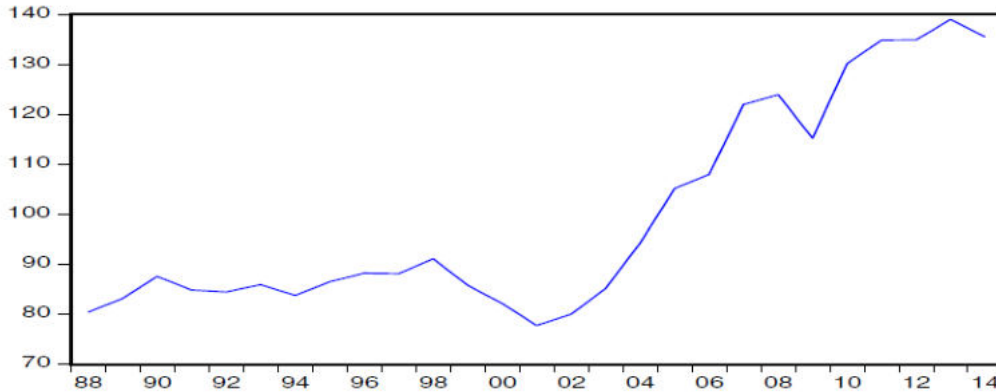
Tescil No	: 388
Tescil Tarihi	: 17.10.2018
Başvuru No	: C2017/202
Başvuru Tarihi	: 17.11.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Kastamonu Çekme Helvası
Ürün / Ürün Grubu	: Çekme helva / Çikolata, şekerleme ve türevi ürünler
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Hepkebirler Mah. Ticaret ve Sanayi Odası Pasajı No:9 Merkez Kastamonu
Coğrafi Sınır	: Kastamonu ili
Kullanım Biçimi	:Kastamonu Çekme Helvası coğrafi işareti marka ile birlikte kullanılabilir.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kastamonu Çekme Helvası TS 13028 Çekme Helva Standardı'na uygun olarak beyaz şeker, buğday unu, tereyağı ve/veya bitkisel margarin, su, sitrik asit, aroma verici ve aroma verme özelliği taşıyan gıda bileşenleri ve gerektiğinde çeşni maddeleri de ilave edilerek tekniğine uygun şekilde hazırlanan bir üründür. Üründe kullanılacak beyaz şeker; Türk Gıda Kodeksi Şeker Tebliği'ne uygun beyaz şekeri (polarizasyonu en az 99,7° Z olan saflaştırılmış ve kristallendirilmiş sakarozu) ifade etmektedir. Kastamonu Çekme Helvası geleneksel haliyle sade olarak üretilmekle birlikte, aynı yapım tekniği ve hammaddeler kullanılmak kaydıyla, nihai aşamada tüketici beğenisi amacıyla çeşnilendirilebilir. Çeşni maddesi olarak; Antep Fıstığı, ceviz, badem, fındık gibi sert kabuklu meyvelerin yenilebilir kısımları, kakao, çikolata, Hindistan cevizi rendesi, susam ve çeşni amaçlı kullanılan diğer uygun gıda maddeleri kullanılabilir. Aroma verici ve aroma verme özelliği taşıyan gıda bileşenleri olarak üründe sadece vanilya, vanilin ve etil vanilin aroması kullanılabilir. Çeşnili Kastamonu Çekme Helvasında kullanılan çeşni maddeleri, doğal aroma vericisi ile birlikte kullanılamaz. Ayrıca üründe sitrik asit hariç gıda katkı maddeleri de (koruyucu, renklendirici, tatlandırıcı vb.) kullanılamaz.

Kastamonu Çekme Helvası üretiminde kullanılan ve katılmasına izin verilen maddelerin dışındaki çeşni maddelerine ait kabuk ve çekirdek dâhil her türlü madde yabancı madde olarak değerlendirilir ve üründe yabancı madde bulunmamalıdır.

Kastamonu Çekme Helvasının 1800'lü yıllardan beri doğumları, evlilikleri ve diğer önemli tarihleri kutlamak amacıyla üretildiği, hatta Kastamonu'dan Osmanlı sarayına gönderildiği ve zamanla geleneksel gıda kültürümüzün bir parçası haline geldiği bilinmektedir. Geleneksel yöntemlerle küçük işletmeler tarafından uzun yıllardır üretilmekte olan Kastamonu Çekme Helvasına olan talep, ülke ekonomisinde görülen gelişmelere paralel olarak artmış, gerek üretici sayısında gerekse üretim yapan firmaların kapasitelerinde de artışlar meydana gelmiştir. Bu gelişmeler Kastamonu Çekme Helvasının son ürün sunumuna dair çeşnilendirme, farklı ambalajlama tekniklerine dayanan raf ömrünü uzatma gibi araştırma geliştirme çalışmalarını da beraberinde getirmiştir. Böylelikle yerel üreticiler dağıtım ağlarını genişleterek il dışı farklı pazarlara açılma imkânı bulmuşlardır. Tüm bu gelişmeler sonucu artan talep Kastamonu Çekme Helvası üretimini de artırmıştır.



Şekil 1. 1988-2014 yılları arasında Kastamonu Çekme Helvası üretim miktarları (yıl/ton)

Şekil 1’de 1988-2014 yılları arasındaki Kastamonu Çekme Helvası üretim miktarları verilmiştir. Görüldüğü üzere 2014 yılı ortalaması 135 ton/yıla ulaşmıştır.

Kastamonu Çekme Helvasına kendine özgü niteliklerini kazandıran ayırt edici özellikleri aşağıdaki gibidir:

1. Ayırt edici üretim yöntemi nitelikleri

Kastamonu Çekme Helvası üretiminde belirli işleme teknikleri ürüne özgünlük katmakta ve bu işlem aşamaları benzer nitelikteki diğer ürünlerin proseslerinde bulunmamaktadır.

- Kastamonu Çekme Helvasında kullanılan miyanenin kavrulma düzeyi “çekme helvaya tat ve koku özgünlüğünü” kazandıran unsurlardan birisidir. Miyanenin yanmaması ancak homojen olarak ve mümkün olduğunca fazla kavrulması gereklidir. Bu işlem 160 ± 15 °C sıcaklıkta pişirme kazanlarında yaklaşık 3-4 saatte gerçekleştirilir.
- Kastamonu Çekme Helvasına pürüzsüz ve ağızda kolay eriyen nitelikte tekstür kazandıran aşamalardan ilki şeker kütlesi ve miyanenin birbiri içerisinde homojen olarak dağılıncaya kadar karıştırılmasıdır. Şeker halkasının miyaneye bulanarak kenarlara doğru çekilmesi ve büyüyen halkanın sekiz yapılarak birbiri üzerine katlanması şeklinde devam eden bu aşama 20-25 dakika kadar devam eder. Bu noktadaki kritik unsur çekme işlemi bitmiş kütlede sert şeker ve miyane hamur toparının kalmamasıdır. Ağartılmış şeker kütlelerinin miyane ile homojen karışımının sağlanabilmesi için geleneksel teknik miyane ve şeker sıcaklıklarının birbirine uyumlu/yakın olmasıdır. Çekme işlemi bitmiş helva topaksızdır ve pişmaniye benzeri ince şeker lifleri içermektedir.
- Kastamonu Çekme Helvasına özgünlük katan ve son ürün tekstürünü (ağızda dağılma)kazandıran işlem basamaklarından ikincisi de çekme helvanın imal edildikten sonra prosesin devam etmesi, çekme helvanın helva öğütme makinesinden geçirilmesi ve tekrar toz forma getirilmesinin ardından da toz kütlenin tepsilere düzgünce doldurularak presleme ve kesme makinasında sıkıştırılmış yapısı düzgün tüketilebilir formda küp silindir ve baklava dilim şeklinde küçük parçalara dönüştürülmesidir. Bu nedenle öğütme makinası ile pres makinası Kastamonu Çekme Helvası üretimi için tasarlanan özgün makinelerdir.

2. Ayırt edici nihai ürün nitelikleri

2.1. Formül içeriğine bağlı ayırt edici nitelikler

Miyane oranını fazla olması, buna bağlı şeker oranının düşük olması: Kastamonu Çekme Helvasına özgünlük katan diğer bir unsur miyane oranının yüksek olmasıdır. TSE 13028’e göre toplam şeker oranı nihai üründe en çok %50 olarak verilmiştir. Kastamonu Çekme Helvasına benzer nitelikteki diğer ürünlerde bu oran ortalama %40-45 iken, Kastamonu Çekme Helvasında en fazla % 34 ± 4 düzeyindedir. Kastamonu Çekme Helvasında miyane oranının yüksek olması toplam içerikte şeker oranının az olmasını, ürün tüketilirken şeker tadının daha az hissedilmesini, böylelikle son ürünün tat ve lezzet açısından benzer nitelikteki ürünlere kıyasla daha hafif, tüketiciler tarafından sürekli yenilebilir/tüketilebilir nitelikte olmasını sağlamaktadır.

2.2. Tekstürel Nitelikleri

Kastamonu Çekme Helvası dış görünüm itibariyle kalıplanmış, sıkıştırılmış, pürüzsüz, düzgün kesilmiş, homojen yapısıyla özgünleşmiş bir tekstüre sahiptir. Ancak imal edildikten sonra, benzer nitelikteki diğer ürünlerden farklı olarak Kastamonu Çekme Helvasının “şekerli lifli yapısının öğütme makinasından geçirilerek kırılması” nedeniyle, ısırıldığında ve yeme sırasında ağızda dağılan, eriyerek kolayca yutulan pürüzsüz yumuşak bir tekstürü vardır.

Tablo 1. Tekstür Profil Analizi kontrol parametreleri ve analiz sonuçları

Parametre	Fiziksel tanım	Duyusal tanım	Kastamonu Çekme Helvası analiz sonuçları
Sertlik (Hardness) (g)	Deformasyon için gerekli olan güç	Maddeyi ön dişler arasında sıkıştırmak için gerekli olan güç	546.55 ± 117.21
Esneklik (Springiness)(mm)	Deforme eden gücün ortadan kalkmasıyla birlikte materyalin deforme olmamış haline dönme oranı	Azı dişleriyle kısmi olarak sıkıştırılan maddenin orijinal yüksekliğine dönme oranı ve hızı	0.159 ± 0.061
Yapışkanlık (Cohesiveness)	İç bağların dayanma gücü	Madde ısırlırken, kopmadan önceki deformasyon miktarı	0.046 ± 0.007
Çiğnenme (Chewiness) (gmm)	Katı gıdayı parçalara ayırıp yutma durumuna getirmek için gerekli olan enerji	Gıdayı yutmaya hazır hale getirinceye kadar gerekli çiğneme sayısı ve gücü	4.636 ± 1.253

Kastamonu Çekme Helvası tekstür ve sıkıştırılmış yapısı itibarıyla sertlik düzeyi nispeten yüksek gibi algılanan, ancak ısırma ve ağızda çiğneme sırasında çabuk dağılan, yapışmayan, çiğnemeye karşı direnç göstermeyen, yumuşak ve pürüzsüz bir tekstüre sahiptir. Buda Tablo 1.'de görüleceği üzere esneklik, yapışkanlık ve çiğneme değerlerinin düşük olmasından kaynaklanmaktadır.

2.3. Bazı Fizikokimyasal Nitelikleri

Kastamonu Çekme Helvası pişmiş şeker kütesinin beyaz renk alıncaya kadar çekme makinasında ağırtılması, şeker kütesinin kavrulmuş miyane ile homojen karışım oluşuncaya kadar tekrar çekilmesi, şeker liflerinin kırılması amacıyla öğütme makinasından geçirilmesi sonucunda kendine özgü tekstürle beraber rengini de kazanır. İçeriğinde oldukça kavrulmuş bir miyane kullanılmasına rağmen son ürün rengi bu işlemler sayesinde beyaza yakın bir durum alır.

Kastamonu Çekme Helvasının kendine has rengini ifade edebilmek amacıyla gıdalarda kolorimetrik olarak ölçüm yapan Renk Tayin cihazıyla renk özellikleri belirlenmiştir. Tablo 2' deki analiz sonuçlarında görüleceği gibi Kastamonu Çekme Helvasının rengi beyaza yakın, oldukça açık bir renktedir. (Bu veriler sade helva için belirlenmiştir. Nihai aşamada ilave edilecek çeşni maddeleri görselliği etkilemekle birlikte, ürünün ana yapısını bozmaz)

Tablo 2.Kastamonu Çekme Helvasının bazı fizikokimyasal nitelikleri

Özellikler	Değerler
Rutubet, % (m/m)	6±1.5
Toplam şeker (sakaroz olarak), % (m/m)	34±4
Toplam yağ, % (m/m)	16±2
Toplam kül, % (m/m)	0.50±0.1
Peroksit, (ekstrakte edilen yağda) (meq/kg)	10±1.5
Renk L^*	90.16±3.5
a^*	0.90±0.09
b^*	16.18±1.4

Kastamonu Çekme Helvası kendine has renk, tat ve kokuda olmalı, yabancı tat ve koku içermemelidir.

Üretim Metodu:

Kastamonu Çekme Helvası Üretimi İçin Kullanılan Temel Donanım: Temel donanım içerisindeki miyane pişirme makinesi/kazanı, şeker pişirme kazanı, soğutma ve dinlendirme tezgahları, şeker ağartma makinası veya düzeneği, helva çekme makinesi/tezgahı helva öğütme makinası, helva şekillendirici pres makinası, paketleme makinası temel makine parkurudur. Kastamonu Çekme Helvasını diğerlerinden ayıran temel özelliklerden birisi de Kastamonu Çekme Helvasının imal edildikten sonra prosesin devam etmesi, helva öğütme makinesinden geçirilmesi, tekrar toz forma getirilmesi, ardından da toz kütlenin tepsilere düzgünce doldurularak presleme ve kesme makinasında sıkıştırılmış yapısı düzgün formda küp silindir ve baklava dilim şeklinde küçük parçalara dönüştürülmesidir. Bu nedenle öğütme makinası ile pres makinası Kastamonu Çekme Helvası üretimi için tasarlanan özgün makinelerdir.

Kastamonu Çekme Helvası Üretimde Kullanılan Hammaddeler ve Kullanım Oranları:

Kastamonu Çekme Helvası üretiminde kullanılan hammaddeler; beyaz şeker, buğday unu, tereyağı ve/veya bitkisel margarin, su ve sitrik asittir. Üretimde kullanılan hammaddelerin miktarları yüzde olarak şu şekildedir:

Hammadde	Kullanım oranı (%)
Tereyağı / Bitkisel Margarin	16±2
Un	48±2
Şeker	34±4
Su	2±2
Sitrik asit	0.01

Kastamonu Çekme Helvasının Üretiminde Uygulanan İşlemler: Çekme helva üretiminde uygulanan işlemler ve işlem basamakları aşağıda sıralanmıştır. Kastamonu Çekme Helvası üretiminde kullanılan reçete kadar uygulanan sıcaklıklara ve sürelerle dikkat edilmesi de ürünün istenen özelliklere sahip olması açısından çok önemlidir. Üretim aşamaları aşağıda sırasıyla açıklanmıştır.

Miyane yapımı

Kastamonu Çekme Helvasında ayırt edici en önemli özelliklerden ilki miyane yapımı ve miyane kullanım oranındaki özgünlüktür. Yağ eritilir, kademeli olarak un ilave edilir, Sürekli karıştırılarak hamur pişirilir. Pişirme işlemi 160±15 °C sıcaklıkta pişirme kazanlarında yaklaşık 3-4 saatte gerçekleştirilir. Miyanenin kavrulma

derecesi Kastamonu Çekme Helvasına tat ve koku özgünlüğünü kazandıran unsurlardan birisidir. Miyanenin yanmaması ancak homojen olarak ve mümkün olduğunca fazla kavrulması gereklidir. Kavrulan miyane dinlenme teknelerine alınarak soğumaya bırakılır.

Seker Kaynatma ve Soğutma İşlemleri

Bakır kazana şeker ve su ilave edilir, 130 ± 10 °C’de ortalama 20 dakika süreyle kaynatılır. Kaynama işlemi tamamlanmadan ortalama 5 dakika önce kazana sitrik asit ilave edilerek karıştırılır. Kaynatılan şeker ince bir tabaka halinde soğutma tezgâhına dökülerek yayılır. Şekerin soğutulması sırasında şekerin her tarafının eşit şekilde soğuması için şekerin tüm yüzeyleri bir spatül ile kazınıp şeker üstüne katlanır. Şeker yüzeyinin kristallenmesini engellemek ve alt tabakların soğumasını sağlamak amacıyla birkaç defa daha katlama işlemi yapılarak şekerin sıcaklığının 85 ± 10 °C düşmesi sağlanır.

Seker Ağartma İşlemi

Şeker istenen sıcaklığa düştüğünde ağartma makinesinin kollarına takılarak şekeri ağartma işlemine başlanır ve bu işlem şeker kütlesinin rengi beyazlaşana kadar ortalama 5 dakika kadar sürer.

Miyane Karıştırma ve Helva Çekme İşlemi

Pişirilen miyane ve ağartılmış şeker kütlesi çekme tezgâhına alınır. Ağartılmış şeker, büyük bir halka şekline getirilir. Çekme tezgâhı üzerinde dinlendirilmiş olan miyane ve ağartılan şeker birbirleriyle karıştırılarak çember şekline getirilir. Miyaneye bulanık şeker halkası elden ele çevrilerek ve çekilerek uzatılır. Çekme helva denmesinin sebebi budur.

Çember şeklindeki şeker/miyane karışımı kenarlara doğru ustalar tarafından manuel olarak veya makine yardımıyla çekilir. Büyüyen halka sekiz yapılarak birbiri üzerine katlanır. Bu işlem şeker kütlesi ve miyane birbiri içerisinde homojen olarak dağılıncaya kadar yaklaşık 20-25 dakika devam eder. Bu noktadaki kritik unsur çekme işlemi bitmiş kütleda sert şeker ve miyane hamur topağının kalmamasıdır. Çekme işlemi bitmiş helvanın ince, tel tel hale gelmiş olması gerekir. Kastamonu Çekme Helvasına pürüzsüz ve ağızda kolay eriyen nitelikte tekstür kazandıran aşamalardan birisi de bu işlemdir. Daha sonra soğuması için yaz ve kış mevsimine göre değişmekle birlikte tezgâhlar üzerine serilerek yaklaşık 20 dakika bekletilir. Sıcaklığı 25 ± 5 °C’ye düşürüldüğünde helva öğütme makinesine atılır. Bu işlemdeki kritik nokta miyane ve ağartılmış şeker kütlesinin homojen karışımının sağlanabilmesi için sıcaklıklarının birbirine uyumlu/yakın olmasıdır.

Helva öğütme ve presleme/şekillendirme işlemleri

Bu aşamaya kadar pek çok çekme helva çeşidinde benzer proses akışı olmakla birlikte Kastamonu Çekme Helvasını benzerlerinden ayıran proses basamağı çekme helva kütlesinin işlenmeye devam edilmesi, öğütme makinasına dökülerek helvadaki şeker liflerinin bıçaklar ile parçalanması ve unumsu, dökülgen bir form kazandırılmasıdır. Kırmanın ardından toz formdaki helva elenerek yeterince parçalanmamış olanlar diğerlerinden ayrılırlar. Bu işlemin ardından helva kütlesi tepsilere alınarak presleme makinasına verilir. Presleme makinasında sıkıştırılan helvanın içinde kalan havanın da çıkması sağlanır. Böylece helva tekstürü birbirine yapışır, kendine özgü pürüzsüz ve sıkı bir form kazanmış olur. Presleme yapılırken aynı zamanda tepsi içine atılan kesilerle helva kütlesinin küp, silindir ve baklava dilimi şeklinde tüketilebilir daha küçük parçalara ayrılması sağlanır.

Kastamonu Çekme Helvasının Ambalajlanması

Tepsiler içindeki helva kutulara doldurulur ve kutu kapatılır. Daha sonra shring makinesinde ambalajlama tamamlanır. Günümüzde iç tabağa dolum, vakum paketleme gibi helvanın raf ömrünü uzatmaya yönelik olan ürünün niteliklerini değiştirmeyen farklı ambalajlama biçimleri de mevcuttur. Ambalajlamadan sonra dağıtım ve depolama işlemleri için ürünler kolilere yerleştirilirler. Son kontrolleri yapıp 20 ± 2 °C’deki depolarda saklanır.

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

Yalnızca Kastamonu’da uygulanarak, Kastamonu Çekme Helvasına özgünlük katan nitelikler;

Miyanesinin yanmayacak kadar, iyice kavrulması ve homojen kavrulmuş olması Kastamonu’daki helva ustalarının, ustalığına ve el/göz kararına dayanan ve nesilden nesile aktarılan ve Kastamonu Çekme Helvasına kendine özgü tat ve koku karakteristiğini kazandıran temel işlemdir. Miyane/ağartılmış şeker karıştırma

aşamasında “miyane ve ağartılmış şeker kütlesinin homojen karışımının sağlanması”, bunun için de her iki kütlenin sıcaklıklarının birbirine uyumlu/yakın olması, Kastamonu Çekme Helvası ustalarının el becerisine dayanan ve son ürüne homojen ve pürüzsüz bir tekstür kazandıran diğer bir işlemdir. Bu işlem sırasında miyane ve ağdanın birbirine yediriliş şekli, şeker kütlesinin kenarlara doğru çekilerek genleştirilmesi, birbiri üzerine katlanması, katlama tekniği ve bu işlemin ne kadar süreyle yapılacağı ustalık gerektiren ve Kastamonu Çekme Helvasının temel tekstürünü sağlayan işlemlerden bir diğeridir.

Bu temel işlemler haricinde Kastamonu Çekme Helvası imalatında aşağıda verilen işleme ve üretim teknikleri de Kastamonu iline özgü tekniklerdir ve Kastamonu Çekme Helvasına özgünlük kazandırır;

1. Miyane oranın yüksek olması (66 ± 4), böylece son ürünlerdeki şeker oranının % 34 ± 4 sınırında tutularak şekeri daha az, yeme nitelikleri ve lezzeti daha hafif olması,

2. Çekme işlemi bittikten sonra öğütme, presleme, şekillendirme işlemlerinin yapılarak tekstüre görünüşte sıkıştırılmış/bütün bir yapı, ancak ısırma ve yeme sırasında dağılan ve dökülgen bir form kazandırılması

3. Kastamonu’nun iklimsel özellikleri ve şehrin karasal iklimi de helvanın yapısını olumlu yönde etkilemekte ve istenen tekstürel dokunun ve yeme niteliklerinin elde edilmesine olanak vermektedir. Bu koşullar ölçümlendiğinde ortalama olarak 40 ± 5 ortam bağıl nemi, 21 ± 3 °C ortam sıcaklığıdır. Bu ortam ve yukarıda belirtilen proses koşulları da sağlandığında ortalama 6 ± 1.5 rutubet içeriğine sahip ürün elde edilmektedir. Kastamonu Çekme Helvasının ana yapısı şeker ve un olduğundan bu koşullar sağlanmadığında ürün çok çabuk rutubet çekmekte, kendine özgü dökülgen ve dağılan formunu kaybetmekte, yapısı gittikçe sertleşen ve nihai aşamada sakızimsı bir yapı kazanmaktadır.

4. Ayrıca presleme ve şekil verme aşamasında kare/baklava/silindir şekilleriyle benzer çekme helva veya pişmaniye türlerinden farklı bir formda tüketime sunulmasıdır.

Denetleme:

Denetimler Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde, Kastamonu İl Gıda Tarım ve Hayvancılık Müdürlüğü, Kastamonu Belediyesi ve Kastamonu Üniversitesi’nden oluşturulacak 4 kişilik denetim mercii tarafından; üretim, depolama pazarlama ve satış dâhil olmak üzere sürecin tüm evrelerinde yılda bir defadan az olmamak üzere ve şikâyet halinde her zaman yapılacaktır.

Denetim mercii; Kastamonu Çekme Helvasının ayırt edici özellikleri açısından denetimlerini yapar. Bu doğrultuda üretim yerinin ziyareti yapılarak üretim tekniğinin Kastamonu Çekme Helvasına uygun olup olmadığı belirlenir. Denetleme sırasında bakılacak olan kriterler aşağıdaki gibidir:

- Kullanılan miyanenin kavrulma düzeyi
- Ağartılmış şeker kütlesinin miyane ile karışımı
- Üretilen helvanın helva öğütme makinasından geçirilmesi ve toz forma getirilmesi
- Kullanılacak beyaz şekerin Türk Gıda Kodeksi Şeker Tebliğine uygunluğu
- Ürün tanımında geçen malzemelerin uygunluğu
- Öğütme ve pres makinalarının Kastamonu Çekme Helvası üretimi için tasarlanmış özgün makinalar olması
- Kastamonu Çekme Helvasının Üretim Akış Şemasına uygunluk
- Şeker kaynatma, soğutma ve ağartma işlemlerine uygunluk
- Üretilen helvanın öğütme, presleme/şekillendirme uygunluğu
- Kastamonu Çekme Helvasının kutulara doldurulmasının, ambalajlanmasının uygunluğu.
- Depolama uygunluğu.

Denetime ilişkin raporlar Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odası tarafından ilgili mevzuatta öngörülen sürelerde Türk Patent ve Marka Kurumu’na gönderilir.

