

No: 272 – Mahreç İşareti

ŞİLE BEZİ

TESCİL ETTİREN

**ŞİLE BEZİNİ YAŞATMA KORUMA VE GELİŞTİRME
DERNEĞİ**

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 26.08.2014 tarihinden itibaren korunmak üzere 12.12.2017 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 272
Tescil Tarihi	: 12.12.2017
Başvuru No	: C2014/059
Başvuru Tarihi	: 26.08.2014
Coğrafi İşaretin Adı	: Şile Bezi
Ürünün Adı	: Dokuma Kumaş
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç İşareti
Başvuru Sahibi	: Şile Bezini Yaşatma Koruma ve Geliştirme Derneği
Başvuru Sahibinin Adresi	: Hacı Kasım Mah. Üsküdar Cad. Polat Apt. No:7 Şile / İSTANBUL
Coğrafi Sınır	: İstanbul iline bağlı Şile ilçesi
Kullanım Biçimi	: Markalama

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Şile Bezi, Şile yöresine özgü pamuklu bürümcük bir dokumadır. Haşılanmış kıvrak pamuk ipliğinden, el veya yarı otomatik dokuma tezgâhlarında dokunduktan sonra kumaş, kireç kaymağına batırılır, sonra Karadeniz'in sularında yıkanır ve kuşlara serilerek kurutulur. Şile Bezi, boyanmamış (ham), kıvraklığını koruyarak boyanmış veya renkli iplikler kullanılarak dokunmuş olabilir. Şile Bezi yüzeyinin kıvrım kıvrım ince yollar gibi doğal bir deseni vardır. Kullanılan ipliklerin büküm oranından dolayı Şile Bezi esnek ve hacimli bir dokudadır ve dokunduktan sonra eni yaklaşık %15 oranında daralır. Dokumanın buruşuk yapısı nedeniyle, Şile Bezinin üretilen giysilerde kumaş ile vücut arasında hava kalır, kumaş vücuda yapışmadığı için ısı yalıtımı sağlar. Şile Bezi genellikle iç ve dış giyim ile ev tekstilinde kullanılır.

Şile ilçesinde, bugün bilinen şekliyle Şile bezi dokuması yaklaşık 150 seneden beri yapılmaktadır.

Şile Bezi dokumasında, hem atkı hem çözgü yönünde çok bükümlü kıvrak iplik kullanılır ve bunun sonucu olarak hacimli ve dolgun görüntüye sahip bir kumaş elde edilir. Kıvrak ipliğe, dokumadan önce dayanıklılığının artırılması amacı ile haşılama işlemi yapılır, dokumadan sonra kaymaklama yapılır ve sonrasında bez Karadeniz'in sularında yıkanır. Yıkanan kumaşlar Şile kumsallarındaki kuşlarda serilerek kurutulur. Şile Bezinin önemli bir özelliği yıkandıkça beyazlayıp hafif bir görünüm ve yumuşaklık kazanmasıdır.

Şile Bezi üretiminin uzun yıllardır bölgede yapılması ve Şile Bezinin kendine has özelliklerine bağlı olarak bölgede Şile Bezi işleme sanatı gelişmiştir. Bu kapsamda, yörede Şile Bezi dokunduktan sonra, üzerlerine çeşitli motifler işlenir ancak bu zorunlu değildir.

Tablo 1 - Şile Bezinin özellikleri

Enden çekme toleransı (%)	10-15	
Sıklık (1 cm)	Çözgü	16 ± 2
	Atkı	13 – 17
İplik Numarası (Ne)	Çözgü	20
	Atkı	20
m ² Ağırlığı (g)	115 ± 10	
Haşıl, Miktarı (%)	5 ± 2	
Kopma yükü (kgf)	Çözgü	20 ± 2
	Atkı	18 ± 3
Kopma uzaması (%)	Çözgü	30 ± 5
	Atkı	35 ± 10

Üretim Metodu:

Şile Bezinin esas malzemesi pamuk ipliğidir. Yapılan araştırmalarda yörede keten yetiştirildiği dönemlerde keten ipliği ve ipek böceği yetiştirildiği dönemlerde ipekli dokuma örneklerine rastlanmışsa da, Şile Bezi son yüzyıldır %100 pamuk iplikten üretilmektedir.

