

No: 599 – Mahreç İşareti

**ÜZÜMLÜ DASTARI /
YEŞİLÜZÜMLÜ DASTARI**

Tescil Ettiren
FETHİYE BELEDİYESİ

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 10.12.2018 tarihinden itibaren korunmak üzere 20.11.2020 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 599
Tescil Tarihi	: 20.11.2020
Başvuru No	: C2018/234
Başvuru Tarihi	: 10.12.2018
Coğrafi İşaretin Adı	: Üzümlü Dastarı / Yeşilüzümlü Dastarı
Ürün / Ürün Grubu	: Dokuma / Dokumalar
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Fethiye Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Cumhuriyet Mah. Atatürk Cad. No:17 Fethiye MUĞLA
Coğrafi Sınırı	: Muğla ili Fethiye ilçesi Yeşilüzümlü Mahallesi
Kullanım Biçimi	: Üzümlü Dastarı / Yeşilüzümlü Dastarı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Üzümlü Dastarı / Yeşilüzümlü Dastarı ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Üzümlü Dastarı / Yeşilüzümlü Dastarı, el dokuma tezgâhlarında %100 pamuk ipliği kullanarak, belirli motiflerle, kendine ait bir dokuma tekniği kullanılarak üretilen ince dokumadır. Bu dokumanın rengi, doğal pamuk rengi olan krem rengidir ve kullanılıp yıkandıkça beyazlaşır.

Dokumayı diğer dokumalardan farklı kılan 2 özelliği mevcuttur.

1. Çözü ve atkısı oluşturan pamuğun bükümlü (ortalama 600 – 800 turlu kıvrak iplik) olmasıdır. Bundan dolayı esnek, dalgalı ve kırışık bir özelliğe sahip olur. Yazın serin, kışın sıcak tutma özelliğine sahiptir. Yıkandıktan sonra enden ve boydan yaklaşık %10 oranında daralır.
2. Dokuma yapılırken, belirli bir tekniğe göre üzerine motifler konur. Halk arasında “nakış ya da yanış” olarak da adlandırılan bu motifler Üzümlü Dastarı / Yeşilüzümlü Dastarını diğer dokumalardan ayıran en önemli unsurdur.

Dastar; Yeşilüzümlü yöresinde kadınların başını örtmek için dokudukları ürüne verilen isimdir. Günümüzde dastar yalnızca başörtüsü olarak değil, özellikle çocuk, kadın ve erkek giyimi için kullanılabilen ürüne dönüşmüştür. Başörtü olarak dokunan dastar; iki kanatın dokunduktan sonra enlerinin birleştirilmesinden (tığla ya da iğneyle) meydana gelir. Bir kanatın eni: 65-70 cm boyu ise 150-180 cm’dir.

Malzeme özellikleri; çözgü için 20/1 Nm. ham pamuk ipliği, atkı için 20/1 Nm. ham pamuk ipliği, motif (yanış) için ağartılmış kalın pamuk (kalınlığına göre ipler 4 veya 5 kat haline getirilir) ipliği kullanılır.

Çözgü de sıklık, 1cm’ de 12 iplik, atkıda sıklık ise 1cm’ de 14 ipliklidir.

Yeşilüzümlü’de “düven” adı verilen mekikli tezgâhlarda, bezayağı örgü tekniğiyle üzerine motif yerleştirilip dokunan “dastar” dışında, yine bezayağı ile kullanıldığı yere göre farklı isimler alan çeşitli dokumalarda yapılır. Yapılan çeşitli dokuma örnekleri aşağıdadır.

Mendil: Çözgüsü, dastar çözgüsüne göre biraz daha kalın pamuk ve yün, atkısı yine pamuk ve eğrilmiş yünden çizgiler şeklinde dokunur. Çözgüde ve atkıda çizgilerin bir raporu vardır. İpler, dastara göre daha kalın olduğundan dokumadaki tarak daha seyrekler. Genelde pamuğun ve yünün doğal rengi ile dokunur ama bitkilerden elde edilen boyama ile yünün boyandığı örneklerde mevcuttur. Yünün sıcak tutma özelliğinden daha çok divan-yatak örtüsü, minder, sofa örtüsü olarak kullanılmış ve eskiden kızların çeyizlerinin vazgeçilmezi olmuştur.