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



KASTAMONU ÖRME FANİLASI

KASTAMONU FANİLASI

Tescil No	: 600
Tescil Tarihi	: 20.11.2020
Başvuru No	: C2019/060
Başvuru Tarihi	: 22.05.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Kastamonu Örme Fanılası / Kastamonu Fanılası
Ürün / Ürün Grubu	: Fanila / Dokumalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Kastamonu Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliği
Tescil Ettirenin Adresi	: Honsalar Mh. Kale Kapısı Sk. No:5 Merkez KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili
Kullanım Biçimi	: Kastamonu Örme Fanılası / Kastamonu Fanılası ibaresi ve mahreç işareti, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılamadığında, Kastamonu Örme Fanılası / Kastamonu Fanılası ibaresi ile mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

17.yüzyılda Evliya Çelebi, Seyahatnamesinde Kastamonu’da üretilen kumaşların meşhur olduğundan bahsetmektedir. XIX. yüzyıl sonlarında Anadolu şehirlerinin ekonomik durumu üzerinde duran Vítial Cuinet ‘‘La Turquie d’Asie’’adlı kitabında 1894 yılında Kastamonu’da sanatlar arasında dokumacılık, taş baskı ürünü yazma ve tül bent işleme ile boyacılığına dair bilgiler yer alır.

Kurtuluş Savaşı sırasında ordunun iç giyim eşyası olarak kullanılan Kastamonu Örme Fanılası / Kastamonu Fanılası, Kastamonu’nun yöresel el dokuma sanatı ürünlerindendir. Geçmişte sadece iç giyim olarak kullanılan fanilalar, zamanla modernize edilmiş ve çeşitli renkler, farklı süslemelerle zenginleştirilerek dış giyim özelliği de kazanmıştır.

Kastamonu Örme Fanılası / Kastamonu Fanılası en önemli özelliği sadece %100 pamuk iplikten üretilmesidir. Bu sayede fanila dört mevsim giyilebilme özelliği kazanır. Kışın vücudu sıcak tutmasından yazın ise ter emme özelliğinden dolayı tercih edilir.

Üretiminde genel olarak 2x1 lastik örgü tekniği kullanılır. Bu teknik ürünün daha rahat esneyip vücudun şeklini almasını ve kullanım kolaylığı sağlar.

Kastamonu Örme Fanılası / Kastamonu Fanılası, beden ölçüsüne göre makas kullanılmadan hazırlanır. Ayrıca dikim işlemleri ve süslemesi tamamen el emeği ile yapılır.

Üretim Metodu:

Üretimde kalıp kullanılmaz. Beden ölçüsüne uygun olarak sıra ve ilmek sayısı dikkate alınır. Üretimin hiçbir aşamasında makas ve overlok makinesi kullanılmaz.

İstenen genişlikte iğneler çalıştırılarak örgü başlangıcı yapılır. Fanılanın uzunluğu ise sıra sayısı ile ya da mezura ile ölçülerek belirlenir. En sağlıklı sonuç ise sıra sayacı ile kaç sıra örüldüğünü sayarak elde edilir.

Fanila, genellikle standart ölçülerde üretilir. Esneme özelliğiyle birçok bedene uyum gösterir. Çocuklar ve büyük bedenler için ilmek sayısı değiştirilerek farklı boylarda fanila örnek mümkündür.

Fanılanın uzunluğu model özelliğine göre değişiklik gösterir. İç fanılası olarak üretilenler daha uzundur. Dış giyim olarak üretilenlerse daha farklı boylarda örülebilir. Dantel oyası ile tamamlanan modellerde de istenilen uzunlukta üretilebilir.

İlmeklerin sayısını azaltmak veya oyuntu (yaka, kol) yapmak amacıyla ilmeklerin sayısını azaltma işlemine ilmek eksiltme ya da ilmek kesme denir. İlmek eksiltmek için birden fazla ilmek bir ilmekmiş gibi birlikte örülerek sayı azaltılır.

Önceki yıllarda kol oyuntusu yapılarak üretilen fanila, günümüzde genellikle kol oyuntusu yapılmadan üretilir. İstenildiği takdirde fanılanın modeli ve özellikleri göz önünde bulundurularak beden uzunluğuna ulaşıldığında, makinenin sağ ve sol tarafından belli sayıda ilmek eksiltilecek kol oyuntusu yapılabilir. Kol oyuntusu

yapılırken en çok kullanılan teknik belli sayıdaki iğnenin ilmekleri düşürülerek çalışmaz pozisyona getirilmesiyle gerçekleştirilir. Daha sonra bu ilmekler iğne veya tığ yardımıyla kapatılarak tutturulur.

Fanila istenilen uzunluğa ulaştığında yaka oyuntusu yapılır. Yaka oyuntusu yapılırken başın rahatlıkla geçebileceği genişlikte olmasına dikkat edilir. Dantel oyaly bazı modellerde yaka oyuntusu yapılmayıp yaka açıklığı dantel yapılırken oluşturulur.

Yaka oyuntusu yapılırken makinenin tam ortasından sağa ve sola eşit olması koşuluyla belli sayıda ilmek iğneden düşürülür. Yani iğne çalışmaz pozisyona getirilir. Daha sonra sağ ve sol omuz parçaları ayrı ayrı örülerek tamamlanır.

Fanila üretirken zaman ve malzemeden tasarruf etmek amacıyla ön ve arka parça beraber örülebilir. Bunun için omuz parçaları örüldükten sonra, yaka oyuntusu yaparken indirilen ilmek sayısı kadar iğne tekrar çalışır pozisyona getirilir ve iğnelerin ilmek alması sağlanır. Yeni ilmeklerin düzgün örülmesi için gerekirse yan ağırlıklar kullanılabilir. Yaka oyuntusunda bırakılan ilmekler daha sonra 1-2 sıra sökülür ve iğne ya da tığ yardımıyla temizlenir.

Bitmiş ürünü makineden çıkartmak son derece dikkat ve beceri isteyen bir işlemdir. Öncelikle ağırlıklar çıkartılır. Daha sonra iplik kopartılarak gergi sisteminden çıkmaması için sabitlenir. Örgü alt kısımdan tutularak hafifçe çekilir ve örgünün makineden çıkması için kızaklar birkaç sıra hareket ettirilir. İlmeklerin tamamen düşmesi ve iğnelere takılı kalmaması gereklidir. Aksi takdirde ilmekler kaçabilir ve istenmeyen durumlar ortaya çıkabilir. Makineden çıkan örgü düzeltilerek dinlenmeye bırakılır.

Örgü makineden çıkarıldığında ilmekler açık durumdadır. Örgüler ürüne dönüştürülürken ilmeklerin kaçmaması için kapatılması gerekir. Kastamonu Örmeye Fanilasý/Kastamonu Fanilasýnda ilmeklerin kapatma işlemi el emeğiyle yapılır. İlmeklere iğne yardımıyla iplik geçirilip kapatılıp sağlamlaştırılır. İplik geçirilirken çok sıkı olmamasına esneklik payı verilmesine dikkat edilir.

Örmeye işlemi tamamlandıktan sonra sıra örülen parçaları birleştirme ve süsleme aşamasına gelir.

Kastamonu Örmeye Fanilasý / Kastamonu Fanilasý, elde yapılan birleştirme teknikleriyle dikilir. Makine ile yapılan birleştirme teknikleri kullanılmaz. Fanilanın uzun yıllar bozulmadan kullanılabilmesi için düzgün birleştirilmesi, esnekliğini kaybetmemesi ve dikişlerin kullananları rahatsız etmemesi gerekir. Ayrıca dikiş estetik görünmeli düzgün olmalıdır.

Kastamonu Örmeye Fanilasý / Kastamonu Fanilasý dikiminde kullanılan teknikler; ilmek dikiş, kaynatma dikiş, makine dikiş, tığ ile birleştirme ve çırpma dikişidir.

Örülen parçalar dikkatlice bir araya getirilerek esnetmeden, çok fazla çekiştirmeden çırpma dikiş ile dikkatlice birleştirilir. Bu işlem için genellikle etamin iğnesi olarak bilinen ucu küt iğne kullanılır. Çırpma dikiş kenarda çok fazla kalınlık oluşturmadığından daha çok tercih edilir. Farklı tekniklerin kullanılması da mümkündür.

Ön ve arka bedenleri beraber örüldüğünden omuz dikişine ihtiyaç duyulur. Ancak bu parçalar ayrı örüldüğü takdirde çırpma dikiş ile omuz birleştirme işlemi yapılabilir.

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

Tüm işlem aşamaları ustalık gerektiren Kastamonu Örmeye Fanilasý / Kastamonu Fanilasýnın, coğrafi sınır ile ün bağı bulunur. Bu sebeple tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler Kastamonu Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliği koordinatörlüğünde; Kastamonu Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliği, Kastamonu İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü, Kastamonu El Sanatları Hizmet Merkezi Müdürlüğü, Kastamonu Belediyesi ve Kastamonu Terziler Odasından ürün hakkında bilgi sahibi birer kişinin katılımı ile en az üç kişiden oluşan denetim mercii tarafından yürütülür.

Denetimler yılda en az bir kez yapılır. Şikâyet üzerine veya gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılabilir. Yapılan denetimler 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl düzenli olarak Kastamonu Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliği tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna sunulur.

Denetim mercii; pamuk ipliği kullanımı, örme tekniği, üretim metodu ile Kastamonu Örme Fanılası / Kastamonu Fanılası coğrafi işaretinin ve mahreç işareti ambleminin kullanımını 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.

KASTAMONU



KASTAMONU PASTIRMASI

Tescil No	: 711
Tescil Tarihi	: 29.03.2021
Başvuru No	: C2018/006
Başvuru Tarihi	: 29.12.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Kastamonu Pastırması
Ürün / Ürün Grubu	: Pastırma / İşlenmiş ve işlenmemiş et ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Kastamonu Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliği
Tescil Ettirenin Adresi	: Honsalar Mahallesi Kale Kapısı Sokak No: 5 Merkez KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili
Kullanım Biçimi	: Kastamonu Pastırması ibaresi ve mahreç işareti amblemi ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Kastamonu Pastırması ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Geçmiş çok eskiye dayanan Kastamonu Pastırması; derin kesikler atılan (şaklama) kemiksiz sırt etinin kaya tuzu ile tuzlanıp 3 gün bekletilmesi sonrasında suyunu büyük oranda kaybeden etin ağırlıklar yardımı ile sıkıştırılması ve daha sonra yıkanıp güneşte kurutulularak coğrafi işaret tescili bulunan Taşköprü Sarımsağı ilave edilen çemen ile kaplanması sonucu elde edilir. Genel olarak eylül-nisan aylarında üretilen Kastamonu Pastırması; orta derecede tuzlu, hafif asidik lezzete, orta derecede sığır eti lezzetine, belirgin sarımsak aromasına ve belirgin karakteristik pastırma lezzetine sahiptir.

Kastamonu Pastırmasının ayırt edici özellikleri aşağıda üç başlık altında verilmektedir.

1. Hammadde özellikleri:

Kastamonu Pastırmasının üretiminde; Kastamonu yaylalarında beslenen 2-2,5 yaşındaki büyükbaş hayvanların etleri kullanılmaktadır. Bu hayvanlar; 3-6 ay boyunca besiye alınır. Kesimden önceki 1-2 ay ise buğday, arpa ve mısırla beslenir. 600-800 kg kesim ağırlığına erişen hayvanın en değerli kısmı olan sırt, kontrfile, bonfile ve antrikot etleri kullanılır. Bu etlerden sırt, kuşgözü ve şekerpare gibi 1. sınıf pastırma üretilir.

Kontrfileden yapılan pastırma genel olarak “Sırt” olarak adlandırılır. Sırt az yağlı pastırma çeşididir. Bonfileden yapılan pastırma “ Kuşgözü” olarak adlandırılır ve bonfilenin sinirsiz ve oldukça yumuşak olmasından dolayı en kaliteli pastırma çeşididir. Antrikottan yapılan pastırma ise daha yağlıdır. Antrikottan yapılan pastırma yağlı ve yumuşak olmasından dolayı yendiğinde ağızda erir. Az yağlı ve yağsız etten yapılan pastırmada ise bonfile ve tranç gibi kısımlar kullanılır.

Tablo 1. Kastamonu Pastırmasının kimyasal bileşimi ve pH değeri

<u>Analiz</u>	<u>Minimum</u>	<u>Maksimum</u>
Nem miktarı (%)	45,41	50,04
Protein miktarı (%)	25,97	36,91
Yağ miktarı (%)	5,27	12,46
Kül miktarı (%)	5,17	9,86
Tuz miktarı (kuru maddede %)	7,32	13,57
pH değeri	5,40	6,07

Kastamonu Pastırmasının çemeninde, coğrafi işaret tescili bulunan Taşköprü Sarımsağı kullanılır.

2. Üretim metodu farklılığı:

- Üretimde kullanılan etler kaya tuzunda 3 gün bekletilerek mikrobiyal aktivite için gerekli olan suyun büyük oranda kaybedilmesi sağlanır.
- Kastamonu Pastırması, geleneksel yöntemlerle askıda, sayvan denilen tel örtüler ile kapatılan açık alanlarda Ilgaz Dağının esintisiyle kurutulur. Uzun süren kurutma işleminden ürünün lezzeti etkilenmez.
- Pastırmaya lezzet vermek ve pastırmanın fazla kurummasını önlemek, hava ile temasını kesip bozulmayı önlemek amacıyla yapılan çemenleme işleminde coğrafi işaret tescilli bulunan Taşköprü Sarımsağı kullanılır. Taşköprü Sarımsağına aromasını veren kükürtlü uçucu yağ ve türevlerinin fazla olması, Kastamonu Pastırmasında kullanılmasının tercih nedenidir.

Blok halinde üretilen Kastamonu Pastırmasının blok uzunluğu $59,1 \pm 8,98$ cm olup diğer fiziksel özelliklere aşağıda yer verilmektedir.

Tablo 2. Kastamonu Pastırmasının Fiziksel Özellikleri

Yüzey rengi (çemen tabakası)	Kesit yüzeyi rengi (bıçak kesiti)	Yağ rengi	Rengin homojenliği	Çemen tabakasının düzgünlüğü	Şekil
Kahverengimsi kırmızıdan, kiremit kırmızısı kahverengiye değişen renkte	Bordomsu kahverengiden, açık kahverengiye değişen renkte	Beyazdan ekruya ve sarımsı beyaza değişen renkte	Rengin homojen dağılımı iyi	Düzgün, pürüzsüze yakın özellikte	Yassı silindir

3. Nihai ürün nitelikleri

Gün kurusu olması ve sıcaklık farkı nedeniyle etin iç ve dış tabakasının aynı anda kurumması, Kastamonu Pastırmasının sert olmamasını sağlar. Elle gerçekleştirilen kesme işleminde, birinci sınıf çelikten mamul keskin bir bıçak kullanılır ve dilim kalınlığı ortalama $0,750 \pm 0,147$ mm'dir.

Kastamonu Pastırmasının dilim rengi “açık kahverengiden, kiremit kırmızısı kahverengiye değişen renkte”, dilimin içerisinde belirgin olarak bulunabilecek yağ rengi ise blok pastırmada olduğu gibi “beyazdan ekruya ve sarımsı beyaza değişen renkte”dir. Renk dağılımındaki homojenliği iyi, orta derecede mozaik görünümlü, düzgün ve pürüzsüz yüzeyli, dilim sıklığı açısından ise sıkı yapıdadır.

Kastamonu Pastırmasının dilimin duysal tekstür (doku) özellikleri; ortaya yakın düzeyde çiğnenebilir ve orta derecede lifli, nemli ve sert olduğu hissi veren, hafif-orta derecede elastiktir.

Üretim Metodu:

Büyükbaş hayvanların kemiksiz sırt etine, yöresel olarak çizik atma denilen derin kesikler (şaklama) atılır. Kesik atılan etler kaya tuzuyla bol miktarda tuzlandıktan sonra üst üste koyulur ve 3 gün bekletilir. Bekletme sonucu suyunu büyük oranda kaybeden etler yıkanarak Ilgaz Dağından gelen esinti ile sayvan denilen üstü kapalı çatılarda sağlığa uygun şartlarda güneşte 30 gün kurutulur. Kurutulan etler; çemen unu, su, kırmızı toz biber, kimyon, tuz ve Taşköprü Sarımsağı ile oluşturulan çemen ile kaplanır.

Çemen Bileşimi (%)

- % 60 su
- % 30 Buy otu tohumu unu (çemen unu)
- % 8 Taşköprü Sarımsağı
- % 1 Kırmızıbiber
- %0,5 Kimyon
- % 0,5 Tuz

Kırmızıbiber, su, tuz ve kimyon karışımına özel makinalarda çekilen Taşköprü Sarımsağının ezmesi eklendikten sonra; karışıma buy otu tohumu unu (çemen unu) karıştırılarak kıvam artırılır. Sonrasında hazırlanan çemen, etin miktarı nispetinde çemenin ağırlığı %10-15 oranında olacak şekilde kurumuş etin üzerine sürülür. Bu

işlem homojen bir şekilde çemen kalınlığı tüm parça boyunca eşit olacak şekilde yapılır. Çemenleme işlemi bittikten sonra hali hazırda iplenmiş durumdaki pastırma tekrar sayvandaki yerini alır, tekrar kurumaya bırakılır ve çemen odasında servise hazır olması için 2-3 gün bekletilir.

Tüketime hazır hale gelen Kastamonu Pastırması, keskin bıçaklarla elle kesilir.

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

Geçmişte eskiye dayanan Kastamonu Pastırmasının üretimi; özellikle üretimde kullanılan etlerin seçimi ve hazırlanması, geleneksel yöntemlerle ve Ilgaz Dağının esintisiyle kurutulması, kendine has tadını vermesi amacıyla çemeninde coğrafi işaret tescilli Taşköprü Sarımsağının kullanılması, blok halinde üretilen pastırmanın keskin bıçak yardımıyla elle ince kesilmesi olmak üzere büyük ustalık becerisi gerektirdiğinden Kastamonu ile ünlenmiştir. Bu sebeple üretim aşamalarının tamamı belirtilen coğrafi sınır içinde gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler; Kastamonu Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliği koordinatörlüğünde ve Kastamonu Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliği, Kastamonu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Kastamonu Belediye Başkanlığı, Kastamonu Üniversitesi, Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odasından oluşturulacak en az 4 kişilik denetim mercii tarafından yılda en az bir kere gerçekleştirilir. Denetim mercii, şikâyet olması halinde ayrıca denetimler gerçekleştirir.

Denetim mercii; Kastamonu Pastırmasının ayırt edici ürün, üretim yöntemi ve nihai ürün özelliklerinin denetimlerini yapar. Bu doğrultuda üretim yerinin ziyareti yapılarak hammaddesinin Kastamonu besi hayvanı olup olmadığı (kesimhane raporları ve faturaları), üretim tekniğinin ve ürün özelliklerinin Kastamonu Pastırmasına uygunluğu değerlendirilir. Tuzlama sırasında kullanılan tuzun kaya tuzu olup olmadığına bakılır. Çemen yapımında kullanılan sarımsağın Taşköprü Sarımsağı olup olmadığına bakılır. Son olarak satış sırasında müşteriye sunulan ürünün yeterli incelikte el ile doğranıp doğranmadığı kontrol edilir.

Denetim mercii denetim sırasında incelenecek numuneleri kendisi alır ve denetime ilişkin masrafları denetlenenlerden talep edebilir.

Denetime ilişkin raporlar Kastamonu Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birliği tarafından ilgili mevzuatta öngörülen sürelerde Türk Patent ve Marka Kurumu'na 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.

KASTAMONU



KASTAMONU simidi

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	: Aktekke 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 gerçekleştir (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.

KASTAMONU



**KASTAMONU
SİYEZ BUĞDAYI**

Tescil No	: 545
Tescil Tarihi	: 25.09.2020
Başvuru No	: C2019/001
Başvuru Tarihi	: 04.01.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Kastamonu Siyez Buğdayı
Ürün / Ürün Grubu	: Buğday / Diğer Ürünler
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Kastamonu Ziraat Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Honsalar Mah. Kale Kapısı Cad. No:6 Merkez KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili
Kullanım Biçimi	: Kastamonu Siyez Buğdayı ibaresi ve menşe adı amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Kastamonu Siyez Buğdayı ibaresi ve menşe adı amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kastamonu Siyez Buğdayı, Kastamonu’da yetiştirilmekte olan *Triticum monococcum* L. türü yerel bir buğday çeşidinden üretilir ve *Triticum boeoticum* diploid yabani buğday türünün kültüre alınmış bir formudur. Kültüre alınmasını kolaylaştıran en önemli özelliği, çoğunlukla kendine döllen bir tür olmasıdır. Bu nedenle yabani formların istenmeyen özellikleri (küçük dane ve dane dökümü vb.) kültür formuna yabancı tozlaşma ile geçmemiştir. Kültüre alınmış form, yabani form ile benzer yapıya sahiptir ancak başak olgunlaştığında kültüre alınmış formda sağlam kalırken, yabani formdaki başak dağılır ve daneler dökülür. Ayrıca kültüre alınmış formun daneleri yabani formdakilere göre daha iridir.

Kastamonu Siyez Buğdayının başağı, her birinde “tek tane” bulunduran tek başakçıkların karşılıklı iki sırasından oluşur. Taneleri sıkı bir şekilde kavuzla kaplı olduğundan, aynı zamanda kavuzlu buğdaylar grubuna girer. Buğday tanesini koruyan kılıf olan kavuz, Kastamonu Siyez Buğdayına hastalıklara ve mantarlara karşı direnç kazandırır ve harman sırasında taneden ayrılmadığı için depolandığında ve tarlaya ekildiğinde zararlılara karşı da kendisini korur.

Kastamonu’da yağışlı ve nispeten sıcak hava koşullarının gerçekleştiği mayıs-haziran aylarında ekmeklik ve makarnalık buğday çeşitlerinin “Kara pas” (*Puccinia graminis* f. sp. *tritici*) hastalığından yoğun bir şekilde etkilenmelerine karşın, Kastamonu Siyez Buğdayı bu hastalığa karşı son derece dayanıklıdır. Ayrıca kavuzlu yapısı sayesinde zayıf topraklar ile soğuk iklim koşullarında yetişebilir ve toprak tuzluluğu gibi cansız (abiyotik) stres faktörlerine karşı da son derece dayanıklı bir yapı gösterir. Bu özellikleri nedeniyle son derece önemli bir bitki gen kaynağıdır.

Kastamonu Siyez Buğdayı, Kastamonu iklim koşullarında hem kışlık (sonbaharda ekim) ve hem de yazlık (erken ilkbaharda ekim) olarak yetiştirilebilir. Gübre ihtiyacı, ekmeklik ve makarnalık buğday çeşitlerine kıyasla oldukça azdır. Bu nedenle organik tarım amacıyla yapılacak üretim için de son derece uygundur.

Kastamonu Siyez Buğdayı, tanesinin içeriğinde yer alan besin öğeleri, un ve hamurunun kompozisyonu ile ekmeklik ve makarnalık buğdaylardan tamamen farklıdır. “Ekstra yumuşak” özellikteki taneleri, “çok yumuşak” ekmeklik buğdaydan daha yumuşaktır. Tanelerinin içeriğinde karbonhidrat değeri düşük iken, protein ve lif değeri oldukça yüksektir. Ayrıca gluten miktarı oldukça düşük olup; ekmeklik buğdaya göre daha fazla sarı lutein oranına sahiptir.

Kastamonu Siyez Buğdayının morfolojik, agronomik ve tane kalite özellikleri aşağıdaki tablolarda yer almaktadır.

Kastamonu Siyez Buğdayının Morfolojik ve Agronomik Özellikleri	
<i>Bitkinin gelişme tabiatı</i>	Alternatif (hem kışlık ve hem de yazlık)
<i>Bitki büyüme şekli</i>	Dik ve yarı dik
<i>Başaklanma zamanı (Başakların % 50’sinde ilk başakçığın görüldüğü zaman)</i>	Ekimden 200-220 gün sonra Yazlık yetiştirmede: Ekimden 100-120 gün sonra

<i>Bitki boyu (sap, başak, kılçıklar ve çıkıntılar dahil)</i>	70-130 cm
<i>Sapın ortadan enine kesitinin kalınlık durumu</i>	Sapın içi boş ve sap orta özlü
<i>Yatmaya duyarlılık (iklim, toprak ve yetiştirme koşullarına bağlı olarak değişebilmektedir)</i>	Az, orta ya da çok yatma
<i>Sapta en üst boğum tüylülüğü</i>	Orta düzeyde
<i>Bayrak yaprakta kının mumsuluğu</i>	Yok veya çok zayıf
<i>Kılçıkta antosiyanin oluşumu</i>	Yok
<i>Başak tüylülüğü</i>	Yok
<i>Başakta mumsuluk</i>	Yok veya çok zayıf
<i>Kılçıkların dağılımı</i>	Başağın tamamına dağılmış
<i>Kılçık rengi</i>	Beyazımsı
<i>Alt dış kavuz tüylülüğü</i>	Yok
<i>Başak uzunluğu (kılçıklar ve çıkıntılar hariç)</i>	3,00-8,50 cm
<i>Başaktaki başakçık sayısı</i>	10-35 adet
<i>Başak rengi (olgunlukta)</i>	Beyaz
<i>Başağın profilden şekli</i>	Paralel kenarlı
<i>Başağın yoğunluğu</i>	Yoğun

Kastamonu Siyez Buğdayının Tane Kalite Özellikleri	
<i>Tane şekli</i>	Yumurta şeklinde
<i>Tane rengi</i>	Kırmızı
<i>Kavuz oranı (%)</i>	% 25-35
<i>Tane çapı</i>	2,00-3,00 mm
<i>Bin tane ağırlığı</i>	15-35 g
<i>Tane protein oranı (%)</i>	% 10-17
<i>Tane sertlik değeri (%)</i>	Ekstra yumuşak (Çok yumuşak ekmeklik buğdaydan daha yumuşak) % -15 ile % 5
<i>Kırma renk değeri L (L değeri, tane örneklerinin parlaklığı ile ilgili olup; 100 olduğunda beyaz, 0 olduğunda siyah anlamına gelmektedir)</i>	85-95
<i>Kırma renk değeri a (a değeri “kırmızı-yeşil” rengin göstergesi olup; +a: “kırmızılık değeri” olarak ifade edilmektedir)</i>	2,70-4,00
<i>Kırma renk değeri b (+b: “sarılık değeri” olarak ifade edilmekte olup; b sarılık değerinin yüksek olması, beta karoten miktarının yüksek olduğunun göstergesidir)</i>	13-18

Üretim Metodu:

1. Toprak Hazırlığı

İlk toprak hazırlığı genellikle ağustos ayında pullukla yapılır. Eylül-ekim aylarında çizer ve taban ile ekim için toprak hazırlığı tamamlanır.