Şile Bezi, el dokuma tezgâhları veya yarı otomatik dokuma tezgâhlarında aynı yöntem ve teknikler kullanılarak üretilir. Dokuma yapılmadan önceki ön hazırlık aşamalarında (iplik haşılması, çözüğü hazırlanması) ve dokuma sonrası bezlerin kaymaklanması, yıkanması ve kurutulması aşamalarında ve üretilen kumaşların yapısında iki yöntem arasında hiçbir fark yoktur.

Şile Bezi üretimi 3 aşamadan oluşur;

- 1. aşama: İpliğin dokumaya hazırlık aşamaları (ön hazırlık – haşılama, çözüğü, tahar)
- 2. aşama: Dokuma aşaması (el dokuma tezgâhında veya yarı otomatik dokuma tezgâhında)
- 3. aşama: Son işlem (kaymaklama, yıkama, kurutma)

İpliğin Dokumaya Hazırlık Aşamaları (Ön Hazırlık):

Şile Bezinde kullanılan iplik Ne 20/1, 1. Sınıf %100 ham pamuktur. Şile Bezi dokuma iplerinin en önemli özelliklerinden biri de bükümdür. Büküm, dokunan kumaşa esnek ve dalgalı, kırışık bir görünüm verir, bu sayede Şile Bezi hava geçirgenliği yüksek bir kumaş halini alır. Şile Bezi dokumasında kullanılan iplik 1.100-1.300 arası tur/m kıvraklıktadır.

İplik çilelerinin bir arada bulunduğu “bürüm”ler alınır. Bu bürümler el yordamıyla açılarak keleplere yani bir diğer adıyla çilelere ayrılır. İki elin yardımıyla bu çileler açılır. Bir leğene su doldurulur ve çileler suyu iyice çekene kadar yaklaşık 30 dakika suda bekletilir.

Haşılama, pamuk ipliğine dayanıklılık ve kayganlık sağlamak amacı ile yapılan bir işlemdir. Bir tür kolalama yöntemi olan bu işlem, yumuşak olan pamuk ipliğinin sertleşmesini sağlarken aynı zamanda ipliği kabartır. Böylece dokuma esnasında ipliklerin birbirine yapışması ve kopması önlenerek dokumanın daha rahat yapılması sağlanır.

1 adet bürüm yaklaşık 4.500 gr gelir. Haşılama için 4 adet bürüm yani toplamda yaklaşık 18 kg iplik çilesi kullanılır. Bir kazan içine yaklaşık 50 litre su doldurulur ve kaynatılır. Başka bir kaptaki yaklaşık 3 litre su içine 2 kg un konur ve elle ezilerek bulamaç haline getirilir. Daha sonra bu bulamaç kazanda kaynamakta olan suyun içine elekten geçirilerek ilave edilir. Kıvamını alana kadar yaklaşık 20 dakika kaynatılır, bu karışıma “çiriş” adı verilir. Kazan içinden bir kaşık ile alınan çiriş numunesinin kayganlığı ve homojenliği kontrol edilir. Kıvamın kontrolü için çirişe bir kaşık daldırılıp çıkartılır ve kaşık yüzeyine parmak ile dokunulur ve yüzeyin hemen kapanmaması beklenir. Kıvamını alan çiriş ateşten alınır, başka bir kazana elekten süzülerek aktarılır ve soğumaya bırakılır. Leğen içinde iyice suyu emen çileler el ile sıkılır, iki el arasında çırpıldıktan sonra bir elin yanmadan içine sokulabileceği sıcaklıktaki ılınmış çiriş içine atılır. Burada çileler karıştırılarak her noktası çirişi emdikten sonra çıkarılır ve el yordamıyla sıkılır sonrasında iki el arasında çırpılır ve daha önce hazırlanan sııklara asılır. Kurutma işleminde çileler, birbirlerine değmeyecek ve iyice havalanacak şekilde havadar bir yerde sııklara asılırlar. Haşıl işlemi pamuğa dirilik ve dayanıklılık sağlarken, iki elin çilenin içine sokularak çırpılması işlemi ipliğe esneklik kazandırır.

