

Türk Patent Enstitüsü Başkanlığından:

555 SAYILI KANUN HÜKMÜNDE KARARNAME GEREĞİ COĞRAFİ İŞARETLERİN KORUNMASINA İLİŞKİN TESCİL TALEBİ İLANI

Aşağıda; başvuru tarihi, başvuru numarası, başvuru sahibi, çeşidi ve teknik özellikleri belirtilen coğrafi işaret tescil başvurusu, 4128 sayılı Kanunla düzenlemeler yapılan 555 sayılı Coğrafi İşaretlerin Korunması Hakkında Kanun Hükmünde Kararname kapsamında ilgililerin “Başvurunun Resmi Gazete’de ilan tarihinden itibaren altı ay içinde ilgili herkes 3, 5, 7 ve 8 nci maddelerdeki hükümlere uygunluk açısından tescil talebinin geçersizliğine ilişkin Enstitü nezdinde itirazlarda bulunur.” hükmüne amir olan Kararnamenin 11 nci maddesinin 1 nci fıkrasına uygun olarak ilan edilmektedir.

Tescil edilecek coğrafi işaretler yine aynı Kararnamenin 20 nci maddesi gereğince; başkalarının aynı ürünleri üretimlerinin teknik özelliklerine uygunluğunun kontrolleri; aşağıda belirtilen komisyon tarafından hem üretim aşamasında hem de pazarlama aşamasında sürekli yapılacaktır.

COĞRAFİ İŞARET

Başvuru Tarihi : 27/01/2010
Başvuru No : C2010/013
Başvuru Sahibi : Buldan Ticaret Odası
Başvuru Sahibinin Adresi : Hükümet Cad. No: 20 Buldan/DENİZLİ
Ürünün Adı : Bez
Coğrafi İşaretin Adı : Buldan Bezi
Coğrafi İşaretin Türü : Mahreç İşareti
Coğrafi İşaretin
Kaynaklandığı Alan : Denizli ili Buldan İlçesi
Kullanım Biçimi : Markalama
Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Buldan Bezi; çok ince iplikten yapılmış, teri emici özelliği olan, “bürümcük” veya “bükülü bez” olarak da tabir edilen bir kumaştır. Yün, keten, pamuk veya ipek ipliğinden yapılmaktadır. Ancak maliyetten ötürü ipek ipliğinden yapıımı diğerlerine göre daha az olup ağırlıklı olarak saf veya fabrikasyon pamuk ipliği kullanılmaktadır.

Buldan Bezi yapımında kullanılan iplikler yıkama, boyama, kurutma ve bobinleme işlemlerinden geçer. Boyanan iplikler bükülerek bükümlü iplik halini alır. Bükme derecesine göre oluşacak bezin kullanım alanı da değişmektedir. Tezgâhtan ham olarak çıkan bez sıcak sabunlu suda yıkandıktan sonra enine çekmekte ve karakteristik buruşuk yapısını kazanmaktadır. Buruşuk yapısı sayesinde vücuda yapışmaması (vücutla temas alanının düşük olması), vücutla arasında hava kalması ve iyi bir ısı yalıtımı sağlaması nedeniyle bu kumaşlar, daha ziyade iç çamaşırı yapımında tercih edilmekteyseler de, yazlık dış giysi ve ev tekstili ürünlerinin yapımında da kullanılmaktadır.

Türk dokuma kumaş ve işlemlerinde motifler genellikle bitkiseldir. Lale, karanfil gibi çiçekler ve dallar özellikle XVI. yüzyılda çok kullanılmıştır. Renkler kırmızı başta olmak üzere çini mavisi, güvez, pişmiş ayva ve safran sarısıdır. Bu gelenek Buldan dokuma ve işlemlerinde de açıkça görülür. Buldan dokumasında desenler geometrik, bitkisel ve çubukludur. Ayrıca kaplama, zincir ve suzeni tarzı kullanılarak saçaklı yapılır. Renklere ise kırmızı, sarı ve beyaz hâkimdir.

Üretim Metodu:

Buldan Bezi’nin dokuma işlemi, 1779 yılına kadar el tezgâhlarında yapılırken bu tarihten itibaren çekme(kamçılı) tezgâhlarla üretime devam edilmiştir. Genel olarak Anadolu’da kullanılan mekikli el dokuma tezgâhları şunlardır:

- 1 - Andi Tezgahlar
- 2 - Peştamal Tezgahlar
- a) Çukur Tezgahlar
- b) Yüksek Tezgahlar
- c) Kamçılı Tezgahlar
- 3 - Şal Tezgahları

Anadolu’da belli başlı dokuma yörelerinde benzerleri görülebilen bu tezgahlar ahşap malzemeden yapılmış kamçılı (çift pedallı) tezgâhlardır. Kamçılı tezgâhların diğer tezgâhlardan en önemli farkı, mekiğin el ile değil de kamçının çekilmesiyle atılmasıdır. Dokuma araç ve gereçlerinin günün şartlarına göre düzenlenmesi sonucunda, 1951 yılından itibaren motorlu tezgâhlar kullanılmaya başlanmıştır. Bugün ipekli vb. türdeki ince kumaşlar, peştamal, üstlük, örtü türü dokumalar halen el tezgâhlarında ve motorlu tezgâhlarda dokunmaktadır.

Buldan Bezi için en çok 20/1 numaralı çok bükümlü %100 pamuk ipliği kullanılır. Bu ipliklerin hepsi normalden fazla büküme sahip olduğu için “kıvrak iplik” olarak adlandırılır. Hem çözgü hem de atkı için 20 ve 20/2 numaralı iplikler kullanılmaktadır. Buldan Bezi’nde kullanılan pamuk ipliği bir inçte (2.54 cm) 25-28 arası büküme sahiptir.

