

No: 744 – Mahreç İşareti

EMİRDAĞ KİLİMİ

Tescil Ettiren
EMİRDAĞ BELEDİYESİ

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 20.04.2020 tarihinden itibaren korunmak üzere 30.04.2021 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 744
Tescil Tarihi	: 30.04.2021
Başvuru No	: C2020/096
Başvuru Tarihi	: 20.04.2020
Coğrafi İşaretin Adı	: Emirdağ Kilimi
Ürün / Ürün Grubu	: Kilim / Halılar ve kilimler
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Emirdağ Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Afyonkarahisar Emirdağ Belediye Rant Tesisleri Emirdağ 03600 Afyonkarahisar
Coğrafi Sınırı	: Afyonkarahisar ili Emirdağ ilçesi
Kullanım Biçimi	: Emirdağ Kilimi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Emirdağ Kilimi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Emirdağ Kilimi; koyun yününden elde edilen çözü ve kirman iplerinin bitkisel kök boyalarla renklendirilip atkı iplerinin çözü iplerinin bir altından ve bir üstünden geçirilmesi ve sıkıştırılması suretiyle çözü iplerinin gizlenmesi sonucunda üretilen atkı yüzü bir dokumadır.

Emirdağ Kilimi; yüklük kilimi, döşemelik kilim ve seccade olarak kullanılır. Emirdağ Kiliminin ebatları talebe göre değişir. Yüklük kilimi ve döşemelik olarak kullanılanlar genellikle 200 x 300 cm ile 120 x 200 cm, seccade olarak kullanılanlar ise 97 x 140 cm ebatlarında dokunur.

Yüklük kilimleri: Sandık gibi çeşitli yüklüklerin üzerine örtmek amacıyla dokunan kilimlerdir. Bu kilimler; tek bordürlü (yelenli) olup üzerlerinde yer alan her motif sırası top olarak isimlendirilir ve top sırasına göre yedi toplu kara döşeme, beş toplu seleser ve benzeri şekillerde tanımlanır.

Döşemelik kilimler: Zemine sermek amacıyla dokunan kilimlerdir. Bu kilimler bordürlü olup kilimin başlangıç ve bitiminde yer alan küçük bordürlere ayak adı verilir. Döşemelik kilimlerde kullanılan desenler, yüklük kilimleriyle benzerlik göstermekte olup döşemelik kilimler de yüklük kilimleri gibi top sırasına göre isimlendirilir.

Seccadeler: Üzerinde namaz kılmak amacıyla dokunan yaygılardır.

Emirdağ Kiliminde en çok kahverengi, mavi, yeşil, kırmızı ve tonları renklerle küçük zeminlerde genellikle siyah renk kullanılır. Dış bordürde, orta zeminin rengi ile aynı renk kullanılarak renk ve tonlarda denge sağlanır.

Emirdağ Kiliminde eğri atkılı, sarma çerçeveli, çevresi çerçeveli, ilikli, tek kenetleme ve çift kenetleme dokuma yöntemleri kullanılır.

Desen ve motif şekilleri:

Emirdağ Kiliminde kullanılan desenler genellikle geometriktir. Bunun yanı sıra bitki, hayvan, insan ve eşya tasvirleri ile geleneklere bağlı semboller sıkça işlenir. Dokumaların büyük bir bölümünde zemine yerleştirilen tabak, göbek, top gibi isimlerle bilinen motifler tekrarlanarak bütün zemin doldurulur. Motiflerin coğrafi sınıra özgü adları bulunur.

Tablo 1: Emirdağ Kilimlerinde sıkça kullanılan motifler.

