

No: 1175 – Mahreç İşareti

AFYON KEÇESİ

Tescil Ettiren

AFYONKARAHİSAR TİCARET VE SANAYİ ODASI

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 16.07.2021 tarihinden itibaren korunmak üzere 25.07.2022 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 1175
Tescil Tarihi	: 25.07.2022
Başvuru No	: C2021/000287
Başvuru Tarihi	: 16.07.2021
Coğrafi İşaretin Adı	: Afyon Keçesi
Ürün / Ürün Grubu	: Keçe / Dokumalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Afyonkarahisar Ticaret ve Sanayi Odası
Tescil Ettirenin Adresi	: Dört Yol Mah. 2078 Sokak No:11 Merkez AFYONKARAHİSAR
Coğrafi Sınırı	: Afyonkarahisar ili
Kullanım Biçimi	: Afyon Keçesi ibareli aşağıda verilen logo ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Afyon Keçesi ibareli logo ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.



Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Afyon Keçesi; Dağlıç, Kıvrıkcık ve Sakız ırklarından ve bu ırkların Dağlıç-Kıvrıkcık ile Dağlıç-Sakız şeklinde melezlenmiş kuzularından elde edilen yapağların, alkali ile muamele edilip su, ısı ve basınçla şekillendirilmesi ile üretilen keçedir. Özellikle giyim amaçlı kullanılacak olan Afyon Keçesinin yumuşaklık özelliğini artırmak için %25-30 oranında daha ince olan merinos kuzu yünleri %10-20 oranında karıştırılır.

Afyon Keçesi üretiminde, keçeleşme özelliği yüksek olduğu için kuzu yünü kullanılır. Yeni doğan kuzuların ilk kırkımları 5-6 ay içinde yapılır. İlk kırkımın özelliği yumuşak ve ince olmasıdır. Kuzu büyüdükçe yün lifleri kalınlaşır ve mukavemeti azalır. Bu sebeplerle Afyon Keçesi üretiminde ilk kırkımdan elde edilen yünler kullanılır.

Tablo 1: Afyon Keçesi üretiminde kullanılan kuzu yünlerinin bazı fiziksel özellikleri

<u>Bileşen</u>	<u>En az</u>	<u>En çok</u>
İncelik (mikron)	16,7	49,9
Lüle uzunluğu (cm)	8,5	19,0
Ondüle sayısı	2	6
Gerçek uzunluk (cm)	10,5	22,4

Tablo 2: Afyon Keçesinin bazı fiziksel özellikleri.

<u>Bileşen</u>	<u>En çok</u>
Mutlak mukavemet (g)	10,4
Elastikiyet (%)	25,2
Keçe kopma mukavemeti (kPa)	241,2
Keçe esneme oranı (%)	148
Keçe kopma gerilmesi (kg/cm ²)	2,49

Afyon Keçesinin geçmişi eskiye dayanır. Afyonkarahisar ilinin ekonomisinde ve kültüründe önemli bir yere sahiptir. Üretimi, coğrafi sınıra özgü nitelikte olup ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Afyon Keçesinin üretiminde coğrafi sınırdaki yetiştiriciliği yapılan Dağlıç, Kıvırcık ve Sakız ırklarından ve bu ırkların Dağlıç-Kıvırcık ile Dağlıç-Sakız şeklinde melezlenmiş kuzularından elde edilen ilk kırkım yapağları kullanılır. Ayrıca özellikle giyim amaçlı kullanılacak olan Afyon Keçesinin yumuşaklık özelliğini artırmak için %25-30 oranında daha ince olan merinos kuzu yünleri %10-20 oranında karıştırılır.

Afyon Keçesi üretiminde kullanılan çeşitli makineler / aletler ve kullanım biçimleri aşağıda yer almaktadır.

Çıbık / seпки: Keçe olacak ürün için hazırlanan yünün saçılması ve her alana eşit dağılmasını sağlamak amacıyla kullanılır. Esnek lifli yapıya sahip davulga çalışından ya da elma, dut, vişne ağacından yelpaze şeklinde yapılır.



Yün tarama makinesi: Yünlerin taranarak havalandırılmasını sağlayan makine, kasnaklı silindir sistemine sahiptir. Eskiden kullanılan yay ve tokmağın yün atım işi günümüzde yün tarama makinesi ile gerçekleştirilir. Bu nedenle makine, yün atım makinesi olarak da adlandırılır.



