

Başvuru Tarihi : 19/01/2015
Başvuru No : C2015/009
Başvuru Sahibi : Gaziantep Sanayi Odası
Başvuru Sahibinin Adresi : İstasyon Cad. No:43 Şehitkamil 27090 GAZİANTEP
Ürünün Adı : Kumaş
Coğrafi İşaretin Adı: : Antep Kutnu Kumaşı
Coğrafi İşaretin Türü: : Mahreç İşareti
Coğrafi İşaretin Kaynaklandığı Alan: : Gaziantep
Kullanım Biçimi: : Markalama
Diğer bilgiler ektedir.

Teknik özellikleri ve denetim biçimi ekte bulunan coğrafi işaret; 15/11/2015 tarih ve 29533 sayılı Resmi Gazetede ilan edilmiştir. 555 sayılı Coğrafi İşaretlerin Korunması Hakkında Kanun Hükmünde Kararnamenin 12 nci maddesi gereğinde 19/01/2015 tarihinden geçerli olmak üzere tescil edilmiştir.

Tescil No: 199

Coğrafi İşaret: Antep Kutnu Kumaşı

Ürünün Tanımı Ve Ayırt Edici Özellikleri

Antep Kutnu Kumaşı, Gaziantep'te yüzyıllardır üretilen ve kullanılan genellikle çözü sateni veya bez ayağı örgü ile dokunan, boyuna çizgili desenlerden oluşan bir tür atlas kumaştır. Çözgüsü ince ipek, atkısı pamuk ve ipek karışık atılmış, çoğunlukla yollu bir kumaştır. Zamanla çözgüsü suni ipek (floş) iplik, atkısı pamuk iplik kullanılmaya başlanmıştır.

Kumaşın atkı sıklığı ve çözgüsüne göre:

- Çözgü tel sayısı 4000-5000 arası olan, örgüsü atlas saten olan kumaşlar “kutnu kumaş”,
- Çözgü tel sayısı 3000-4000 arası olan; örgüsü bez ayağı, düz çizgili bağlama batik motifli olan kumaşlar “meydaniye kutnu kumaş”,
- Çözgü tel sayısı 2000-3000 arası olan; örgüsü bez ayağı, düz çizgili ve bağlamalı batik tekniği ile kendiliğinden oluşan desenli kumaşlar, “alaca kutnu kumaş” olarak adlandırılmaktadır.

Renkli çözgülerin oluşturduğu boyuna çizgili yolların genişlikleri, renkleri ve desenlerine göre aşağıdaki çeşitler bulunmaktadır.

Hindiye Kutnu	Çiçekli Furş	Çiçekli Mecidiye	İnce Kalem Meydaniye
Kemha Kutnu	Çiçekli Kırmızılı Furş	Düz Mecidiye	Müflüs
Mercan Kutnu	Çiçekli Şahiye	Sultan	Kemha
Şahiye Kutnu	Çingene	Yeşil İnci	Şahiye
Kerasi Kutnu	Furş	Zefir	Eli Şalşapık
Vişneli Furş	Bayraklı Mecidiye	Sarı Meydaniye	Elvanlı Kutnu

Çözgü ipliklerinin bağlama batik tekniği ile renklendirilmesinden dolayı kendiliğinden oluşan desenlere göre de Antep Kutnu Kumaşı aşağıda belirtilen şekilde isimlendirilmektedir.

Sedefli Bağlama Kutnu	Zincirli Kutnu	Vişneli Darıca Kutnu
Beyaz Taş Kutnu	Sarı Taş Kutnu	Bağlamalı Darıca
Bağlamalı Furş Kutnu	Mehtap Kutnu	Bağlamalı Mehtap
Bağlamalı Sarı Tas	Bağlamalı Sedefli	Bağlamalı Zincirli
Beyaz Tas		

Ayrıca farklı isimler ile adlandırılan ve burada belirtilmeyen fakat aynı üretim tekniği ile üretilen kutnu kumaşlarda bulunmaktadır.

Antep Kutnu Kumaşı'nın özellikleri:

1. Çözgü adı verilen dikey ipliklerde, ilk dönemlerde ince ipek kullanılmış olup son dönemde ise 100, 120, 150 denye numaralı suni ipek (floş) ipliği kullanılmaktadır.
2. Atkı adı verilen yatay ipliklerde 20/NE iki kat pamuk ipliği kullanılmaktadır.
3. Haşıl hammaddesi olarak kayısı ağacından elde edilen doğal kitre zamp reçine kullanılmaktadır.
4. Renkli çözgülerin oluşturduğu boyuna çizgili desenlerden oluşmaktadır. Bu çizgilerin oluşturduğu yolların genişlikleri, renkleri ve desenleri farklılık göstermektedir.
5. Çözgü ipliklerinin bağlama batik tekniği ile renklendirilmesinden dolayı kendiliğinden oluşan desenler bulunmaktadır.
6. Kullanılan ipliğin kalınlık ve inceliklerine göre Antep Kutnu Kumaşların 1 cm deki atkı tel sayısı 10-12, 1 cm deki çözgü tel sayısı 56-70 arasında değişmektedir.

