

No: 248 – Mahreç İşareti

HATAY İPEĞİ

Tescil Ettiren

HATAY BÜYÜKŞEHİR BELEDİYESİ

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 18.05.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 30.11.2017 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 248
Tescil Tarihi	: 30.11.2017
Başvuru No	: C2017/046
Başvuru Tarihi	: 18.05.2017
Coğrafi İşaretin Adı	: Hatay İpeği
Ürün / Ürün Grubu	: İpek iplik ve dokumalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Hatay Büyükşehir Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Hatay Büyükşehir Belediyesi Cumhuriyet Alanı No: 4 ANTAKYA
Coğrafi Sınır	: Hatay İl sınırları
Kullanım Biçimi	: Markalama

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Hatay İpeği, Hatay yöresinde yüzlerce yıldır üretilmekte olan ekonomik değeri yüksek bir üründür. Bu yörede yaşayan ustaların geçmişten gelen bilgi ve birikimleri Hatay İpeğinin günümüze kadar ulaşmasını sağlamıştır.

Hatay İpeğinden dokunan kumaşların en önemli özelliği en ve boy olarak dikilebilir olmasıdır. Ayrıca Hatay İpeği kullanılarak dokunan kumaşlar dört farklı tipte sınıflanmaktadır. Bunlar; dört basamaklı elbiselik kumaş, sadakor gömleklilik kumaş, kirman elbiselik kumaş, şal ve örtülük kumaştır.

Hatay yöresine özgü mancılık sistemi el çekim ocağı ile yüzlerce yıldır Hatay İpeğinden iplik ve kumaş üretilmektedir. Hatay İpeğinin elde edilmesinde filament ve kirman ile eğrilen olmak üzere iki tip ipekli iplik kullanılmaktadır.

Üretim Metodu:

1. Hatay İpeği İpliğinin Üretim Aşamaları

Hatay İpeği, hem koza ucu ipeği olarak tanımlanan filament, hem de kesik kozadan üretilmiş kirman ipliği olarak tanımlanan uzun elyaf şapel formda üretilmektedir. Aşağıda, her iki yönteme göre üretilen Hatay İpeğinin üretim aşamaları detaylı olarak verilmiştir.

1.1. Filament Hatay İpeğinden İplik Eldesi

- Türkiye genelinde üretilen ipek kozaları toplanır, boğdurulur ve kurutularak işlenmeye hazır hale getirilir. Hatay'da üretilen yaş kozaların boğdurma işlemi Hatay'daki ipek üreticisi tarafından gerçekleştirilir.
- Hatay'da ipek ipliği üretimi, Hatay'a özgü geleneksel "Mancılık" (El Çekim Ocağı)'ta gerçekleştirilir. Bu geleneksel yöntem sayesinde, yüzlerce yıl önce bu topraklarda üretilen ipek ipliği aynı özellikte üretilmektedir. Şekil 1'de, Mancılık (El Çekim Ocağı)'ta ipek ipliğinin üretimi gösterilmiştir. Bu sistemde bulunan parçalar şekil üzerinde gösterilmiştir.



Şekil 1. Mancılık (El Çekim Ocağı).

- 1: Taş ocağı
- 2: Bakır leğen
- 3: İplik kılavuzları (bakır veya alüminyum)
- 4: Makaralar (gürgen ağacı)
- 5: Değirmen
- 6: Çıkrık