Göynek: Yün, pamuk ve ipek ipler kullanılarak çizgili olarak dokunan kumaş, yöresel kıyafet olarak, üç eteğin altına giyilmek üzere üretilmiştir.

Kanat: Çözgüsü ve atkısı pamuk olan, üzerine ağartılmış kalın pamuk ipinden motifler yapılmış, dar enli dokumalardır. Ayrıca yörede bir tarafı düz, bir tarafı paşa kenarlı dokumalara da “kanat” olarak adlandırılır.

Üretim Metodu:

Geleneksel yöntemler kullanılarak üretilen dastar, kamçısız tezgâh tipi olan düvende dokunurken, daha seri üretim yapan köy kadınlarının bazılarında kamçılı tezgâhta dokunmaktadır. Düven yedi bölümden oluşur.

1. Selmin (Levent):Aslında çözüğü iplerinin sarıldığı yere verilen isimken, yörede ise dokunan kumaşın sarıldığı yüzeydir.
2. Gücü: Oklava gibi uzun ama yuvarlatılmış tahta çerçevenin içerisinde kalın pamuk ipliğinden örülmüş bölüme verilen isimdir. Tezgâhta ikisi alt iplik, ikisi üst iplikler için toplam 4 adettir. Çözgüden gelen ipleri alt ve üst olarak ayırıştırıp, ayaklar yardımıyla ağızlığın açılmasını sağlar.
3. Tarak: Gücünden gelen çözgü iplerinin düzgünlüğünü ve sıklığını belirler. Tefeyi oluşturan düzeneğin alt ve üst kısımlarındaki tahta parçasının içinde yer alır. Eğer daha önce kullanılmış bir taraksa, genelde 52 numaralı tarak sıklığı kullanılır. Ama yörede kendilerinin kargıdan (kamaştan) yaptıkları taraklarda mevcuttur.
4. Tefe: Altı ve üstü tahtadan oluşan dikdörtgen tahta parçasının (ortasında elin kavrayacağı tümsek mevcuttur) arasında tarak bulunur. Bu bölüm sağdan ve soldan tezgâhın çatısına monte edilmiştir. Atkı iplerinin her atış sonrası sıkılaştırılması için kullanılır.
5. Çimbar: Dokunmuş kumaşın üstünde, dokumayı iki yandan germeye yarayan, gerilmenin ayarını yapıp sabitleyebilecek düzeneğe sahip ince, dikdörtgen demir parçadır. Dokumanın tezgâhta düzgün durmasını sağlayan çimbar, enine daralmaya engel olur.
6. Ayak: Tezgâha oturulduğunda, iki ayağın rahatça üstünde durabileceği en ve boyda genellikle tahtadan olan bölümdür. Gücülere kalın ve sağlam iplerle bağlı olup, aşağı ve yukarı hareket etmesini sağlar. Gücülerin bu hareketi ağızlığın açılmasını dolayısıyla mekiğin geçebileceği alanı oluşturur.
7. Mekik: Atkı ipleri bobinlerden ya da çilelerden masuralara aktarılır. Masuralarda tahtadan, içi oyularak ince demir yerleştirilmiş mekiğe, küçük bir tahta ya da tüy parçasıyla sabitlenir. Düven tezgâhlarında elle, kamçılı tezgâhlarda ise ip düzeneğiyle atılan mekik, açılan ağızlıktan geçirilerek dokuma yapılabilmesini sağlar. Atkıda kullanılacak ip yün ise “tengerek” adını verdikleri düzeneğe eğilir. Pamuk, yün veya ipek çileye sarılmak üzere “gelebe” kullanılır. Masura için kullanılmak üzere çıkırıktta sarılır.

