

No: 1659 – Mahreç İşareti

LEFKE BEZİ

Tescil Ettiren
OSMANELİ BELEDİYESİ

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 05.12.2023 tarihinden itibaren korunmak üzere 07.11.2024 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 1659
Tescil Tarihi	: 07.11.2024
Başvuru No	: C2023/000330
Başvuru Tarihi	: 05.12.2023
Coğrafi İşaretin Adı	: Lefke Bezi
Ürün / Ürün Grubu	: Dokuma kumaş / Dokumalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Osmaneli Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Camikebir Mah. İstasyon Cad. Osmaneli BİLECİK
Coğrafi Sınır	: Bilecik ili Osmaneli ilçesi
Kullanım Biçimi	: Lefke Bezi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Lefke Bezi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Lefke Bezi; % 100 pamuk ipliğiyle bezayağı tekniği kullanılarak kamçılı ve mekikli tezgâhlarda dokunan ve geometrik, bitki ve hayvan figürleri ile karışık yöresel motiflerin yanı sıra kanaviçe, iğne oyası gibi el işlemleriyle süslenen dokuma kumaştır. Başörtüsü, kese, peştamal ve ev dekorasyonu aksesuarları yapımında kullanılır.

Lefke Bezi; tezgâhta dokunan ölçüleri ürün türüne göre değişen (en: 29-99 cm, boy: en çok 2 m) bezin başlangıç ve bitişinde ince su yolu deseni oluşturulup kalan kısımlara düz bez ayağı dokuma, ana motif veya aralıklı ince su yolu desenleri eklenerek üretilir. Dokuma desenleri için seçilen motiflerde turuncu, kırmızı, bordo, yeşil, lacivert, krem, mavi, sarı, kahverengi vb. renkler kullanılırken dokuma zemininde genellikle krem renk kullanılır.

Lefke Bezi üretiminde 100/1 numaralı ve 45-90 cm eninde tarak kullanılır. Çözümlü tel sayısı ortalama 900 iken kullanılan iplik numarası 20/2 Ne'dir.

Lefke Bezi coğrafi sınırda uzun bir geçmişe sahiptir. Bizans İmparatorluğunun yaşadığı ve tarih boyunca geçit bölgesinde yer alan Osmaneli ilçesi o dönemde Lefke diye anılmaktadır. Coğrafi sınıra özgü üretim metodu ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunur.

Üretim Metodu:

Lefke Bezi üretiminde kullanılan araç ve gereçler ile üretim aşamalarına aşağıda yer verilmiştir. İplik gramajları ise ürüne göre değişmekte olup %100 pamuk ipliği kullanılır.

Ürün türüne göre iplik gramajları:

Desensiz masa örtüsü (100 cm x 100 cm) : 135 g

Desenli masa örtüsü (100 cm x 100 cm) : 160 g

Desensiz peşkir örtüsü (50 cm x 120 cm) : 90 g

Desenli peşkir örtüsü (50 cm x 120 cm) : 100 g

Çizgili peştamal (100 cm x 170 cm) : 300 g

Küçük kese (10 cm x 15 cm) : 8 g

Büyük kese (15 cm x 20 cm) : 10 g

Atkı (32 cm x 210 cm): 130 g

Dokuma tezgâhı: Dokuma yapmak üzere çözgü ipliklerinin gücülerden ve taraktan geçirildikten sonra gerildiği temel araç olup dokuma çeşidine ve işlevine göre farklılık gösterir. Bu tür tezgâh alttan ve üstten birbirine bağlı iki paralel çitadan oluşmakta ve yukarıdan aşağıya doğru daralan bir şekli bulunur. Lefke Bezi üretiminde genellikle Kamçılı tezgâhlar kullanılır. Kamçılı tezgâhları diğer tezgâhlardan ayıran en önemli fark, mekiğin el ile değil kamçının çekilmesiyle atılmasıdır.

Gücü tığı: Çözgü ipliklerinin, gücülerin üzerindeki boşluklardan ipliklerin geçirildiği tahar planına uygun bir şekilde geçirilmesini sağlayan alettir.