7. Antep Kutnu Kumaş'larda kullanılan örgüler, genellikle çözü sateni veya bez ayağı olup, yer yer rips örgü de kullanılmaktadır.

Antep Kutnu Kumaş, yöre insanının geleneksel giysilerinde, halk oyunları kıyafetlerinde ve ayrıca günlük hayatta kullanılan fular, yelek, gömlek, kravat, çanta ve benzeri giyim eşyaları ile perde, döşemelik kumaş ve benzeri dekorasyon ve süs eşyalarının yapımında kullanılmaktadır.

Ürünün Üretimi

Antep Kutnu Kumaş'ının dokuma öncesi, dokuma ve dokuma sonrası işlemlerinin aşamaları aşağıdaki şekilde gerçekleşmektedir.

1. Söküm İşlemi:

Sökücüler tarafından yapılan söküm işlemi yaklaşık 16 m² lik bir alana kurulmuş olan "devere" adındaki çözü dolaplarında yapılır. Çözü dolabı dört kanattan oluşur ve kanatlar arasındaki mesafe 1,8 m dir. Dört köşe olarak yapılan dolabın çevresi 7,2 m dir.

Çözü iplikleri bobinlerden sağılarak "devere" adı verilen çözü dolaplarına sarılır. Deverede, dokunacak kumaşın boyuna göre ve istenilen çözü tel sayısına göre sarım işlemi yapılır. Sarım işlemi bittikten sonra çözü ipliklerinin çözülmesi esnasında ipliklerin bozulmamasını ve karışıklığını önlemek için "bağlık(çapraz)" denilen ipliklerle bağlanır ve çile haline getirilir. Hazırlanan çilelere "şak" adı verilir.

2. Boyama İşlemi:

Söküm işleminden sonra, hazırlanan çilelerin boyanması işlemine geçilir. Boya maddesinin hazırlanması için büyük bir kazana 200 ile 800 litre kadar su konulur. Rengin tonuna, açıklık ve koyuluğuna göre 50 ile 300 gram arası boya maddesi ilave edilir. Boya maddesi ilave edildikten sonra kazana soda ve tuz katılarak boyamaya hazır hale getirilir. Bir renk için boyama işlemi 30 ile 45 dakika arasında gerçekleşmektedir.

Boyamacılıkta kök boyalar kullanılmakta iken artık günümüzde genellikle tercih edilen direkt boyalar kullanılmaktadır. Boyamacılıkta ayrıca bağlama batık boyama tekniği de kullanılmaktadır. Bağlama batık boyama tekniğinde ise desenin önceden çizilmesi ve bilinmesi koşulu ile iplikler üzerinde her renk ve hareket için grup bağlamalar yapılmaktadır. Yalnızca en koyu renk ile boyanacak kısımlar açık bırakılır. Daha sonra koyudan açığa doğru bir sıralama izlenerek boyama yapılır. Her boyaya batırmada o boyanın renginde boyanması istenen kısımların üzerindeki bağlar çözülür. Bir önceki boyada üzeri sıkıca sarılı olduğundan boyanmamış olan bu kısım üzerindeki bağlar çözüldükten sonra girdiği boyanın rengini alır. İşlem istenilen renkler elde edilene kadar bu şekilde her ıslatmadan sonra bağlı kısımlar açılarak sürer. En son en açık renklere batırılır.

3. Mezek İşlemi:

Çilelerin boyama işleminden sonra mezek işlemine geçilir. Mezek işlemi haşılama, elle açma-tarama ve kavuk olmak üzere üç aşamadan oluşmaktadır.

Haşılama işleminde, haşıl maddesi olarak kayısı ağacından elde edilen doğal kitre zamp reçine kullanılarak boyalı veya boyasız çözü ipliklerinin daha sağlam olması, dokuma esnasında iplik kopmalarının önlenmesi ve aynı zamanda ipliklerin parlaklık kazanması sağlanır. Daha sonra haşılanan çözü iplikleri duvara çakılı olan iki çubuk arasına gerilerek haşıllanmış çözü ipliklerinin aralarını açmak ve düzgünleştirilmesi işlemi yapılır.