Antika	Anahtarlı Saçbağı	Anahtar / Küçük Anahtar	Armut	Aşık	Balık	Balık Kılıcı
Bıçak	Pıtrak	Boynu Eğri	Çiçek	Bıçkır	Bukağı	Cin / Cen

Çiçekli Vazo	Çiftli	Çift Boynu Eğri	Çomça	Dikme	Dikmeli Anahtar	Dikmeli Su
Eli Belinde	Elma / Sarı Elma / Turunç	El / Parmak / Tarak	Enik / Gula	Farda (Ferda) / Kavak	Gelin Parmağı	Gıvrım / Kıvrım
Gıvrımlı Yarım Saçbağı	Gıvrımlı Anahtar	Gıvrımlı Dikme	Gıvrımlı Su	Gıy / Kıy	Girgene	Göz
Gül Dalı / Çiçekli	Gül Dalının Yeleni	Kartal	Kelebek	Keklik Ayağı	Kız	Kelebekli Kıy Suyu
Kısa Saç Bağı	Kirman	Koç Boynuzu / Başı / Boynuzlu	Koyun Gözü	Kuş	Kurt Ağız / Kurt İni / Canavar Ağız	Kurbağa / Kurbağacık
Kuşaklı Çomçalı	Küpe	Makine Bıçağı	Mindallı / Bindallı	Mihrap / Mihrap Tepeliği	Muska / Nazarlık	Saç Bağı
Yarım Saç Bağı	Sandık/ Sandıklı	Salgara	Gayma	Su Yolu	Top	Tavus Kuşu
Testere / Bıçır	Testi / İbrik	Tek Kurt Ağız	Terazi	Uğur Böceği	Yelen/ Yeleli	Yıldız

Emirdağ Kiliminin geçmişi eskiye dayanır ve ustalık becerisi gerektiren üretim metodu, coğrafi sınıra özgü koşullar içerir. Bu sebeple coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Emirdağ Kilimi kompozisyonlarında bordürlü, bordürsüz, tek taraflı ve çift taraflı düzenlemeler kullanılır. Bordürsüz taraftan tasarlanarak birleştirilen kilimlerin çevresini, uzun kenarda enli bir bordür kuşatır. Zeminler ya atlayarak ya da bağlantılı sıralar biçiminde yerleştirilen motiflerle doldurulur. Zeminler dikey veya yatay bir yaklaşımdan yola çıkarak renklendirilir. İki kanattan bir kilim meydana gelebildiği için eni dar tutulur, boy ölçüleri talebe uygun dokunur.

Emirdağ Kiliminde, aşağıdaki dokuma yöntemleri kullanılır.

Eğri atkılı dokuma: Farklı renkteki desen iplikleri desen sınırını çözgü üzerinden eğri olarak geçer ve geri döner. Desen iplikleri motifin oluşması için kilim dokuma ustası tarafından bazen bol, bazen gergin atılır.

Sarma çerçevesi dokuma: Desen sınırlarının, desen ipliklerinden farklı renkte bir iplikle sarılmasıyla oluşur. Çevre ipliği, her atkı sırasının geriye dönüşünden sonra arada kalan bir çift çözgüye, desenleri çerçeveleyecek şekilde sarılarak bir sonraki atkı sırasının atılmasını bekler.

Cevresi çerçevesi dokuma: Ayrı renkte bir iplikle, desen sınırları arasında kalan çözgü ipleri, desenin kenarına paralel olarak dokunur ve çevre çizgisi oluşturulur. Bu çevre çizgisi hafif kabarık görünür.

İlikli dokuma: Desen alanı içinde çözgü ipliklerinden bir alt ve bir üst ilerleyen renkli atkı iplikleri, desen sınırlarında son çözgü ipliğine dolanarak döner. İki ayrı renkteki atkının desen sınırından karşılıklı dönüş yaptığı kısımlarda aralık oluşur. Bu tür kilimlerde genellikle yatay ve eğik çizgilerden oluşan motifler uygulanır. Dikey çizgiler, 1 cm'den daha fazla boşluklar bırakılmadan basamaklar halinde dokunur.

Tek kenetleme dokuma: Ayrı renkteki desen iplikleri desen sırasında birbirinin içinden geçilerek kenetlenir ve geri döner. Bu teknikle istenilen uzunluktaki dikey desenler, aralık oluşmadan dokunur. Çözgü aralığı oluşan kilim dokumasına göre daha zor ve zaman alıcıdır.