Çözgü İpinin Hazırlanması:

Çözgüsü hazırlanmış şekilde satın alınabildiği gibi Yeşilüzümlü’de bu işi bilen ustalar eşliğinde dokuma yapılacak ene göre çözgü ipleri hazırlanır. Çözgü iplerinin hazırlanması, sırasıyla aşağıdaki gibidir.

Haşılama: Balya usulü alınan 20/1 pamuk ipliği (1 balyada 40 adet çile bulunur.) çözme işlemi yapılmadan önce, tezgâhta kayganlığını arttırmak ve sağlamlaştırmak için, unlu suda pişirilir. 1 balya (40 çile yaklaşık 4 kg) çözgü ipi / 1 balya (40 çile yaklaşık 4 kg) atkı ipi (4kg’lık 1 balya baz alınarak) su dolu büyük bir kazana 1 su bardağı un konularak kaynatılır. Unlu bu kıvama 1 balya çile konularak 2- 3 dakika pişirilip, bir süre soğumaya bırakılır. Karışımındaki iplikler sıkılarak, iplere asılıp doğrudan güneş almayan gölgeli bir yerde kurumaya bırakılır.

Bobinlere Aktarma: Kuruyan çileler, iki elin arasına alınıp açılarak biraz silkelenir ve unun fazlasının dökülmesi sağlanır. Bobinlere sarmak üzere, gelembeğe yerleştirilir. Çözgü için 40 çile, 40 bobine aktarılır.

Çözgü Çözmek:

Çağlık: İki ağaç, iki demir ya da tahta düzeneğin arasına bobinleri sıralayabilmek için “şiş” denilen kalın ve sağlam ipler, 4 sıra halinde içinden 10 bobin geçirilerek sabitlenir. Çağlık denilen bu sistemde, 4 sıra 40 bobin sıralanırken, iplerin hepsinin alttan veya üstten gelmesine dikkat edilir. 40 ipin ucu tek tek çekilerek düğüm atılır.

Çözgü Aracı: Çağlıktan gelen iplerin, çözgü ipine dönüşmesi için, yere tahta ve çivilerle kurulmuş düzenektir. Ortalama 1,60 cm eninde ve 2,50 cm boyunda tahtaların birbirine monte edilmesiyle oluşan, baş kısmında kuyruk uzantısı denilen 38 cm’lik bölümü olan, içi boş dikdörtgen tahta parçalarıdır. Çözgü aracına gelen 40 iplik, 20 alt ve 20 üst olacak şekilde parmaklar arasına geçirilir. Bu işleme “çiti” denir. Çözgü aracın da 2,50 cm’lik tahtaya 4-5 cm arayla çiviler çakılmıştır. Ayrıca ağızlık için kuyruk uzantısı bölümünde (düzeneğin sol tarafında) karşılıklı 2 çivi 3 sıradan oluşan bölüm mevcuttur. Çiti ile elde ayrılan ipler, çivilerdeki ilk 11 sıraya, 20 iplik sağdan ve 20 iplik soldan geçirilerek belirli bir düzende çilelere dönüştürülür. Her gidiş dönüşten sonra ağızlığa ve kuyruğa gidilir. Her ağızlıktan önce, çiti işlemi yapılır. Kuyruk kısmına gelindiğindeyse, her çilenin tamamlama işlemi gerçekleştirildiğinden, renkli iplikle kaç çile olduğu belirlenir. İşlem, 12 çile oluncaya kadar devam eder. 12 çile yıkandıktan sonra, 65-70 cm olan dokumalardır. Yeşilüzümlü’de genelde enli dokumaları için, 12 çile ifadesi kullanılır. 5 çile dar enli fularlar için, 9 çile şal ve kanat dokumaları için kullanılan ifade şeklidir.