Çözüğü Hazırlama: Haşılanan çileler bobinlere sarılır ve çözüğü çağlığına dizilir. Çileler bobinlere sarılırken önceleri tahtadan yapılmış elle çevrilen çıkırıklar kullanılırdı ancak günümüzde daha yaygın olarak elektrik motoru ile çalışan bobinvar makinası kullanılır.

Eski tip çıkırıklarda, tahtadan yapılmış, iplik sarması için “elenme” ya da “eleme” denilen, tahta çitadan yapılmış döner bir sehpaye çıkırık takılır. Çıkırıklar bazen sabit bazen de seyyar bir taş üstüne oturtulur ve iplik eğirmede, katlamada, makara veya kaleme sarma işlemlerinde kullanılır. Haşılıandıktan sonra asılarak kurumaya bırakılan çileler toplanır. Çileden pamuk ipinin ucu ayrılarak makara, bobin ya da masuraya sarılır. Çıkırığın çevrilmesi ile iplikler, baldırandan veya kamıştan yapılmış “kalem” denen çıkırığa takılmış ince tahta çubuklara sarılır. Çözüğüde kullanılacak iplikler tahta makaralara sarılır, hazırlanan diğer kalemler de mekiğin içerisine yerleştirilerek atkı olarak kullanılmak üzere masuralara sarılır.

Elektrik motoru ile çalışan bobinvar makinası ve masura sarma sisteminde ise kuruyan çileden pamuk iğinin ucu ayrılarak makara, bobin ya da masuraya sarılır. Bu yöntemde elle yapılan çevirme işlemi elektrikli motor yardımıyla yapılır. Çözgü için kullanılacak iplikler bobinlere sarılarak çözgü çalığına dizilir. Dokuma tezgâhında atkı olarak kullanılacak iplikler mekik içine yerleştirilecek masuralara sarılır.

Hazırlanan bobinler çözgü çalığına dizilerek çözgü hazırlanır. İstenen ene göre, her 1 cm'de 14 iplik olacak şekilde tespit edilen adette tel tezgâha geçirilir. Örneğin 45 cm eninde bir Şile Bezinin çözgüsü yaklaşık 600 tel iplikten oluşur. Çözgü hazırlanırken çözgü çalığına 100 adet bobin yerleştirildiyse 600 tel ipliği tamamlamak için yan yana 6 bağ sarım yapılır. Sarımların uzunluğu çözgünün istendiği uzunluk olarak ayarlanır. Çözgü makinasında sarılan çözgü daha sonrasında dokuma makinasına takılmak üzere çözgü levendine aktarılır. Çözgü levendi, rahatça hareket edebilecek şekilde dokuma tezgâhının üst veya arkasında bir yere asılır.

Şile Bezi, bezayağı tekniğiyle dokunan bir kumaş olduğundan iki çerçeve kullanılır. Dokuma esnasında çerçevelerin biri yukarı biri aşağı giderek çözgü iplikleri arasında boşluk meydana getirir. Bu boşluğun arasından içinde atkı ipliği olan mekik geçer ve çerçevelerin her harekette biri aşağı biri yukarı yer değiştirmesi sonucu dokuma işlemi yapılır.

Tahar: Çapraz sırasından gelen çözgüler, tezgâhta çözgü ipliğinin hareketini sağlayan “gücü”lerden, tek tek el ile geçirilir. Gücüler her bir çerçeve üzerinde yer alan ipliklerin içinden geçtiği tellerdir. Çözgü iplerinin yarısı bir çerçeveden diğer yarısı ise ikinci çerçeveden geçirilir. Çerçevelerin ayrı ipliklere ayrılması, çapraza alınması sonucu mümkün olur. Bir sonraki aşama olarak çözgü iplikleri çaprazdan geliş sıralarına göre, tarak taharı özelliğine uygun olarak taraktan geçirilirler; bu işleme “tahar” denilir. Daha sonra tezgâhta dokunmuş kumaşın sarıldığı “gebedir” de denilen ön levende bağlanırlar. Bu şekilde tezgâh dokumaya hazır hale gelir. Şile Bezi dokumasında 1 cm'sinde 7 bölüm olan tarak kullanılır. Her bir bölümden farklı 2 çerçevenin gücüleri arasından gelen iplikler geçirilir. Bu şekilde 1 cm'de 14 adet iplik bulunur.

