

No: 1511 – Mahreç İşareti

ANKARA SOF KUMAŞI

Tescil Ettiren
ANKARA VALİLİĞİ

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 24.11.2022 tarihinden itibaren korunmak üzere 22.12.2023 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 1511
Tescil Tarihi	: 22.12.2023
Başvuru No	: C2022/000416
Başvuru Tarihi	: 24.11.2022
Coğrafi İşaretin Adı	: Ankara Sof Kumaşı
Ürün / Ürün Grubu	: Dokuma / Dokumalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Ankara Valiliği
Tescil Ettirenin Adresi	: Hacı Bayram Mah. Armutlu Sok. No:4 Altındağ ANKARA
Coğrafi Sınır	: Ankara, Çankırı ve Bolu illeri
Kullanım Biçimi	: Ankara Sof Kumaşı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Ankara Sof Kumaşı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Ankara Sof Kumaşı; coğrafi işaret olarak 802 sayı ile tescilli Ankara Tiftiğinden oluşan ipliğin dokunmasıyla coğrafi sınırdaki üretilen dokumadır. Yumuşak ve parlak yüzeylidir. Tiftik lifi hafif, ince ve her türlü dokumaya elverişli olan bir iplik türü olmasına karşın dayanıklı bir yapıya sahiptir. Ayrıca tiftiğin serin tutması, az buruşması, hafif olması ve nemden koruma özelliği nedeniyle Ankara Sof Kumaşı elbise kumaşı, triko, şal, atkı, döşemelik kumaş ve battaniye yapımında kullanılır.

Ankara Sof Kumaşı sadece tiftikten elde edilen kumaşın incelik ve kalınlık durumuna göre 24-30 arasında numaralı ipliklerle üretilir. Genellikle ince olmasına rağmen “kalın sof” olarak adlandırılan bir türü de mevcuttur. Ankara Sof Kumaşının coğrafi sınırdaki “mevçli”, “hareli”, “muhayyer”, “ince” ve “kalın” adlarıyla anılan çeşitleri vardır.

Sof kumaşının dokunması, boyanması ve cenderelemesi aşamalarına “sofçuluk” denir. Günümüzde olduğu gibi geçmişte de tiftik ipliği kumaş haline gelinceye kadar yuyucu, boyacı, perdahçı ya da cendereci olarak adlandırılan dört ayrı esnaf grubunun elinden geçirdi.

Ankara Sof Kumaşının boyama işlemi kök boya ile gerçekleştirilir. Dokumalarda tavşankanı, açık şarabi, açık yeşil, nefti yeşil, siyah, gülgünü pembe gibi renkler kullanılır.

Kaba, orta ve ince olarak dokunmuş Ankara Sof Kumaşının bazı özellikleri Tablo 1.’de verilmiştir.

Tablo 1. Ankara Sof Kumaşı tür ve özellikleri

Özellik	İnce sof kumaşı	Orta sof kumaşı	Kaba sof kumaşı
Çözgü sıklığı (adet / 5 cm)	60 - 70	100 - 110	150 - 160
Atkı sıklığı (adet / 5 cm)	80 - 95		
Kumaş eni (cm)	30 - 75		
Kumaş boyu (m)	5 - 10		

Coğrafi sınırdaki uzun bir geçmişe sahip olan Ankara Sof Kumaşı coğrafi sınırın tarihi ve kültüründe önemli bir yere sahiptir. İpek Yolu, Halep-Şam Yolu ve Antalya Limanından İskenderiye Yoluyla Arabistan'a sevk edildiği gümrük kayıtlarında bulunur. Üretiminde, coğrafi işaret olarak 802 sayı ile tescilli Ankara Tiftiği kullanılır. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Ankara Sof Kumaşının tüm üretim aşamaları, coğrafi sınırdaki gerçekleşir.

Üretim Metodu:

Ankara Sof Kumaşının üretiminde, coğrafi işaret olarak 802 sayı ile tescilli Ankara Tiftiğinden elde edilen iplik kullanılmakta olup üretim aşamalarına aşağıda yer verilmektedir.