2. Ekim

Kastamonu Siyez Buğdayı ekimi genellikle ekim- kasım ayları arasında yapılır. Az miktarda ekim yazlık olarak şubat-mart aylarında yapılır. Ekime hazır vaziyete getirilen tohum yatağına 20 -25 kg/da tohum atılır. Ekim genellikle mibzerle yapılmakla birlikte engebeli arazilerde fırır (gübre dağıtım makinesi) ile ekilip çizer ve taban ile toprağa gömülür.

3. Gübreleme

Ekim yapılacak araziye 3-4 yılda bir dekara 3-4 ton yanmış ahır gübresi verilerek toprağa karıştırılır. Ekim gübrelemesi ya yapılmaz ya da ekimde 20-20-0 kompoze gübre 20 kg/da olarak verilir. Üst gübreleme ihtiyaç görülmezse yapılmaz. Bazı üreticiler 15-20 kg/da amonyum nitrat, amonyum sülfat veya üre gübrelerinden birisi kullanır.

4. Sulama

Kastamonu Siyez Buğdayı ekim alanları kıraç alanlar olup sulama yapılmaz.

5. Hastalıkları, Zararları ve Mücadelesi

Hastalık ve zararlı mücadelesi genellikle yapılmaz. Sadece yabancı ot sorununun çok olduğu arazilerde ilaçlı yabancı ot mücadelesi yapılır.

6. Hasat, Harman, Depolama ve Ambalajlama

Kastamonu Siyez Buğdayı, biçerdöver veya deste yapan biçerlerle hasat edilir. Biçerdöverle hasat edilen ürünler birkaç gün güneşte kurutularak ambarlarda saklanır. Biçer ile hasat edilen ürünler kuruması beklenip patozdan geçirilerek ambarlarda depolanır. Tohumluk olarak kullanılacak ürünler selektörden geçirilerek ayıklanır. Ürün torba veya çuvalar içerisinde satışa sunulabilir.

7. Verim

Kastamonu Siyez Buğdayının verimi ortalama 200 kg/da olup 120-320 kg/da arasında arazi ve bakım şartlarına göre değişiklik gösterir.

Denetleme:

Denetimler, Kastamonu Ziraat Odası koordinatörlüğünde ve Kastamonu Ziraat Odası Kastamonu Üniversitesi, Ankara Tarla Bitkileri Merkez Araştırma Enstitüsü, Kastamonu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü ile Kastamonu Ticaret Borsasından oluşturulacak 5 kişilik denetim mercii tarafından her bir üretim sezonunda aşağıda belirtilen 3 aşamada yılda 2 defadan az olmamak üzere gerçekleştirilir.

Kastamonu Siyez Buğdayının denetimi her bir üretim sezonunda başlıca 3 aşamada yapılacaktır:

- Kastamonu Siyez Buğdayının tarla üretim aşamasında denetimi: Kastamonu Siyez Buğdayının başaklanma döneminde morfolojik ve agronomik özelliklerine uygun olup olmadığı denetlenecektir.
- Kastamonu Siyez Buğdayının hasat sonrası depoda tane kalite denetimi: Hasat sonrası depoda kavuzlu ve kavuzsuz Kastamonu Siyez Buğdayı tanelerinde kalite özellikleri yönüyle denetim yapılacaktır.
- Kastamonu Siyez Buğdayının ambalajlama ve depolama denetimi: Satışa sunulacak ürünün üzerinde “Kastamonu Siyez Buğdayı” coğrafi işaretinin ve menşe adı ambleminin uygun biçimde kullanılarak ambalajlandığının ve uygun koşullarda depolandığının denetimi yapılacaktır.

Denetim mercii denetim sırasında incelenecek numuneleri kendisi alır. Ürünün ayırt edici özellikleri kapsamında yapılacak analiz masrafları üretici sorumluluğundadır.

Denetime ilişkin raporlar Kastamonu Ziraat Odası tarafından ilgili mevzuatta öngörülen sürelerde 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.

KASTAMONU



**KASTAMONU
SİYEZ BULGURU**

Tescil No	: 413
Tescil Tarihi	: 11.02.2019
Başvuru No	: C2017/201
Başvuru Tarihi	: 17.11.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Kastamonu Siyez Bulguru
Ürün / Ürün Grubu	: Bulgur / Diğer ürünler (Tahıl)
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Tescil Ettiren	: Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Hepkebirler Mahallesi, Nasrullah Meydanı, No:9, 37100 Merkez / KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili
Kullanım Biçimi	: Kastamonu Siyez Bulguru ibaresi, coğrafi işaret amblemi ile birlikte ürün üzerinde kolayca görünürlük bir şekilde yer alacaktır.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kastamonu’da *Triticum monococcum* (einkorn) buğdayına Siyez buğdayı ve bu buğdaydan üretilen bulgura ise Siyez bulguru denilmektedir. Kastamonu Siyez Bulguru, başakçıkları tek taneli olan ve kavuzlu bir yapıya sahip olan siyez buğdayının kaynatıldıktan sonra kurutulması ve taş değirmenlerde yarılmaları sureti ile elde edilen bir üründür.

Kastamonu Siyez Bulguruna kendine özgü niteliklerini kazandıran ayırt edici özellikleri aşağıda üç başlık altında verilmiştir;

1. Ayırt edici hammadde nitelikleri

Kastamonu Siyez Bulgurunun en önemli ayırt edici niteliği Kastamonu Siyez buğdayından üretilmiş olmasıdır. Siyez buğdayı (*Triticum monococcum*) en yaygın eski ata buğday türlerinden birisidir. Bunlar, hasat esnasında kabuklarını korudukları için kabuklu buğdaylar olarak bilinirler ve soyulmazlar. Siyez buğdayı ekmeklik buğday çeşitlerinin kültüre alınmaya başlandığı M.Ö. 4. yüzyıldan itibaren ekim alanlarından hızla kaybolurken, Kastamonu’da tarımsal hâkimiyetine ara vermemiştir.

Kastamonu ve Siyez Buğdayı

Siyez buğdayı Kastamonu’da İhsangazi başta olmak üzere Devrekâni, Seydiler ve Kastamonu’nun diğer ilçelerinde yetiştirilmektedir. Üretilen Siyez buğdayının bir kısmı hayvan yemi olarak kullanılmakta, diğer kısmı işlenerek Siyez bulguru elde edilmektedir.

Kastamonu’da yetiştirilen Siyez buğdayı, bulgurundan insanların, buğday ve saplarından hayvanların yararlanabildiği, sıkı kavuz yapısı itibarı ile hastalık ve zararlılara karşı dayanıklı, kurak ya da besin maddelerince fakir şartlarda rekabet gücü yüksek bir türdür.

Yılın ilk hasadı yapıldıktan sonra Kastamonu Siyez Bulgurunu tanıtmak amacıyla İhsangazi Sepetçiöğlu ve Siyez Bulguru Festivali düzenlenmektedir.

2. Ayırt edici üretim yöntemi nitelikleri

Günümüzde Antep ve Karaman (Mut) tipi olmak üzere iki tip bulgur üretimi modeli vardır. Bu üretim modellerinde bulgur prosesine temizlenmiş ve dış kavuzu soyulmuş buğday ile başlanır. Ancak Siyez buğdayı, dış kavuzu endospermine bitişik bir buğday olduğundan dolayı temizlenmiş buğday kavuzu ile birlikte kaynatma işlemine alınır. Kastamonu Siyez Bulguru üretimine kavuzlu buğdayın kaynatılması ileriki aşamada kavuzun buğday tanesinden kolay ayrılmasını sağladığından dolayı mekanik bir kazımaya gerek kalmamaktadır.

Son yıllarda müşteri talepleri doğrultusunda durum bulgurunda sarartma işlemi yapılmaktadır. Mekaniksel sarartma prosesinde (buğdayın parlatması) kırma aşaması öncesinde buğdayın kepek tabakası normalden daha fazla kazınarak özellikle renk pigmentlerinin bulunduğu dış tabaka uzaklaştırılmaktadır. Buğdayın daha alt tabakalarına inilmesi rengi daha sarı bulgur elde edilmesini sağlamaktadır. Bu durumda normalde %80-85 olan buğdayın bulgur verimi, %70-72’ye düşmektedir. Bunun yanı sıra buğdayın dış tabakasının normalden daha fazla uzaklaştırılmasıyla insan sağlığı için faydalı mineral maddeler ve selüloz miktarı da düşmektedir. Oysa Kastamonu Siyez Bulgurunda parlatma ve kepek alma aşaması yoktur. Başlangıçta kaynatma ile endosperminden gevşetilen dış kavuz

çıkartıldıktan sonra buğday doğal haliyle bulgur olarak kırılır. Bu da diğer bulgurlardan farklı olarak mineral madde ve selüloz içeriğinin daha zengin olmasını sağlar.

Kastamonu Siyez Bulguruna ayırt edici niteliğini katan diğer önemli özelliği de şeklidir. Taş değirmenlerde öğütülen Kastamonu Siyez Bulguru aynı değirmene 3 defa gönderilir ve her değirmen çıkışında eleklerden geçirilerek küçük parçalar ayrılır. 1. öğütme aşamasında değirmene dış kabuğunu uzaklaştırmak için gönderilir. Yöresel olarak “Kızıl iri” adı verilen henüz tam kırılmamış ama kabuğu uzaklaştırılmış buğday elde edilir. Bu haliyle durum buğdayından elde edilen iri pilavlık buğdaya benzemektedir ve pilavlık olarak da kullanılabilir. Kızıl iri değirmene kırılmak üzere tekrar verilir. Amaç dikey olarak buğdayı ikiye ayırmaktır. Kastamonu Siyez Bulguru olarak üretimde hedeflenen, ticari olarak tercih edilen ve geleneksel olan şekli “Sinek kanadı” olarak bilinen bu halidir. Tekrar elek sisteminden geçirilen buğdayların kırılmayanları yine değirmene verilerek son kırma aşaması da gerçekleştirilir. Bu 3'lü kırma metodu sırasında elek altına geçen bölümler de kendi arasında tasniflenerek Sinek kanadından daha küçük olanlar çorbalık, çok daha küçük olanlar da köftelik/kısırlık olarak ayrılır. Son iki sınıf değirmencilik yan ürünleridir.

3. Ayırt edici nihai ürün nitelikleri

Kastamonu Siyez Bulgurunu diğer bulgurlardan ayıran nihai ürün özellikleri Tablo 1’de verilmiştir.

Tablo 1. Kastamonu Siyez buğdayından elde edilen bulgurun bazı fizikokimyasal nitelikleri

		<u>Kastamonu Siyez Bulguru</u>		
		<u>Geleneksel</u>	<u>Modern</u>	<u>Ort.</u>
Protein (%) (min)		% 11,50	Min % 11,50	11,50
Kül (%) (min)		% 1,30	Min % 1,30	1,30
Mineral maddeler				
Ca (ppm)		484,40±4,3	417,10±4,27	450,75±33,65
K (ppm)		3741,60±250	3959,70±150	3850,65±109,05
Fe (ppm)		25,23±0,10	27,53±0,13	26,38±1,15
Zn (ppm)		34,73±0,13	30,77±0,13	32,75±1,98
P (ppm)		2796,47±12,43	3070,50±18,40	2933,49±137,02
Mg (ppm)		938,10±3,23	1026,53±4,30	982,32±44,22
Al (ppm)		7,73±0,07	6,40±0,07	7,07±0,67
Si (ppm)		219,77±0,83	221,33±0,73	220,55±0,78
Yağ (%) (min)		% 1,5	% 1,5	% 1,5
<u>Renk</u>	<i>L</i>	53,24±0,01	51,98±0,01	52,61±0,63
	<i>a</i>	7,64±0,01	7,24±0,01	7,44±0,20
	<i>b</i>	20,71±0,15	18,06±0,02	19,39±1,33

Kastamonu Siyez Bulgurunun modern veya geleneksel yöntemlerle elde edilmesi büyük farklılıklar göstermemiştir. Geleneksel ve modern ürünler arasındaki farklılıklar işleme yönteminden daha ziyade buğday tohum kalitesi, su alma, güneşlenme durumu, toprak mineral içeriği gibi direkt buğday içeriğine yansıtacak faktörlerden kaynaklanmaktadır. Siyez bulgurunun en belirgin niteliği protein oranının, kül içeriğinin ve buna bağlı mineral madde içeriğinin yüksek olmasıdır. Özellikle kalsiyum, demir, çinko, fosfor, magnezyum ve silisyum gibi makro elementler açısından yüksek içeriğe sahiptir. Ayrıca üretim yönteminde belirtildiği gibi modern bulgur

üretimlerindeki parlatma amaçlı prosesler uygulanmadığından L^* parlaklık değeri daha düşük, siyez buğdayının yapısına ve bulgurun işleme prosesine bağlı olarak daha koyu renkli (kahve/kızıl) yani a^* değeri daha yüksek ve sarı olmaması nedeniyle klasik bulgura göre b^* değeri daha düşüktür.

Kastamonu Siyez Bulgurunun şekil özelliği:

Siyez bulgurunun taş değirmenlerde 3 aşamalı kırma yöntemi sırasında Türk Gıda Kodeksi (TGK) Bulgur tebliğindeki tasniflere karşılık gelebilecek 4 boy bulgur elde edilmektedir. Ancak Kastamonu Siyez Bulguru denildiğinde şekilsel olarak bilinen genel kabul görmüş ve ticari satışın da büyük kısmını oluşturan şekil “Sinek kanadı” olarak bilinen pilavlık çeşittir. Çorbalık ve köftelik/kısırlık ince bulgur çeşitleri değirmen yan ürünü olarak elde edilirler. Durum buğdayından elde edilen bulgura göre hazırlanmış TGK Bulgur tebliği ebat tasnifi ile Kastamonu Siyez Bulguru tasniflerinin karşılaştırması Tablo 2’de verilmiştir.

Tablo 2. Bulgur ebat tasnifleri

TGK Bulgur tebliğine göre boyut tasnifi	Kastamonu Siyez Bulguru ebat tasnifi
Pilavlık bulgur	
Tane Bulgur	Kızıl İri
İri Pilavlık	
Pilavlık	Sinek Kanadı
İnce Pilavlık	Çorbalık
Köftelik bulgur	
Köftelik	Pıs (Köftelik/Kısırlık)
İnce Köftelik	

1. Kızıl İri: “İri pilavlık” bulgur tasnifine karşılık gelebilir. Kırma yapılmamış kavuzundan ayrılmış bütün taneye yöresel olarak “Kızıl iri” adı verilir.
2. Sinek Kanadı: Yöresel olarak “Sinek kanadı” veya “Kavun dilimi” denilen çeşittir. Değirmende tanenin dik olarak ikiye ayrılması hedeflenir. Pilavlık çeşit olarak üretilir.
3. Çorbalık: Yöresel olarak “çorbalık” adı verilen çeşittir. Yöresel olarak Sinek kanadı tipin üretimi sırasında değirmende daha fazla parçaya ayrılan kısımdır. “İnce Pilavlık” tasnife karşılık gelir.
4. Pıs: Köftelik veya kısırlık çeşite karşılık gelir. Yöresel olarak “pıs” olarak adlandırılır. Değirmende elek altı olarak ayrılan en ince kısımdır.

Üretim Metodu:

1. Geleneksel Yöntem:

Kastamonu Siyez Bulguru üretiminde Siyez buğdayının kavuzlu bir buğday türü olması nedeniyle yabancı maddelerinden ayrılan Siyez buğdayı soğuk suya kavuzu ile birlikte dökülerek kazanlarda kaynatma işlemi yapılır. Bu işlem yapışık olan kavuzun ileriki aşamalarda taneden ayrılmasını kolaylaştırır.

Ürünün pişip pişmediğini anlamak için kavuzlu bir buğday alınır. Kavuzları el ile ayrıldıktan sonra buğday el ile ortadan ikiye bölünür. Bölünen kısımda hafif bir beyazlık kalmış ise kaynatma işlemine son verilir. Kırılan buğdayda kalan bir miktar beyazlık buğday kazandan alındıktan sonra buğdayın kendi sıcaklığı ile kaybolur.

Pişen buğdayın kazandan un çuvarlarına veya küçük sepetlere (çitlere) boşaltılırken sıcak kavuzlu buğdayın üzerine halk arasında ‘pashı sarı su’ denilen suyu akıtmak için buğdayın boşaltılması süresince soğuk su dökülmesidir. Boşaltma işlemi tamamen bittikten sonra buğdayın sıcaklığı buğdayın orta kısmına el sokulup kontrol edilerek soğuk su dökme işlemi sonlandırılır veya uygun sıcaklığa gelinceye kadar su dökmeye devam edilir.

Uygun sıcaklığa getirilmiş olan buğdayın branda veya bez örtülerin üzerine yaklaşık 1 cm kalınlığında serilerek ve güneşte kurutularak başlangıçtaki koyu amber renginin kazandırılması diğer bir ayırt edici proses özelliğidir. Kurutma işlemi güneş altında 6 ile 9 saat süresince gerçekleşir.

Kastamonu Siyez Bulguru üretiminde öğütme prosesi de kendine özgü nitelikler taşır. Değirmende ilk aşama olan eleme esnasında en üst eleğin üzerinde kalan siyeze halk arasında kızıl iri denir. Kızıl iri denilen ve %90 civarında kavuzsuz olan bu yarı mamul ürün ikinci bir defa değirmene verilir. Eleme aşamasından sonra işlem tekrar edilebilir. Eleme sonucunda kızıl iri haricinde pilavlık (sinek kanadı), çorbalık ve kısırılık/köftelik (pıs) olarak tabir edilen üç farklı kalınlıkta bulgur elde edilir.

2. Modern Yöntem:

Kastamonu Siyez Bulguru üretiminde Siyez buğdayının kavuzlu bir buğday türü olması nedeniyle yabancı maddelerinden ayrılan Siyez buğdayı soğuk suya kavuzu ile birlikte dökülerek buharlı kazanlarda kaynatma işlemi yapılır. Bu işlem yapışık olan kavuzun ileriki aşamalarda taneden ayrılmasını kolaylaştırır.

Bölünen kısımda hafif bir beyazlık kalmış ise kaynatma işlemine son verilir. Kırılan buğdayda kalan bir miktar beyazlık, buğday kazandan alındıktan sonra buğdayın kendi sıcaklığı ile kaybolur. Modern üretimde bu işlem basamağında ısıtma amacıyla buhar kullanılır.

Pişen buğdayın kazandan un çuvallarına veya küçük sepetlere (çitlere) boşaltılırken sıcak kavuzlu buğdayın üzerine paslı sarı suyu akıtmak için buğdayın boşaltılması süresince soğuk su dökülür. Boşaltma işlemi tamamen bittikten sonra buğdayın sıcaklığı buğdayın orta kısmına el sokulup kontrol edilerek soğuk su dökme işlemi sonlandırılır veya uygun sıcaklığa gelinceye kadar su dökmeye devam edilir. Bu aşama Siyez buğdayı kavuzuyla işlendiğinden dolayı modern üretimde de uygulanmaktadır.

Kurutma işlemi, uygun sıcaklığa getirilmiş olan buğdayın 5-10 m uzunluğunda çift cidarlı içine 100 °C’da kuru sıcak hava verilen tambur kurutma silindirlerinde buğdayın kavuzlu şekilde 2-3 saatte kurutulması ile gerçekleştirilir.

Kastamonu Siyez Bulguru üretiminde öğütme prosesi de kendine özgü nitelikler taşır. Değirmende ilk aşama olan eleme esnasında en üst eleğin üzerinde kalan siyeze halk arasında kızıl iri denir. Kızıl iri denilen ve %90 civarında kavuzsuz olan bu yarı mamul ürün ikinci bir defa değirmene verilir. Eleme aşamasından sonra işlem tekrar edilebilir. Eleme sonucunda kızıl iri haricinde pilavlık (sinek kanadı), çorbalık ve kısırılık/köftelik (pıs) olarak tabir edilen üç farklı kalınlıkta bulgur elde edilir.

Denetleme:

Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde, Kastamonu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Kastamonu Üniversitesi, Kastamonu Esnaf ve Sanatkarları Odaları Birliğinden oluşturulacak 5 kişilik denetim mercii; üretim, depolama, pazarlama ve satış dâhil olmak üzere sürecin tüm evrelerinde denetim görevini yılda bir defadan az olmamak üzere, 6769 sayılı Kanun hükümlerine uygun olarak yerine getirecektir.

Denetim mercii; Kastamonu Siyez Bulgurunun ayırt edici özellikleri açısından denetimlerini yapar. Bu doğrultuda bulgurun hammaddesinin Kastamonu Siyez buğdayı olup olmadığına (müstahsil makbuzu, çiftçi kayıt sistemi belgeleri vb.), üretim tekniğinin üretim metoduna uygunluğuna, şekil özelliklerine bakılır. Denetim mercii denetim sırasında incelenecek numuneleri kendisi alır. Ürün ayırt edici özellikleri kapsamında yapılacak analiz ücretleri üretici sorumluluğundadır.

Denetime ilişkin raporlar Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odası tarafından ilgili mevzuatta öngörülen sürelerde Türk Patent ve Marka Kurumu’na gönderilir.

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

KASTAMONU



KASTAMONU SİYEZ UNU

Tescil No	: 759
Tescil Tarihi	: 18.05.2021
Başvuru No	: C2018/154
Başvuru Tarihi	: 13.07.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Kastamonu Siyez Unu
Ürün / Ürün Grubu	: Siyez unu / Diğer ürünler
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Hepkebirler Mah. Ticaret ve Sanayi Odası Pasajı No:9 Merkez KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili
Kullanım Biçimi	: Kastamonu Siyez Unu ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Kastamonu Siyez Unu ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kastamonu Siyez Unu, aynı coğrafi sınırdan kaynaklanan ve coğrafi işaret olarak 545 sayı ile tescilli Kastamonu Siyez Buğdayından üretilir. Kastamonu Siyez Buğdayı, kuraklığa ve verimsiz toprağa bile dayanıklı olması nedeniyle coğrafi sınırın en önemli tarım ürünü haline gelmiştir. Kastamonu Siyez Buğdayı en çok una işlenir.

Kastamonu Siyez Buğdayının başağı, her birinde “tek tane” bulunduran tek başakçıkların karşılıklı iki sırasından oluşur. Taneleri sıkı bir şekilde kavuzla kaplıdır. Kavuzu ayrılan buğdayın kepek tabakası da taneye yapışık olduğundan dolayı, öğütme işlemi taş değirmenlerde ve taş aralıklarının ayarlanması suretiyle gerçekleştirilir.

Kastamonu Siyez Ununun geçmişi eskiye dayanır ve coğrafi sınıra özgü yöntemlerle taş değirmenlerde öğütülerek üretilmesi, ayırt edici özelliklerini kazanmasını sağlar. Bu sebeple coğrafi sınır ile arasında ün bağı bulunur.

Kastamonu Siyez Ununun bazı fizikokimyasal özellikleri ve besin değerleri

Özellik	Değer
Protein (%) (en az)	11,5
Kül (%) (en az)	1
Yağ (%) (en az)	2
K (mg/kg)	2929,50±533
Ca (mg/kg)	411,28±88
Fe (mg/kg)	32,20±3,27
Zn (µg/kg)	6779±2207
P (mg/kg)	1688,10±420
Mg (mg/kg)	633,88±225,5
Ba (µg/kg)	1411,75±920
Se (mg/kg)	4,40±0,15
Renk <i>L</i>	87,65
<i>a</i>	1,14
<i>b</i>	12,24

Üretim Metodu:

Hasat edilen Kastamonu Siyez Buğdayı selektörden geçirilerek yabancı maddelerinden ayrılır. Kabuk soyucudan geçirilerek kabuğu çıkarıldıktan sonra yıkanır. Açık havada, havanın şartlarına bağlı olarak (güneşte 1-2 saat) buğdayın sarı olan rengi değişmeden alt üst edilerek buğday taneleri kurutulur. Taş değirmenden geçirilerek öğütülür.

Kastamonu Siyez Buğdayı kepeği ayrılmadan tam buğday şeklinde öğütülür. Uygun öğütme, irmik büyüklüğünde tane yapısı kalmayacak şekilde alt ve üst değirmen taş aralıklarının ayarlanmasıyla sağlanır. Değirmende alt taş sabit, üst taş bir makara sistemi vasıtasıyla hareketlidir. Öğütme işleminin başlangıcında az miktarda buğday değirmene verilip, çıkan örnek elle kontrol edilir, iri granüller kaldıysa üst değirmen taşı yaklaştırılarak un yapısının inceltilmesi sağlanır. Değirmenin hızı ve taş aralıkları değirmene beslenecek siyez buğdayının akım hızına göre ayarlanır.