Daha önceden hazır bir çözgü varsa yeni iplikler dokuma tezgâhındaki iplerin uçlarına tek tek eklenir. Özellikle kenar kısımlarına dikkat edilmesi gerekir, bezin kenar kısımlarında birkaç tane ip ikişer ikişer alınır. Bu işlem dokumadan sonra bezin kenar kısımlarından sökölmesini engeller.

Dokuma aşaması (el dokuma tezgâhında veya yarı otomatik dokuma tezgâhında):

Tezgâha yeni geçirilen ipler ile tezgâhta önceden var olan iplerin düğümlemesinin ardından çözgü iplikleri dokumaya hazır hale gelir. Tarak, gebedir, gücü, tefe, ayaklık, kamçı parçalarından oluşan tezgâhta dokunan kumaşlar, 45 cm, 90 cm veya 150 cm enlerinde ve 20 metre boyunda toplar halinde bez haline getirilir.

Dokuma kumaşlar düz bezayağı örgü ile dokunur, ancak bazı örneklerde dokuma sırasında atkıdan verilmiş geometrik renkli desenlere de rastlanır.

El dokuma tezgâhi ile dokuma: Şile Bezi, el dokuma tezgâhi (kamçılı tip tezgâh) ile dokunurken dokumacı, ayaklarıyla pedallara basarak 2 adet çerçeveyi ayırır. Her bir pedal bir çerçeveyi yukarı çekerken diğer pedal çerçeveyi aşağıya ittirerek atkı ipliğinin çözgünün arasından geçerek dokunmasına olanak sağlar. Atkı ipi mekik içinde yer almakta olup kamçıyı, yani bir ipe bağlanmış mekiği soldan sağa ya da sağdan sola fırlatan düzeneği çalıştırır. Açılan çerçeveler ile çapraza alınmış çözgü ipleri arasında gidip gelen, içinde atkı ipliğini barındıran mekik hareket ettikçe her bir hareket sonrası dokumacı tarafından tefe, atkı ipini yatay düzlemde sıkıştırarak dokumanın yapılmasını sağlar. Dokuma sırasında kopan iplikler takip edilerek bağlanırlar.

Yarı otomatik dokuma tezgâhi ile dokuma: Yarı otomatik dokuma tezgâhının el dokuma tezgâhından tek farkı el dokuma tezgâhındaki dokumacının yaptığı hareketlerin elektrik motoru desteği ile yapılmasıdır. Bunlar dışında mekiğin içindeki masuranın değiştirilmesi yine dokumacı tarafından yapılır ve yine el dokumasında olduğu gibi kopan iplerin takibi yapılarak kopanlar bağlanmak suretiyle dokumaya devam edilir. Yarı otomatik dokuma tezgâhları dokumacının yaptığı hareketleri mekanik hale getirerek el dokuması ile birebir aynı özellikte kumaş oluşturur.

Şile Bezi dokunurken kenar kısımlarında birkaç tane ipin ikişer ikişer alınarak oluşturulduğu kumaş kenarı yalnızca el dokuma tezgâhında ve yarı otomatik dokuma tezgâhında dokunan Şile Bezlerinde görülür. Modern dokuma makinalarında bu hususiyette bez üretilememektedir.