Çözü dolabı: Dokuma işleminin yapılabilmesi için çözgünün hazırlanması gerekir. Çözgü ipliklerinin, sabit gerilim altında, birbirine paralel olarak, bobinden sağılıp dokuma tezgâhında dokunabilecek şekilde levante sarılması işlemine çözgü hazırlama denir. Lefke Bezinin çözgüsünün çözülmesi için, bir ucu tabana diğer ucu tavana sabitlenen, artı şeklinde kolları olan ahşaptan ya da metalden yapılmış çözgü dolabı kullanılır. Çözgü dolabının kollarının üzerinde üç parmak denilen ağızlık almak için gerekli bir sistem de yer alır.

Mekik: Çözgü iplikleriyle atkı ipliklerinin bağlantı yapabilmesi için, dokuma esnasında gücü çerçevelerinin hareket ettirilmesiyle çözgü ipliklerinin arasında meydana gelen aralıktan (ağızlıktan) atkı ipliğinin geçmesini sağlayan araçtır.

Masura-bobin: Üzerine iplik, şerit, fitil gibi şeyler sarılan karton, tahta, maden veya plastikten yapılmış koni yahut silindir şeklindeki parçadır.

Lefke Bezi Üretimi:

Tezgâhın dokumaya hazırlanması:

Lefke Bezinin üretiminde, dokumanın boyuna göre ne kadar çözgü çözülecekse kalemlige o kadar ip yumağı koyulur. Bu ipler peçeye sırayla takılır. Peçeden gelen ipler ilk ağızlık alma işlemi yapıldıktan sonra çözgü dolabında sarılır. Çözgü dolabındaki turlama sayısı kumaşın enini belirler.



Resim 1. Çözgü dolabında çözgünün hazırlanması

Dokumada kumaşın çözgü iplikleri ile en ve boy hesaplamaları yapıldıktan sonra çözülecek çözgü tel sayısına göre bobin sayısı belirlenir. Çözgü dolabında hazırlanan ya da hazır alınan çözgüler için kullanılacak bobinler sırasıyla yerleştirildikten sonra desen tahtası içerisinde her bir tel peçeye geçirilir. Geçirilen iplerin peçeden çıkan uçları bir yerde toplandıktan sonra çözgü dolabı üzerinde yer alan üç parmağın en son kısmına bağlanmaktadır. Başlangıç noktası oluşturulan teller, bir alttan bir üstten alınmak şartıyla ağızlık alınarak diğer iki parmağa ters veya çapraz bir şekilde geçirilir. Çözgü dolabı döndürülmek suretiyle aşağıya kadar belirli aralıklarla sarılan teller daha sonra aynı kısımdan yukarıya doğru sarılmaktadır. Böylece bu işlem kendi içinde bir tur elde edilmekte ve her tur sonrasında bu turu oluşturan teller başka bir ip yardımıyla bağlanmaktadır. İşlemler devam ederken bu şekilde istenilen tel sayısı elde edilene kadar çözgü çözme işlemine devam edilir.

Çözgü çözme işlemi tamamlandıktan sonra, tezgâhın çözgü sarma mekanizması ayarlanarak çözgü aktarılır. İşlem yapılırken çok dikkat edilir ve buraya aktarırken çözgünün ağızlık kısmı karışmayacak şekilde alınır ve ağızlık iplerle bağlanarak ayrılır. Çözgü sarma mekanizmasına aktarılan çözgü öncelikle ağızlık kısmından başlanarak iki kişi yardımıyla tezgâha geçirilir. Çözgü ipliklerinin belirli sıra kuralına göre, tahar planı denilen çözgünün gücü gözlerinden ve tarak dişleri arasından geçirilme işlemi tamamlanır.

Tahar işlemi gücü taharı ve tahar planı olmak üzere iki bölümden meydana gelir. Gücü taharı, örgü raporundaki işlem sırasına göre çıkarılan tahar planına uygun şekilde yapılır. Tahar planı, dokunacak olan kumaşta örgü için en az kaç çerçeve (2 veya 4 çerçevesi) kullanılacağını ve hangi çözgünün hangi çerçevede olması gerektiğini belirtir. Örgü raporunda birbirinin aynısı olan hareketler aynı çerçevede birleştirilir. Çözgü iplikleri birer birer gücü tellerinin ortasında bulunan ve gücü gözü olarak bilinen delikten geçirilir.

Gücü taharı ise yapılmış çözgü ipliklerini, dokuma tarağı dişlerinin arasından geçirmek amacıyla kullanılan el aletidir. Raporda birbirinin aynısı olan hareketler aynı çerçevede birleştirilir.