Elde edilen Kastamonu Siyez Unu 25-50 kg'lık çuvallara doldurulduktan sonra, çuvallar ağızları hava alacak, ancak yabancı madde girmeyecek şekilde kapatılarak yan yana dizilir ve 1-2 gün dinlendirilir. Dinlendirme süresinin sonunda genellikle kraft ambalajla paketleme yapılır. Ancak farklı gramajlarda bez torba, çuval vb. ile de ambalajlanabilir. Kastamonu Siyez Unu tam buğday formunda öğütüldüğü, buğdayın ruşeym kısmını içerdığı ve yağ oranı yüksek olduğu için raf ömrü 3 ay gibi kısa bir süredir. Ambalajın güneş ışığı geçirmemesi, ayrıca çuval/paketli ürünlerin de direkt güneş ışığı almayan serin ortamda muhafaza edilmesi gereklidir.

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

Kastamonu Siyez Unu, coğrafi sınırdan kaynaklanan 545 sayı ile Kastamonu Siyez Buğdayı kullanılarak üretilir. Geçmişi eskiye dayanır ve üretimi, coğrafi sınıra özgü nitelikte ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeple coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Kastamonu Siyez Ununun tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Denetimler, Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odasının koordinatörlüğünde ve Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odası, Kastamonu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü, Kastamonu Belediyesi, Kastamonu Üniversitesi, Kastamonu Esnaf ve Sanatkarları Odaları Birliğinden konuda uzman birer üye olmak üzere en az 6 kişiden oluşur. Denetimler düzenli olarak yılda bir kez, ihtiyaç duyulduğunda ve şikâyet halinde ise her zaman yapılır.

Denetim kriterlerine aşağıda yer verilmektedir.

- Üretimde kullanılan buğdayın, 545 sayı ile tescilli Kastamonu Siyez Buğdayı olması.
- Üretim metoduna uygunluk.
- Ürünün fizikokimyasal özelliklerinin ve besinsel değerlerinin uygunluğu.
- Kastamonu Siyez Unu 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.



KASTAMONU TAŞ BASKI DOKUMASI

Tescil No	: 465
Tescil Tarihi	: 18.10.2019
Başvuru No	: C2018/163
Başvuru Tarihi	: 31.07.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Kastamonu Taş Baskı Dokuması
Ürün / Ürün Grubu	: Taş Baskı Dokuması/ Dokumalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Hepkebirler Mah.Ticaret Odası Pasajı No:6 Merkez KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaretin adı ürün üzerinde marka ile birlikte kullanılabilir.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kastamonu, Osmanlı döneminde kültür ve sanat merkezi olması sebebiyle Türk el sanatının çok zengin örneklerine sahip olan bir il olup dokumacılık ve yazmacılıkta çok eski bir geçmişe sahiptir. 17. yüzyılda Evliya Çelebi Seyahatnamesinde Kastamonu kumaşlarının meşhur olduğundan bahsederek bez dokuma tarihine ışık tutmuştur.

Kastamonu Taş Baskı Dokuması, Kastamonu’da çirişli ip kullanılarak üretilen dokuma üzerine boya, fırça ve oyulmuş ahşap kalıplarla desenlerin çizilmesi veya basılması suretiyle meydana getirilir. Taş baskı, taş ile yapılan bir baskı değildir. Kumaşın üzerine baskı yapılırken kullanılan kalıpların işlem sırasında boyana boyana zamanla taş şeklinde görünümüne sahip olmaları nedeniyle bu ismi almıştır. Unutulmaya yüz tutmak üzereyken 1900’lü yılların sonlarında tekrar kendini göstermeye başlayan taş baskı Kastamonu’da açılan kurslarla yeni ustalar kazanmıştır.

Üretim Metodu:

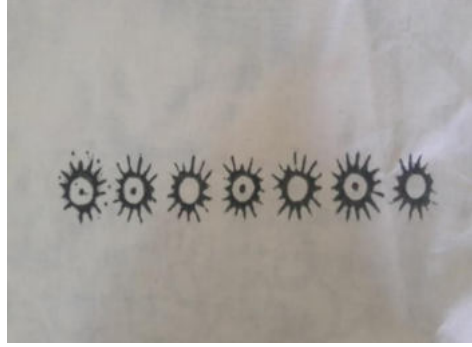
Kastamonu’da üretilen dokumalarda pamuk ipliğini sağlamlaştırmak için çirişli ip kullanılır. Çirişli ip, pamuk ipliğinin hamurlu suya bastırılmasının ardından masuraya sarılarak kurutulması ile oluşturulur ve sonrasında tezgâhlarda dokunur. Hamurlu su; un, su ve tuz karışımı ile elde edilen sıvıdır.

Taş baskı işleminde öncelikle kök boya karışımları ile birlikte içine farklı karışımlar eklenen ağaçtan yapılmış teknelere boyalar hazırlanır. Masa üzerine serilmiş keçenin üzerine önceden yıkanmamış örtü düz bir şekilde serilir. Bu örtü üzerine ıhlamur ağacından yapılan kalıplardan farklı çeşitler kullanılarak baskı işlemi gerçekleştirilir. Baskı işlemi başta açık yeşil olup kurudukça siyahlaşır. Siyahlaşan ve kurduğundan emin olunan örtü iki gün sonra yıkanır ve kullanıma hazır hale gelir. Kastamonu Taş Baskı Dokuması üretiminde “Serigrafi” tekniği kullanılmaz. Son yıllarda Kastamonu Taş Baskı Dokumalarından mutfak önlükleri, çantalar, sehpa ve masa örtüleri gibi ürünler yapılmaya başlamıştır.

Kastamonu Taş Baskı Dokumasında kullanılan araçlar; boya tablası, boya kabı, fırça (boya yedirme), temizleme fırçası, baskı masası, boya karıştırıcı ve ağaç kalıplardır.

Kalıplar genellikle kuru ıhlamur ağacından oyulur. ıhlamur ağacı, yumuşak, kolay oyulabilir, dayanıklı, iyi boya tutan bir ağaç cinsi olduğu için kalıp hazırlamaya çok uygundur. ıhlamur ağacının, budaklı, yarık ve yaş olmaması gereklidir. Kalıplar desenlemeye kullanılır. Kastamonu Taş Baskı Dokumasının kendine has baskı desenleri vardır. Bu desenler keklik, buğday başağı, geyik, çaydanlık, yürek, yazma, koyungözü vb.’dir.





Boya Tablası: 4 köşeli, ahşap kasağa vinleksi gerilerek hazırlanmış 4 cm yüksekliğinde kap, kalıba boya yedirmek için kullanılır, boya önce boya tablasına fırça ile verilerek kullanılır.

Boya Kabı: İçerisine hazırlanmış boyaların konulduğu ağız kapanabilen, geniş ağızlı plastik kaptır.

Boya Yedirme Fırçası: Kıldan yapılmış yumuşak uçlu geniş ağızlı sık fırçadır. Boya kabında boya alarak boya tablasına boya yedirmek için kullanılır.

Temizleme Fırçası: Sert uçlu ayakkabı fırçasıdır. Baskı kalıbını temizlemek için kullanılır.

Baskı Masası: Üzeri keçe ve battaniye ile kaplanmış büyük masa, düzener ile yan yana yerleştirilir. Üzerinde kalıp yapılır.

Tahta Baskıda Kullanılan Boyalar: Boya olarak eskiden sadece bitkisel boya kullanılmasına karşın bugün bitkisel ve kimyasal boyalar kullanılır.

Doğal Boyalar: Tabiattaki renklerini tam yansıttığı ve renklerinin çabuk solmadığı için tercih edilen boya türüdür.

Bitkisel Boyalar: Bu boyalara kök boyalarda denilir. Bazı bitkilerin değişik yerlerinde, çiçek, yaprak, kabuk, odun veya kök yosun olabilir. Renkli bez dokusunda kullanılan iplikler kestane ağacı, armut ağacı gibi ağaçların köklerinin veya ceviz kabuğu, soğan kabuğu gibi kabukların kaynatılması ile boyanır, renk karışımlarını elde etmek için kullanılan diğer maddeler ise kireç, siyah mazi, beyaz mazi, sumak yaprağı gibi bitkilerdir. Bu boyalar, suni anilin ve alizarin boyalarla yapılanlardan daha makbuldür.

Anilin Boyalar: Günümüzde maden kömürü katranının damıtılması ile elde edilen boya türüdür.

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

Kastamonu Taş Baskı Dokumasında Kastamonu'da çirişli ip ile üretilen dokuma kullanılır. Kastamonu Taş Baskı Dokumasında kullanılan kalıplardaki desenler Kastamonulu ustalarca tasarlanarak el oyması şeklinde üretilir.

Denetleme:

Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde, Kastamonu El Sanatları Hizmet Merkezi Müdürlüğü, Kastamonu Terziler Odası Başkanlığından konusunda uzman kişilerin katılımıyla oluşturulacak 3

kişilik denetim mercii; üretim, depolama, pazarlama ve satış dâhil olmak üzere sürecin tüm evrelerinde denetim görevini düzenli olarak yılda bir defadan az olmamak üzere, tüketici şikâyeti üzerine ise her zaman 6769 sayılı Kanun hükümlerine uygun olarak yerine getirecektir.

Denetim mercii; Kastamonu Taş Baskı Dokumasının ayırt edici özellikleri açısından denetimlerini yapar. Bu doğrultuda üretim yerinin ziyareti yapılarak kullanılan dokumanın Kastamonu’da çirişli ip ile üretilen dokuma olup olmadığı, baskıda kullanılan kalıpların ıhlamur ağacından yapılıp yapılmadığı, taş baskı yapılacak olan dokumaların önceden yıkanıp yıkanmadığı, üretim aşamalarının ve ürün özelliklerinin Kastamonu Taş Baskı Dokumasına ait olup olmadığı değerlendirilir.

Denetime ilişkin raporlar Kastamonu Ticaret Ve Sanayi Odası tarafından ilgili mevzuatta öngörülen sürelerde 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.



KASTAMONU TİRİDİ
KASTAMONU SİMİT TİRİDİ

Tescil No	: 474
Tescil Tarihi	: 16.12.2019
Başvuru No	: C2017/246
Başvuru Tarihi	: 22.12.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Kastamonu Tiridi / Kastamonu Simit Tiridi
Ürün / Ürün Grubu	: Yemek / Yemekler ve Çorbalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Kastamonu Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Aktekke Mah. Barbaros Cad. No:5 Merkez KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili
Kullanım Biçimi	: Kastamonu Tiridi / Kastamonu Simit Tiridi ibaresi, işletmede kolayca görülebilecek bir şekilde kullanılır.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kastamonu Tiridi / Kastamonu Simit Tiridi, kemik suyu ile ıslatılan simit üzerine dökülen sarımsaklı yoğurt, kavrulmuş kıyma ve isteğe göre tereyağı ile hazırlanan Kastamonu yöresine has bir yemektir. Ürün malzeme ve sosları ile mantıya benzer bir tada sahiptir.

Ürünün adına ait türkü de bulunan Kastamonu Tiridi / Kastamonu Simit Tiridi, Kastamonu'ya özgü susamsız sade simit olan 435 tescil numaralı coğrafi işaret Kastamonu Simidi ile yapılır. Bu simit, tazeyken kalın kabuk tabakalı ve gevrekli. Zaman geçip soğuyan ve bayatlayan simitler Kastamonu Tiridi / Kastamonu Simit Tiridi yapılarak değerlendirilmiş ve Kastamonu Tiridi / Kastamonu Simit Tiridi ortaya çıkmıştır. Bununla birlikte ürün hem taze hem de bayatlamış Kastamonu Simidi ile yapılabilir.

Ürünün hazırlanmasında geleneksel olarak, Kastamonu'da yetişen büyükbaş hayvanlarından elde edilen kıyma, yörede beslenen hayvanların sütünden elde edilen tereyağı tercih edilir ve 135 tescil numaralı coğrafi işaret Taşköprü Sarımsağı kullanılır.

Üretim Metodu:

Üretimde kullanılan malzemeler aşağıda verilmektedir.

Malzemeler:

6 adet Kastamonu Simidi (Yaklaşık 110 g)

1000 ml kemik suyu(Kaval kemiğinden elde edilir)

1-2 diş Taşköprü Sarımsağı

50-60 g kıyma (Kastamonu ilinde yetişen büyükbaş hayvanlardan)

Üzerini örtecek kadar manda yoğurdu ya da katı kaymaklı, sulanmamış inek yoğurdu

20-25 g Kastamonu ilinde yetişen hayvanların sütünden elde edilen tereyağı (İsteğe bağlı)

4 g tuz

Hazırlanışı:

Büyükbaş hayvanlardan alınan kaval kemiği, 3-4 parçaya bölünmüş şekilde 2-2,5 saat kaynatılır ve tuz eklenir. Kastamonu Simitleri, başparmak uzunluğunda elle kopararak bölünür. Üzerine sıcak kemik suyu eklenir. Kastamonu ilinde yetişen büyükbaş hayvanların sırt bölümünden elde edilen et, orta kalınlıkta satır veya zırh ile ince dövme satır kıyması haline getirilir. Satır kıyması etin kendi yağı ile birlikte suyunu çekene kadar kavrulur. Taşköprü Sarımsağı ezilerek manda yoğurdu veya katı kaymaklı inek yoğurdu ile karıştırılır.

Kastamonu Tiridi / Kastamonu Simit Tiridi hazırlanırken simitler sadece elle kopararak parçalara ayrılır. El ile bölünen simitler, bakır sahana veya porselen tabağa yerleştirilir ve üzerine kemik suyu dökülür. Kemik suyu simitlerin sadece ıslanabileceği kadar kullanılır, fazla kemik suyu boşaltılır. Islatılan simitlerin üzerine, üstünü örtecek miktarda, Taşköprü Sarımsağı eklenerek hazırlanan yoğurt karışımı ilave edilir. Bunun üzerine de etin kendi yağı ile birlikte suyu çekene kadar kavrulan kıyma, sıcak olarak ilave edilir. İstenirse, bakır yağ tavasında kızdırılan tereyağı, köpürdüğü noktada üzerine dökülerek servis edilir.

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

Geçmişe eskiye dayanan Kastamonu Tiridi / Kastamonu Simit Tiridinin üretiminde, Kastamonu Simidi ve Taşköprü Sarımsağı kullanılması, geleneksel olarak, yörede yetişen hayvanlardan elde edilen et ile süttten elde edilen tereyağının kullanılması ve ayrıca ustalık gerektiren üretim yöntemi nedeniyle Kastamonu'ya ün bağıyla bağlıdır. Bu sebeple üretimin tüm aşamalarının, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleşmesi gerekir.

Denetleme:

Denetimler, Kastamonu Belediyesinin koordinatörlüğünde ve Kastamonu Belediyesi, Kastamonu İl Tarım ve Orman Müdürlüğü ile Kastamonu Ticaret ve Sanayi Odasından konuda uzman birer personelden oluşan 3 kişilik denetim mercii tarafından, aşağıdaki hususlar dikkate alınarak yılda bir defa yapılır. Şikâyet olması halinde rutin denetimlerin dışında da denetim yapılır.

- Kastamonu Taşköprü Sarımsağının kullanılması,
- Kastamonu Simidi ile yapılması,
- Simitlerin elle bölünmüş olması,
- Kastamonu ilinde yetişmiş hayvanlardan elde edilen etin kullanılması,
- Kastamonu ilinde yetişen hayvanların sütünden elde edilen tereyağı,
- Kıymanın satır kıyması olması,
- Kemik suyunun kaval kemiğinden yapılmış olması.

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.



PINARBAŞI KARA ÇORBA

Tescil No	: 319
Tescil Tarihi	: 29.12.2017
Başvuru No	: C2013/005
Başvuru Tarihi	: 31.12.2012
Coğrafi İşaretin Adı	: Pınarbaşı Kara Çorba
Ürünün Adı	: Çorba
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç İşareti
Başvuru Yapan	: T.C. Pınarbaşı Kaymakamlığı
Başvuru Yapanın Adresi	: Cumhuriyet Mah. Kurtuluş Cad. No:3 Kat:4 Pınarbaşı KASTAMONU
Coğrafi Sınır	: Kastamonu İli Pınarbaşı İlçesi ve Köyleri
Kullanım Biçimi	: Markalama

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kara Çorba, Kastamonu İli Pınarbaşı İlçesi ve ilçeye bağlı köylerde üretilen bir tür tavuk çorbasıdır. Çorbanın adı ve kendine has rengi pişirme esnasında içine katılan, yörede geleneksel olarak üretilen kızamık ekşisinden kaynaklanır. Kızamık ekşisi, bölgede endemik olarak yetişen kızamık bitkisinin (*Berberis vulgaris*) meyvelerinden üretilir. Geleneksel olarak kış aylarında tüketilen bu çorbaya ayırt edici özelliğini bileşiminde kullanılan kızamık ekşisi vermektedir.

Üretim Metodu:

Kızamık Ekşisi Yapımı

Kızamık meyvesinden (*Berberis vulgaris*) kızamıklar salkım halinde toplanır. Toplanın salkım halindeki kızamıklar haşlanır. Haşlanan ve yumuşamış kızamıklar ezilerek elekten süzülür. Elde edilen sıvı koyu kıvama gelene kadar kaynatılır. “Kara Çorba Ekşisi” olarak da adlandırılan kızamık ekşisi istenildiğinde kullanılmak üzere cam kavanozlarda saklanır.

Pınarbaşı Kara Çorba Yapımı (8 Kişilik)

Bir bütün tavuk haşlanmak üzere tencereye alınır. Bir bütün soğan (yaklaşık 100 g), 8 gram tuz, 2 litre su ve 5 gram karabiber ilave edilerek haşlanır. Elde edilen tavuk suyu, Kara Çorba yapmak üzere ayrılır. 2 litre tavuk suyuna 10-15 ml kızamık ekşisi eklenir ve karıştırılır. 20 gram un, 500 ml soğuk su ile karıştırılır ve kaynayan çorbaya eklenir. Çorba 5 dakika kaynatılır. İlk aşamada haşlanan tavuktan küçük parçalar haline getirilmiş 100-150 g tavuk eti ayrılır, 100 gr tereyağında 5 gram karabiber ve 8 gram tuz ilave edilerek 1 dakika kızartılır. Pişen çorbaya tavuk eti ilave edilir.

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

Pınarbaşı Kara Çorbanın yapımında kullanılan kızamık ekşisi; Pınarbaşı İlçesi ve ilçeye bağlı köylerde üretilmelidir.

Denetleme:

Pınarbaşı Kara Çorbanın coğrafi işaret tescil belgesinde belirtilen özelliklere uygun olarak üretimine yönelik denetimler Pınarbaşı Kaymakamlığı’nın koordinatörlüğünde; Pınarbaşı Belediyesi, Pınarbaşı İlçe Gıda, Tarım ve Hayvancılık Müdürlüğü ve Pınarbaşı Halk Eğitim Merkezi’nden konusunda uzman birer üye olmak üzere toplam üç kişilik Komisyon tarafından yürütülecektir. Komisyon, Pınarbaşı Kara Çorbanın tescil belgesinde belirtilen şekilde hazırlandığını denetleyecektir. Coğrafi işaretin kullanımına ilişkin denetimler Denetim Komisyonu tarafından yılda iki defa, şikâyet halinde ise her zaman yapılacaktır.

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



TAŞKÖPRÜ KUYU KEBABI

Tescil No : 197
Coğrafi İşaret : Taşköprü Kuyu Kebabı

Ürünün Tarihçesi, Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Tarihçesi:

Taşköprü Kuyu Kebabı 160-170 yıllık bir tarihe sahip olup, 93 Harbi olarak bilinen Osmanlı-Rus Savaşından sonra Kırım-Bahçesaray'dan Taşköprü'ye yerleşen göçmenler tarafından ilk kez yapıldığı, kuyu kebabının tekniğinin Anadolu'ya, askerlik için Taşköprü'ye gelen veya Taşköprü'den giden kişiler tarafından yayıldığı bilinmektedir. Taşköprü Kuyu Kebabı yöreye ün bağı ile bağlıdır.

Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Taşköprü yemek kültürü bakımından da zengin bir mutfığa sahiptir. Bu zenginliğin başlıca sebebi; ormanları, bitki örtüsündeki çeşitliliği ve buna bağlı olarak yetiştirilen hayvanların varlığıdır. Taşköprü'de hayvan varlığının ve kalitesinin yüksek olması İlçe'de kuyu kebabının ünlenmesini sağlamıştır. Taşköprü Kuyu Kebabının yapımında 6-10 aylık ve ortalama canlı ağırlıkları 25-35 kg civarında olan, yörede kekik otu vb. aromatik bitkilerle beslenen süt kuzularının kullanılması, kebabın yapımında kullanılan kuyuların sahip olduğu özel tasarımın ısının dönerek eşit şekilde ve homojen yayılmasını sağlaması ve kebabın tamamen tuğlaların ısı ile pişmesi, kuyunun ağzının yöreye özgü sarı toprak ile kapatılmasının hava ve ısıyı izole ederek pişme ısısının korunmasını ve etin kurumamasını sağlaması, kuyuların yakılmasında kullanılan çam kökü çırasının sahip olduğu reçinenin kebabın lezzetini artırması ayırt edici özellikleridir. Pişirilme esnasında herhangi bir baharat veya sebze kullanılmayan Taşköprü Kuyu Kebabı, esasen üretim yöntemi ve kuyunun hazırlanma şekli ile diğer kebaplardan ayrılmaktadır.

Taşköprü Kuyu Kebabının Yapımı:

1- Kebabın pişirildiği kuyu: Taşköprü Kuyu Kebabı yapımında kullanılan kuyular 180 cm derinliğinde ve 100 cm çapında fiçı (silindir) şeklinde hazırlanmaktadır. Ancak derinliği 2 metre, çapı ise 1,5 metreden daha az olamaz. Kuyunun fiçı (silindir) şeklinde olması, ısının dönerek eşit şekilde ve homojen yayılmasını sağlamakta, aynı zamanda kuzuların duvara yapışmasını da önlemektedir. Kuyu örülürken orta kısmına bombe verilir ve bakınca yukarı doğru daralıyor şeklinde görünür. Bu bombe, yanma esnasında ateşin yukarı gitmeyip döne döne yanmasını sağlar. Kuyunun duvarları daha iyi ısı tutması için iyice kurumuş olan eski enkaz tuğlaları ile örülmektedir. Kuyunun çevresinde, tuğla ile toprak arasında 2-2,5 metreyi bulan doldu maddesinin doldurulduğu kısım bulunur. Bu dolgu maddeleri arasında kum, çakıl, saman, tuğla, cam ve şişe kırıkları bulunmakta olup, bunlar kuyunun tavını korurlar. Örme işinde harç olarak çimento yerine sarı toprak ile hazırlanan harç kullanılmaktadır. Bu toprağın özelliği, kuyunun ısı soğurmasını artırması ve daha uzun süre sıcak kalmasını sağlamasıdır. Bu topraktan yapılan harcın yüksek sıcaklık karşısında kuruyup çatlamaması ve dağılmaması sebebiyle sıcaklık karşısındaki dayanıklılık artmıştır. Böylece sarı toprak Taşköprü Kuyu Kebabının kuyu yapılında hem harç malzemesi hem de yalıtım malzemesi olarak kullanılmaktadır. Yapılan bilimsel araştırmalarda, sarı toprağın yörede bulunan topraklardan kolaylıkla ayırt edildiği ve dar bir alanda yayılım gösterdiği, kum fraksiyonunun yüksek, kil ve silt fraksiyonlarının ise düşük olmasının toprağa özelliğini kazandırdığı belirtilmiştir. Kum fraksiyonunun ağırlıklı olarak ince taneli kum ve orta taneli kumdan oluşmasının harç malzemesinde, hava ile dolu boşlukların artmasını sağladığı ve sonuçta dışarı doğru ısı iletiminin azaldığı, böylece kuyunun ısı soğurmasının arttığı ve daha uzun süre sıcak kaldığı tespit edilmiştir. Sarı toprağın kil fraksiyonu miktarının düşük olması ise bu toprağın plastik özellik göstermesine ve harcın yüksek sıcaklık karşısında kuruyup çatlamasının ve dağılmasının önlenmesine sebebiyet vermektedir. Toprağın orta düzeyde (%5-15) kireç içermesi ise kum ve silt fraksiyonları için çimentolayıcı özellik göstermesine, bu taneciklerin bir araya gelip sıkıca tutunmalarına, dolayısıyla yüksek sıcaklık karşısında dağılmamalarına olanak sağlamaktadır. Kuyunun ağzını kapatmak için paslanmaz çelik levhalardan yapılmış ve üzeri ahşap malzeme ile kaplanmış kapaklar kullanılmaktadır. Kuyular genelde işletme içerisinde yer almakta ve çıkan duman ile buhar, baca sistemiyle dışarıya atılmaktadır.

Tescil No : 197
Coğrafi İşaret : Taşköprü Kuyu Kebabı

2- Yakıt ve kuyunun yakılması: Kuyuyu yakmak için has çıra (kesilmiş çam ağaçlarının kökleri) kullanılmaktadır. Çıra, tutuşması kolay ve ısı kalorisi yüksek bir yakıttır. Bir kuyu için 75-80 cm uzunluğunda 10 cm çapında yaklaşık 25 adet çıra kopağı atılarak kuyu yakılır. Bunun yanma süresi yaklaşık 1,5 saattir. Odunlar tamamen yandıktan sonra geriye kalan yanmamış bir kaç parça olursa onlarda uzun makaslarla dışarı

alınarak kuyu hazırlanmış olur. Bu aşamaların sonunda kuyu içerisindeki tuğlalar tamamen ısınmış olur ve kebabın pişmesi de bu tuğlaların ısıyla olmaktadır. Yapılan ölçümlere göre kuyunun sıcaklığı yanma esnasında 950-1050 dereceye kadar çıkmaktadır. Ancak kebabların pişmesi esnasındaki kuyu sıcaklığı 350-400 derece civarında ölçülmüştür.

