

No: 494 – Mahreç İşareti

SİNCİK EL DOKUMA HALISI

Tescil Ettiren

SİNCİK İLÇE MİLLİ EĞİTİM MÜDÜRLÜĞÜ

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 17.08.2018 tarihinden itibaren korunmak üzere 03.04.2020 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 494
Tescil Tarihi	: 03.04.2020
Başvuru No	: C2018/169
Başvuru Tarihi	: 17.08.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Sincik El Dokuma Halısı
Ürün / Ürün Grubu	: Halı / Halılar ve kilimler
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Sincik İlçe Milli Eğitim Müdürlüğü
Tescil Ettirenin Adresi	: Karaman Mahallesi Turgut Özal Bulvarı Sincik Hükümet Konağı Karşısı No:21 Sincik ADIYAMAN
Coğrafi Sınır	: Adıyaman ili Sincik ilçesi
Kullanım Biçimi	: Sincik El Dokuma Halısı ibaresi, mahreç işareti amblemi ile birlikte ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Sincik El Dokuma Halısı ibaresinin ve mahreç işareti ambleminin ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığı durumlarda, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Sincik El Dokuma Halısı, Adıyaman ili Sincik yöresinde yaygın olarak yer tezgâhında döşeme ipinde pamuk, dokuma ipinde koyunyünü kullanılarak dokunan bir halıdır. Bu yörede yaşayan ustaların geçmişten gelen bilgi ve birikimleri, Sincik El Dokuma Halısını günümüze kadar ulaştırmış ve yöre halkının önemli bir geçim kaynağı olmasını sağlamıştır.

Genellikle kırmızı, bordo, lacivert, siyah, beyaz gibi koyu renklerin kullanıldığı Sincik El Dokuma Halısından, oldukça yaygın biçimde yastık da üretilmektedir. Eski dokumalarda çözüğü, atkı ve düğüm iplikleri tamamen yün dokuma iken son tarihli olanlarında pamuk kullanıldığı da görülür.

Eski dokuma desenlerinden örnekler:



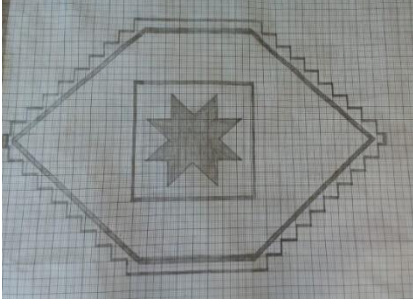
Yöre halkının “yan halı” olarak nitelediği, çözüğü yönünde uzayıp devam eden dokumaların kullanıldığı Sincik El Dokuma Halısının en önemli özelliği, yer dokunma tezgâhında eni 120-130 cm ve boyu 5-5,20 m olarak tek seferde yaklaşık 6,5 m² halı üretilmesidir. İsteğe göre seccade boyutlarında da üretimi yapılır. Geçmişte farklı desende farklı boyutlarda halılar dokunmuş olsa da, son 40-45 yıldır üretim sayısını artırmak ve dokumacıların çabuk ustalaşması için tek tip desene geçilmiştir. Yörede “rapurtlu desen” olarak bilinen bu desende dokuma yapılır. Rapurtlu model, dört adet yıldız deseninin simetrik olarak devam etmesi ile oluşur. Yıldız içine alan dörtgen çerçeveler basamaklı veya düzdür. Desen, halı eninde tam ortada olacak şekilde konumlandırılır. Taban rengi kırmızıdır. Kırmızı siyah ve gri renk ipler kullanılarak desen ve kenar çizgileri oluşturulur. Renk olarak kırmızı, siyah, gri ve sarı yoğun olarak kullanılır ve bu dokumaların kompozisyonlarında genellikle tek bordür kullanılır. Altıgen madalyonlar, sonsuzluk prensibiyle birbiri ardına sıralanır. Sincik El Dokuma Halıları kaba, yani kalın dokumalıdır.

Tablo:1 Sincik El Dokuma Halısı Özellikleri

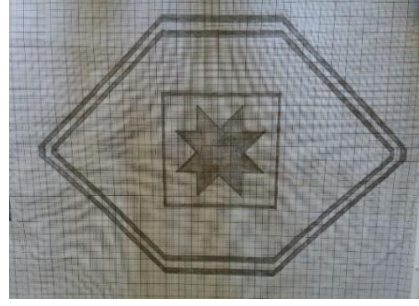
Kalite	16*12
Düğüm tarzı	İlme
Hav yüksekliği	4,5 cm-5 cm
m ² deki yaklaşık ilmek sayısı-	20307