Çözgü Aracından Çıkarmak: 12 çile tamamlanınca kenar için ayrılan iplikler ayrılarak (20 – 30 iplik istenen kenar kalınlığına bağlı olarak değişir) çiti yapıp, sarma işlemine başlanır. Kuyrukta biten ipler bağlanır. Kalın bir

iple, ağızlıkta çapraz biçimde bağlanmış ipler düzeni bozulmadan, çivilerden çıkarılıp bağlanır. 11 sıra çivilere sarılmış ipler, soldan başlayarak hafifçe çiviler eğirilerek çıkarılır ve karışmayacak şekilde yere bırakılır.

Çözümleri Ayırmak: Ağızlıkta alt ve üst ipler olarak karıştırılmadan sarılan iplerin iki ucu, çivilerden çıkartılarak birbirinden iyice ayrılır. Ayırma işleminin sonunda her bir çapraz iplik grubu tek tek alınarak çaprazlar doğrulanıp, renkli ipliklerle bağlanır. Biten çözgü ipi ölçülüp, çektiğinde de azalacağı düşünülerek kaç metre dokuma yapılabileceği hesaplanır.

Gücülere Aktarmak: Ağızlıktan çıkartılırken kalın ipliklerle düzeneği bozulması için bağlanan bölüm, yine bozulmadan belirli bir şekilde parmak aralarına geçirilir ve uç kısmı kesilir. Kesilen ve boşta kalan ipler parmak aralarından çıkmadan ve sırası bozulmadan önce, kenar ipleri düşünülerek ikişer ip olarak, ilk 10 ipi 1-4, 2-3 gücü sıralamasıyla geçirilir. Kenar bittikten sonra artık tek iple, 1-4, 2-3 sıralaması son 10 ipe kadar devam eder. Son 10 ipte yine kenar düşünülerek 2 ip alınıp gücünden geçirme sona erer.

Taraktan Geçirme: Gücünden geçirilen ipler, taraktan da ikişerli geçirilir. Kenarlar ise 4'erli geçirilir. Ancak isteğe bağlı olarak değişiklik gösterebilir. Taraktan geçirme işleminde bir kişi ipi verecek, bir kişi taraktan ipi geçireceği için iki kişilik gruplar halinde çalışılır.

Hazırlanan Çözgü İplerinin Tezgâha Taşınması: Gücü ve taraktan geçirilmiş ipler tarağın ucunda gruplara ayrılıp bağlanır ve selmine sabitlenir. Bu arada tarak, tefe içine yerleştirilir ve gücü tarafında kalan çözgü ipleri karışmadan tezgâhın üst çatısına gerdirilerek dokunacak çözgü ipleri tozlanmamak üzere çuvalda muhafaza edilir.

Dokuma:

Çözgü ipleri tezgâha yerleştirildikten sonra, atkı için gerekli olan mekiğe gelebe ve çıkırcık yardımıyla masuralar sarılır. Bu arada motifi oluşturan ağırtılmış kalın pamuk ipleri, yapılacak motife göre kesilerek hazırlanır. Artık atkı, çözgü ve motif ipleri hazırdır ve dokumacı tezgâhın oturma tahtasının ortasına oturur. Mekik hangi taraftaysa, o tarafın ayaklığına basarak ağızlığı açar, eliyle mekiği atarak, atkı ipinin aradan düzgün geçmesini sağlar. Her mekik sonrası ayak değiştirilir, tefe dokumaya doğru çekilerek atkı ipliği sıkıştırılır. Sıkıştırma işlemi, tefeye aynı gücü uygulayarak ve düzenli aralıklar bırakılarak sağlanır.

Dastar dokuması sık bir dokuma olmadığından, hep aynı güçte tefeye vurup, düzenli aralıklarla sıkılaştırmanın önemi büyüktür. Dokuma yapıldıkça, dokumacının önünde genişleyen bölüm, topuza (selmin-levent) sarılır.