3- Kuzu Seçimi : Taşköprü Kuyu Kebabının yapımında 6-10 aylık ve ortalama canlı ağırlıkları 25-35 kg civarında olan süt kuzuları kullanılmaktadır. Bu kuzular yetiştigi bölgelerde kekik otu vb. aromatik bitkilerle beslendiklerinden söz konusu durum kebaba özel lezzetini vermektedir. Kuzu seçiminin ardından alınan kebablık kuzular sabah erken saatlerde (sabah 5-6 gibi) veteriner kontrolünde yetkilendirilmiş mezbahanelerde kesilmekte ve muayene sonucu uygun görülen kuzular bekletilmeden soğutuculu dağıtım aracı ile sabah saat 8 itibarıyla kebabın yapılacağı işletmelere götürülmektedir.

4- Kuzuların Hazırlanması ve Kuyulara Yerleştirilmesi: Taşköprü Kuyu Kebabı yeni kesilmiş ve ölüm sertliğinden (rigor mortis) çıkmamış kuzu etlerinden yapılmakta olup, önceden kesilmiş ve dinlendirilmiş etlerden kebab yapılmamaktadır. Bu nedenle aynı günün sabahı kesilmiş olan karkaslar sabah işletmeye alınarak hazırlığa başlanır. Burada karkasların iç organları çıkarılır. Bacaklardaki incik kemikleri alınır. Karkas boyundan başlanmak üzere sırt omurlarından kalça kemiğine kadar yarılr. Fakat ikiye ayrılmaz. Buradaki amaç kebabların daha iyi pişmesini sağlamaktır. Kebab tuzsuz olarak pişirilir. Hazırlanmış ve ısıtılmış olan kuyunun tabanına büyük bir tava yerleştirilir ve içerisinde 2 litre kadar su konulur. Bunun amacı kuyuda buhar oluşturarak kebabların daha iyi pişmesini sağlamak, ayrıca kebaptan damlayan yağların ateşe düşerek yanmasını ve oluşacak kokuyu önlemektir. Daha kuyu ağzına çift sıra olarak yerleştirilmiş olan demir çubuklara karkaslar, çengeller vasıtasıyla asılarak pişmeye hazır hale getirilir. Kullanılan kancaların paslanmaz çelik ya da krom-nikel olması gerekir. Ayrıca kuzular kuyunun merkezine asılmalı ve herhangi bir yerle temas etmemelidir. Kullanılan tüm malzemelerin ve kebab kuyularının “Türk Gıda Kodeksi Gıda ile Temas Eden Madde ve Malzemeler Yönetmeliği” ile gerekli hijyen koşulları açısından “Türk Gıda Kodeksi Gıda Hijyeni Yönetmeliğine” uygunluğunun sağlanması gereklidir. Bundan sonra kuyunun ağzı özel olarak hazırlanan kapak ile kapatılır ve etrafındaki açık yerler sarı topraktan hazırlanmış olan harç ile hava almayacak şekilde tamamen kapatılır. Yapılan bilimsel çalışmalarda; kuyu sıcaklığının yaklaşık 3 saatlik zaman diliminde asılan kuzu sayısına göre 900-1050°C’ye kadar çıktığı, kuzu karkaslarının kuyuya asıldığında 20-26°C olduğu, pişmesi için bekletilen yaklaşık 3 saatlik zaman diliminde kuzu sayısına göre merkez sıcaklığının 90-111°C’lere kadar çıktığı belirlenmiş olup, et ürünleri için pastörizasyon sıcaklığına (70 ila 100°C – 30 dakika) tabi tutulmuş olacağından 5596 sayılı “Veteriner Hizmetleri, Bitki Sağlığı, Gıda ve Yem Kanunu” ve bu kanuna bağlı çıkan yönetmelik ve talimatlara göre güvenli gıda olarak kabul edilmektedir. Kebablar bu vaziyette 2,5-3 saat kadar piştikten sonra, kuyunun ağzı açılarak buharın dışarı çıkması sağlanır ve kapak tekrar kapatılarak yarım saat daha kızarması için beklenir, Sunuma hazır hale getirilen kebablar servis edilmek üzere mutfağa alınır.

5-Kebabların Porsiyonlanması ve Servis: Bu kebab genel olarak öğlen 11:00 ve 12:30 saatleri arasında tüketime sunulmakta ve bu saatler dışında yapılmamakta ve satılmamaktadır. Taşköprü Kuyu Kebabı kuyudan çıktığı andaki sıcaklığıyla servis edilmekte ve ikinci kez kesinlikle ısıtılmamaktadır. Pişmiş olan kebablar satırlar vasıtasıyla parçalanır. Kilo ile müşterilerinin isteğine bağlı olarak kemikli, kemiksiz, yağlı ve az yağlı olmak üzere tabaklara konularak, yanına garnitür olarak herhangi bir işleme tabu tutulmamış ve çeşni maddesi katılmamış küçük küpler şeklinde doğranmış kuru soğan ve maydanoz oluşan soughşle birlikte servis edilir.

Tescil No : 197
Coğrafi İşaret : Taşköprü Kuyu Kebabı

Denetleme:

Taşköprü Kuyu Kebabının üretim metodunda açıklanan özelliklere uygun olarak üretim yapıp yapılmadığına dair kontroller Taşköprü Belediye Başkanlığı koordinatörlüğünde; Kastamonu Valiliği Gıda, Tarım ve Hayvancılık İl Müdürlüğü, Taşköprü Kaymakamlığı Gıda Tarım ve Hayvancılık İlçe Müdürlüğü ve Taşköprü Ticaret ve Sanayi Odası tarafından oluşturulan konusunda uzman en az üç kişilik komisyon tarafından, üretim, pazarlama ve satış dahil olmak üzere sürecin tüm evrelerine yönelik yılda 2 kez ve ihtiyaç duyulduğunda ve şikayet halinde her zaman yapılır.

Taşköprü Belediye Başkanlığı tarafından, Taşköprü Belediye Mezbahanesinde Taşköprü Kuyu Kebabı yapımında kullanılan kuzuların veteriner hekim kontrolünde 25-30 kg ağırlığı aralığına sahip 6-10 aylık kuzu olmaları ve sabah saat 6’da kesime başlanıp, sabah saat 8’de kesimin tamamlanarak soğutucu araçla kebab esnaflarına dağıtılması kontrol edilecektir. Taşköprü Kaymakamlığı İlçe Tarım Gıda ve Hayvancılık Müdürlüğü tarafından hazırlanan denetim raporuna ilişkin Resmi Yetkilendirilmiş veteriner hekimce Düzenlenen Hayvansal Ürünlere ait kesim raporlarının ve Koyun ve Keçi Kayıt Sistemi ile örnek İşletme Kayıt Belgesine ilişkin yazıların varlığı denetlenecektir.

Söz konusu denetimler bir ön denetim niteliğinde olup, 5996 Sayılı Veteriner Hizmetleri, Bitki Sağlığı, Gıda ve Yem Kanunu “Gıda Kodeksi” başlıklı 23 üncü maddesi çerçevesinde, Taşköprü Kuyu Kebabı’nın denetimini Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı gerçekleştirecektir.



TAŞKÖPRÜ SARIMSAĞI

Taşköprü Sarımsağı:

Teknik özellikleri ve denetim biçimi ekte verilen coğrafi işaret; 03.12.2009 tarih ve 27421-0 sayılı Resmi Gazetede ilan edilmiştir. 555 sayılı Coğrafi İşaretlerin Korunması Hakkındaki Kanun Hükmünde Kararname'nin 12. maddesi gereğince 28.05.2009 tarihinden geçerli olmak üzere tescil edilmiştir.

Tescil No : 135

Tescil Tarihi : 03.12.2009

Başvuru No : C 2009 / 010

Başvuru Tarihi : 28.05.2009

Coğrafi İşaretin Adı : Taşköprü Sarımsağı

Ürünün Adı : Sarımsak

Coğrafi İşaretin Türü : Menşe Adı

Tescil Ettiren : Taşköprü Belediye Başkanlığı

Tescil Ettirenin Adresi : Harmancık Mah. M. Gazi Cad. No 2 Taşköprü / KASTAMONU

Coğrafi Sınır : Kastamonu İli Taşköprü İlçesine Bağlı Bulunan Köyler ve Yerleşim Birimleri

Kullanım Biçimi : Markalama

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

Taşköprü sarımsağının diğer bölgelerde yetişen sarımsaklardan ayırtıcı özellikleri şunlardır: baş kabuk rengi beyaz, başta dişler sıkı, diş kabuk rengi pembe, diş et rengi krem-sarıdır. Baş kabuğunda antosiyan varlığı var ama az, dişlerde antosiyan şeritleri mevcut, ortalama diş sayısı (12 adet), başta 5-10 koruyucu kabuk bulunmaktadır. Başın iriliği, yetiştirme koşullarına bağlı olarak 60 grama kadar ulaşabilmekle beraber, ortalama irilik 15-35 gr, baş çapı ortalama 30-40 cm, ortalama diş sayısı 10-15 adet, ortalama diş ağırlığı 2-3 gramdır. Baştan kabuğun ayrılığı zordur. Kokusu keskin ve kuru madde oranı %37'dir. Kendine özel acılığı ve kokusu vardır. Diğer sarımsaklara nazaran daha acıdır. Tıbbi özellik açısından en değerli sarımsaktır. Kanseri önleyici ve risk azaltıcı madde olan selenyum elementi Taşköprü Sarımsağı dışındaki sarımsaklarda yok denecek kadar azdır. Taşköprü Sarımsağına kokusunu veren Allylpropyldisülfid (C₆H₁₂S₂) Türkiye'de yetişen diğer sarımsaklarda eseri miktardadır. Bileşimi mineral madde ve vitamin açısından çok zengindir. Kuru madde içeriği yüksek olduğundan uzun süre rahatlıkla depolanabilmektedir. Adi depo koşullarında 8-10 ay muhafaza edilebilir. Taşımaya dayanımı fazla ve ihracat potansiyeli yüksektir.

Ürün Tanımı ve Biyolojik Özellikleri:

Sarımsak kök, gövde ve yapraklardan oluşur. Dikimi, başı oluşturan dişlerle yapılır. Bitki 10-20 cm olunca gövde kalınlaşır. Kın yaprakların alt kısmında bulunan esas gövde üzerinde ve yaprak diplerindeki tomurcuklarda besin maddesi depolanarak irileşir ve dişleri oluşturmaya başlar. Bu dişler ileride sarımsak başını meydana getirir. Daha sonra başın çevresindeki yapraklar kuruyarak kabuk görünümünü alır. Mevsimin ilerlemesi ile yapraklar sararır ve başın boyun kısmından kıvrılmaya başlar, tamamen kuruyarak başla irtibatı kesilir. Taşköprü Sarımsağı geçici bir sarımsaktır. Yetiştirme dönemi uzundur. Baştaki dişlerin dinlenme süresi de fazladır. Baştaki dişlerin dizilişi dağınıktır (ışınal değil). Başın enine kesiti oval, boyuna kesiti geniş eliptiktir.

TAŞKÖPRÜ SARIMSAĞI UPOV SARIMSAK ÖZELLİK BELGESİ

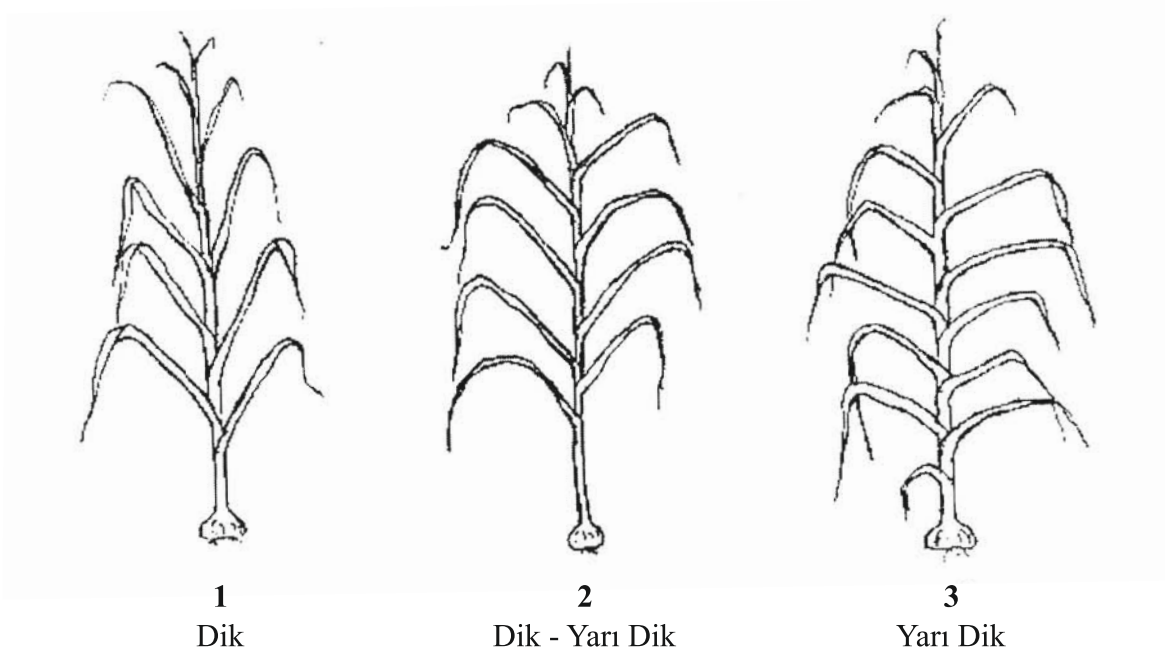
BOTANİKTEKİ YERİ:

Familya : *Alliaceae*
Cins : *Allium*
Tür : *Allium sativum* L.
Varyete : *Allium sativum* var. *sativum*

MORFOLOJİK ÖZELLİKLER:

Özellikler	Açıklamalar
1. Yeşil aksam yoğunluğu	Orta
2. Yeşil aksam (yaprakların) duruşu	Dik
3. Yaprak rengi	Açık yeşil
4. Yaprakta mumluluğun derecesi	Orta
5. Yaprak uzunluğu (En uzun yaprakta)	Orta
6. Yaprak genişliği (En uzun yaprakta)	Orta
7. Yaprığın enine kesite göre şekli	Çok konkav
8. Yalancı gövde dip kısmında antosiyan varlığı	Orta
9. Yalancı gövde dip kısmının genişliği	Orta
10. Yalancı gövdede çiçek sapı oluşum varlığı (Depolama, iklim ve fizyolojik şartlara bağlı olarak oluşabilmektedir)	Var
11. Çiçek sapında kıvrılma	Var
12. Çiçek sapı uzunluğu	Orta
13. Çiçek tablasında dişcik oluşumu	Var
14. Baş iriliği	Orta
15. Başın boyuna kesit şekli	Geniş eliptik
16. Başın enine kesit şekli	Eliptik (Oval)
17. Başın uç kısmında dişlerin dizilişi	Boyun ile aynı seviyede
18. Baş kök diskinin pozisyonu	Düz
19. Baş kök kısmının şekli	Düz
20. Başta dişlerin sıklığı	Sıkı
21. Baş kabuğunda zemin rengi	Beyaz
22. Baş kabuğunda antosiyan şeritlerinin varlığı (az)	Var
23. Baştan kabuğun ayrılabilirliği	Zor
24. Baş kabuk kalınlığı	Orta
25. Başta diş sayısı	Orta
26. Başta dişlerin dizilişi	Dağınık (Işınsal değil)
27. Baş etrafında dış diş oluşumu	Var
28. Diş iriliği	Orta
29. Diş kabuk rengi	Pembe
30. Diş kabuk renginin yoğunluğu	Orta
31. Diş kabuğunda antosiyan şeritlerinin varlığı	Var
32. Diş et rengi	Krem - Sarımsı
33. Hasat olgunluğu zamanı	Geç
34. Baştaki dişlerde dinlenme süresi	Uzun

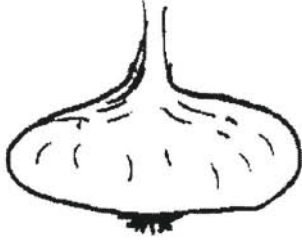
Taşköprü Sarımsağında bitki “Yeşil Aksam Duruşu” şekil 1'deki gibi dik bir yapıya sahiptir.



Taşköprü Sarımsağı iklim koşulları ve uygulanan tarımsal işlemlere bağlı olarak çiçek sapı oluşturarak sapa kalkar. Çiçek sapı şekil 2'de olduğu gibi kıvrılma gösterir. Çiçek sapında Tunceli sarımsağında olduğu gibi tohum oluşmaz. Alata sarımsağı gibi çiçek tablasında sadece çiçek taslakları değil, Çin sarımsağında olduğu gibi küçük arpacık misali dişler oluşur.

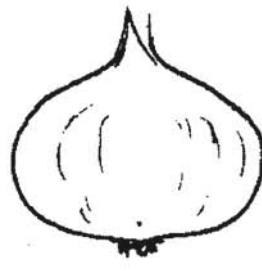


Taşköprü Sarımsağının baş boyuna kesit şekli Şekil 1'de görülen Çin sarımsağında olduğu gibi yüksekliği az değildir. Şekil 2'de olduğu gibi yüksekliği fazla elips şeklindedir. Tunceli sarımsağında (Şekil 3) olduğu gibi yuvarlak şekilli de değildir.



1

Eni/Yüksekliği Az Elips



2

Eni/Yüksekliği Fazla Elips



3

Yuvarlak

Taşköprü Sarımsağında, “Boyun kısmında dişlerin görünümü” Şekil 2'de olduğu gibi boyun seviyesinde dizilmiştir. Çin sarımsağında olduğu gibi (Şekil 1) ne boyun seviyesinden içeridedir, ne de Şekil 3'te olduğu gibi baş sapına doğru dişler uzantı göstermez.



1

Boyun Seviyesinden İçerde



2

Boyun Seviyesinde



3

Boyun Seviyesinden Yukarda

Taşköprü Sarımsağında başın kök kısmındaki “Kök diskinin şekli” Şekil 2'deki gibi düz bir yapı gösterir.



1

Girintili



2

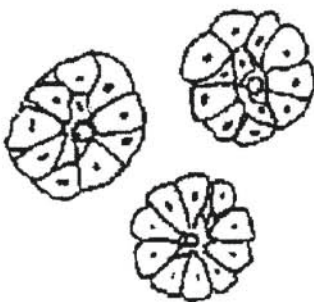
Düz



3

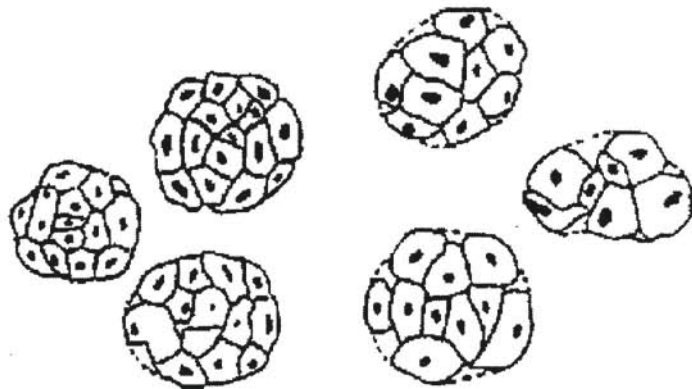
Yuvarlak

Taşköprü Sarımsağında baş enine kesildiğinde “Başta dizlerin dizilişi” 2. şekilde olduğu gibi “sıralı olmayan” bir yapı gösterir. Bu yapı Babaeski ve Balıkesir Yerli sarımsağında böyle iken Çin sarımsağı olarak bilinen ve Kahramanmaraş ile Balıkesir’de yetiştirilen sarımsakta 1 no.lu resimde olduğu gibi “Düzenli sıralı” bir yapı gösterir.



1

Düzenli Sıralı



2

Düzenli Sıralı Değil

Taşköprü Sarımsağı Şekil 2'de olduğu gibi dış diş oluşturmaya eğimli iken Çin sarımsağı, Babaeski ve Balıkesir sarımsaklarında dış diş oluşturma pek görülmez.



Kimyasal Bileşim Ögeleri:

<u>Değişim Sınırları</u>	<u>Minimum</u>	<u>Maksimum</u>	<u>Ortalama</u>
Çözünür Kuru Madde (%)	31.2	44.1	36.9
Kırılma İndisi (20-20 c)	1.3833	1.4068	1.3942
Titrasyon Asitliği (%SSA)	0.356	0.708	0.520
PH Değeri	5.47	6.90	6.30
Uçucu Yağ (%)	0.147	0.370	0.251
Toplam Kül (%)	1.209	1.828	1.510
Kül Alkalitesi (mval/kg)	63.55	92.51	72.11
Alkali Sayısı	5	8	6.37
Uçucu Organik Kükürt Bileşikleri (%) Kuru	0.089	0.214	0.136
Uçucu Organik Kükürt Bileşikleri (%) Taze	0.213	0.217	0.215
Toplam Şeker (%)	35.17	59.67	40.10
İnvert Şeker (%)	2.84	10.47	7.941
Sakaroze (%)	27.68	39.67	32.69
Askorbik Asit (mg/100)	9.86	24.18	17.82
Thiamin (B1 vitamini mg/100)	0.105	0.220	0.161
Riboflavin (B2 vitamini mg/100)	0.075	0.127	0.106

Çizelge 2. Taşköprü Sarımsağının (Se) Konsantrasyonu

	Se, Mg Kg⁻¹ Kuru Madde	Se, Mg Kg⁻¹ Taze Madde
En Düşük	3.535	0.884
En Fazla	9.330	2.333
Ortalama	6.488	1.622

Çizelge 3. Taşköprü Sarımsağının Fosfor (P), Potasyum (K), Sodyum (Na), Kalsiyum (Ca), Magnezyum (Mg), Kükürt (S), Çinko (Zn), Demir (Fe) ve Mangan (Mn) Konsantrasyonları

	P, G Kg⁻¹	K, G Kg⁻¹	Na, Mg Kg⁻¹	Ca, G Kg⁻¹	Mg, Mg Kg⁻¹	S, G Kg⁻¹	Zn, Mg Kg⁻¹	Fe, Mg Kg⁻¹	Mn, Mg Kg⁻¹
En Düşük	2.66	7.80	9.58	0.32	1.52	10.24	12.44	63.42	4.53
En Fazla	3.91	12.41	111.47	0.59	176.47	18.94	43.79	157.81	7.78
Ortalama	3.39	10.08	36.76	0.42	65.40	15.08	26.05	89.92	5.96

Üretim Metodu:

Taşköprü Sarımsağının dikimi Şubat sonu, Mart ayı içerisinde tarlaya elle serpmeye şeklinde yapılır. Sarımsak dikilecek arazi Sonbaharda bir veya iki kez derin ve 1 kez de yüzlek işlenir. Bu dönemde toprağa ortalama dekara saf olarak 7-7,5 kg fosforlu ve potasyumlu gübreler uygulanır. Dikim öncesi kültivatör, diskaro veya kürüm çekilerek toprak tesfiye edildikten sonra dikime hazırlanmış olur. Toprağa serpilene dişler yaklaşık 10-12 cm aralıklarla ve elle toprağa gömülür. Dikim sırasında dişlerin kök verecek taban kısmının alt tarafa, sürgün verecek kısmının da üstte gelmesi gerekmektedir. Daha sonra Azotlu gübreler dekara saf olarak 15-16 kg düşecek şekilde 2 veya 3 defada bölünerek verilir.

Üretimde kullanılacak tohumluk başlar, üretici tarafından Sonbaharda, üretilen sarımsaklar arasından seçilerek ve dikim zamanına kadar adi depolar ve askılarda saklanır. Dikimden önce başlar elle veya baş kırma ve dişleme makineleriyle dişlere ayrılır, sarımsağın orta kısmındaki küçük dişler haricindeki başın çevresini saran daha iri olan dişler dikimde kullanılır. Dekara 100-150 kg sarımsak başı kullanılır. Yetiştirme esnasında sarımsağın verim ve kalitesinin artırılması açısından ilaçlama, çapalama, sulama, yaprak kırma gibi diğer bakım ve kültürel işlemler de yapılır.

Sarımsak hasadı bitkilerin Temmuz ayı içinde yörede geliştirilmiş olan sarımsak söküm makinesi ile yapılır. Hasattan sonra sarımsaklar toprağa serilerek 8-12 gün kurutulur, kuruyan sarımsaklar daha sonra çiftliğe taşınarak ayıklama ve sınıflandırmaya tabi tutulur ve daha sonra yöresel pazarlarda satışa sunulurlar. Yörede dekara verim 700-1200 kg arasında değişmektedir.

Muhafazası:

Taşköprü yöresinde senelere göre değişmekle beraber yörede 3.500-4.000 aile tarafından 20.000-25.000 ton arasında yıllık sarımsak üretilmektedir. Üretimi yapılan sarımsağın %50'sine yakını hemen satılırken, geri kalan kısmı nem ve rutubetten uzak kiler, askı ve adi depolarda ortalama 8-10 derecede saklanarak sezon boyunca satışa sunulur. Depolardaki sarımsaklar Nisan ayı sonu - Mayıs ayı başlarına kadar dayanıklılığını yitirmemektedir.

Denetimi:

Taşköprü sarımsağının teknik özelliklerine uygunluğunun kontrolleri Taşköprü Belediye Başkanlığı koordinatörlüğünde; Taşköprü Ticaret ve Sanayi Odası, Tarım İl Müdürlüğü, Taarım İlçe Müdürlüğü, Yalova Atatürk Bahçe Kùltürleri Merkez Araştırma Enstitüsü, konunun uzmanı mühendis ve yine konunun uzmanı yerli üreticilerden oluşacak en az 3 kişilik komisyonlar tarafından yılda iki kez ihtiyaç duyulduğunda ve şikayet halinde her zaman yapılır.