- Kozalar bakır leğen içerisine atılmadan önce, bakır leğendeki suyun yaklaşık kaynama sıcaklığına (yaklaşık 100°C) getirilmesi ve suyun sıcaklığının bu seviyelerde tutulması, özellikle üretilen ipliğin mukavemeti bakımından önemlidir.
- Kozalardan, verimli bir ipek ipliğinin elde edilebilmesi için ilk önce kaynar suda ıslatılarak iki defa kabuklarının soyulması gerekmektedir. İki defa kabukları soyulan kozalar kaynamakta olan suyun içerisine atılmakta, daha sonra sudan alınarak yaklaşık 10 dakika dinlendirildikten sonra tekrar suya bırakılmalıdır.
- Dinlenen ve kaynamakta olan suya bırakılan ipek kozalarının uçları, doğal ağaç dallarından imal edilen "uç bulma süpürgesi" vb. ile bulunmalıdır.
- Üretilmek istenen ipek ipliğinin numarasına göre, kozadan alınan ipek uç sayısı belirlenmektedir. Hatay İpeği iplik üretiminde, elde edilen iplik numaralarında; en ince iplik için 10-15 koza ucu, en kalın iplik için ise 70-80 koza ucu kullanılmaktadır.
- Kozalardan alınan ipek uçları, iplik kılavuzlarından geçerek makaralara iletilmekte, oradan değirmene aktarılarak ipliğe 8-15 tur/m büküm kazandırılması sağlanmaktadır. Son olarak çıkırığa aktarılan ipeğin çile olarak sarımı gerçekleştirilmekte ve böylece iplik üretim işlemi tamamlanmaktadır.

1.2. Kirman ile Hatay İpeğinden İplik Eldesi

- İpek lifinden kirman iplik üretimi, Hatay bölgesine özgü bir üretim yöntemidir.
- Burada; içi kesilerek boşaltılan ipek kozaları işlenmektedir.
- Bu yöntemde; tohum üretmek için kesilen kozalar, çift böcekli kozalar, lekeli kozalar ve temiz beyaz kozalar kullanılmaktadır. Belirtilen her bir tip kozadan, farklı görünüm ve kalitede iplikler elde edileceğinden, bu kozalar ayrı ayrı kazanlarda işlem görmektedir.
- Temiz beyaz kozalardan beyaz iplik, lekeli ve içi dolu kozalardan esmer iplik üretilir ve böylece doğal yöntemlerle renklendirilir.
- Kesik kozalar, küllü su (kül; meşe veya gürgen ağacı odunundan elde edilir) ve defne sabunu ile yaklaşık 2,5-3 saat kaynatılmakta, yıkanıp kurutulularak elyaf haline getirilmektedir. Daha sonra, kirman kullanılarak iplik formuna dönüştürülmektedir.
- Karışım oranları: 1 kilo kesik koza için; yaklaşık değerleri 30 litre su, 1 kilo odun külü ve 250 gr defne sabununun kaynatılması için yaklaşık 250 kg gürgen ağacı vb. odun kullanılmalıdır.

2. Hatay İpeği Kumaş Üretim Aşamaları

Yukarıda tanımlanan yöntemlere göre iplik üretiminden sonra, kumaş üretim aşamasına geçilmektedir. Üretilen kumaş tipine bağlı olarak; bazı ipek ipliklerinde kumaş üretimi öncesinde kaynatma işlemi yapılarak zambık çıkarma (bu işlem yumuşaklık sağlamaktadır) veya renkli olması istenen durumlarda kök boya ile boyanması gibi işlemler olabilir. Ancak, tüm kumaş tiplerinde; çözgü sarma, sarılan çözgünün levende (liverte) aktarılması, gücü taharı ve tarak taharı işlemlerinin ardından kumaş dokuması gerçekleştirilmektedir.

Hatay İpeği kullanılarak dokuma kumaşların en önemli özelliği, en ve boy olarak dikilebilir olmasıdır. Hatay İpeği ile dokuman kumaşlar dört tipe ayrılmaktadır. Bunlar; dört basamaklı elbiselik kumaş, sadakor gömleklik kumaş, kirman elbiselik kumaş, şal ve örtülük kumaştır. Aşağıda, bu dört farklı tipteki kumaşın üretim aşamaları ve teknik özellikleri detaylı olarak açıklanmıştır.

2.1. Dört Basamaklı Elbiselik Kumaş Üretimi

- Bu yöntemde göre üretilen kumaşın bir yüzü parlak, diğer yüzü ise mat görünümündedir.
- Bu kumaşın çözgü ipliği filament, atkı ipliği ise kirman ile eğrilmiş ipek ipliğidir. Çözgü ipliğinin üretiminde, ortalama 70-80 koza ucunun birleşmesi gerekmektedir.