Haşıllanmış, elle açma-tarama işlemi yapılmış olan çözü iplikleri 50 cm uzunluğundaki "milef" adı verilen tahta sopalara sarılır. Tahta sopalara sarılma işlemine "kavuk" adı verilir. Hazırlanan kavukların nemli kalması ve haşıl maddesinin ipliğe iyi nüfus etmesi için naylon torbalara konularak 4 ile 24 saat arasında dinlendirilir.

4. Taharlama Öncesi:

Hazırlanan kavuklar, levent adı verilen makaralara sarılarak dokuma tezgahına verilir.

5. Taharlama:

Çözümlü iplikleri tek tek gücü tellerinin üzerindeki küçük gözeneklerden geçirilir. Armürlü ve jakarlı tezgahlarda kullanılan gücü telleri metalden olup; kamçılı el tezgahlarında, pamuk ipliğinden hazırlanmış gücü telleri kullanılmaktadır.

Gücü tellerinden geçirilen iplikler Antep Kutnu Kumaşı'nın deseni ve sıklığına göre belirlenen tarak numarasına göre hazırlanan tarak dişlerinden üçerli, dörderli, beşerli, altışarlı teller geçirilir.

6. Atkı İpliğinin Hazırlanması:

Atkı ipliği olarak genelde pamuk ipliği kullanılır. Pamuk ipliği iki kat olarak kullanılmaktadır. Kelep halindeki pamuk ipliği haşıllanması için mısır, arpa, buğday nişelerinden elde edilen sıvı maddeye batırılarak nişelenir. Daha sonra sıkılarak ve kurutularak bobin makinelerine hazır hale getirilir. Bobin sarma makinelerinde kullanılacak olan atkı iplikleri masuraya sarılır. Masuranın mekiğe yerleştirilmesinin ardından Antep Kutnu Kumaşı dokunmaya başlanır.

7. Dokuma İşlemi:

Geçmişte ahşaptan yapılmış kamçılı çekme tezgahta mekikle dokuma tekniği kullanılarak dokunan Antep Kutnu Kumaşı, günümüzde daha gelişmiş armürlü ve jakarlı tezgahlarda dokunmaktadır.

8. Bitim İşlemi:

Antep Kutnu Kumaşı dokunduktan sonra tavlama ve nişeleme, cenderleme ve mengeneden geçirme işlemlerine tabi tutulur.

Tavlama ve nişeleme işlemi, Antep Kutnu Kumaşı'nı haşıl maddesi ile nemlendirme işlemidir. Su ve nişasta ile hazırlanan madde kumaşa serpilir. Serpme işlemi çalı süpürgesiyle yapılır. Bu maddenin kumaşa işlenmesini sağlamak için kumaş katlanır ve üzerine ağırlık konularak 4 ile 24 saat arasında dinlenmeye bırakılır.

Bir gün dinlendirilerek nemi ayarlanan kumaş cendere makinesine verilir. Cendere bir çeşit ütüleme işlemi yapar. Silindirler birbirine ters yöndedir. Silindirlerden oluşan cenderede kumaş sıkışarak basınç altından geçerken yüzeyi parlar ve iplikler ezilerek doku gözenekleri kapanır. Cenderedeki kumaş tek katlıdır. Ancak bazı zamanlarda kumaşlarda hareli görüntüler yapılır. Bu görüntü için de kumaş nemli ve ikiye katlanmış halde cendereye konulur. Böylece kumaş üzerinde bazı yerlerde parlak bazı yerlerde de mat hareli yüzeyler oluşur.

Son işlem olarak Antep Kutnu Kumaşı mengeneden geçirilir. Mengenede birkaç top kumaş katlanıp üst üste yığılarak basınç altında bir gün sıkıştırılarak dinlendirilir. Bu şekilde kumaşa düzgünlük ve parlaklık verilir.

Belirlenmiş Coğrafi Alanda Gerçekleşmesi Zorunlu Olan Özellikler

Antep Kutnu Kumaşı'nın kendine has dokunarak işlenmesi, örgüsü ve boyanması işlemleri, babadan oğla geçen üretim tekniğine ve bu tekniğe göre çalışan ustaların el emeğine dayalı olarak gerçekleştirilmektedir.

Dolayısı ile Antep Kutnu Kumaşı'nı üretmek için yılların birikimini almış büyük beceri ve ustalık gerekmektedir.