İpliklerin boyanması:

Renkli suya batırılan çileler 1-2 saat bekletildikten sonra sıkılır ve sırtlara serilip kurutulur. Mazi, defne, cevze yaprağı, palamut, meyankökü, kestane, soğan kabuğu ve çeşitli bitkilerden yapılan doğal boyalar bugün yerini kimyasal boyalara bıraksa da; altın sarısı elde edilen meşe palamudunun dokumaların boyanmasında halen kullanıldığı görülür.

İpliklerin Sarılıp Hazırlanması:

İpliklerin çileleri kurutulduktan sonra çıkırlara geçirilir ve çözümlü hazırlığı için tahtadan yapılmış olan ve "çağ" adı verilen bobinlere sarılır. Yarı otomatik dokuma tezgahları için ise çözümlü iplik fabrikasından hazır bobinlere sarılmış halde alınır.

Çözümlü Hazırlanması:

Bobin uçları çözek adı verilen askılığa asılır. İplik uçlarının karışmaması için tarak şeklindeki dengeçten geçirilerek yumak elde edilir. Bu yumaktan el yardımıyla alınan iplikler ağızlık adı verilen ip alma işlemi sonucunda taraklara geçirilir. Bu taraklar bez ayağı dokuma gereği iki adettir. Buradaki iplik uçları demgeç adlı masa yardımıyla tezgahın taraklarına geçirilir. Dem ve çerçeveler tezgaha monte edilir ve çile tezgaha asılır.

Masura-mekik Hazırlama:

Elemle adı verilen iplik sarma tertibatı ile masura sarılır. Dokumaya geçirilir. Dokuma işlemi:

Dokumanın üç temel mekanizması, ağızlık açma, atkı atma ve tefe vurma mekanizmasıdır. Her çözümlü ipliği bir gücü gözünden geçirilmiştir. Dokunacak kumaşın örgüsüne uygun olarak bir atkı atıldığı zaman bu atkının üzerinde bulunması gereken çözümlü bu gücüler vasıtasıyla yukarı kaldırılırlar. Böylece mekiğin arasından geçeceği ağızlık adı verilen bir açıklık meydana gelir ve her atkı için yeniden oluşturulur. Ağızlığın oluşturulabilmesi için en az iki çerçeveye ihtiyaç vardır. Çözümlünün iki tabakaya ayrılması ile oluşan ağızlığın içerisinde atkı ipliği mekik vasıtasıyla geçirilir ki buna atkı atma denir. Yeni atılmış olduğu için kumaştan ayrı bulunan atkı ipliğini iterek kumaşa dahiletmek için dişlerinden çözümlü iplikleri geçirilen tarak ile tefeleme veya tefe vurma işlemi gerçekleştirilerek Buldan Bezi yapımı gerçekleştirilmiş olur.

Kumaşın boyanması ve yıkanması:

Tezgâhtan çıkan kumaş düz bir görünüme sahip olup, ıslatıldığında kumaş enine çekmekte ve karakteristik buruşuk yapısını kazanmaktadır.

Kumaş makineye sarılır ve 95°C'de kasar(ön terbiye) işlemi yapıp kumaş, üzerideki haşıl, bit ve yağlardan arındırılır. 65°C-85°C arasında boyama işlemi yapılır. Boyama sonrası 80°C-95°C arasında sabun yıkamaları yapılır. Ardından yumuşatıcı verilip makineden çıkarılır. Makineden çıkarılan kumaş santrafuj makinesinde sıkılıp mamul açmada açılır ve ardından romöz makinesinden geçirilerek kurutulur. Kurutulan kumaş kalite kontrol aşamasından geçtikten sonra toplar halinde sarılır.

Kıyafet için kullanılacak Buldan Bezi;

80 cm, 125 cm, 185 cm enlerinde; ham, çizgili, düz renk ve baskılı olarak üretilmektedir. Ev tekstili için kullanılacak Buldan Bezi;

Yöresel isimlerle adlandırılmış 80 cm, 90 cm, 100 cm, 170 cm, 210 cm, 240 cm ve 250 cm enlerinde; pikelik, perdelik, çarşaflık,nevresimlik, masa örtüsü ve peştamal olarak düz renkli, çizgili, desenli veya ekose olarak üretilmektedir.

Denetleme:

Coğrafi işaret tesciline konu Buldan Bezi'nin denetimi, konu ile ilgili uzman kuruluşlarla yürütülecektir.

Oluşturulan Denetim Komisyonu'nda;

Pamukkale Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü'nden iki uzmanın; ürünün iplik seçimi, desenlerin ve motiflerin oluşturulması, dokuma aşaması ve pazarlama aşamalarında,

Pamukkale Üniversitesi Mühendislik Fakültesi'nden iki uzmanın; ürünün belirtilen özelliklere uygun üretilmesi ve işlenmesi aşamalarında,

Sınırlı Sorumlu Buldan 1 numaralı Dokumacılar Küçük Sanat Kooperatifi'nden bir uzmanın; ürünün iplik seçimi, desenlerin ve motifin oluşturulması, dokuma aşaması ve pazarlama aşamalarında,

Ege Üniversitesi Rektörlüğü Tekstil ve Konfeksiyon Araştırma Uygulama Merkezi'nden bir uzmanın; ürünün iplik seçimi, desenlerin ve motiflerin oluşturulması, dokuma aşaması ve pazarlama aşamalarında,

Düzenli olarak yılda iki kez, yanı sıra şikâyet ve ihtiyaç duyulduğunda her zaman denetim yapacağı hususu söz konusu kurum ve kuruluşlar tarafından taahhüt edilmiştir.