YILDIZ MOTİFİ

Basamaksız Motif



Basamaklı Motif



Halının Bitmiş Hali-Rapurt Deseni

Üretim Metodu:

Dokumada Kullanılan Araç ve Gereçler:

Tezgah: Yerde dokuma yapmak için tasarlanmış, boyutları büyük (eni:1,50 m boyu:3m) bir ucu iki köşesinden ayarlanan vidalara sahip, ahşaptan yapılan yer tezgâhıdır. Bu vidalar tabanı oluşturan döşeme ipinin gerilip gevşetilmesi için kullanılır. Ortada yatay olarak bulunan elemana “gücü” denir. Bu bölüm ahşap veya demirden yapılır. Gücünün üst kısmında ipin çapraz olarak geçirildiği ve bir ters bir düz ilmek vermek için kullanılan “varnagelen” yer alır.

Çıtırık: Tüm haldeki koyunyününün dokumada kullanılan ip haline getirilmesini sağlayan araçtır.



Teşi: Çıtırıktan geçirilerek elde yumakların iki kat olarak sağlam bir şekilde ortaya çıkmasını sağlayan dolama çubuğudur.



Birek: Ortasında boşluk olan, dokuma ipinin ilmek dediğimiz halini alması için kullanılan ip kesim çubuğudur. Çubuğa dolanan ip sonuna geldiğinde ortasındaki delik yere bir maket bıçağı konulur ve aşağı doğru boşluk boyunca çekilerek ipler kesilir.



Kirkite ve Bij: Dokumalarda bir sıra boyunca düğüm atıldıktan sonra üzerine atılıp sıkıştırma işlemi kirkite yardımı ile dövülerek ipin sıkıştırılması sonucu sağlanır. Bij ise kirkite göre daha uzun ağızlı alettir. Bu alet boncuk denilen ilmeklerin aynı boyda olmasını sağlar. Çözümlerinin birbirine karışmasını önlemek amacıyla kullanılır.



Makas: Dokuma bittikten sonra tüm halının aynı boyda olması için ilmek boylarını kısaltmak ve eşitlemek için kullanılır.



Dokumada kullanılan ipler: Halının tabanında pamuklu ip, dokuma kısmında ise koyunyünü kullanılır. Ham yün halinde alınan yünler ip haline getirilerek boyanır, kurutulur, kesilir ve dokumada kullanılmaya hazır hale getirilir. Dokuma ipi iki kat olmalıdır. Kırmızı ve siyah iplerin boyanmasında kimyasal boyalar kullanılır. Gri renk ip ise keçi yününün doğal halinden elde edilir.

Yumak (Fred) hazırlama: Halı tabanında kullanılacak döşeme ipi, tezgâha geçirilerek halının tabanı oluşturulur. Bu ip pamukludur. Yaklaşık 1 kg ağırlığındaki kapsül biçimindeki ip öbeğini bir kişi alarak öbek tamamen açılana kadar yere değmeyecek şekilde uzakta bir yere bağlar veya sabitler. Açılan bu ipte 6 adet kat bulunur. 6 kişi her bir katın ucundan tutar ve kendi ipleri bitene kadar sararak ilerlemeye devam eder. İp bittiğinde 6 adet yumak oluşmuştur. Yaklaşık 6,5 m2 halı tabanını oluşturmak için ortalama 40-45 yumak (fred) kullanılır. Bir yumağın uzunluğu 80-85 metredir.

Tezgâh hazırlama ve çözgü atımı: Dokumanın yapılacağı yer tezgâhının önce vidaları gevşetilerek ip sarılabilecek hale getirilir. Hazırlanan tezgâha yumaklar sarılmaya başlanır ve ilk düğüm atılır. Yumağı tezgâhın bir ucundan diğer ucuna gidip gelmek suretiyle bir kişi ipi ilerletir. Tezgâhların iki ucunda da bulunan ustalar 10 cm'ye 16 ilmek gelecek şekilde ayarlama yapar ve ipleri sıkıştırır. Tüm sarım bittikten sonra tezgâh vidalarından sıkıştırılarak gerdilir.

Gücü ve varangelen hazırlaması: Gücü; halının dokuma işlemine başlanabilmesi için arka tellerin öne, ön tellerinin arkaya gidip gelebilmesini sağlar. İpin bir tahta çubuktan geçirilmesiyle ilmekler sıkışır ve dağılmaz. Varangelen ise gücünden geçen ipin geçtiği bir diğer tahtadır. Bu son tahta iplerin çapraz olmasını sağlar. Bu düzenek tamamlandıktan sonra ilk atılacak ilmeklerin tezgâhtan kaymaması için bir durdurma tahtası konulur. Bu tahta halı eninin sağında ve solunda 3-4 cm fazla olacak şekilde konulmalıdır.