Ankara Sof Kumaşı üretiminde dokuma tezgâhı olarak 2 ayaklı ve 2 çerçeveli kamçılı tezgâh kullanılır. En az iki çerçeveye sahip olması gereken kamçılı tezgâhlarda çerçeve sayıları farklılık gösterir. Her bir çerçevenin hareketi ayağa (pedala) bağlıdır. Kamçılı tezgâhlar, çözgü levendi, yan tahtalar, dokuma tarağı ve gücü çerçevelerinden oluşur.

Lif Eğirme / Bükme Aletleri: Günümüzde iplik üretimi fabrikalardaki modern makinelerde yapılır. Ancak kırsal alanlarda elde eğirme ve bükme ile iplik üretimine rastlanır. İplik eğirme aletleri; fengere, fengire, öreke, teşi, iğ, mingirdek ve kirman gibi adlarla anılır. Kırsal yörelerde halen elde eğirme ve bükme ile iplik üretimine rastlanır. Sof dokumacılığında iplik en önemli gereç olup, ürüne ayırt edici özelliğini kazandıran en önemli faktördür.

Tiftiğin iplik haline getirilmesi:

Ankara Tiftiği bir gece suda bekletilir. Ertesi gün kirli suyu süzülüp tokaçlama yöntemiyle herhangi bir sabun, deterjan, soda vb. madde kullanılmadan dere suyunda yıkanır. Bu işlem su temiz olana kadar devam eder. Su berraklaşınca Ankara Tiftiği durulanıp fazla suyunun akması için çuvala koyulur ve sabaha kadar beton üzerinde bekletilir. Sabah çuvaldan çıkarılan Ankara Tiftiklerinin kuruması için tel veya iplere takılır. Kuruyan Ankara Tiftikleri beton üzerine serilerek bir değnek yardımıyla üzerine vurularak kabartılır. Son aşamada demir ince taraktan geçirilerek kirman adı verilen lif bükme aletinde eğirmeye hazır hale getirilir. Bükülen Ankara Tiftiği iplik çıkırık yardımıyla çile haline getirilir. Çile haline getirilen ipliklerin dokuma tezgâhlarında kırılmadan rahat dokunabilmesi için tüylerinden arındırılması için kazana su eklenir ve 60 °C'lik suya çile iplikler atılıp 5 -10 dakika bekletilir. Sıcak olan iplikler cenderenin içine yerleştirilir ve 10 dakika sonra cendere açılıp ipler alınır.

İpliğin boyanması:

Cendereden çıkarılan iplikler hazırlandıktan sonra renklendirme işlemine geçilir. İplikleri renklendirme işleminde kök boya işlemi uygulanır. Renk materyali olarak çam, meşe, ceviz kabuğu ve narçiçeği kullanılır. Ortalama 1 kg renk materyali üzerine 10 litre su ilave edilir ve 1 saat kaynatılıp soğumaya bırakılır. Su sıcaklığı ortalama 60 °C'ye düştüğünde iplik, renklendirilmek üzere suyun içerisine atılıp 1 saat bekletilir. Ardından renkli iplik meşe küllü zeytinyağlı sabun ile yıkanır ve durulanır. Son durulama suyuna 1 litreye 250 ml beyaz sirke eklenerek renk sabitlenir.

İpliklerin sarılması:

Renklendirilen iplikler veya renklendirmeden doğal halinde olan iplikler çıkırığa takılıp büyük makaralara sarılır. Karşılıklı uzun tahta çubuk üzerine gergin bir şekilde takılır. İplerin araları açılıp birbirlerine değmemesi sağlanır. Büyük bir kaba 200 ml su ve 20 g çiriş konulup karıştırılarak koyu kıvamda çirişli su hazırlanır. Fırça ile gergin olan iplerin üzerine sürülür. İpler kurumaya bırakılır. Kuruyan iplikler yavaş ve dikkatli bir şekilde büyük bobine tekrar sarılır. Masura sarma makinesine büyük bobinlerde getirilen iplikler küçük masuralara sarılır ve çözgü için ipler hazır hale getirilir.