- Dokuma işlemi, el dokuma tezgâhında gerçekleştirilmektedir. Örgü deseni 3/1 (Z) dimidir. Dokuma için 4 adet çerçeve kullanılmaktadır. Tahar işlemi ile her bir gücü gözünden çözgü iplikleri geçirilmektedir.
- Dokunan kumaşın eni 80cm-100cm'dir. Her bir tarak dışından 4 iplik geçirilmektedir (tarak numarası: 8). Toplam çözgü tel sayısı 3040 teldir.
- Dokunan kumaş tezgâhtan alınır.
- Kaynatma ve zambak çıkarma işlemi yapılır. Ardından durularak, hafif nemli kalacak biçimde oda sıcaklığında kurutulur.
- El ütüsü ile ütüleme işlemi tamamlanan kumaşlar, görsel olarak, kumaş üzerinde delik, yırtık vb. hataların olup olmadığı kontrolü yapıldıktan sonra paketlenir.

2.2. Sadakor Gömleklik Kumaş Üretimi

- Bu kumaşın çözgü ve atkı iplikleri filament ipek ipliğidir.
- Çözgü ipliğinin üretiminde, ortalama 40-50 koza ucunun birleşmesi gerekmektedir. Çözgü ipliği, ortalama 150-200 tur/m bükümlüdür.
- Atkı ipliğinin üretiminde ise; ortalama 50-60 koza ucunun birleşmesi gerekmektedir. Atkı ipliği, bükümlü veya bükümsüz (şantuk efekti için) kullanılabilir.
- Dokuma işlemi, kara tezgâh tabiri edilen dokuma tezgâhında gerçekleştirilmektedir. Örgü deseni 1/1 Bezayağıdır. Dokuma için 4 adet çerçeve kullanılmaktadır. Tahar işlemi ile her bir gücü gözünden çözgü iplikleri geçirilmektedir.
- Dokunan kumaşın eni 80cm-100 cm'dir. Her bir tarak dışından 2 iplik geçirilmektedir. Tarak numarası 14 veya 15 kullanılmaktadır. Buna göre toplam çözgü tel sayısı sırasıyla, 2660 veya 2850 teldir.
- Dokunan kumaş tezgâhtan alınır. Kumaş, sıklık ve sertlik özelliklerine göre yaklaşık 2,5-3 saat küllü su ve defne sabunu içeren suda kaynatılır.
- Ardından durularak, hafif nemli kalacak biçimde oda sıcaklığında kurutulur.
- El ütüsü ile ütüleme işlemi tamamlanan kumaşlar, görsel olarak delik, yırtık vb. hataların olup olmadığına dair kontrol edildikten sonra paketlenir.

2.3. Kirman Elbiselik Kumaş Üretimi

- Bu kumaşın çözgü ve atkı iplikleri, "kirman ile eğrilen Hatay ipeği" ipliğidir.
- Dokuma işlemi, el dokuma tezgâhında gerçekleştirilmektedir. Örgü deseni 1/1 Bezayağıdır. Dokuma için 4 adet çerçeve kullanılmaktadır. Tahar işlemi ile her bir gücü gözünden çözgü iplikleri geçirilmektedir.
- Dokunan kumaşın eni 80cm-100cm'dir. Her bir tarak dışından 2 iplik geçirilmektedir. Tarak numarası, 7 veya 8 kullanılmaktadır. Buna göre toplam çözgü tel sayısı sırasıyla, 1330 (tarak numarası: 7) veya 1520 (tarak numarası: 8) teldir.
- Dokunan kumaş tezgâhtan alınır. Kumaş, sıklık ve sertlik özelliklerine göre yaklaşık 2,5-3 saat küllü su ve defne sabunu kullanılan suda kaynatılır.
- Ardından durularak, hafif nemli kalacak biçimde oda sıcaklığında kurutulur.
- El ütüsü ile ütüleme işlemi tamamlanan kumaşlar, görsel olarak delik, yırtık vb. hataların olup olmadığına dair kontrol edildikten sonra paketlenir.