Çift kenetleme dokuma: Ayrı renkteki desen ipliklerinin desen sınırında, gidiş-dönüş yaparak çift kenetlenmesiyle oluşur. Bu dokuma çözgü aralığı oluşmadan sınırdan kesin çizgiler meydana getiren sağlam bir yapıdadır.

1- İp üretimi (yün eğirme)

Dik iplere çözgü / eriş, yan iplere atkı / argaç ve desen ipine yüz ipi / sügmelik adı verilir. Çözgü ipi çift katlı olup bükme, çift kat ve gıvrat şeklinde isimlendirilir. Atkı ipi ve yüz ipi ise tek katlıdır. Emirdağ Kiliminde tabanda boyasız yün atkı ipi ve kök boya ile boyanmış yün çözgü ipi kullanılır. Üretimde kullanılan yün ipler, kirman ile eğrilen koyun yünüdür. İlkbahar ve sonbahar aylarında koyunlardan kırklık adı verilen âletlerle kesilen yün, bol suda tokaç adı verilen ağaç malzemelerle köpürünceye kadar yıkanır. Yıkanan yünlerin gölgede kurutulmasının ardından birbirine bitişik yapağılar ditme veya tiftme adı verilen işlemle birbirinden ayrılır. Tiftilen yünler yün tarakları ile tarandıktan sonra kola dolayabilmek için burma (süme veya el ucu) haline getirilir. Burma haline getirilen yünler eğrilerek ip yapılır. Coğrafi sınırda yünün ip haline getirilmesinde kirmen, öreke, çatal öreke, iğ ve teşi gibi ekipmanlar kullanılır. Dokumanın çeşidine ve kullanım alanına göre kirmenlerde eğrilen yünler tek kat halinde veya ip bükme ile çift kat haline getirilerek kullanılır. 1 kg yün lifi, eğirme işlemine girdiğinde 100 g'ı dökülerek 900 g eğrilmiş ip elde edilir. Kilim dokuma işleminde 1 m²'de 1 kg yün atkı ipi ile 500 g çözgü ipi kullanılır. Ayrıca kilim dokumasında çözgü ağırlığını değiştirmede kullanılan gücü ipi, 4 tane çözgü ipinin birbirine bükülmesi ile oluşturulur.

Eğrilmesi tamamlanan ve tamamen kuruyan kirman ipleri bir sonraki proses basamağı için çile haline getirilir. Bir çilede 20, 24 veya 30 çift ip bulunmakta olup her yün iplik çilesi 200 veya 250 g ağırlığındadır. Dokumaların büyüklüğü, çile sayısına göre belirlenir. Emirdağ Kilimi boyutuna göre 15 - 50 çileden yapılır.

2- Kök boya ile ip boyama

Emirdağ Kiliminde en çok kahverengi, mavi, yeşil, kırmızı ve tonları renklerle küçük zeminlerde genellikle siyah renk kullanılır. Dış bordürde, orta zeminin rengi ile aynı renk kullanılarak renk ve tonlarda denge sağlanır.

Doğal boyalar ile boyanmış ipler uzun süre solmadan parlaklığını korur. Renklerin kalıcılığının sağlanması amacıyla ipin kök boya ile boyanması sırasında mineral tuzlar kullanılır. Kök boya ile iplerin kaynatılmasından önce, ön boyama hazırlığı amacıyla yapılan bu işleme mordanlama adı verilir. Mordanlama yün ipe ayrıca elastikiyet, yumuşaklık vb. nitelikleri kazandırır.

Mordanlama işlemi için yün ağırlığına göre %3 oranında alınan mordanlar, 1/50 oranında ılık su ile eritilir. Önceden nemlendirilmiş yün ipliği mordanlı suya konularak 1 saat kaynatılır. Bu sürenin sonunda dışarıya alınan yün sıkılarak boyamaya hazır hâle getirilir. Kaynama sırasında ipler ara sıra karıştırılarak mordan maddesinin yün iplik tarafından tamamen emilmesi sağlanır. Bu sayede boyama işlemi sırasında abraj oluşması engellenir. Kirman ipi yaklaşık bir gün boyunca aynı suyun içinde bekletilir. Ertesi gün ipler sudan çıkartılıp asılarak kurutulur.