Son işlem (kaymaklama, yıkama, kurutma):

Dokunmuş kumaş, tezgâhtan alındıktan sonra bitiş işlemlerine geçilir. Doğal görünüm olarak sarımtırak renkli olan bu beze kireç kaymağı ile ağartma işlemi yapılır. 1 top (20 m) Şile Bezini kaymaklamak için öncelikle bez, oda sıcaklığında su dolu bir leğende suyu iyice emene kadar bekletilir. 1 top Şile Bezini ağartmak için 100 gram kireç kaymağı ve 100 gram çamaşır sodası bir kaptaki karıştırılır. Başka bir leğen içine 20 litre su konur ve kaptaki kireç kaymağı karışımı süzülerek leğene aktarılır. 1 top önceden ıslatılmış Şile Bezi, karışımın bulunduğu leğene bastırılır. Yaklaşık 5-10 dakika ters yüz edilerek bastırılan Şile Bezi ağartılmış olur.

İstenen renge ulaşıldıktan sonra bezler kireç kaymağı karışımından çıkartılır ve arınana kadar su ile durulanır. Durulama sonrası Şile Bezine asıl özelliğini veren yıkama işlemi, Şile ilçesindeki Karadeniz kıyılarında deniz suyunda yıkanarak yapılır. Beyazlanan Şile Bezi top halinde denizde birkaç kez çırpılıp çalkalanır ve kum üstünde güneşte kurumaya bırakılır. Suyun ve kumun yapısı bezin dokusuna işler. Deniz suyu ile yıkandıktan sonra kurutulan Şile Bezi bükümlü, kıvrak bir görünüm kazanır.

Şile Bezi denizde yıkanıp kumda kurutulduğundan dolayı hava şartlarının ılıman olduğu zamanlar bu işlemlerin yapılması için uygundur. Nisan ayından başlayarak, Kasım ayı içerisine dek havanın yağmursuz ve sıcak olduğu günlerde yıkama ve kuma sererek kurutma yapılır. Yıkanan ve kurutulan bezler 20 m'lik toplar halinde katlanmış olarak saklanır.

Şile Bezi en çok ham pamuk ipinin kendi rengiyle (ekru rengi) kullanılır ancak istendiği takdirde ham renginden farklı bir renkte de üretilebilir. Şile Bezini renklendirme işlemi ya çile halinde boyama ile ya da kumaşın boyanması ile yapılabilir. Çile halinde boyama yönteminde, dokuma için önceden renklendirilmiş iplikler kullanılır. Kumaşın boyanması yönteminde ise dokuma işleminden sonra renklendirme yapılır.

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

Dokuma hazırlık aşamaları olan haşılama, çözgü hazırlama ile dokuma işlemleri ustalık gerektiren işlemlerdir ve bu ustalık Şile'de uzun yıllardan bu yana oluşmuştur; o yüzden bu işlemler Şile'de gerçekleştirilmelidir. Dokunan Şile bezlerinin Karadeniz'in Şile sahillerinde yıkanması ve Şile kumsalındaki kumlara serilerek kurutulması sebebiyle bu işlemlerin de Şile'de yapılması gerekmektedir.

Denetleme:

Şile Bezinin üretim metodunda açıklanan özelliklere uygun olarak üretilip üretilmediğine dair kontroller T.C. Şile Belediyesi Kültür ve Sosyal İşler Müdürlüğü, Şile Turizm Kültür ve Tanıtım Derneği, Şile Bezini Koruma Yaşatma ve Geliştirme Derneği tarafından her kurumdan en az bir kişinin katılımıyla oluşturulan toplamda en az 4 kişilik komisyon tarafından yapılır. Hem üretim aşamalarında (haşılama, çözgü hazırlama, dokuma, kaymaklama, yıkama ve kurutma) hem de pazarlama aşamalarında düzenli olarak yılda iki kez, yanı sıra şikâyet ve ihtiyaç duyulduğunda her zaman denetim yapılır.

Denetim komisyonu; denetimin gerçekleştirilmesi için kamu veya özel kuruluşlardan uzman tüzel veya özel kişilere yetki verme, alma, denetim raporlarını inceleme, firma başvuruları hakkında nihai kararları verme, idari kararları alma, işleyiş için gerekli önlemleri alma, hakların korunması bakımından yasal ve/veya hukuki süreçleri başlatma, takip etme işlemleri için yetkili olarak faaliyet gösterecektir.