Dokuma işlemi:

Çözgü ipleri hazırlanır, gücü ve tarak olmak üzere iki şekilde taharlanır. Atkı iplikleri hazırlanıp masura adı verilen makaralara sarılır. "Ağızlık açma" denen ve çözgü ipliklerinin yukarı kaldırılmasıyla çözgüleri iki guruba ayrılıp çözgü ipliğinin mekiğin içinden geçebileceği kadar boşluk oluşturulur. Atkı atma işlemi yapılarak çözgü ve atkı ipliklerinin bağlantı yapması sağlanır. Çözgü ipliklerinin arasına yerleştirilen atkı ipliği, tefe vurma işlemiyle dokuma tarağı tarafından kumaşın oluştuğu çizgiye doğru itilerek sıkıştırılır. Atılan her atkıyla kumaş çizgisi dokuma tarağına yaklaşır ve mekiğin geçebilmesi için ağızlık açısı daralır.

Dokunduktan sonra tezgâhtan alınan sof kumaşlar, tüyelerinin azaltılması ve ütöleme yapması için cendere işlemine tabi tutulur. Kumaş, çirişten arındırılması amacıyla soğuk su dolu leğene bir gece bekletilir. Ertesi gün sık sık çirişler gidene kadar suyu değiştirilir. Durulama işleminden sonra kumaş cendere taban ebatlarına uygun plakalara sarılır. Kumaş tekrar kaynayan suyun içerisine yerleştirilip 30 dakika kaynatılır. Kumaşlar sıcak sudan çıkarılıp cenderenin içine bırakılıp bir gün boyunca bekletilir. Cendereden alınıp plakadan çıkarılan kumaş sanayi tipi ütude 1 saat boyunca kumaş akıcı ve yumuşak hale gelinceye kadar ütülenir. Kumaşa renklendirme işlemi yapılacak ise bu aşamada renklendirme işlemine geçilir. Kumaşları renklendirme işlemi kökboyama yöntemi ile yapılır. Elde edilmek istenen renge göre çam, meşe, ceviz kabuğu, soğan kabuğu ve narçiçeği kullanılır. Ortalama 1 kg renk verecek bitki üzerine 10 litre su ilave edilip 1 saat boyunca kaynatılıp süzülerek renkli su soğumaya bırakılır. Sıcaklık ortalama 60 °C'ye düştüğünde kumaş renkli suyun içine atılıp 1 saat bekletilir. Ardından suyun içinden çıkarılan renkli kumaş durulanır. Ankara Sof Kumaşının yapısı bozulmaması için zeytinyağlı meşe küllü zeytinyağlı sabunla yıkanır, durulanır ve beyaz sirke ile renk sabitlenir. Ankara Sofunun üretimi tamamlanır ve top kumaş haline getirilerek muhafaza edilir.

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

Ankara Sof Kumaşı, coğrafi sınırda köklü bir geçmişe sahiptir. Coğrafi sınırın kültür ve ekonomisinde önemli bir yeri vardır. Üretiminde, coğrafi işaret olarak 802 sayı ile tescilli Ankara Tiftiği kullanılır. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Ankara Sof Kumaşının tüm üretim aşamaları, coğrafi sınırda gerçekleşir.

Denetleme:

Denetimler Ankara Valiliğinin koordinasyonunda; Ankara Valiliği, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları Bölümü, Tiftik ve Sof Araştırma Geliştirme Derneği, Tiftik ve Yapağı Tarım Satış Kooperatifleri Birliği ve Ankara Ticaret Odasından ürün konusunda uzman birer kişinin katılımıyla 5 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır. Denetimler düzenli olarak yılda bir defa, ayrıca gerek görülmesi veya şikâyet halinde ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetime esas kriterler aşağıdaki gibidir.

- Özellikle coğrafi işaret olarak 802 sayı ile tescilli Ankara Tiftiği olmak üzere üretimde kullanılan malzemelerin uygunluğu.
- Üretim metoduna uygunluk.
- Ankara Sof Kumaşı 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.