TOSYA BİÇKİSİ

Tescil No	: 377
Tescil Tarihi	: 15.08.2018
Başvuru No	: C2017/227
Başvuru Tarihi	: 12.12.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Tosya Bıçkısı
Ürün / Ürün Grubu	: Bıçkı /Hahılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Tosya Kaymakamlığı
Tescil Ettirenin Adresi	: Bahçelievler Mahallesi Aşağı Tekke Sokak No: 18 Tosya / KASTAMONU
Coğrafi Sınır	: Tosya ilçesi
Kullanım Biçimi	: Coğrafi işaretin adı ürün üzerinde marka ile birlikte kullanılabilir.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Tosya’da üretimi çok eskilere dayanan Tosya Bıçkısı, manda boynuzundan boynuzunun doluluğuna göre 3 cm ile 25 cm arasında değişen uzunluklarda, çift taraflı olarak tamamıyla elde üretilen bir üründür. Çakı bıçak ve kırk dilli testere bıçaktan oluşan Tosya Bıçkısı tercihe göre deri kınında saklanır.

Hammadde özellikleri:

Tosya Bıçkısının sap kısmı yetişkin mandanın boynuzundan yapılır. Her boynuzdan bir adet bıçkı çıkmaktadır. Sap boynuzun dolu uç kısmından elde edilir. Boynuzun doluluk oranı bıçkının ebadını belirler.

Metal kısmı krom nikel alaşımlı paslanmaz çelikten üretilir.

Üretim metodu özellikleri

1. Manda boynuzu el ile işlenir ve boynuz keser ile şekil verilir.
2. Şekil bozukluğu varsa ısıtma işlemiyle şekillendirme yapılır.

Ürün özellikleri

1. Bilezik kısmı pirinç veya paslanmaz çeliktendir.
2. Tosya Bıçkısı 5 ana parçadan meydana gelir.
 - a) Sap kısmı
 - b) Bilezik kısmı
 - c) Pim
 - d) Testere bıçak (Kırk dilli)
 - e) Çakı bıçak
3. Bıçkırı açmak için testere bıçak ve çakı bıçak üzerinde tırnak yatağı bulunmaktadır.

Üretim Metodu:

Bıçak Kısımın Üretim Aşamaları:

Uygun Malzeme Seçimi

Tosya Bıçkısının metal kısmı krom nikel alaşımlı paslanmaz çelikten üretilir. 440 İsveç çeliği ve t5-t7 Fransız çeliği kullanılır. Çelik plaka halinde satın alınır. Manda boynuzunun doluluk oranına göre önce sap kısmının uzunluğu ortaya çıkar. Söz konusu uzunluğa uygun olarak bıçkı kısmının boyutu netleşir. Bütün plakalardan belirlenen ölçülerde kesim işlemi yapılır.

Ön İşleme

1. Bıçkı boyutuna göre yüz kesim işlemi yapılır.
2. Metal, örs ve çekiçe soğuk dövme işlemi yapılarak biçimlendirme gerçekleştirilir.
3. Çark denilen taş ile metalin yüz temizliği yapılır.

4. Bıçkı ve çakının birer yüzüne tırnak yatağı ve marka ile ilgili soğuk damga vurulur. Su vermeye hazır hale gelir.

Su Verme (Çelikleme)

Odun kömürüyle ısıtılan ocaklarda (körüklü ocak) ısıtılan çelik, et tavı rengine kadar (kırmızı kor) bekletilip yağa atılmaktadır (motor yağı). Soğuyana kadar bekletilir ve hava ile temas ettirilmez. Talaş tozuyla temizlenir.

Doğrultma

Bu aşamada, su verme sırasında meydana gelebilecek bükülmeler örs ve çekiç ile giderilmekte ve doğrultma yapılmaktadır.

Parlatma

1. Taşlama: Zımpara taşı ile parlatma (çarklama) yapılır.
2. Keçe üzeri tutkalla yapıştırılmış 100 numara zımpara ile perdahlama yapılır.
3. Yağlı keçe: Keçeye cila sürülerek metalin yüzeyi parlatılmaktadır.

Fırçalama: Parlatmanın son aşamasıdır. Yüzey nihai parlaklığını almaktadır.

Sap Kısımının Üretim Aşamaları:

Manda boynuzunun dip ve boşluk olan kısmından tarak imalatı yapılırken, dolu olan uç kısımlarından Tosya Bıçkısı yapılmaktadır.

Uygun malzeme seçimi:

Yetişkin mandadan alınmış boynuz, çatlak olmayan, düzgün, kuru yapıda olmalıdır. Manda boynuzunun bıçkı yapılacak uç kısmı testere ile kesilerek ayrıldıktan sonra keser ile takoz üzerinde biçimlendirilir.

Ön İşleme

1. İkinci aşamada kalın zımpara ile zımparalanarak tesviyesi yapılır.
2. Balıksırtı eği ile tesviyeye devam edilir.
3. Bilezik yeri açma işlemi yapılarak bilezik biçimlendirilip yerine monte edilir.
4. Sapa 2,5-3 mm matkap ucu ile montaj deliği açılır.
5. Testere ile sapa 2 adet bıçkı ve çakı yatağı açılır.

Montaj

Yüz ve sapın bir araya getirilme aşamasıdır. Hazırlanan yüzler ve sap bilezik kısmı ile monte edilerek perçinlenir.

Sap tesviyesi

1. Kaba eğeleme: Balıksırtı eği ile sap tesviyesi yapılarak biçimlendirme yapılmaktadır.
2. Cep egesi (ince eği) ile sap son defa tesviye edilmektedir.
3. Kazoo ile kazıma işlemi tamamlanır.
4. Takoz zımparası ile pürüzler giderilmekte ve parlatmaya geçilmektedir.
5. Parlatma: Sık dokunmuş en az 50 adet pamuklu kumaştan bezin yuvarlak kesilerek bir araya getirilmesi ile oluşturulmuş bez fırça olarak tabir edilen takımla yıldız cila kullanılarak parlatılmasıyla bu aşama son bulur.

Bileme

Çark taşı ile bileme yapılmaktadır. İkinci aşamada zımparalı keçe ile çark yaraları silinir.

Bıçkı yüzeyine diş açımı

Diş adedi bıçkının büyüklüğüne göre değişmektedir. Yaklaşık 40 adet açılan diş 2 aşamada yapılmaktadır. İlk aşamada diş taksimi yapılmakta, ikinci aşamada perdahlama (tesviye) yapılmaktadır. Bu işlem yalnızca el işçiliği ile yapılmaktadır. Bu da Tosya Bıçkısına özgünlük katan niteliklerden birisidir.

Girit taşı ile çakının ağız kısmı bilenmektedir. Bu aşama “kılavuz düşürme” olarak adlandırılır. İsteğe göre deriden yapılan ve kemere takılan kılıflarda satışa sunulmaktadır.

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

Tosya Bıçkısı Tosya’da bulunan atölyelerde el sanatı olarak sanatkârlar tarafından üretilmektedir.

Denetleme:

Tosya Kaymakamlığı koordinatörlüğünde, Tosya Belediye Başkanlığı, Tosya Ticaret ve Sanayi Odası, Tosya Madeni Eşya Sanatkârları Odası, Tosya Ziraat Odası ile Tosya Gıda Tarım ve Hayvancılık İlçe Müdürlüğünden oluşturulacak 5 kişilik denetim merci kurulur. Denetim merci; imalat, pazarlama ve satış dâhil olmak üzere sürecin tüm evrelerinde komisyon kararı ile yılda 1 defadan az olmamak üzere denetler. Ancak, ihbar veya şikâyet olması halinde her zaman denetim yapılabilir.

Denetim merci; Tosya Bıçkısının ayırt edici özellikleri açısından denetimlerini yapar. Bu kapsamda imalat ve satışı yapılan yer üretim tekniği ve gerekli şartları taşıyıp taşımadığını yönünden Tosya Bıçkısında olması gereken ve aşağıda belirtilen asgari şartları taşıyıp taşımadığını ve uygunluğunu denetler. Denetime ilişkin raporlar Tosya Kaymakamlığı tarafından ilgili mevzuatta öngörülen sürelerde Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir.

Tosya Bıçkısında Bulunması Gereken ve Denetlenecek Olan Asgari Şartlar:

1. Tosya Bıçkısının Sapının Manda Boynuzundan imal edilmiş olması.
2. Metal kısmının, kırk dilli testere şeklinde, eğimli bıçkı kısmı ile düz bıçak şeklinde iki kısımdan oluşması.
3. Metal kısımlarının kullanılmadığı zaman sap kısmında bulunan oluklara girecek şekilde kapatılabilmesi.
4. Tosya Bıçkısı kapalı konumda iken açmak amacıyla metal bıçak ve bıçkı kısmında tırnak girecek kadar girinti bulunması.

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



TOSYA KISTISI

Tescil No	: 481
Tescil Tarihi	: 13.01.2020
Başvuru No	: C2019/021
Başvuru Tarihi	: 26.02.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Tosya Kıstısı
Ürün / Ürün Grubu	: Takı / Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Tosya Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: İbniselim Mahallesi Fazıl Boyner Caddesi Modern Çarşı No. 213 Tosya KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Kastamonu ili Tosya ilçesi
Kullanım Biçimi	: Tosya Kıstısı ibaresi, mahreç işareti amblemi ile birlikte ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığı durumlarda, Tosya Kıstısı ibaresi ve mahreç işareti amblemi işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Kıstı; Kastamonu ilinin Tosya ilçesinde uzun yıllardır altının tamamen elle işlenmesi sonucu elde edilen gerdanlık şeklindeki takıdır. Talep halinde küpe, bileklik ve kolyeden oluşan set olarak da üretilir. Tosya Kıstısı, her gelinin çeyizinde bulunur ve anneden kızına miras olarak bırakılır.

Standart bir Tosya Kıstısı, 22 ayar altın kullanılarak üretilen 33 ayak ve 34 kementten oluşur. Ancak bunun yanı sıra, arkaya kadar uzatılan kementler ile 33 ayak ve 58 kement ile de kıstı üretimi yapılmaktadır. Ayak, Tosya Kıstısının ana motifidir ve kementler ile boyun üzerine sarkar. Genellikle balık motifi olan ayakların boyu 2 cm'dir. Kement ise, incilerle birlikte yan yana dizilen ve ayak kısmını tutan, boynu sarmalayan kısımdır. Kementler fiyonk şeklinde ve yaklaşık 1 cm uzunluğundadır.

Üretim Metodu:

Tosya Kıstısı 22 ayar altından üretilir. İlk aşamada 22 ayar altın potada eritilir. Potada eritilen altın, 6/6,5 mikron kalınlığında levha haline getirilinceye kadar silindirde çekilir.

Kıstı kalıbının altın levha üzerine çakılması rahat şekil almasından dolayı kurşun yüzey üzerinde yapılır. Kalıpların levha üzerine geçebilmesi için öncelikle kurşun üzerine kement ve ayak kalıpları çakılır, levha bu yüzeyin üzerine konularak yeniden kalıpların çakılmasıyla kement ve ayak motifi levhaya geçmiş olur. Kement ve ayak kenarlarından fazlalıklar kesilir, kesilen kenarlar kurşundan arındırılmak için fırçalanır. Toz kaynak kement ve ayakların içine doldurulur, parçalar boyut ve kenar eşitliğini sağlamak için zımparalanır ve daha sonra parçaların birbirine kaynaması sağlanır. Parçaların, kaynak işlemi sırasında kaymasını önlemek ve parlatırken de küçük parçaları sabit tutabilmek için, ısıya dayanıklı sürgüç teli ile parçalar birbirine bağlanır. Kaynayan parçaların kenarlarına delikler açılır, bu deliklerden fişek denilen halkalar kaynatılır. Bu halkalar sayesinde kement ve ayakların incilerle birlikte yan yana dizilmesi ile ipin yıpranmaması sağlanır. Bu şekilde oluşturulan ayak ve kementler, üzerindeki kurşun cürufundan arındırılmak için asite atılır ve tesviye işleminden sonra incilerle beraber Tosya Kıstısını oluşturmak için yan yana dizilir.

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

Geçmişte eskiye dayanan Tosya Kıstısının üretimi, ustalık becerisi gerektirmektedir. Bu sebeple yöreyle ün bağı bulunan Tosya Kıstısının tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleştirmelidir.

Denetleme:

Denetimler, Tosya Ticaret ve Sanayi Odası koordinatörlüğünde ve Tosya Ticaret ve Sanayi Odası, Tosya Belediyesi, Tosya Madeni Eşya Sanatkarları Odası, Tosya Ziraat Odası ile Kastamonu Üniversitesi Tosya Meslek Yüksek Okulundan oluşturulacak 5 kişilik denetim mercii tarafından gerçekleştirilir. Denetim mercii; imalat, pazarlama ve satış dâhil olmak üzere sürecin tüm evrelerinde yılda 1 defadan az olmamak üzere denetler. Ancak, ihbar veya şikâyet olması halinde her zaman denetim yapabilir. Denetime ilişkin raporlar, Tosya Ticaret ve Sanayi Odası tarafından 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununda öngörülen sürelerde Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir.

Denetimde göz önünde bulundurulacak hususlar aşağıdaki şekildedir.

- Üretimde kullanılan altının ayarı
- Kaynak, tesviye ve işçiliğinin uygunluğu
- Tosya Kısıtısının üretim aşamalarının Tosya ilçesinde tamamlanması
- Coğrafi işaret ambleminin kullanımı
- Ürünün üretiminde kullanılan ölçülerin uygunluğu
- Üretimde kullanılan incinin kalitesinin 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.



TOSYA PİRİNCİ

Tescil No	: 230
Tescil Tarihi	: 08.11.2017
Başvuru No	: C2014/069
Başvuru Tarihi	: 12.11.2014
Coğrafi İşaretin Adı	: Tosya Pirinci
Ürünün Adı	: Pirinç
Coğrafi İşaretin Türü	: Menşe adı
Başvuru Sahibi	: Tosya Belediye Başkanlığı
Başvuru Sahibinin Adresi	: Kargı Mah. Cumhuriyet Meydanı No:18 Tosya / KASTAMONU
Coğrafi Sınırı	: Yukarı Kayı ve Dağardı köylerinden başlayıp Çifter, Karabey, Suluca, Çepni, Tosya merkez, Kösen, Sapaca, Çaykapı, Yenidoğan, Çevlik ve Ortalıca köylerini içine alan devrez çayı boyunca uzanan vadide yaklaşık 45 km uzunluğundaki alanda, 450 – 770 metre rakımlar arasındaki yükseltiler içerisinde 2 dereceye kadar eğimli alanlarda yetiştirilmektedir. Söz konusu coğrafi alan 40° 54' ve 41° 03' kuzey enlemleri ile 33° 47' ve 34° 18' doğu boylamları arasında yer almaktadır. 2016 yılında Tosya ilçesinde Sarıkılçık genotipinin ekim alanının 2500 da olduğu tespit edilmiştir. Ayrıca bölgede toplam 6000 dekar ekim alanında Tosya Pirincinin ekiminin yapılması mümkündür.
Kullanım Biçimi	: Markalama



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Türkiye’de çeltik tarımının yaklaşık 500 yıllık bir geçmişinin olduğu bilinmekle beraber, tarımın ilk olarak nerede ve ne zaman başladığına dair kesin bir kanıt bulunmamaktadır. Anadolu’ya 15. yüzyılda Mısır’dan gelerek güneyden girdiği ve ilk ekimlerin Kastamonu ilinin Tosya ilçesinde yapıldığı görüşü yaygındır. Osmanlı İmparatorluğu kayıtlarına göre; 16. yüzyılda Tosya kazasında çeltik ziraati yapılmış hatta 1719-1720 yılında Tosya şehrinden dışarıya pirinç ihraç edilmiştir. 16. yüzyıla ait kayıtlarda Anadolu’nun pirinç merkezleri arasında Beypazarı, Niksar ve Boyabat’la birlikte Tosya’nın da adı geçmektedir. Ayrıca özellikle kayıtlarda Devrez Çayı boyunca uzanan vadi tabanında padişah hasası (sofrası) olarak ayrılmış olan lezzetli pirinçlerin elde edilmesi için çeltik üretiminin yapıldığı bildirilmektedir. Türkiye’de ilk çeltik fabrikası 1926 yılında yine Tosya’da kurulmuş olup, Cumhuriyetin ilanından önce sadece Kastamonu, Maraş, Diyarbakır ve Bursa illerinde az miktarda çeltik yetiştiriciliğinin yapıldığı ve üretimin daha çok büyük şehirlerdeki varsıl ailelerce tüketildiğine ilişkin literatürde ifadeler yer almaktadır.

Türk Gıda Kodeksi Pirinç Tebliğine göre orta taneli pirinç sınıfında yer alan Tosya pirincini Sarıkılçık yerel çeşidi oluşturmaktadır. Genellikle erkenci bir çeşit ve soğuğa dayanıklı Sarıkılçık çeltik çeşidi, kritik yılları başarıyla atlatabilmesi açısından bölge ekolojik koşullarına uzun yıllar içinde uyum sağlamış ve üretici tarafından benimsenmiştir. Kavuz ve kılçıkları kırmızımtrak koyu sarı renkte, kılçıklı ve uzun boylu olan bu çeşidin yatmaya dayanıklılığı iyi ve verimliliği orta durumdadır. Tosya çeltiğinin fabrikada kavuzların soyulması ve tane dış katlarının giderilip parlatılması sonucu elde edilen ürüne Tosya Pirinci adı verilir.

Asırlardır Tosya çeltiğinin en önemli özelliği rengi, aroması, lezzeti ile bölge halkının en çok aradığı çeşit olması, bu bölgede yaşayan insanların damağına hitap etmesidir. Devrez vadisinin kışın kar altında kalması ve şiddetli donlar yaşaması toprak yapısında iyileştirici özellik oluşturmakta ve yetiştirilen çeltik ve dolayısıyla elde edilen pirincin aromasına önemli katkıda bulunmaktadır. Bölgedeki nispi nem değerinin düşük olması, çeltikte fungal hastalıklar görülmesini engellemektedir. Tosya çeltiğinin başka bölgelerde yetiştirilmemesinin temel nedeni budur. Devrez vadisinde yetiştirilen çeltikler ayırt edici özelliğini, kar sularının erimesiyle oluşan Devrez çayının suyuyla sulanmasından almaktadır. Dağlardan eriyerek Devrez çayına gelen karların sularıyla sulanması bu ürünün aromasına ayırt edici özelliğini vermektedir. Yapılan ölçümlerde çeltik yetiştiriciliği için uygun aralıkta olduğu tespit edilen minimum 12° C maksimum 24° C sıcaklıktaki Devrez suyunun analiz sonuçları Tablo-1’de verilmiştir.

Tablo-1: Devrez Çayı Su Analiz Sonuçları

	KOİ*	BOİ*	NH ₄ -N*	NO ₃ -N*	TP*	Na	Cl	SO ₄	TÇM*	pH	EC	DOİ*
Ölçüm Değeri	23,50	4,98	0,19	3,89	0,02	8,51	6,52	2,25	449,00	7,86	648,00	6,35
Sınıfı**	I	I-II	I- II	I	II	I	II	I	I-II	II	II	I-II

* KOİ: Kimyasal Oksijen İhtiyacı, BOİ: Biyolojik Oksijen İhtiyacı, NH₄-N: Amonyum Azotu, NO₃-N: Nitrat Azotu, TP: Toplam Fosfor, TÇM: toplam Çözülmüş Madde, DOİ: Doymuş Oksijen;
 ** Sınıf I: Yüksek kaliteli Sınıf II: Kaliteli su

İklim İsteği: Yüksek nem, bol su ve sıcaklığa ihtiyaç duymaktadır. Besin maddelerini rahatça alabilmek için köklerinin bol su içinde olması gereklidir. Bu nedenle tarla toprağının sürekli suya doymuş olması gerekir. Çimlenebilmesi için ihtiyaç duyduğu en düşük sıcaklık 12 °C'dir. Gelişimi için gerekli ortalama sıcaklık 20-23 °C'dir. Vejetasyon süresinde 3500-4000 oC'lık sıcaklık toplamı ister. Çiçeklenme sırasında % 70-80 dolayındaki hava nemi, 25-35 °C arasındaki sıcaklık uygundur. Tosya ilçesinde Sarıklık çesidi çeltiğinyetiştirdiği devrez vadisinde karasal iklim benzer mikro klima iklim hakim olup, özellikleri Tablo-2'de verilmiştir.

Tablo-2: Tosya İlçesi İklim Verileri

	Aylar					
	Mayıs	Haziran	Temmuz	Ağustos	Eylül	Ekim
Ortalama Sıcaklık (°C)	15.7	19.4	22.3	23.2	18.4	13.1
Nispi Nem (%)	60.6	59.5	58.3	51.9	47.6	51.5
Yağış (mm)	62.7	48.7	24.6	21.5	23.3	31.4
5 cm Toprak Sıcaklığı(°C)	18.4	23.1	26.9	26.6	22	14.3

Toprak İsteği: Tosya çeltiğinin yetiştirildiği Devrez vadisinde araziler düz ve düze yakın olup, toprak derinlikleri fazla, drenajları iyidir olup bölgede su geçirgenliği az, derin, tınlı ve besin maddelerince zengin ve pH değeri 7,4 düzeyinde toprak bulunmaktadır. Çeltik yetiştiriciliği için ideal olan bölge toprağının tuzsuz, zengin kireçli, organik madde bakımından az, kation değişim kapasitesi açısından fakir ancak yarıyışlı fosfor, toplam azot, potasyum, bor, çinko, demir, bakır bakımından yeterli, mangan bakımından fazla değerlere sahip olduğu tespit edilmiştir. Analiz sonuçları Tablo-3, 4 ve 5'te yer almaktadır.

Tablo-3: Toprağın Kimyasal ve Fiziksel Analiz Sonuçları

Derinlik	pH*	EC*	Kireç CaCO ₃	% O.M.	KDK	Değişebilir Kasyonlar (me.100g ⁻¹)			
(cm)		(dS.m ⁻¹)	%		(me.kg ⁻¹)	Na ⁺	K ⁺	Ca ⁺⁺	Mg ⁺⁺
0-24	Tem.45	0.726	Ara.90	Şub.21	3.261	0.41	0.32	Kas.33	18.97

*Saturasyon çamurunda ölçüm, O.M: Organik Madde, KDK: Kasyon Değişim Kapasitesi

Tablo-4: Toprağın Mekanik Analiz Sonuçları

Mekanik Analiz (%)			
Kil	Silt	Kum	Sınıf
6.40	50.20	43.40	Siltli Kil

Tablo-5: Toprağın Verimlilik Analiz Sonuçları

Toplam N (%)	P mg kg ⁻¹	K me.100 g ⁻¹	B mg kg ⁻¹	Fe mg kg ⁻¹	Mn mg kg ⁻¹	Zn mg kg ⁻¹	Cu mg kg ⁻¹
0.117	25.89	0.32	2.11	2.1	10.10	0.83	0.793

Tosya çeltiğinin ve dolayısıyla Tosya pirincinin ayırt edici özelliği, onu oluşturan Sarıklık yerel çeşidinden ve Tosya bölgesinin iklim ve toprak koşullarından kaynaklanmaktadır. Tosya pirinci Trakya ve Karadenizde farklı bir ekolojide yetiştirildiğinde aynı kalitede ürün elde edilememektedir. Tosya çeltiği tohumlarının Samsun Bafra, Samsun Alaçam koşullarında yetiştirilmeye çalışılmış ancak bölgede çeltiklerin Kardeşlenme dönemi sonunda Çeltik Yanıklık hastalığından (*Pyricularia oryzae* Cav.) bitkilerin çiçek vermediği için iki yıl üst üste yapılan denemelerde tohum elde edilemediği görülmüştür.

Tosya çeltiği tarlada aşağıda detayları verilen kendine özgü bir morfolojiye sahiptir ve işlenip pirinç haline getirilince de dane yapısından bu çeşidi ayırt edebilmek mümkündür.