Dokuma ipinin yapılması: Ham halde alınan yün yumağı, yün dolabı (çıtırık) adı verilen elle çalışan düzenekte işlenerek dokuma ipinin ham halini alır. Bu düzenekte ip tek kat olarak elips şeklinde oluşturulur. Bir diğer kişi oluşan bu yumaktan 2 adet alır. İpin sağlam ve sıkı hale gelmesi ve ipin 2 kat olacak şekilde oluşturulması amacı ile "teşi" adı verilen bir dolama çubuğundan geçirir. El ile yuvarlanarak teşiye dolanan ip 2 kat halini almış olur. 2 kat olan yumak ele tekrar alınır ve boyamaya gidecek geniş halkalar halini alması için bir çile haline getirilir.

Dokuma ipinin boyanması: 2 kat olarak hazırlanan dokuma ipleri halıda kullanılan ana renkler olan siyah ve kırmızıya boyanır. Halıda kullanılan diğer bir renk olan gri renk ise keçi yünün ham halinden boyanmadan elde edilir. Kırmızı veya siyah renk elde etmek için öncelikle büyükçe bir ateş yakılır üzerine kazan yerleştirilir ve içine su konulur. 5 kg ham ipi boyamak için 6 kaşık toz boya ve 1 kaşık limon tuzu kaynayan suya konur. Ardından yünler içine atılır. Yünün tam rengini alması için ortalama 40-45 dk. kaynatılır. Boyanın tam işlemesi için tahta çubuklar ile yün ipler ara ara suya batırılıp çıkarılarak karıştırılır. Kaynama sonunda kazandan el arabasına alınan iplerin üzerine soğuk su dökülür ve süzülür. Süzülen su boşa gitmemesi için kazana tekrar konulur. Bu işlem ile fazla boyanın atılması sağlanır. Fazla boyası atılan ipler kurutma işlemi için asılır. Yaz aylarında dışarda ortalama 2 günde kuruma gerçekleşirken kış aylarında evlerdeki boş bir odaya asılan ipler ortalama 5-7 günde kurur. Kuruyan iplerin renk kontrolü yapılır. İstenilen tonda kırmızı veya siyah elde edilmemiş ise bu ipler tekrar boyama kazanlarına atılıp üzerine biraz daha boya eklenerek yeniden boyanır. Boyama işlemi her bir çift halı için her seferinde tekrar tekrar yapılır. Bu iplerden kalanlar başka halıda kullanılmaz. Seccade veya yastık yapımında değerlendirilir. Rengi tam olarak tutan ve kuruyan ipler kesim işlemine geçmeden önce tekrar yumak haline getirilir.

Boyanan dokuma ipinin kesilmesi: Yumak şeklinde olan boyanmış ip "birek" adı verilen ve ortasında boşluk olan bir kesim çubuğuna sarılarak dolandır. Çubuğa dolanan ip sonuna geldiğinde ortasındaki delik yere bir maket bıçağı konulur ve aşağı doğru boşluk boyunca çekilerek dokuma ipinde kullanılan ilmek denilen hali alır. Bu haldeki ip 9 cm'dir.

Kilim (ilk sıra) yapımı: Halının renkli dokuma kısmına başlanılmadan önce ilk atılan ilmeklerin kaymaması ve dağılmaması için dokuma ipinden daha ince bir ipten (bu ipe atkı ipi denilmektedir) 2 cm boyunda kilim adı verilen kısım dokunur. Kilim halının uç kısımlarının düzgün durması için uygulanır. Uygulanan kilim bir düz birde çapraz ipten geçirilerek boncuk olarak 2'şer kez geçirilir.

Dokuma işlemi: Sincik El Dokuma Halılarında yıldız denilen süs desenleri kullanılır. Bu oluşturulan desenden simetrik olarak 4 adet yerleştirilir. Desen, halının enine göre tam ortada olacak şekilde oluşturulur.

Kilim kısmı dokunduktan sonra halı dokunmasına başlanır. İlk sıra siyah, iki sıra kırmızı, iki sıra gri ve 2 sıra siyah ipten dokunarak halının başlangıcı oluşturulur. Bu başlangıç sıralamasına "sızı" adı verilir. Buradan sonra zemin kısmına geçilir ve ortadaki motif işlenmeye başlanır. Kenarda da aynı şekilde sıralar uygulanır. Sızı kısmının kenardan yukarıya kadar devam etmesine de "su yolu" denir. Bu sıradan sonra halının zemin kısmına başlanır. Buradan sonra halı dokunurken bir düz birde boncuk olacak şekilde dokuma işlemi devam eder. Her sırada "kirkit" denilen ağır ve dişleri olan demir bir sıkıştırma tarağı ile dokunan iplere vurularak sıkıştırılır.