Kalıp tepme makinesi: Demirden üretilen ve elektrikle çalışan makinede, rulo haline getirilen yünün koyulacağı alt hazne, bu haznede rulonun dönerek eşit tepilmesini sağlayan dişliler, üstte ise hazırlanan ürünün tepilmesi için aşağıya inerek ürünü sıkıştıran demir aksam bulunur. Kalıba konan keçe iki aşamada birer saat tepilir ve ham keçe elde edilir.



Keçe pişirme makinesi: Tepilen keçelerin buhar kazanından gelen sıcak su ve buharla pişirilerek sağlamlaşmasını sağlayan makinedir. Pişirilmek üzere rulo halinde dürülen keçenin makineye konulduğu kısım ağaç bantla çevrilmiştir. Böylece pişirme işleminde keçe zarar görmez. Keçeye su ve sabun verilerek 2-2,5 saatte keçeleştirme işlemi tamamlanır.



Buhar kazanı: Pişirme makinesine bir boru ile bağlantısı olan silindir şeklindeki kazan, keçenin buharla pişmesini sağlar. Odun veya kömür yakılarak çalıştırılır.



Hasır kalıp: Döşenen yünün tepilmek üzere rulo haline getirilmesinde ve bu rulonun muhafazasında kullanılır.



Kalıpmeç ve bent ipi: Kalıpmeç; tepme işlemi sırasında hasır kalıbın üstüne sarılarak hasır kalıbın işlevini yerine getirmesine destek olmak amacıyla kullanılan keçe kumaştır. Genellikle en ebadı 180-200 cm olup uzunluğu 10-15 m'dir. Bent ipi ise, rulo şeklindeki kalıpmeçin tepme işleminde açılmaması için bağlandığı kalın jüt, pamuk ya da naylon kalıp ipidir.



Sabun ve rende: Yünün keçeleşmesini kolaylaştırmak ve çabuklaştırmak için zeytinyağı kalıp sabun veya arap sabunu kullanılır. Keçeleştirme işleminde kullanılan kalıp sabunlar suda kolay erimesi için rendelenir.



Tarak: Yün tarama makinesi dişlilerinin üzerinde kalan yünlerin temizlenmesi işleminde tarak kullanılır. Tarağın tutacak yeri ahşap, sap ve gövdesi demirdendir. Tarağın ucundaki dişler, tepilen keçenin gerektiğinde didilmesini de sağlar.



Kumaş keçe: 180 cm x 1200 cm standart boyutlardaki hasıra, çıbıkla / seпкиyle döşenen taranmış yün, hafifçe ıslatılarak dürülüp makinede tepilir. Makineden alınıp kenarları katlanır. Kat yerinin belli olmaması için bu kısma yün konup dürülür ve sabunla ıslatılan yarı keçeleşmiş ürün makinede tekrar tepilir. İstenilen sıkılaşmaya gelindiği, ustaların sıçan dişi dedikleri bir yapının oluşması ile anlaşılır. Ayrıca keçedeki yünler başparmak ve işaret parmak kullanılarak koparılmaya çalışılır. Eğer keçeden yün parçası koparılmıyor ise istenen yapıya ulaşıldığı anlaşılır. Bu gerçekleşene kadar tepme işlemi tekrarlanır. Tepme işlemi tamamlanan keçe kumaş, pişirme makinesinde buhar verilerek pişirilir ve yıkanarak sabun artıklarından arındırılır. Kuruyan kumaş istenilen renkte boyanarak bitirme işlemlerinin ardından satışa sunulur. 2 mm kalınlığındaki kumaş keçe için m²'ye 250 g yün kullanılır. 3 mm için bu miktar 400 g'dır.