1. Agronomik Özellikleri:

Fide Gücü	: Normal	Yaprak Tüylülüğü	: Kısa	Gövde Duruşu	: Açık
Kardeşlenme Yeteneği	: Düşük	Yaprak Rengi	: Açık Yeşil	Salkım Çıkışı	: İyi
Yakacık Şekli	: Yarık	Bayrak Yaprak Açısı	: Horizontal	Salkımın Harman Yeteneği	: İyi
Yaprak Kını Rengi	: Yeşil	Alt Yaprak Açısı	: Dik	Salkım Yanıklığı	: Yok
Yakacık Rengi	: Beyaz	Yaprak Yaşlanma Hızı	: Hızlı	Salkım Duruşu	: Yatık
Yaka Rengi	: Açık Yeşil	Yaprak Yanıklığı	: Yok	Salkım Tipi	: Seyrek
Kulakçık Rengi	: Açık Yeşil	Sap Açısı	: Hafif Yatık	Salkımda İkincil Dallanma	: Hafif

2. Morfolojik Özellikleri:

Fide Boyu (cm)	: 17.2 ±2.02	Olgunlaşma Süresi (gün)	: 106 ±2	Bayrak Yaprak Genişliği (cm)	: 1.45 ±0.09
Bitki Boyu (cm)	: 81.25 ±7.32	Çiçeklenme Gün Sayısı (gün)	: 81 ±3	Salkımda Tane Sayısı (adet)	: 78 ±11.4
Gövde Çapı (mm)	: 2.41±0.21	İlk Boğum Arası Uzunluk (cm)	: 37.8 ±5.4	Salkımda Tane Ağırlığı (gr)	: 2.35 ±0.51
Salkım Uzunluğu (cm)	: 16.2 ±1.08	Yatma Oranı (%)	: 0	Tane Dökme (%)	: 1.85 ±0.32
Başakçık Fertilitesi (%)	: 85.8 ±3.18	Yakacık Uzunluğu (mm)	: 1.38 ±0.22	Bitkide Toplam Kardeş Sayısı (adet)	: 8.95 ±2.11
Tek Bitki Verimi (gr)	: 9.85 ±3.75	Alt Yaprak Uzunluğu (cm)	: 44.8 ±7.11		
Tane Verimi (kg/da)	: 372.5 ±28.75	Bayrak Yaprak Uzunluğu (cm)	: 33.7 ±5.78		
Metrekarede Salkım Sayısı (adet)	: 639 ±22	Alt Yaprak Genişliği (cm)	: 1.21 ±0.17		

3. Tane Özellikleri

Çeltik Uzunluğu (mm)	: 8.09 ±0.36	Kargo Kalınlık (mm)	: 2.08 ±0.01	Kılçık Rengi	: Saman Sarısı
Kargo Uzunluğu (mm)	: 5.762 ±0.34	Pirinç Kalınlık (mm)	: 1.85 ±0.04	Stigma Rengi	: Beyaz
Pirinç Uzunluğu (mm)	: 5.62 ±0.14	İçkavuz Tüylülüğü	: Tüylü	Kılçıklılık	: Uzun - Tam
Çeltik Genişliği (mm)	: 3.73 ±0.04	İçkavuz Rengi	: Altın Sarısı	Çeltik 1000 Tane Ağırlığı (gr)	: 35.5 ±0.64
Kargo Genişliği (mm)	: 3.09 ±0.15	Steril Lemma Rengi	: Altın Sarısı	Kargo 1000 Tane Ağırlığı (gr)	: 27.2 ±0.52
Pirinç Genişliği (mm)	: 2.80 ±0.09	Tane Şekli	: Yarı Yuvarlak	Pirinç 1000 Tane Ağırlığı (gr)	: 22.16 ±0.54
Çeltik Kalınlık (mm)	: 2.39 ±0.12	Kargo Rengi	: Beyaz	Kargo Uzunluk / Genişlik Oranı	: 1.89 ±0.12

4. Kalite Özellikleri

Kavuzsuz Randıman(%)	: 79.81±2.12	Tane Protein Oranı (%) (Pirinç)	: 7.62 ±0.08	Dağılmayan Tane Oranı (%)	: 82 ±5.30
Kırıklı Pirinç Randımanı(%)	: 65.14 ±2.01	Tane Yağ Oranı (%) (Pirinç)	: 0.58 ±0.11	Jelatinleşme Sıcaklığı (°C)	: 70-74
Kırıksız Pirinç Randımanı(%)	: 57.18 ±3.32	Tane Nem Oranı (%) (Pirinç)	: 12.92 ±0.42	Alkali Dağılıma (adet)	: 4.27 ±0.24
Kavuz Oranı (%)	: 20.19 ±1.25	Tane Kuru Madde (%) (Pirinç)	: 87.08 ±0.65	Amiloz İçeriği (%)	: 18.86 ±4.76
Jel Konsistensi (mm)	: 3.8 ±0.24	Tane Kül Miktarı (%) (Pirinç)	: 0.67 ±0.02	Amiloz Sınıfı	: Düşük
Jel Konsistensi	: Kısa / Sert	Beyaz Göbeklilik (%)	: 21.20 ±1.18	Su Kaldırma Oranı (%)	: 1.96 ±0.15
Pişme Süresi (sn)	: 21:53 ±1:02	Pişmiş Tane Uzunluğu (mm)	: 10.08 ±1.27	Pirinç Uzama Oranı (%)	: 1.85 ±0.37

Üretim Yöntemi:

Üretim metodu bakımından Tosya pirinci çeltiğinin yetiştiriciliğinin diğer bölgelerden ayıran en önemli özellik; tesviye işlemi için diğer bölgelerde lazerli makineler kullanırken Tosya'da keşan adı verilen ağaçtan yapılmış aletin kullanılmasıdır. Ayrıca keşanlama yapılan tavalardaki toprağın saturasyon haline gelmesinden sonra ön çimlendirme yapılmış çeltiklerin elle serpmeye yöntemiyle ekilmesi önemli bir farklılıktır. Çeltik kurutma işleminin makine yardımıyla değil güneş yada gölgede kurutma yöntemiyle yapılması da bir farklılık olarak çıkmaktadır.

- 1. Toprak hazırlığı:** Toprak sonbaharda veya ilkbaharda derin sürüm yapılarak işlenir. Tosya ilçesinde toprak işleme ilkbaharda yapılmaktadır. Traktörlere takılan tir pulluğu yardımıyla tavaların etrafında genişliği 40-70 cm, yüksekliği de 30-50 cm seddeler oluşturulur ardından tavalar tesviye edilir. Arazinin tesviye işlemi önemli olup, küçük parsellerde tesviye bacağı ile yapılabilir. Ardından oluşturulan 500-900 m² tavalar içerisine düzleme işlemini tamamlamak için keşan aleti yardımıyla su dolu tavalarda keşanlama yapılır.
- 2. Ekim:** Tosya çeltiğinin ekimi Nisan sonunda veya en geç Mayıs ayının ortalarına kadar genellikle 1-10 Mayıs arasında dekara 17-20 kg tohum gelecek şekilde serpmeye ekim yöntemiyle yapılmalıdır.
- 3. Çimlendirme:** Keşanlama işlemi ardından ekilmeden önce tohumlar ön çimlendirme işlemine tabi tutulmaktadır. 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 başlayınca kadar devam eder.
- 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 sürekli sulama yapılmaktadır. Sadece gübreleme, yabancı ot mücadelesi ve

zorunlu hallerde kesilir. Hasattan 15–20 gün önce tavaların suyu kesilir.

5. **Gübreleme:** Tosya çeltiği, başta azot, fosfor, potasyum ve çinko olmak üzere 16 adet besin maddesine ihtiyaç duyar. V erilecek 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 gübrelerle gübrelemede, fosforlu gübre ekim öncesi dekara 20 kg triple süper fosfat gübresi şeklinde uygulanmalıdır.
6. **Yabancı Otlar Mücadele:** Bölgede sorun olan en önemli yabancı ot darıcan bitkisi, diğer yabancı otlar ise sivri saz, kurbağa kaşığıdır. 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 tarlala hiç su kalmadığı zaman ilaçlama yapılır. İlaç uygulamasından 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:** Tosya çeltiğinin hasadı salkımların % 80'nin saman rengini aldığı, alt kısımdaki danelerin sert mum devresine ulaştığı ve danelerin % 22–24 arasında rutubet içerdiği dönemde yapılmalıdır. Tosya bölgesinde 15 Eylül-15 Ekim tarihleri arasında yapılmaktadır. Çeltik hasadı biçerdöverle yapılmaktadır. 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 kurutma ile sağlanabilir. Kurutma işlemi güneş altında yapılan kurutma ile sağlanmaktadır. Güneş altında kurutmada çeltik sert beton veya benzeri zeminlere serilir. Bu şekilde 4–5 gün güneş altında tutulan ürünün rutubeti istenen seviyeye düşer. Kurumanın dengeli olması amacıyla sergen kürek veya tırmıkla sık sık karıştırılmalıdır.

Denetleme:

Bölgenin doğal sınırları içerisinde yetiştirilen çeltikler ilçe sınırları dışına çıkmadan pirince dönüşerek piyasaya arz edilecektir olup, pirince dönüştürme işlemi bölgedeki fabrikalar tarafından gerçekleştirilecektir.

Tosya Pirincinin, belirtilen özelliklere uygun olarak üretilip üretilmediğine dair denetimler 6769 Sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun hükümlerine uygun olarak, Tosya Belediye Başkanlığının koordinatörlüğünde; Gıda Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı Tosya İlçe Müdürlüğü, Ortalık Beldesi Tarımsal Kalkınma Kooperatifi, Tosya Ziraat Odası, Tosya Kaymakamlığı, Tosya Ticaret ve Sanayi Odası temsilcilerinden oluşan 6 kişilik denetim kurulu tarafından yapılır. Denetim Komisyonu tarafından gerekli hallerde numuneler alınarak laboratuvar analizlerinin yapılması sağlanır, Coğrafi işaret haksız ve kurallara aykırı kullananlar hakkında gerekli kanuni yollara başvurulur, konunun takipçisi olur. Denetim Kurulu “**Tosya Pirinci**” adını kullanan üreticilerin ve satıcıların, tekniğine uygun şekilde üretimi/hazırlanması, işlenmesi, muhafazası, depolanması, taşınması ve pazarlanması aşamalarının gıda mevzuatına uygun ve hijyenik koşullarda yapılmasına yönelik yılda 1 defa düzenli olarak, ihtiyaç duyulduğunda/şikayet halinde ise her zaman denetim işlemleri yürütülür ve sonuçları raporlanır. Denetime ilişkin raporlar Tosya Belediyesi tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir.

Denetlemede satış aşamasında Tosya pirincinin, üretim aşamasında ise Tosya pirincini oluşturan çeltiğin diğer çeltiklerden ayırt edilmesi önem arz etmektedir. Bu noktada yapılacak denetimlerde, yörede yetişen diğer çeşitler olan Akçeltik, Yaşar ve Maratelli'den ayrılması için yukarıda verilen agronomik, morfolojik, tane ve kalite özellikleri değerlerinin yanı sıra, Şekil 1 ila 6'dan yararlanılacaktır. Tosya çeltiği tarlada kendine özgü bir morfolojiye sahiptir ve işlenip pirinç haline getirilince de dane yapısından bu çeşidi ayırt edebilmek mümkündür. Sarıklık çeşidinin pirinç tanesinin görsel açıdan diğer pirinç taneleriyle karşılaştırılıp ayırt edilebilmesi için Şekil-6'daki görsellerden faydalanılacaktır. Şekil-6'dan görüldüğü gibi Tosya Pirincini oluşturan Sarıklık çeşidi diğerlerinden daha kısa ve tombul yapıda olup, görsel açıdan diğer çeşitlerden kolayca ayırt edilmektedir. Çeltik aşamasında diğer çeşitlerden ayrılması için ise Şekil-1, 2, 3, 4 ve 5'ten faydalanılacaktır. Çeltik aşamasında diğer çeşitlerden ayırt etmede en önemli kriter, Sarıklık çeşidi çeltiğin kılçıklı ve koyu saman sarısı şeklinde olmasıdır.

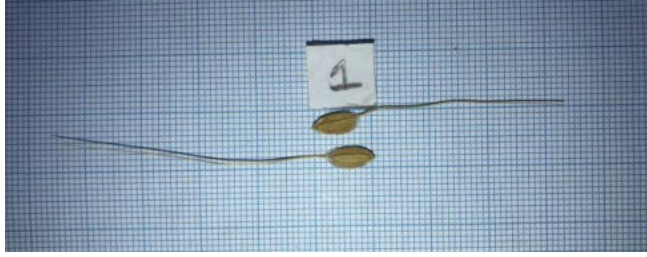
Tosya Pirincinin ürünün halka arz edildiği paket veya bez torbaların üzerinde ilk kısımda şekli verilen logonun renkli olarak yer alması gerekmektedir. Denetlemelerde aşağıdaki hususlar öncelikli olarak kontrol edilecektir:

1. Çeltiğin keşanlama yapılan tavalara elle ekiminin yapılmalıdır.
2. Çeltik olgunlaşma döneminde tam, uzun kılçıklı ve saman sarı renge sahip olmalıdır.
3. Çeltiğin ekiminden yaklaşık 100-108 gün sonrasında hasat ve harmana yapılmalıdır.
4. Harmanlanmış ürünler güneş veya gölgede kurutulmalıdır.
5. Fabrika işlemesi sonucunda elde edilen pirinçlerden, yalnızca orta taneli olan uzunlukta olan ve Türk Gıda Kodeksi Pirinç Tebliğinde belirtilen 1. Sınıf pirinçlere uygun olanlar paketlenmelidir.
6. Paketleme malzemesi olarak poli-etilen veya bez torbalar kullanılmalıdır.
7. Satış amaçlı 1 – 2.5 – 5 – 10 – 25 kg paketler kullanılmalıdır.
8. Paketlenen ürünün Tosya pirinci olması konusunda tereddüt edildiğinde Ondokuz Mayıs Üniversitesi Ziraat Fakültesi Tarla Bitkileri ya da Gıda Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı Analiz Laboratuvarlarında Pişmiş Tane Uzunluğu, Jel Konsistensi, Jelatinleşme Sıcaklığı, Alkali Dağılıma, Amiloz İçeriği, Pişme Süresi, Su Kaldırma Oranı ve Pirinç Uzama Oranı gibi analizler yapılarak raporda sunulmuş bilgiler ile karşılaştırılmalıdır.

5996 Sayılı Veteriner Hizmetleri, Bitki Sağlığı, Gıda ve Yem Kanunu “Gıda Kodeksi” başlıklı 23 üncü maddesi çerçevesindeki denetimler Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı tarafından gerçekleştirilecektir.



Şekil-1: Sarıkılçık genotipi ile Akçeltik, Yaşar ve Maratelli genotiplerin görsel karşılaştırması



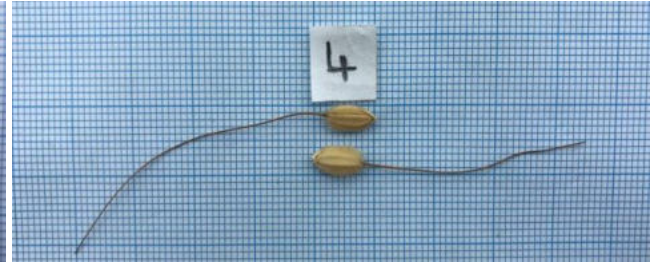
Şekil-2: Akçeltik çeltik çeşidi



Şekil-3: Yaşar çeltik çeşidi



Şekil-4: Maratelli çeltik çeşidi



Şekil-5: Sarıkılçık çeltik çeşidi



Şekil-6: Sarıkılçık pirinç çeşidi ile Akçeltik, Yaşar ve Maratelli genotiplerin görsel karşılaştırması



ZONGULDAK





DEVREK BASTONU

Tescil No : 71
Tescil Tarihi : 09.01.2004
Başvuru No : C 2003/020
Başvuru Tarihi : 10.07.2003
Coğrafi İşaretin Adı : Devrek Bastonları
Ürün / Ürün Grubu : Baston
Coğrafi İşaretin Türü : Menşe Adı
Tescil Ettiren : Devrek Bastonculuğunu Yaşatma ve Geliştirme Derneği
Tescil Ettirenin Adresi : Eski Mahalle Bastoncular Çarşısı No 25 Devrek / ZONGULDAK
Coğrafi Sınır : Zonguldak İli Devrek İlçesi
Kullanım Biçimi : Markalama

Ayırt Edici Özellikleri:

Devrek Bastonlarını diğer bastonlardan ayıran en önemli unsur yerel üretim teknikleri ve kültürel birikim yansıtan motiflerle işlenmesi ve genellikle bölgede yetişen kızılçık ağaçlarından yapılmasıdır. Devrek Bastonu üç kısımdan oluşur. Bunlar sap, gövde ve uçtur. Sap; yapımında ceviz, dişbudak, gürgen, maun, şimşir, kayın, dut gibi ağaçların yanı sıra, gümüş bazen pirinç gibi metal, manda boynuzu gibi kemik saplar kullanılır. Bu ağaçların önemli bir miktarı yöre ormanlarından temin edilir. Sap kısmı; ortopedik (modern ve klasik); yuvarlak (takma ve kendiliğinden çengelli); asa saplar (yuvarlak topuz ve çeşitli figürlerde yapılan kısa saplar) ve çeşitli hayvan figürleri ile donatılmış tarzda olabilir. Gövde: Devrek Bastonunun hammaddesi yörede yetişen yüksek kaliteli kızılçık ağacıdır. Kızılçık ağacı işlenebilirliği ve sağlamlığı ile oyma yapımında rahatça imkân tanır. İç renginin beyaz olması nedeniyle her türlü oyma ve bezeme sanatı için mükemmel bir dal ağacıdır. Kızılçık ağacının yanı sıra ak gürgen, kara diken, acı elma gibi ağaçlardan da bastonlar yapılmaktadır. Gövde kısmının işlenmesi iki türlü olabilir. Bunlar, oyma şekiller (baklava desenli; çoban çentiği; burmalı; yılanlı; çeşitli geometrik şekiller) ve bezeme (kakma) şekillerdir (motif ve çiçek desenleri; tel ve sedef kakma). Uç yani yere bakan korumalık kısım genelde manda boynuzundan yapılır. Ancak özellikle son yıllarda kullanımı kolay olan ve polyamit denen sert plastik de tercih edilebilmektedir.

Üretim Şekli:

Baston yapılacak ağaçların mutlaka çok kuru olması gerekir. Sap yapılacak ağaçlar tahta halinde en az bir yıl kurutulur. Gövdede kullanılacak kızılçık dal ağacının temini içinse her yıl tabiatın su çektiğinde ormanda, halk dilinde deynek kesimi başlar ve bahar gelinceye kadar bu kesim sürer. Deynek kesimi kesiciler tarafından yapılır ve baston ustaları deynekleri bu kesicilerden satın alır. Hem çabuk kuruması ve hem de özünü kusarak ağacın beyaz kalması için deyneklerin dışındaki kabuklar yer yer soyulur ve bir yıl sonra kullanılmak üzere istiflenir.

Devrek Bastonunun üretimi dokuz aşamada tamamlanır: Fırınlama: Dal ağacı olduğundan çok düzgün değildir. Düzeltme işlemi için önce 180-240 °C sıcaklıkta 8-15 dakika fırınlanır, yumuşayınca düzeltme tahtasında düzeltilir ve soğutulur. Tornalama: Bastonun en önemli işlemi tornalamadır. Bu işlem, tasarlanan bastonun sapının şekliyle üzerindeki oymanın şekline göre değişkendir. Sap takılacak kısmı, işleme yapılacak gövdesi ve uç takılacak bölümleri tornada çekilerek hazırlanır. Gövde: Yapılacak işlemeye göre tornada çekilen kızılçık gövdeye fatura açılır ve işlenecek şekiller önce markalanarak taksimatı yapılır. Bu işlemler tamamen elde yapılır ve bastonların fiyatını da bu çalışma belirler. Daha sonra bezeme işlemi yapılacak gövde tornada düz çekilir. Sapının takılması da dahil olmak üzere bastonun bütün temizlik, zımpara ve boya işlemleri bittikten sonra bir kat vernik atılır ve üzerine çıkarılacak motif, fotokopi yapılmış motif işlemeli kağıtlar geçici yapıştırılır. Spiral (dişçi frezesi) denen aletin ucu takılan matkaplarla motiflerin hatları gövde üzerine geçilir ve yine bu özel matkaplarla motiflerin içi ağacın beyaz kısmı ortaya çıkana kadar temizlenir. Temizlik işlemi bittikten sonra matkapların bıraktığı ve düzensizliği gideren zımba denen kalın çividen yapılmış özel aletle noktalar halinde zımbalanır. Böylelikle motiflerin içinin daha düzgün görünmesi sağlanarak klasik bir görünüm kazandırılır. Sap Kesimi: Gövde ile sap arasındaki uyum önemli

olduğundan her bir gövde için tasarlanmış bir de sap modeli vardır. Model kalıpları sayesinde modeller, kullanılacak tahtaya çizilerek şerit makinelerinde özenli bir şekilde biçilir. Kavela delikleri delinir ve bu delikler sayesinde sap, gövdeye tutkalla monte edilir. İlk biçme işlemi biraz kaba olduğu için şeritte gövdeye göre son kesimleri ve düzeltmesi yapılır. Kesilen sapın köşeli firezede kabaca yuvarlatılır. Daha sonra tezgahlarda özel törpüler ve eğelerle tam estetiği verilir. Uç Takma: Ön uç takılacak kısma tornada kavelası açılır. Takılacak uç (boynuz ucu ve polyamit) delinerek gövdedeki kavelaya tutkalla monte edilir. Kuruduktan sonra gövdeye uygunluğu açısından düzeltme ve temizlik işlemleri yapılır. Devrek Bastonunda bu uç kısımlarının dayanıklılığı ve estetiği çok önemlidir. Sistire ve Zımpara: Oyma ve törpü işlemleri bitmiş sap ve gövde üzerindeki törpü izlerini tamamen çıkartmak için önce sistire çekilir. Ardından baston üzerindeki şekiller ve gövde net ve parlak bir görünüm almaya kadar kalından inceye doğru zımpara işlemi yapılır. Renklendirme (Boyama): Devrek Bastonunun en önemli özelliği renk verme işlemidir çünkü bastona renk verenler boya maddeleri değildir. En kolay ve kalıcı olarak ya çini mürekkebi ile ya da nitrik asitle yakılarak boyanmasıdır. Saf nitrik asidi sadece suyla söndürerek sarı renk ya da saf nitrik asitte önce bir miktar demir eritilip yarı yarıya suyla söndürülerek kahve rengi elde edilir. Bastonun renklendirilecek kısımlarına renge göre ayarlanan nitrik asit el değdirilmeden dikkatlice sürülür ve tüp ateşinin üzerinde iyice yakılarak renk alması sağlanır. Bu renkler bastonun üzerinde ancak sistire ile kazıyarak çıkarılır. Hiçbir şartta kesinlikle bozulma yapmaz. Süsleme İşleme: Genelde yılan üstü boyamadan doğan şekillerle bastonun sapının hemen altındaki 5-7 cm.'lik bölgesine o ustanın kimliği yerine geçen bölümlerde çiçek veya başka simgelerle süslediği bölümlerdir. Bu süslemeler çini mürekkebi ile ya boyayarak spiralle oyulur, ya da çini kalemleri ile çizilerek yapılır veya aynı işlem asitle yapılır ve sonra oyulur. Bir diğer yöntem ise bu bölgelerin beyaz bırakılarak yakı kalemi denen dekorasyon havyası ile yakılarak süsleme yapılmasıdır. Vernikleme: Bütün işlemleri tamamlanan bastonun verniklenmesi, genelde çabuk kuruyan selülozik uzun boru içinde inceltilmiş daldırma ve süzme işlemi ile yapılır. Daldırma usulü verniğin her bölgesine nüfus etmesi ve eşit şekilde dağılması bakımından en sağlıklı yöntemdir. İyi bir vernikli yüzey elde edilene kadar belli zaman aralıklarıyla bu işlem 7-8 defa tekrarlanır.

Denetim:

Devrek Bastonunun teknik özelliklerine uygunluğunun kontrolleri Devrek Bastonculuğunu Yaşatma ve Geliştirme Derneği koordinatörlüğünde; İlçe Milli Eğitim Müdürlüğü'nce görevlendirilecek konunun uzmanı olan bir öğretmen, Esnaf ve Sanatkarlar Odası'nın odaya kayıtlı olan bastoncular arasından belirleyeceği bir baston ustası ve Devrek Bastonculuğunu Yaşatma ve Geliştirme Derneği'nin belirleyeceği üyesi olan bir baston ustasından oluşan komisyon tarafından, yılda en az bir kere ve ihtiyaç duyulduğunda ve şikayet halinde her zaman yapılır. Denetime ilişkin raporlar Devrek Bastonculuğunu Yaşatma ve Geliştirme Derneği tarafından düzenli olarak Türk Patent Enstitüsü'ne gönderilir.



DEVREK BEYAZ BAKLAVASI

DEVREK BAKLAVASI

Tescil No	: 515
Tescil Tarihi	: 30.07.2020
Başvuru No	: C 2017 / 189
Başvuru Tarihi	: 09.11.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Devrek Beyaz Baklavası / Devrek Baklavası
Ürün / Ürün Grubu	: Baklava / Fırıncılık ve Pastacılık Mamulleri, Hamur İşleri, Tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç İşareti
Tescil Ettiren	: Devrek - Gökçebey Kültür ve Yardımlaşma Derneği
Tescil Ettirenin Adresi	: Mithatpaşa Mah. Güven Sokak Aslan Apt. Kat 2 ZONGULDAK
Coğrafi Sınır	: Zonguldak İli Devrek İlçesi
Kullanım Biçimi	: Devrek Beyaz Baklavası / Devrek Baklavası ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Devrek Beyaz Baklavası / Devrek Baklavası ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Devrek ilçesi kırsalında üretilen ürünler kullanılarak yapıldığı için “Devrek Baklavası”, özgün bir pişirme yöntemiyle üzeri kızartılmadan pişirildiği için “beyaz baklava” adıyla anılan “Devrek Beyaz Baklavası” sadece farklı bir hamur işi tatlı değil, yaklaşık yüz yıldır çok önemli turizm amaçlı bir tanıtım ürünüdür. Bu yerel tat yıllardır özelinde Devrek’in genelinde Zonguldak’ın tanıtımında kullanılmıştır.

Geleneksel Devrek mutfağında farklı ve önemli bir yeri olan “beyaz baklava” başta dini bayramlar, kız isteme, nişan ve düğün (evlilik, sünnet düğünleri) gibi özel günlerde yapılan bir hamur tatlısıdır. Hemen hemen her evde anneden kıza geçen, annenin kızına öğrettiği geleneksel bir tat olup; temel malzemesi elde ince oklava ile açılan çok ince kat kat yufka ile tepsinin her yanına eşit olarak serpiştirilmiş dövülmüş ceviz içidir.

Özel amaçlı buğday unu, yumurta, ev yapımı eşlek sirkesi (elma, armut, ayva gibi meyvelerin yenmeyen iç bölümüne eşlek denir), buğdaydan yapılan ev nişastası, sadeyağ (ayrandan dövme yayıkla yapılan tuzsuz tereyağından elde edilen yağ) ve yöre kırsalında yetiştirilen ceviz içlerinden havanda parçalanıp ezilerek hazırlanan dövülmüş ceviz içi kullanılır. Beyaz baklavada, zarı (iç kabuğu) açık renk olan ceviz içleri seçilmekte olup bu ceviz içlerinin yağ oranı en az %50, en çok %65’tir. Şeker, sıvı yağ, tuz, limon dışındaki tüm malzemeler Devrek ve yöresinden sağlanır.