Motif, ayakla ağızlık açıldıktan sonra, çözgü ipinden parmaklar kullanılarak 5 iplik alınıp, atkı yönünde motif ipi yerleştirilerek çalışmaya başlanır. Aynı ip, hiç atkı ipi atılmadan, yalnızca ayak değiştirilip sıkılaştırılarak, ters yöne çevrilerek başlangıçta ayrılmış iplerin tam üstüne çevrilir. 2 atkı yönünde giden motif ipinden sonra, 1 mekik atılır. Bu işlem genellikle 5 veya 7 kat atılarak, ipin ilk atıldığı başlangıç yönünde bırakılır. 5 veya 7 katta bir "pul" bitmiş sayılır. Yapılması istenen motife göre, pullara yön verilir.

Motifler genel olarak geometrik yapıda olup yöresel isimlerine göre aşağıda açıklanmıştır.

Yılan Motifi: Çözgü yönünde yapılan ve dokumanın eninde belirli aralıklarla tekrar eden zikzak çizgilere denir. Kıskançlık ve kem göze karşı kullanıldığı söylenir.

Sülük Motifi: Motifi oluşturan en ufak dikdörtgen parçaya "pul" denir. Sülük sağa ve sola çapraz biçimde devam eden 3 puldan oluşur. En kolay yapılan motiflerden biridir. Dert, tasa, üzüntü anlamını taşır.

Çomak Motifi: Birbirinin boşluğuna konulan dört puldan oluşan motiftir. En çok bilinen ve üretilen motif olan çomak, güzelliği ve temizliği ifade eder.

Kilim Motifi: Birbirini çapraz biçimde takip eden pulların, baklava şeklini oluşturmaya denir. Sağa ve sola ayrılan pullar, 5.'den itibaren dönerek baklavayı oluşturuyorsa 5'li kilim, 6.'dan itibaren dönüp baklavayı oluşturuyorsa 6'lı kilim adını alır. Ne kadar az puldan dönüp baklavayı ortaya çıkarırsa, işçiliğinin o kadar zor olduğu anlaşılır. İçi boş kilim motifi olabildiği gibi, baklavanın içine çomak veya sülük yerleştirilmiş kilim motifleri de mevcuttur. Canlılık, neşe ve coşkuyu ifade eder. Motifi oluşturmak için tezgâh enine göre, belirli bir hesap bilgisi gerektirdiğinden yapımı zor motiflerden biridir.

Ulama Motifi: Dokumanın yüzeyinde, tezgâh eni boyunca dama şeklinde birbirinin boşluğuna pul yerleştirilerek çalışılan motiftir. Parça bitene kadar (ortalama 180 cm) pulsuz boş bir yer olmadığından, usta bir

dokumacının bile 3 veya 5 gününü alan bu nakış, en zor motif olma özelliği taşır. Suyolu şeklinde başka parçaların kenarlarına da uygulanan bu motif, 2 sıra olunca "2'li paşa" 4 sıra olunca "4'lü paşa" ismini alır.

Cerkes Motifi: İki çomak motifinin aradaki bir pulla birleştirilmiş şeklidir. Genellikle serpm şeklinde veya başka motiflere kombin şeklinde çalışılır.

Kabak Çiçeği Motifi: Yöreyle has bir motif olmamakla birlikte, coğrafi işaret olarak tescilli Rize Bezi (Feretiko) dokumalarından esinlenerek uyarlanmış bir motiftir. Yıldız çiçeği olarak da anılır. Pulları oluşturan 6 çözgü ipi alınarak değil de, çiçeğin büyüklüğüne göre 4-5 katı (6x5=30 çözgü ipi) fazla çözgü ipi alınarak ve geniş dikdörtgenler elde edilerek çiçek motifi ortaya çıkarılır.

Papatya Motifi: İki farklı yöne dokunan sülüğün altta birleştirilmesiyle, üstüne de çomak motifi yerleştirilmesiyle oluşur. Genelde dokumanın bütün yüzeyinde serpm olarak ya da başka motiflerle birlikte kullanılır.