Boncuklu sıraları oluştururken “bij” denilen kirkite göre daha uzun ağızlı alet kullanılır. Bu alet boncukların aynı boyda olmasını sağlar. Oluşturulacak desene göre dokuma işlemi bitene bu aşamalar sürekli tekrarlanarak dokuma işlemi bitirilir. Bitiş sırası içinde başlangıcın tam tersi olacak şekilde iki sıra siyah, 2 sıra gri, 2 sıra kırmızı ve 1 sıra siyah olacak şekilde bitiş kısmı dokunur. Bitiş kısmında da ilmeklerin kaymaması ve dağılmaması için ilk halı yapılırken yapılan kilim kısmı tekrar yapılır ve dokunan halı kesime hazır hale getirilir. Kenar örgü şeklinde her sıra sonunda çapraz şekilde örülerek halı bitimine kadar devam eder.

Saçak konulma işlemi ve tezgâhtan çıkarma: Dokuma tezgâhında desenleri ve dokuması biten halının tezgâhtan çıkarma ve saçaklarının oluşturulması gereklidir. Kalan saçak payı yaklaşık 30 cm'dir. Burada tezgâhın bir ucundan döşeme iplerinin kesimine başlanır. Usta ilmekleri, dörderli gruplar halinde eline alıp yukarı kaldırır ve maket bıçağı ile keser. Kesilen ipler, altta kalan dörderli katların içinden geçirilir. Bu şekilde örme işlemi yapılarak saçakların oluşturulması sağlanır.

Kalite kontrolü: Hazır hale gelen halı tezgâhtan alınarak önce ters çevrilir. Arkada çıkan fazla ipler varsa temizlenir. Desene göre hatalı ilmek ve yanlış sıra olup olmadığına bakılarak kalite kontrol işlemi yapılır. Arka kısım süpürülür ve ön kısmı çevrilir.

Makaslama (rötuş) işlemi: Önü çevrilen halıda ilmek boylarının eşitlenmesi, desenin ortaya çıkarılması ve pürüzsüz bir görüntü elde etmek için makaslama (rutuş) işlemi yapılır. Tezgâhtan alınan halı düz bir zemine serilir. Halı iplerini kesmek için özel olarak tasarlanmış ayarlı makaslar ile halının bir ucundan başlanarak tüm ilmek boyları aynı hizaya gelinceye kadar ve tüm halı bitinceye kadar makaslanır. Makaslama işlemi sırasında kesilen ve dökülen tüyler süpürülür. Bu sayede halı kullanıma hazır hale gelir.

Saklama: Satışa hazır hale gelen halı rulo şeklinde sarılarak bez ya da ipe bağlanır. Dik şekilde muhafaza edilir.

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

Geçmişe eskiye dayanan Sincik El Dokuma Halısının üretimi, ustalık becerisi gerektirmektedir. Bu sebeple yöreyle ün bağı bulunan Sincik El Dokuma Halısının tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler, Sincik İlçe Milli Eğitim Müdürlüğü koordinatörlüğünde, Sincik İlçe Milli Eğitim Müdürlüğü, Sincik Kaymakamlığı ve Sincik Belediyesinden birer kişi olmak üzere 3 kişilik denetim mercii tarafından gerçekleştirilir.

Sincik El Dokuma Halısının üretim, satış ve pazarlama aşamalarındaki denetimleri, yılda en az bir defa düzenli olarak, gerek duyulan hallerde veya şikâyet halinde ise her zaman yapılacaktır. Denetime ilişkin raporlar, Sincik İlçe Milli Eğitim Müdürlüğü tarafından 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununda öngörülen sürelerde Türk Patent ve Marka Kurumuna gönderilir.

Denetimde göz önünde bulundurulacak hususlar aşağıdaki şekildedir.

- Döşeme ipi
- Dokuma ipinin ham hali (kat sayısı ve yün kalitesi)
- Ham yünden boyanan iplerin renk kontrolü
- Yer tezgâhının ebatları
- İlmek
- Yer tezgâhındaki döşeme ipi kontrolü
- Tezgâhtaki gücü ve varangel kontrolü
- Dokumaya başlanılmadan önce yapılan kilim kısmı kontrolü
- Desen kontrolü
- Halının ölçülerinin kontrolü

- Halının kesimi ve saçak kontrolü
- Halının arka yüzeyinin kalite kontrolü
- Halının üst yüzeyinin rötuş kontrolü
- Halının saklama şeklinin kontrolü
- Amblem 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.