Antep Kutnu Kumaşı'na özgü olan;

- Renkli çözümlerin oluşturduğu boyuna çizgili desenleri, genişlikleri ve renkleri oluşturarak istenilen kumaşı yapmak,
- Çözümlü ipliklerinin dokumada alacağı şekil, desen ve motif düşünülerek hesap edilip bağlama batık tekniği ile renklendirilmesi ve renklendirilmesinden dolayı kendiliğinden oluşan şekilleri, desenleri ve motifleri yapmak,

tamamen yetişmiş ustaların becerisine ve el emeğine dayanmaktadır.

Bu nedenle özellikle “bağlama batık boyama” ile kumaşın dokunması işlemlerinin Gaziantep ili sınırlarında gerçekleştirilmesi gerekmektedir.

Denetim

Antep Kutnu Kumaşı imalatı yaptığını beyan eden firmalar için Gaziantep Sanayi Odasında, Antep Kutnu Kumaşı imalatçı kayıt defteri oluşturulacak ve iletişim bilgileri firmaların gönüllü katılımlarıyla kayıt altına alınacaktır.

Antep Kutnu Kumaşı üretenler ile üretim sonrası kumaşın kullanılacağı ürünleri imal eden firmalar her yılın Ocak ayında, Ticaret Sicil kayıtlarından, vergi kayıtlarından ve Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB) ile yapılacak olan yazışmalarla tespit edilecektir. Gaziantep Sanayi Odasındaki kayıt defterinde yer almayan firmalar deftere kayıt olmak üzere davet edilecektir.

Tespit edilen firmalar Denetim Komisyonu tarafından her yıl Ocak ayında denetlenecektir. Denetim için Gaziantep Sanayi Odası tarafından Antep Kutnu Kumaşı ile ilgili komite gruplarından belirlenecek en az 1 kişi, Odanın görevlendireceği 1 kişi ve Gaziantep İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü'nün görevlendireceği 1 kişinin katılımıyla en az 3 kişilik denetim komisyonu oluşturulacaktır. Odanın görevlendireceği personel sadece sekreteryaya ve organizasyon için komisyonda yer alacaktır.

Denetim komisyonunda yer alan ilgili komite grupları 4 yılda bir seçimle geldiğinden dolayı, yeni seçilen komite gruplarında yer alan üyeler arasından seçilmiş 1 kişi yeni komisyonda yer alacaktır.

Oluşan Denetim Komisyonu tarafından Antep Kutnu Kumaşı imalatçı kayıt defterinde yer alan firmaların her yıl denetlenmesi öngörülmektedir.

Gaziantep Sanayi Odası tarafından yapılacak yıllık denetim takvimi çerçevesinde her yılın ilk dört aylık döneminde, kayıt defterinde yer alan veya Ticaret Sicil kayıtlarından, vergi kayıtlarından ve Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB) kayıtlarından tespit edilen firmalar burada yayınlanan esaslara göre üretim metodu, ürün muhteviyatı ve etiketleme yönüyle denetlenir.

Denetim kriterleri aşağıda sayılmıştır.

- 1.Çözü adı verilen dikey ipliklerde ipek veya suni ipek (floş) ipliği, atkı adı verilen yatay ipliklerde pamuk ipliği kullanılıp kullanılmadığı,
- 3.Haşıl hammaddesi olarak kitre zamp reçinenin kullanılıp kullanılmadığı,
- 4.Çözü ipliklerinin bir kısmının veya hepsinin bağlama batık tekniği ile renklendirilmesinin yapılıp yapılmadığı,
5. Bağlama batık tekniği ile renklendirilmesinden dolayı kendiliğinden oluşan desenler olup olmadığı,
6. Kutnu Kumaş üzerinde renkli çözülerin oluşturduğu boyuna çizgili desenlerin olup olmadığı, (Boyuna çizgilerin oluşturduğu yolların genişlikleri, renkleri ve desenleri farklı olmaktadır.)
7. Kumaşların 1 cm sindeki atkı tel sayısının 10-12, 1 cm deki çözü tel sayısının 56-70 arasında olup olmadığı,
8. Antep Kutnu Kumaşlarda kullanılan örgülerin, genellikle çözü sateni veya bezayağı olup olmadığı ve yer yer rips örgü de kullanılıp kullanılmadığı,
9. Antep Kutnu Kumaşın parlak oluşu ve tuşesi.

Gaziantep Sanayi Odasına şikayet edilen üreticiler ise şikayet tarihinden itibaren 1 ay içinde denetlenecektir.

Denetleme ve şikayetlerin değerlendirilmesi Gaziantep Sanayi Odası Genel Sekreterliğinin koordinasyonunda yapılacaktır.