Kök boyaların renkleri, aşağıdaki bitki bölümlerinin su ile kaynatılması sonucu elde edilir.

Elde edilen renk	Kullanılan bitki bölümleri
Kahverengi renk ve tonları	Ceviz meyvelerinin dışındaki yeşil kabuğun güneşte kurutulmuş bölümleri
Mavi renk ve tonları	Çivit otu bitkisinin gölgede kurutulmuş yaprakları
Yeşil renk ve tonları	Pinar otu bitkisinin gölgede kurutulmuş gövde ve yaprakları
Kırmızı renk ve tonları	Boyalık otu bitkisinin gölgede kurutulmuş ve öğütülmüş yaprakları

Siyah renk ve tonları	Meşe palamudu bitkisinin dış kabuğu ve mazı meşesi palamudu tabakasının güneşte kurutulmuş dış kabukları
-----------------------	--

Boyama işlemi: Yukarıda belirtilen bitki bölümlerinden elde edilen kök boyalar, yünün ağırlığına ve istenilen renk tonuna göre su ile karıştırılır. Yaklaşık 1 saat kontrollü bir şekilde karıştırılarak ve kaynama sırasında eksilen su ilave edilerek kaynatılır. Bir gece suda demlenen iplerin üzerinde kalan bitki bölümleri temizlenir, durulanır ve gölgelik yere asılarak kurumaya bırakılır.

Mavi kök boya ile boyanan ipler, renklerini çabuk verdikleri için boyama işleminde kaynatmadan önce karışıma 300 g boncuk tutkal eklenir. Kaynatılıp ertesi güne kadar demlendirilen ve bitki bölümlerinden arındırılarak durulanan ipler, tekrar mordanlama işlemine tabi tutulduktan sonra gölgelik yere asılarak kurumaya bırakılır.

3- Çözümlü hazırlığı ve tezgâha aktarma:

Dokunacak kilimin en ve boyundan yaklaşık 2’şer cm daha fazla uzunlukta olan, tarakların delik ve ilik sayısı kadar çözgü ipi hazırlanır. Çözgü ipinin uzunluğunun, dokunacak kilimin ebatlarından fazla tutulmasının nedeni, dokumada çekme payının göz önünde bulundurulmasından kaynaklanır. Bu işleme coğrafi sınırda “ip ıyma” adı verilir.

Çözgü ipleri dokunacak kilim ebadındaki dokuma tezgâhına gerilerek ve düzgünlüğüne azami dikkat edilerek bağlanır. Çözgü hazırladığında belirtilen işlemler sırasıyla takip edilir. İp leventlerden yorgan iğnesi ya da ince tel yardımıyla geçirilir. Çözgü ipi ele alınır ve ipin ucu ön leventin birinci deliğinde önden arkaya doğru geçirilir. Aynı ipin ucu bırakılmadan tarağın birinci deliğinden geçirilir. Tarak deliğinden geçen ip, leventin birinci deliğinde önden arkaya doğru ve arka leventten geçen ip geriye doğru döndürülerek tarak deliğinden geçen ipin yanındaki tarak aralığından geçirilir. Tarak aralığından geçen ip, ön leventte arkadan öne doğru ipin diğer ucu ile aynı delikte olacak şekilde geçirilir. Çözgü ipleri bitene kadar aynı işlem tekrar edilir. İp geçirme bitince bütün çözgüler birbirine paralel ve eşit uzunlukta olacak şekilde düzeltilir. Arka levent yavaş yavaş döndürülerek çözgü ipliklerinin fazlalıkları üzerine sarılır. Sarma işlemi yapılırken ön leventteki çözgü uçları eşit gerginlikte tutulur.

Dokuma ustası; çözgünün dokuma tezgâhına uygun yerleştiğinden, tarak ve leventteki deliklerin eşit olduğundan, iplerin esnek olmadığından, çözgü boylarının eşit olduğundan ve çözgü enlerinin eşit olduğundan emin olana kadar germe ve düzeltme işlemlerini sürdürür. Çözgüyü germe ve düzleme işlemine coğrafi sınırda “dığdıglama” adı verilir. İpliklerin leventte bağlanma payı, dokumanın başlangıçta ve bitişte bırakılacak saçak payları kesim yapılırken dikkate alınır.