Tahar planı: 2 gücülü olması sebebiyle tahar planı 1 2 1 2 1 2 şeklindeki örüntü ile çözgü ipi sayısınca dokuma boyunca devam etmektedir. Sıra taharı yapılmaktadır. Buna göre tahar işleminin ilk aşaması gücü taharı ikinci aşaması ise tarak taharıdır. Tarak taharı çözgü ipliklerinin dokuma tarağının dişleri arasında kalan boşluklardan tarak

tığı kullanılarak tarak planına göre belirli bir düzende geçirilmesi işlemidir. Taharlama işleminde çözgü dairesinde alınan, üretilcek kumaşın özelliklerine uygun duruma getirilmiş çözgü leventleri üzerinde işlem yapılır. Tarağın sıklığının artması üretilcek kumaşın sıklığının oranının büyük olması anlamına gelir. Tarak numarası seçilirken kumaşın eni, çözgü sıklığı, örgü raporu, çözgü renk raporu, çözgü ipliklerinin kalınlığı ve düğümlerinin oluşturduğu kalınlık dikkate alınarak yapılmalıdır.

Dokuma Tezgâhında iki kişiden biri karşılıklı olarak, ağızlığı baş ve işaret parmaklarına takarak her bir çözgü telinin ucunu teker teker gücü tellerinden geçirmek suretiyle karşıdaki kişiye verilir. Karşısındaki kişi ise ince uçlu bir tığ veya benzeri bir araç yardımıyla her bir çözgü telini gücü gözlerindeki delikten çekmekte ve çözgü çözülürken bağlanmış oldukları tura göre gücü tellerinden geçen çözgü tellerini gruplanarak bağlanır. Daha sonra bu işlem tekrar edilerek gücünden çıkan teller taraktan geçirilerek dokumanın sarılacağı tezgâhın alt kısmında bulunan levende bağlanır. Çözgünün sarıldığı tezgâh aksamı ise tezgâhın üzerinden aktarılarak dokuyan kişinin oturacağı yerde, arka kısımda bulunan yerine yerleştirilmekte ve demir yardımıyla sağlam bir şekilde sabitlenir. Dokuma yapıldıkça bu demir gevşetilerek çözgü açılır. Sağlamaştırma işlemi kontrol edilmelidir. Eğer sağlam yapılmazsa dokuma yapılırken kumaşa potluk verir.

Dokuma üretimi:

Çözgü tezgâha aktarıldıktan sonra yeterli gerginlik oluşturulmakta ve tezgâhın pedallarına basılarak ağızlığın açılması sağlanır. İki gücülü tezgâhta bir ayak basılı iken açılan ağızlığın arasından tezgâhın kamçısı çekilerek mekik soldan sağa ya da sağdan sola doğru gönderilerek dokuma işlemi yapılır. Dokuma desensiz bir şekilde düz renk olarak yapılacaksa olduğu gibi devam etmekte eğer desen konulacaksa deseni oluşturacak atkı ipi, çözgü tellerinin arasına değişik şekillerde yerleştirilerek desenleme yapılır. Dokuma kumaşı tezgâhtan çıkarmadan önce kenar düzgünlüğü kontrol edilir. Saçaklarına bağlama teknikleri uygulanır. Ardından çözgü bırakma denilen ön ve arka leventler gevşetilerek dokumanın serbest bırakılma işlemi yapılır. Ön levent geri sarılarak, dokuma dikkatlice leventten boşaltılır. Alt ve üst ucundan eşit saçak payı bırakılarak çözgü iplikleri uygun bir makasla kesilir.

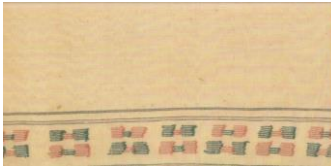
Motif oluşturma:

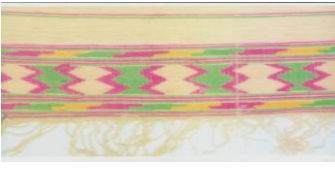
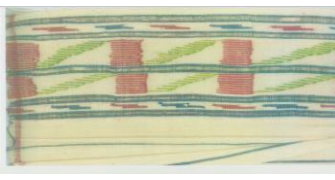
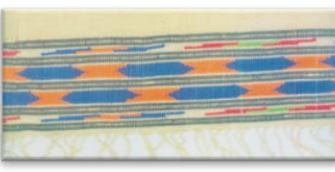
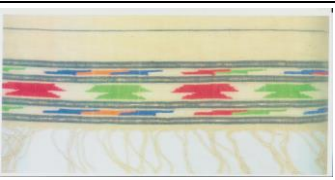
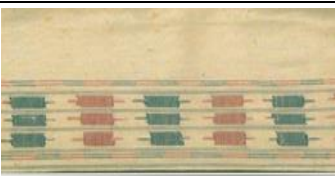
Dokuma işleminde motif oluşturma dokumanın örgü rapor planı yapıldıktan sonra dokuma ile birlikte dokunacak ya da dokuma üzerine işlenecek desenin kararı verildikten sonra yapılır. Dokuma ile birlikte dokunacak ise atkı ipi örgü raporuna göre atılmaya başlanır. Dokuma sonuna kadar örgü raporuna göre dokuma yapılır. Dokuma üzerine yapılacaksa ise genellikle bu durum küçük motif şeklinde karşımıza çıkmakta olup kese üzerine işleme yapılır. Bu işleme etamin kumaş ile kanaviçe işi en çok motif oluşturmada kullanılır.

Saçak bağlama ve Kanaviçe işleme:

Saçak bağlama işlemi, dokuma işlemi bittikten sonra dokumaların kenarlarından sarkan kalan iplerin dokumanın son bitirme işlemidir ve her dokuma için farklı saçak bağlama teknikleri uygulanmaktadır. Birden fazla bağlama seçeneği olan teknikler Lefke Bezi dokumanın kullanım amacına göre de değişiklik göstermektedir. Tırnak bağ, antika kenar püskülü, tığ işi saçak bağlama bunlardan bir kaçıdır. Kanaviçe işi ise, seyrek dokunmuş keten bezin üzerine renkli ipliklerle, çarpı şeklinde yapılan işlemdir. Sık dokunuşlu kumaşlarda ise kanava bezi kullanılarak işleme yapılmaktadır. İşlenecek motif veya suyun (bordürün) ölçülerine uygun kesilen kanava bezi esas kumaş üzerine teyellenir. İşleme sırasında kanava bezinin karelerinden faydalanılır. İşleme bitirildikten sonra bez en ve boy ipliklerinden çekilerek yok edilir.

Tablo 1. Lefke Bezinde Kullanılan Bazı Motifler

<u>Motifin görseli</u>	<u>Motifin adı</u>	<u>Motifin görseli</u>	<u>Motifin adı</u>
	Gölge Yansıması		Bayram Şekeri

	Sonsuzluk Simgesi		Hıdırellez
	Ayva Çiçeği		Kandil Çiçeği
	Necla Hanım		Rüstem Paşa Camii Tavanı
	İpek Böceği		Dane Dane
	Kum Saati		Eli Belinde
	Şimşek Çakması		Yonca
	Sakarya Nehri		Lefke Köprüsü
	Lefke Taşı		Lefke Mekiği
	Mantar		Taş Değirmeni

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

Coğrafi sınırda uzun bir geçmişe sahip olan Lefke Bezi, Osmaneli ilçesinin kültüründe önemli bir yere sahiptir. Coğrafi sınıra özgü üretim metodu ustalık becerisi gerektirir. Bu sebeplerle coğrafi sınır ile ün bağı bulunan Lefke Bezinin tüm üretim aşamaları, belirtilen coğrafi sınırda gerçekleşir.

Denetleme:

Denetimler; Osmaneli Belediyesinin koordinatörlüğünde ve Osmaneli Kaymakamlığı, Osmaneli Halk Eğitim Merkezi ile Osmaneli Belediyesinden konuda uzman birer kişinin katılımıyla 3 kişiden oluşan denetim mercii tarafından yapılır. Denetimler düzenli olarak yılda bir defa, gerekli görülen durumlarda ve şikâyet halinde ise her zaman gerçekleştirilir.

Denetime esas kriterler aşağıdaki gibidir:

- Üretimde kullanılan malzemelerin uygunluğu.
- Özellikle motif çeşitleri ve dokuma tekniği olmak üzere üretim metoduna uygunluk.
- Lefke Bezi ibaresi ve mahreç işareti ambleminin 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.