2.4. Şal ve Örtülük Kumaş Üretimi



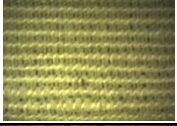

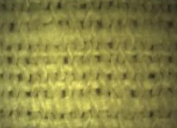
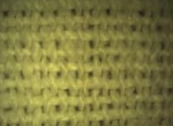


- Bu kumaşın çözgü ve atkı iplikleri, filament ipek ipliğidir.
- Dokunacak ürünün istenen özelliklerine göre; çözgü ve atkı ipliğinin üretiminde, en ince olan iplik için ortalama 15-20, en kalın olan iplik için ise 40-50 koza ucunun birleşmesi gerekmektedir.
- Dokuma işlemi, el dokuma tezgâhında gerçekleştirilmektedir. Örgü deseni 1/1 Bezayağıdır. Dokuma için 4 adet çerçeve kullanılmaktadır. Tahar işlemi ile her bir gücü gözünden çözgü iplikleri geçirilmektedir.
- Dokunan kumaşın eni 80cm-100cm'dir. Her bir tarak dışından 2 iplik geçirilmektedir. Tarak numarası, 14 veya 15 kullanılmaktadır. Buna göre toplam çözgü tel sayısı sırasıyla, 2660 veya 2850 teldir.

- Dokunan kumaş tezgâhtan alınır. Kumaş, sıklık ve sertlik özelliklerine göre yaklaşık 2,5-3 saat küllü su ve defne sabunu kullanılan suda kaynatılır.
- Ardından durularak, hafif nemli kalacak biçimde oda sıcaklığında kurutulur.
- El ütüsü ile ütüleme işlemi tamamlanan kumaşlar, görsel olarak delik, yırtık vb. hataların olup olmadığına dair kontrol edildikten sonra paketlenir.

3. Dokunan Kumaşları Teknik Özellikleri

Tablo 1’de, Hatay ipeği kullanılarak dokunan kumaşları teknik özellikleri verilmiştir.

Tablo 1. Hatay ipeği kullanılarak dokunan kumaşları teknik özellikleri.

Kumaş tipi	Mikroskop görüntüsü (x1 büyütme oranı)		İplik numarası (Nm)		Sıklık (tel/cm)	
	Ön yüz	Arka yüz	Çözüğü	Atkı	Çözüğü	Atkı
Dört Basamaklı Elbiselik			36/1 (filament)	7/1 (ştapel)	26	12,5
Sadakor Gömleklik			76/1 (filament)	15/1 (ştapel)	34	11,5
Kirman Elbiselik			17/1 (ştapel)	8/1 (ştapel)	17	9
Şal ve Örtülük			54/1 (filament)	86/1 (filament)	22	20,5

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

Hatay İpeği yerel, ulusal ve uluslararası alandaki tanınırlığı yüksektir. Geçmişten gelen kültürel birikimle Hatay ilindeki ustaların yeni nesillere öğrettiği önemli bir sanattır. Hatay yöresinde ipek üretimi ile birlikte kumaş dokuması geleceğe değerli bir mirastır.

Denetleme:

Hatay Büyükşehir Belediyesinin koordinatörlüğünde; İpek Böcekçiliği El Dokuma ve İpekçilik Mesleğini Koruma ve Geliştirme Derneğinden iki kişi ve Hatay Büyükşehir Belediyesi Kültür ve Sosyal İşler Dairesi Başkanlığından bir kişi olmak üzere toplam üç kişilik bir mercii tarafından denetlenecektir.

Denetim kriterleri;

1. Üretim Metodu bölümünde açıklanan ipliğin üretim işlem adımları Nisan - Haziran aylarında denetlenecektir.
2. Üretim Metodu bölümünde görselleri ile birlikte açıklanan kumaş dokuma özellikleri periyodik olarak denetlenecektir.
3. Hatay İpeği coğrafi işaretlemesinin kullanımı denetlenecektir.
4. Şikâyet üzerine her zaman denetim 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.