4- Dokuma

Emirdağ Kilimi ıstar veya ip ağacı denilen yarı yatık tezgâhlarda dokunur. Dokumaya başlamadan önce çiti veya zincir halkası örülür. İpin ucu işaret parmağı ve başparmak arasında tutularak içten dışa doğru çevrilip halka yapılır. Halkanın içinden işaret parmağı yardımı ile aradaki iplik içerden çekilerek zincir halkası oluşturulur. İşlem tekrar edilerek dokumanın eni kadar zincir örme yapılır. Çözgü iplikleri üzerine iki sıra argaç atılır ve sonra zincir halkası ile birleştirilir. Dokumanın başlangıcında ve bitiminde 5-10 sıra çözgü ipi ile düz dokuma yapılır. Dokuma sırasında açılan ağızlıktan mekik yardımıyla iplikler bir baştan öbür başa geçirilir. Dokuma sırasında, asıl dokumaya geçmeden evvel 10 - 20 cm genişliğinde, “etek” olarak adlandırılan bölüm dokunur. Daha sonra renkli atkı ipleri ile asıl dokumaya geçilir.

Dokuma sırasında atkılar sıkıştırmak için kullanılan aletin demirden yapılanlarına gırgene, ağaçtan yapılanlarına kirkir adı verilir. Genellikle alıç ve gürgen ağacından yapılan kirkirlerin iki dişlileri dişgir veya sümük, üç ve beş dişlileri ise kirkir şeklinde adlandırılır.

Kilim üzerinde desenlerin bulunduğu belirli alanlarda, o desenin rengindeki bir atkı ipliği, başka renkteki desenin sınırına kadar gidip geri döner. Böylece ayrı renkteki atkıların büzgüler arasında gidip gelmesiyle desenler oluşur. Dokuma işlemi boyunca tarakla atkı ipleri sürekli sıkıştırılır. Desen sınırları sürekli takip edilerek dokumanın gidişine göre o alanda kullanılan çözgü ipi bir artırılır veya bir eksiltir. Atkı ipleri çok çekmeden yay biçiminde bırakılarak kendi halinde dokunur. Dokumada yukarı doğru ilerledikçe daralan alanlar önceden dokunur. Yukarı doğru genişleyen bölümler yandaki motifle aynı hizada olacak şekilde dokunur. Dokuma sağdan ve soldan tezgâha bağlanarak çözgü iplerinin daralmaması sağlanır. Tamamlanan dokumaların saçak payları bırakılarak çözgüsü kesilip tezgâhtan çıkarılır. Bırakılan saçak payları örülerek bağlanır ve fazla ipler kilim üzerinden kesilerek Emirdağ Kiliminin üretimi tamamlanır.

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

Emirdağ Kiliminin geçmişi eskiye dayanır ve ustalık becerisi gerektiren üretim metodu, coğrafi sınıra özgü koşullar bulundurulur. Bu sebeple coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Emirdağ Kiliminin tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırdaki gerçekleşir.

Denetleme:

Denetimler; Emirdağ Belediyesinin koordinasyonunda ve Emirdağ Zabıta Müdürlüğü, Emirdağ Halk Eğitim Merkezi ve Akşam Sanat Okulu Müdürlüğü, Emirdağ Esnaf ve Sanatkarlar Odası ile Emirdağ Ticaret ve Sanayi Odasından konuda uzman birer kişinin katılımıyla dört kişiden oluşan denetim mercii tarafından, düzenli olarak yılda bir defa, gerekli görülen hallerde ve şikâyet üzerine ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetim mercii tarafından; Emirdağ Kiliminin üretiminde kullanılan malzemelerin uygunluğu; üretim metoduna uygunluk; kullanılan iplerin koyun yününden elde edilmesi; sadece kök boyalarla boyanan iplerin kullanılması ve Emirdağ Kilimi 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.