Nakışlı keçe: Üretimi yapılacak keçenin boyutuna, rengine, motifine ve kompozisyonuna, kullanım amacı dikkate alınarak karar verilir. Burada motifler ya geleneksel motiflerdir ya da tercihe göre yapılır. Bu keçe çeşidi için m²'ye 2 kg kadar yün kullanılır. Çeşitli renklerde boyanmış fakat pişirilmemiş keçe kumaşlar isteğe bağlı olarak 2 cm, 3 cm ve 4 cm kalınlığında şeritler halinde kesilir. Buna "ben" hazırlığı denir. Benler, motifi oluşturmak için kullanılır. Keçe benler belirlenen motife göre hasıra döşenir ve buna "nakış döşeme" denir. Oluşturulan kompozisyonun üzerine yün, çıbık / seпки kullanılarak saçılır. Yün saçma işleminde kenar kısımlara göre orta kısma daha çok yün saçılır. Yün saçımı üç farklı aşamada gerçekleştirilir. İlk saçımdan sonra bir miktar sabun rendelenir ve yün ıslatılır, bu aşamada yün, kabarıklığını kaybeder. Bu işlem bir kez daha tekrarlanır ve keçe tepmeye verilir. Hasır açılır ve kenar kapaklama (içe doğru kıvrırma) yapılır. Bu işlem sırasında içe kıvrılan kenar kısımlarının üstünü örtecek ve homojen bir kalınlık sağlanacak şekilde üçüncü kat atılır. Yün ıslatıldıktan sonra tekrar tepmeye verilir. Alt kısma saçılan yüne alt yüzlüğü, orta kısma saçılan yüne bellik ve üst kısma saçılan yüne ise üst yüzlüğü denir. Her kat, yün saçımında hafifçe ıslatılır. Motif tamamen yünle kapatıldıktan sonra hasır kalıp düzgünce sarılır. Hasır kalıbın dövme işleminde zarar görmemesi için kalıpmec denen keçe yaygıya sarılarak ip ile sıkıca bağlanır. Ürün, tepme makinesinde bir saat tepildikten sonra keçe açılarak oluşturulan motifte herhangi bir bozulmanın olup olmadığı kontrol edilir. Motifte bozulma varsa elle düzeltilir. Ayrıca keçenin kenarları içeri doğru kıvrılarak düzgün olması sağlanır. Bu işlemlerden sonra ürüne su serpilir ve dürülerek kalıpmec sarılıp ip ile bağlanır ve tepme makinesine konur. En az bir saat daha tepilen ürün, kontrol etmek için açılarak gerekli düzeltmeler yapıldıktan sonra sabunlu su ile ıslatılır. Yarı keçeleşmiş ürün; makineye ilk konulması sırasında tercihen pamuk beze sarılır, ip ile bağlanıp sıcak su ve buharda keçeleştirilir. Sağlamlığının artırılması amacıyla pişirme makinesine konur. Bazı atölyelerde bu iki işlemi bir arada yapan kalıp tepme ve pişirme makinesi bulunur. Pişirme işleminde, makineden birkaç kez çıkarılan ürün her seferinde farklı yönlerden dürülerek tekrar makineye konur. Ayrıca "ağız denk getirme" denen iki kenarın ortada birleştirilmesi suretiyle sarılıp pişirilir. Böylelikle keçenin kenarlarının da bu işlemde tam olarak faydalanması sağlanır. Aksi takdirde hep aynı yönde dürülen keçe, istenilen boyut verilemediği gibi her kenarın tam olarak pişirilmesi de sağlanamaz. Pişirme işlemi tamamlanan keçe, makineden çıkarılarak açılır. Bütün keçeleştirme işlemlerinin sonunda yapılan "oklavalama" işlemi pişirme işleminden sonra gerçekleştirilir. Keçedeki kırışıklıkları gidermek için keçe düzeltilir. Keçe, bol su ile durulanır ve rulo haline getirilip suyunun süzülmesi için dik halde 1 gün bekletilir. Suyu süzülen nakışlı keçe açılarak uygun bir yerde kurumaya bırakılır.

Kertikli keçe: Ürünün boyutuna uygun olarak hasıra yün saçılır. Motifler kesilerek oluşturulacağı için yün saçımının diğer tekniklerde kullanılan yün miktarından daha fazla olmasına dikkat edilir. Burada kullanılacak yün miktarı, talebe ve ustaya göre değişir. Bu amaçla m²'ye yaklaşık 2 kg yün kullanılır. Birinci tepme işlemi diğer üretim tekniklerinde olduğu gibi gerçekleştirilir. İlk tepme işleminden sonra, kertik olması istenilen kısımlar motifin şekline göre belirginleştirilir. Bu kısımlar elle çekiştirilerek ve gerekli yerlerde bıçak ve makas kullanılarak motif olacak yün, zeminden ayrılır. Çekiştirme ve kesme işleminde, zeminde kesik ve yırtık oluşturmamaya çok dikkat edilmelidir. Aksi takdirde üründe kalite düşüklüğü meydana gelebilir.