Devrek Beyaz Baklavası/Devrek Baklavası aile içi tüketimde de kullanıldığından eve ait fırınlarda geleneksel pişirme tekniğiyle “kara fırın” adı verilen taş fırında, meşe odunu ateşinde (odun ateşi) pişirilmekte idi. Günümüzde yine geleneksel usul ve yöntemlerle yapılan Devrek Beyaz Baklavası / Devrek Baklavası Devrek ilçesi sınırlarındaki pastanelerde ve unlu ürün imal edip satan ticarethanelerde satışa sunulan ticari bir üründür.

Üretim Metodu:

Malzemeler:

Hamuru İçin:

2,5 kg özel amaçlı buğday unu, 3 adet yumurta, ½ çay bardağı sıvı yağ, ½ çay bardağı sirke (ev yapımı sirke, eşlek sirkesi), 20 g tuz, alabildiğince su, 300 g sadeyağ, 300 g ceviz içi.

Şerbeti İçin:

2 kg beyaz şeker (polarizasyonu en az 99,7° Z olan saflaştırılmış ve kristallendirilmiş sakaroz), 2 litre su, ½ limon, bir fiske tuz.

Hamurun Hazırlanışı:

Baklavanın hamuru için un, yumurta, tuz, sirke, sıvı yağ, su kullanılır. Kimi mutfaklarda bu karışıma süt/süt kaymağı ya da yoğurt/yoğurt kaymağı eklenir.

Elenen un “gavata” adı verilen hamur teknesine konur ve un iyice karıştırılıp harmanlandıktan sonra ortası havuz biçiminde açılıp içine yumurta, tuz, sirke, sıvı yağ eklenerek karıştırılır. Karışıma su eklenerek hamur oluşturulur. Karışım, yumuşak kıvamlı (kulak memesi yumuşaklığı) bir hamur oluncaya kadar yoğrulur. Hamurun bu kıvama gelmesi sürecinde gerektiğinde yani hangisi gerekliyse azar azar un ve su katılır. Yoğurma işlemi on beş dakika kadar sürdürülür. Hazırlanan hamurun parçalara bölünmesiyle elde edilen 20-25 kadar beze / pazı /hamur topağı, üzerine un serilmiş tezgâhın üzerinde tekrar ayrı ayrı yoğrulduktan sonra üzeri tülbentle örtülerek dinlenmeye bırakılır. Yaklaşık yarım saatlik bir süreyi içeren dinlenmeye, yöre ağzında hamurun “kendine gelmesi, özlenmesi” denir.

Yufkaların Açılması:

Dinlenen yani hamuru özlenen bezeler tek tek alınır; altına ve üzerine un serpildikten sonra bir avuç buğday nişastası katılarak özel yapılmış ince oklava yardımıyla yufka yapımına geçilir. Baklavalık yufkaların çok ince olmasına özen gösterilir. Elde edilen yufkalar “ipek gibi yumuşak, tülbent (tülbent bezi) gibi ince” sözleriyle betimlenir. Açılan yufkalar tezgâhın üzerine serilip bir süre bekletilerek nemin uçması sağlanır.

Ceviz İçinin Hazırlanması:

Baklavanın içi, yöre kırsalında üretilen ceviz içlerinden hazırlanır. Ceviz içinin önceki yıllara (yöre ağzında geçmiş yıllara “bıldır” denir) ait ve tat olarak sası (küf, çürük gibi kokan, kokuşmuş) olmaması gerekir. İç cevizin ısıyla/pişmeyle kararan görüntüsünü önlemek için cevizin iç kabuğunun / zarının açık renk olmasına dikkat edilir.

Tepsinin Hazırlanması ve Yufkaların Tepsie Serilmesi:

Bir tavaya sadeyağ konulur ve hafif ateşte -yağın yanmamasına dikkat edilerek- iyice eritilir. Eritilen sadeyağ oda sıcaklığında bekletilerek katılaşması sağlandıktan sonra bir parça alınıp tepsi(sini) yağlanır. Tepsinin en altına kurutulmamış (nemi alınmamış) yufkalar serilir. Üzerine on adet kurutulmuş (nemi alınmış) yufka sırasıyla tek tek serilir. Tepsie sığmayıp sarkan yufkaların uç bölümü doğal olarak biraz kalın olduğundan kesilir ve ayrı bir yerde biriktirilir.

Tepsie on kat nemi alınmış yufka döşendikten sonra yani onuncu kattan sonra dövülmüş ceviz içi serpilir. Serpme gelişigüzel olmaz; ceviz içi tepsinin her yanına eşit olarak dağıtılır ve yayılır.

Her on katta bir bu işlem uygulanarak, kırkıncı kata kadar ceviz içi serpme işlemine devam edilir. Ellinci katta ceviz içi serpilmez. Elli üçüncü kat serildikten sonra üzeri hafifçe yağlanır. İki kat kurutulmamış hamur serilerek elli beşinci katta hamur döşeme işlemi bitirilir. Ürüne şerbet dökülmesinden önceki halde ceviz içi miktarı en az %30’dur.

Dilimleme ve Baklava Dilimi:

Baklava tepsisi döşendikten sonra bu konuda eli yatkın kişi tarafından oldukça keskin bir bıçakla dilimleme işlemine geçilir. Devrek Beyaz Baklavası/Devrek Baklavası dilimi klasik baklava yani “eşkenar dörtgen” biçimindedir.

Yağlama:

Eritilmiş ve oldukça sıcak olması gereken ama yanmamış sadeyağ baklavanın üzerine gezdirilerek dökülür. Yöre ağzında bu işlem, “yağ dökülürken cozur cozur ya da coz diye” ses gelmeli sözüyle dillendirilmiştir.

Şerbet (Şurup) Hazırlama:

İki kilogram şeker, iki litre su ve bir fiske tuz tencereye konulup, soğuk olarak bir iki dakika iyice karıştırıldıktan sonra, orta ateşte yine karıştırma karıştırma kaynatılır. Şerbet kaynamaya başladıktan sonra ateş kısılır ve kısık ateşte otuz dakika kadar şurubun hafifçe koyulaşması için kaynatma işlemi sürdürülür. Şurubun şekerlenmemesi için limon suyu eklenir ve kaynatma işlemi birkaç dakika daha sürdürülür. Ilıtılan baklava tepsisindeki baklava dilimleri arasına sıcak şerbet gezdirilerek dökülür. Şerbetini çekmesi için iki ya da üç saat beklendikten sonra sunuma hazır olur.

Ambalajlama:

İçi tatlının şurubunu sızdırmayacak örtü ile kaplı krome karton kutularda satışa sunulur. Kutunun dışı mat selefona olacaktır. Üzerindeki düzenlemelerde (marka ibaresinden küçük olmamak koşuluyla coğrafi işaret ibaresi, marka yazısı, fotoğraf, logo) kısmi lak, kabartma, gofre gibi tekniklerden uygun olanına yer verilecektir. Kutular 2 boyutta olabilecektir. (1 kg'lık kutunun boyutu 215x120x40 mm, 500 g'lık kutunun boyutu 120x110x 35 mm) Kutu üzerinde ürünün tanımı, içindeki maddeler ve bunların besin değerleri, üretim ve son kullanma tarihleri seri numarası, saklama koşulları ve barkod bulunacaktır.

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

Ürünün yapımında kullanılan ceviz, un, sadeyağ ve yumurta Devrek yöresinden sağlanmalıdır. Üretim aşamalarının tamamı Devrek'te gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Devrek Gökçebey Kültür Ve Yardımlaşma Derneği koordinatörlüğünde çalışacak olan denetim mercisinin üyeleri aşağıdaki kurum ve kuruluşlardan oluşacaktır.

- Bülent Ecevit Üniversitesi Devrek Meslek Yüksek Okulu
- Devrek İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü
- Devrek Esnaf ve Sanatkarlar Odası
- Sınırlı Sorumlu Devrek Merkez Dedeoğlu ve Çolak Pehlivan Köyleri Tarımsal Kalkınma Kooperatifi

Denetimi yapacak birim BEÜ Devrek Meslek Yüksek Okulu Turizm ve Otel İşletmeciliği Otel Lokanta ve İkram Hizmetleri Bölümü, Devrek İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü ve Devrek Esnaf ve Sanatkarlar Odası yetkililerinden oluşacaktır.

Denetimlerde; tescil belgesine uygun üretim yapılıp yapılmadığı kontrol edilecektir. Üretimde kullanılan ceviz içi, un, sadeyağ ve yumurtanın menşeinin Devrek olup olmadığı belgelere dayalı olarak incelenecektir. Denetim mercii ayrıca tanıtım ve reklam, dilek ve şikâyet gibi hususlarda da çalışmalar yapacaktır.

Tüketicilerden gelen dilek ve şikâyetler zamanında ve yerinde saptanacak tutanakla belgelenecek; şikâyetler ve düzeltilmesi gereken hususlar ilgiliye yazılı olarak tebliğ edilecektir. Kurallara, koşullara uymayan üreticiler uyarılacak, uyarılar sonucu önerileri dikkate almayan üreticiler hatalı ve yanlış tutumlarını sürdürürlerse önce üye oldukları meslek kuruluşlarına sonra tüketici haklarıyla ilgili birimlere bildirilecektir.

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.



DEVREK KÖMECİ
DEVREK CEVİZLİ KÖMECİ

Tescil No	: 516
Tescil Tarihi	: 30.07.2020
Başvuru No	: C2017/188
Başvuru Tarihi	: 09.11.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Devrek Kömeci / Devrek Cevizli Kömeci
Ürün / Ürün Grubu	: Çörek / Fırıncılık ve pastacılık mamulleri, hamur işleri, tatlılar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Devrek Gökçebeğ Kültür ve Yardımlaşma Derneği
Tescil Ettirenin Adresi	: Mithatpaşa Mah. Doğramacı Sok. Aslan Apt. Kat:2 ZONGULDAK
Coğrafi Sınır	: Zonguldak ili Devrek ilçesi
Kullanım Biçimi	: Devrek Kömeci / Devrek Cevizli Kömeci ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Devrek Kömeci Baklavası / Devrek Cevizli Kömeci ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Devrek ilçesinde hemen hemen tüm köylerde ve kent merkezinde üretilen bu ürün, geçmişte sadece dini bayramlar ile nişan, düğün gibi özel günlerde aile içi tüketimde kullanılan ve eve gelen konuklara ikram olarak sunulan bir hamur işidir. Günümüzde yine geleneksel usul ve yöntemlerle yapılan Devrek Kömeci/Devrek Cevizli Kömeci yöre pazarlarında da satışa sunulan ticari bir ürün haline gelmiştir.

Bu ürüne karakteristik özellik katan unsurlar; üründe kullanılan iki temel malzeme olan Devrek kırsalında yetiştirilen ceviz ile yörede yerli buğday adıyla bilinen buğdaydan elde edilen undur. Yörede yerli buğday olarak bilinen buğday ile buna en yakın özellikler gösteren Flamura 85 tipi buğday üretimi yapılmaktadır.

Yıllarca bilinen geleneksel bir ağız tadı olan Devrek Kömeci/Devrek Cevizli Kömeci, Devrek'te yetiştirilen cevizin dövülmüş içiyle Devrek'te ekilen ve yerli buğday adıyla anılan buğday ununun su ve sütle yoğrulmasıyla oluşan hamurdan yapılmış yöresel bir ürün olup; mayalı (özellikle ekşi mayalı) ve mayasız olarak yapılır.

Üretim Metodu:

1. Malzemeler

1 kg un, 600 ml su, 200 ml süt, 100 ml yoğurt, 20 g tuz, 1 adet yumurta, 100 ml sıvı yağ (*natürel ya da rafine zeytinyağı*), 500 g dövülmüş ceviz içi; üzerine sürmek için 1 adet yumurta sarısı, 10 g çörek otu, 10 g susam.

Un: Yerel buğdaydan öğütülmüş esmer un ile yörede has un adı verilen sert buğday unu karışımıdır.

Ceviz: Yörede “koz” olarak bilinen ve yetiştirildiği yer (*Kozlugüney, Kozlukadı, Kozludere, Kozluçay*) adıyla birlikte anılan ince kabuklu, kabuğu kolay kırılan bir ceviz türüdür.

Yörede yerli ceviz adıyla anılan cevizin yağ oranı en az %50 en çok %65 olup, enerji ve besin öğeleri tablosuna aşağıda yer verilmektedir..

Devrek Kömeci/Devrek Cevizli Kömecinde kullanılan Ceviz İçinin Enerji ve Besin Öğeleri Tablosu (100 g için)

Enerji (kJ)	654 kJ
Yağ (g)	65,21 g
Doymuş yağ (g)	61,13 g
Karbonhidrat (g)	13,71 g
Şekerler (g)	2,6 g
Protein (g)	15,2 g
Tuz (g)	65,2 g

Devrek Kömeci/Devrek Cevizli Kömeci mayalı yapılacaksa, mayasız hamurda kullanılan malzemelere ek olarak 20 g ekşi maya veya kuru maya kullanılır.

2. Hamurun Hazırlanması:

Elenen un karıştırıldıktan sonra ortasında havuz oluşturulur. Havuzun içine tuz ile yumurta eklenip karıştırılarak azar azar su ve süt eklenmesiyle karışım yoğrulur. Yoğrulan hamur, kulak memesi yumuşaklığı kıvamına geldiğinde, hamurun özlenmesi için yoğurma işlemi yaklaşık on beş yirmi dakika daha sürdürüldükten sonra üzeri bir bezle örtülerek on dakika kadar dinlendirilir.

Dinlenen hamur üç ya da dört parçaya (*parçalara pazı ya da beze denir*) ayrıldıktan sonra ayrılan hamur parçaların her biri tekrar yoğrulur. Üzeri yine bezle örtülerek yaklaşık on dakika kadar bir kez daha dinlendirilir. Dinlenerek özlenen hamur parçaları kızılçık (*kiren*) ağacı dalından yapılmış oklava yardımıyla açılır. Yufkaların üzeri sıvı yağla yağlanarak tekrar oklava yardımıyla açılarak inceltir. Bu işlemle hem hamur inceltir hem de zeytinyağı hamura iyice yedirilir.

Yağlanan yufkaların üzerine, yufkaların her yanına eşit dağıtmak üzere bolca dövülmüş ceviz içi serpiştirilir ve ceviz içi serpilmiş yağlı yufkalar rulo haline getirilir.

Ceviz içinin önceki yıllara (*yöre ağzında geçmiş yıllara “bıldır” denir*) ait ve tat olarak sası (*küf ve çürük gibi kokan, kokuşmuş*) olmamasına özen gösterilir.

Dövme bakır tepsi sıvı yağla yağlandıktan sonra rulo durumunda olan hamurlar sarmal biçimde tepsiye yerleştirilir.

Üzerine çırpılmış yumurta sarısı, çörek otu ya da susam veya ikisinin karşımı serpilerek önceden 175-200°C ısıtılmış fırında yaklaşık bir saat pişirilir.

3. Ambalajlama

Karton Kutu

Devrek Kömeci/Devrek Cevizli Kömeci dönüşümlü kâğıttan ya da eskitilmiş krome kartondan yapılmış kutularda tüketime sunulacaktır. Kutunun dışı mat sefon olacaktır. Üzerindeki düzenlemelerde (*marka ibaresinden küçük olmamak koşuluyla coğrafi işaret ibaresi, marka ile yazı, fotoğraf, logo*) kısmi lak, kabartma, gofre gibi tekniklerden uygun olanına yer verilecektir.

Kutular iki farklı boyutta olabilecektir. (*1 kg'lık kutunun boyutu 215x120x40 mm, 500 g'lık kutunun boyutu 120x110x 35 mm*) Kutu üzerinde Devrek Kömeci/Devrek Cevizli Kömecin tanımı, içindeki maddeler ve bunların besin değerleri, üretim ve son kullanma tarihleri, seri numarası, saklama koşulları, barkot, “Domuz Yağı İçermez” gibi açıklamaları içeren bilgilere yer verilecektir.

Ambalaj Kağıdı

Karton kutunun sarıldığı ambalaj kağıdı üzerinde de marka ibaresinden küçük olmamak koşuluyla coğrafi işaret ibaresi, marka ile yazı, fotoğraf, logo gibi düzenlemelere yer verilecektir.

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

Üretimde Devrek menşeli ceviz içi ve un kullanılmalı ve üretim aşamalarının tamamı Devrek'te gerçekleştirilmelidir.

Denetleme:

Devrek Gökçebey Kültür ve Yardımlaşma Derneği koordinatörlüğünde çalışacak olan denetim merciinin üyeleri aşağıdaki kurum ve kuruluşlardan oluşacaktır.

- Bülent Ecevit Üniversitesi Devrek Meslek Yüksek Okulu
- Devrek İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü
- Devrek Esnaf ve Sanatkarlar Odası
- Sınırlı Sorumlu Devrek Merkez Dedeoğlu ve Çolak Pehlivan Köyleri Tarımsal Kalkınma Kooperatifi

Denetimi yapacak birim BEÜ Devrek Meslek Yüksek Okulu Turizm ve Otel İşletmeciliği Otel Lokanta ve İkram Hizmetleri Bölümü, Devrek İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğü ve Devrek Esnaf ve Sanatkarlar Odası yetkililerinden oluşacaktır.

Denetimlerde; tescil belgesine uygun üretim yapılıp yapılmadığı kontrol edilecektir. Üretimde kullanılan ceviz ve unun menşeinin Devrek olup olmadığı belgelere dayalı olarak incelenecektir. Denetim mercii ayrıca tanıtım ve reklam, dilek ve şikâyet gibi hususlarda da çalışmalar yapacaktır.

Tüketicilerden gelen dilek ve şikâyetler zamanında ve yerinde saptanacak tutanakla belgelenecek; şikâyetler ve düzeltilmesi gereken hususlar ilgiliye yazılı olarak tebliğ edilecektir. Kurallara, koşullara uymayan üreticiler uyarılacak, uyarılar sonucu önerileri dikkate almayan üreticiler hatalı ve yanlış tutumlarını sürdürürlerse önce üye oldukları meslek kuruluşlarına sonra tüketici haklarıyla ilgili birimlere bildirilecektir.

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.

ZONGULDAK



ÇAYCUMA MANDA YOĞURDU

Tescil No : 496
Tescil Tarihi : 08.05.2020
Başvuru No : C2018/015
Başvuru Tarihi : 15.01.2018
Coğrafi İşaretin Adı : Çaycuma Manda Yoğurdu
Ürün / Ürün Grubu : Yoğurt / Peynirler ve tereyağı dışında kalan süt ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü : Menşe adı
Tescil Ettiren : Çaycuma Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi : Yeni Mahalle Atatürk Bulvarı No:38 Çaycuma ZONGULDAK
Coğrafi Sınırı : Çaycuma ilçesi
Kullanım Biçimi : Aşağıda görseli bulunan logo, ürün ambalajı üzerinde marka ile birlikte ve marka ibaresinden küçük olmamak üzere kullanılır.



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Çaycuma Manda Yoğurdu, yörenin doğal ve beşeri faktörlerinin etkisi ile farklılığı bulunan ayrıca uzun yılların kültürel bilgi birikimi ile üretim yöntemi ustalık gerektiren bir üründür.

Çaycuma Manda Yoğurdu, Çaycuma ilçesinde yetiştirilen Anadolu mandalarından elde edilen sütten, Çaycuma'da üretilir.

Yörenin iklimi nedeniyle bitki florası zengindir. Anadolu mandası ırk özellikleri ile yetiştiriciliğinde meraya yayılım şeklinde serbest beslemenin yapılması manda sütünün niteliğinde ve verimde farklılık sebebi olup dönüştürüldüğü ürünlerde temel özellik olarak varlığını gösterir.

Diğer yandan doğal faktörlerin yanı sıra sütün işlenerek yoğurda dönüştürülmesi yöre insanının nesiller boyunca aktarılan geleneksel bilgi ile günümüze taşınmıştır.

Çaycuma'da yetişen Anadolu mandalarından elde edilen sütün bazı fiziko-kimyasal özellikleri Çizelge 1'de verilmiştir.

Çizelge 1. Anadolu Manda Sütünün Bazı Fiziko-Kimyasal Özellikleri (%)

<u>Su %</u>	<u>Kuru mad.%</u>	<u>Yağ %</u>	<u>Protein %</u>	<u>Laktoz %</u>	<u>Mineral mad.%</u>	<u>Kül %</u>	<u>Yoğunluk (g/cm³)</u>	<u>pH Değeri</u>	<u>Asitlik (°SH)</u>
82-84	16-18	6,0-8,0	4,2-4,6	4,2-5	0,7-0,9	0,74-0,83	1,027-1,040	6,1-6,56	6,7-9,9

Çizelge 2. Çaycuma Manda Yoğurdunun Bazı Fiziksel ve Kimyasal Özellikleri:

Kriter	Değer (%)
Su	80-86
Kuru Madde	14-20
Yağ	2-8
Protein	4-8
Laktoz	2-5
Mineral Madde	0,8-1,2
Asitlik (L.A.)	0,9

Üretim Metodu

Çaycuma Manda Yoğurdunun üretiminde, Çaycuma meralarında yıl boyunca yayılan Anadolu manda ırkının sütleri kullanılır. Üretim metodundaki ilk aşama sütün kaynatılması olup süt kaynamaya başladıktan sonra yaklaşık olarak süt miktarının ¼'ü azalınca kadar 15-20 dk kaynatılmasına devam edilir. Ardından soğumaya bırakılır ve yaklaşık 4 saat içerisinde mayalama sıcaklığı 39-40°C'ye erişir. Bu şekilde mayalama sıcaklığına gelen sütün mayalama işlemine geçilir. Mayalama işleminde, yoğurt kültürü olan spesifik *Streptococcus thermophilus* ve *Lactobacillus delbrueckii* subsp. *bulgaricus*'un simbiyotik kültürlerinin yer aldığı ve doğal flora içeren daha önce üretilmiş yoğurtlar veya hazır kültür karışımları yoğurt mayası olarak kullanılır. Bu amaçla kullanılacak yoğurt kültürü veya mayanın ml'sinde, en az 10⁶ kob/g düzeyinde mikroorganizma içermesi gerekir. Bu işlem adımı için daha önceden hazır olan ve miktar olarak yaklaşık 1 litre süt için bir tatlı kaşığı manda yoğurdu başka bir kapta ılık süt ile iyice karıştırıldıktan sonra sütün kaymağı bozulmadan kabın kenarından ilave edilir. Ardından ısı kaybını önlemesi ve sabit sıcaklığı sağlaması amacıyla battaniye veya diğer materyaller ile mayalanmış süt kabının etrafı iyice sarılır ve yaklaşık 4 saat mayanın tutması beklenir. Diğer yandan mayalanmış süt kabının sabit sıcaklıkta kalması için iklim odasında bekletilmesi de mümkündür. Süre sonunda hazır hale gelen yoğurt, bir gün buzdolabında dinlendirildikten sonra tüketime sunulur.

Denetleme:

Denetimler; Çaycuma Ticaret ve Sanayi Odasının koordinatörlüğünde ve Çaycuma Ticaret ve Sanayi Odasından, Çaycuma İlçe Tarım ve Orman Müdürlüğünden, Ankara Üniversitesi'nin Gıda Güvenliği Enstitüsü, Veterinerlik Fakültesi ile Ziraat Fakültesinden konusunun uzmanı birer kişinin katılımı ile en az üç kişilik denetim mercii tarafından yapılacaktır. Yılda bir kez düzenli olarak yapılacak denetimler, ayrıca ihtiyaç duyulduğunda ve şikâyet halinde her zaman yapılacaktır.

Denetimlerde, Çaycuma Manda Yoğurdunun üretiminde kullanılan sütün Çaycuma ilçesinde yetişen Anadolu mandalarından elde edilip edilmediği, tesellüm belgelerinden kontrol edilecektir. Ayrıca yoğurdun, üretim metodu bölümünde açıklanan özelliklere uygun olarak üretilmesi denetlenecektir. Gerekli görüldüğünde ek bilgiler ve analizler istenebilir.

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.

COĞRAFİ İŞARETLER ÇALIŞTAYI



COĞRAFİ İŞARETLER ÇALIŞTAYI

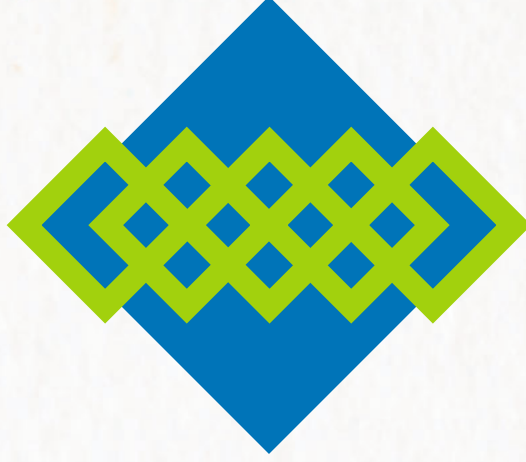


COĞRAFİ İŞARETLER ÇALIŞTAYI



COĞRAFİ İŞARETLER ÇALIŞTAYI





BAKAB

BATI KARADENİZ KALKINMA BİRLİĞİ

Adres: Bağlarbaşı Mh. Kavaklar Cd. Kat: 2 No: 2
Leyla Dizdar Kùltür Merkezi Safranbolu / Karabük

Telefon: 0370 712 41 14 (Dahili 197)



Web: www.bakab.gov.tr



Email: bakab78@gmail.com



Twitter: @bakab78



Instagram: @bakab78