Zeminden ayrılan motiflerin altına istenilen renkte keçe benler yerleştirilerek ikinci tepme işlemine geçilir. Genellikle kahverengi keçe benler tercih edilir. Sık sık tepme makinesinden çıkartılan keçe üzerinde gerekli düzeltmeler yapılır. Tepme işlemi tamamlanan ürün kontrol edilerek motiflerinin tekrar zemine yapışması engellenir.

Sıkılaştıran ve keçeleşen üründe kertiklerin keçeye yapışma olasılığı azalır. Ürün, pişirme makinesine konularak motiflerin zeminle kaynaşması engellenir ve daha sonra sabundan arınması için yıkanır, dürtülüp suyu süzdürülür ve ertesi gün açılarak kurumaya bırakılır. Kurutulduktan sonra, kenar kısımları zeminden serbest olan motiflerin uçları makasla üçgen şeklinde kesilerek kertik oluşturulur. Kertikli keçede isteğe bağlı olarak birinci tepme işleminden sonra saçak eklenir. Saçakların yapımında tiftik elyafı kullanılır.

Afyon Keçesinin üretimini bitirme işlemleri

1. Sası kesilme ya da tıglama: Pişirme işleminin ardından keçelerin 10 dakika ovalanarak kenarlarının düzeltilmesi işlemidir. Arada keçeye temiz su verilerek ovalama işlemi kolaylaştırılır.
2. Durulama: Keçe bol su ile durulanarak sabun artıklarından arındırılır.
3. Süzme: Yaygı keçesi, seccade, nakışlı keçe gibi ürünler rulo haline getirilerek dik bir şekilde suyunun süzülmesi için bir gün bekletilir. Başlık, çizme gibi kalıpta şekil alan ürünler ise uygun kalıba konularak sularının süzülmesi sağlanır.
4. Oklavalama: Bir nevi ütölme işlemidir. Oklava ya da düzgün bir tahta çubuk ile yüzeye ileri geri yuvarlama hareketi yapılarak işlem gerçekleştirilir.
5. Kurutma: Suyu süzülen keçe ürün, yaygı, seccade gibi düz kullanıma sahipse açılarak uygun bir yerde düz olarak kurumaya bırakılır. Kalıpta şekil alan keçeler mutlaka kalıbında kurutulur.
6. Ütölme: Keçe kumaş gibi ürünler isteğe bağlı olarak ütülenir.
7. Traşlama: Keçe yüzeyi üzerinde oluşan yün topaklarından bıçakla tıraşlanarak arındırılır ya da ateşle yakılarak yüzeyden temizlenir.
8. Muhafaza: Depolama ve nakliye sırasında nem, güneş ve biyolojik zararlılara karşı uygun fiziki koşullar ile kimyasal koruyucularla mücadele sağlanır.

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

Afyon Keçesinin geçmişi eskiye dayanır. Afyonkarahisar ilinin ekonomisinde ve kültüründe önemli bir yere sahiptir. Üretimi, coğrafi sınıra özgü nitelikte olup ustalık becerisi gerektirir. Üretiminde, coğrafi sınırdaki yetişen Dağlıç, Kıvrıkcık ve Sakız kuzu ırkları ile Dağlıç-Kıvrıkcık ve Dağlıç-Sakız melezlerinin yünleri kullanılır. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Afyon Keçesinin tüm üretim aşamaları coğrafi sınırdaki gerçekleşir.

Denetleme:

Denetimler; Afyonkarahisar Ticaret ve Sanayi Odasının koordinatörlüğünde ve Afyonkarahisar Ticaret ve Sanayi Odası, Afyonkarahisar Belediyesi ile Afyon Kocatepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesinden ürün konusunda uzman birer üye olmak üzere en az 3 kişiden oluşan denetim mercii tarafından gerçekleştirilir. Denetimler düzenli olarak yılda bir kez, ihtiyaç duyulduğunda ve şikâyet halinde ise her zaman yapılır.

Denetim kriterleri aşağıdaki gibidir.

- Üretimde kullanılan kuzu ırkının ve menşesinin uygunluğu.
- Üretimde kullanılan yünler ve diğer malzemeler ile aletlerin uygunluğu.
- Üretim metoduna uygunluk.
- Afyon Keçesi ibaresinin, logosunun 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.