Deve Tabanı Motifi: Dokumalarda çok sık görülmemekle birlikte, serpm olarak kullanılan bir motiftir. Güç ve bolluğu temsil eder. Genel olarak pullardan oluşan motiflerin aksine, bu motifin kendine has bir dokuma şekli vardır. Bir kenarı tamamlanmamış 4 karenin, ortada bağlantı ipleriyle birleştirilmesinden oluşur.

Motiflerin Yerleştirilmesi

Geçmişten günümüze motiflerin yerleştirilme şekli, değişik kombinasyonlarda çeşitli rapor tekrarı ve dizilişleriyle yapılır. Sınıflandırmanın belli başlıları aşağıda sıralanmıştır.

- Tek bir motifin (örneğin çomak motifi) aynı yönde, boyuna ve enine belirli sıklıkla serpiştirilerek devam etmesidir. Burada motifin birbirine yakınlığı işçiliği artırır. Örneğin, tezgah eni baz alınarak seyrek motifse 4'lü çomak, sıkısa 6'lı çomak isimleri kullanılır.
- Farklı iki veya daha fazla motifin, aynı veya farklı yönlerde, enine ve boyuna belirli sıklıklarla serpiştirilerek devam etmesidir.
- Motifin dokuma yüzeyine yayılarak devam etmesidir. Örneğin tezgâh enine göre 6 sıra olarak başlanılan yılan motifinin, parça bitene kadar aynı sıklıkla hiç kesintiye uğramadan devam etmesidir.
- Tek bir motifin, asimetrik yerleştirmeye belirli sıklıkta serpiştirilerek devam etmesidir. Örneğin sülük motifinin yönünü, bir sağa bir sola çevirerek yerleştirilmesidir.
- Özellikle parça usulü dokumalarda kumaşın tam ortasına, farklı motifleri kombinleyerek madalyon mantığıyla motif yerleştirmedir.
- Yalnızca dokumanın köşelerine, belirli sıklık ve kompozisyonda yerleştirmedir.
- Motiflerin kenar veya orta bölüme su yolu gibi yerleştirilmesidir.
- Dokunacak ürünün kullanım alanı kıyafetse, bluzun veya elbisenin istenilen bölgelerine motif yerleştirmek. Örneğin, bir kadın bluzunun bedeni belirlenip, santimine göre eteklerine ya da yakasına farklı motifler yerleştirilir.

Dokumayı Tezgâhtan Çıkarmak: Dokunmak istenen ürüne göre (parça usulü) dokumanın belirli metrajları vardır. Örneğin dastarda, kanatlar genellikle 1,80 cm dokunurken, kare sehpa örtülerinde çekme payları da düşünülerek 80 cm'lik dokunur. Parça dokumalarda daha sonra elde bükülerek, saçak yapılacağı düşünülüp saçak payı bırakılır ve bir sonraki dokumaya geçilir. Düz dokuma isteniyorsa (motifsiz), çözgü bitince, iplikler kesilip tezgâhtan çıkarılır. Tezgâhın çatısında kalan ipler sökülerek temizlenir.

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

Üzümlü Dastarı / Yeşilüzümlü Dastarı yörenin çok eski zamanlardan bu yana devam eden dokuma el sanatı ürünüdür. Yörenin maddi kültürel değerleri arasında bulunur. Geleneksel dokuma tekniği nesiller boyunca aktarılmış olup yöre ile ün bağı bulunur. Ürünün tüm üretim aşamaları yörede gerçekleşmelidir.

Denetleme:

Denetimler Fethiye Belediyesinin koordinasyonunda; Fethiye Belediyesi, Muğla İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü, Fethiye Kaymakamlığı Halk Eğitim Merkezi ve Akşam Sanat Okulu Müdürlüğünden ürün hakkında bilgi sahibi birer kişinin katılımı ile en az üç kişiden oluşan denetim mercii tarafından yürütülür.

Denetimler yılda en az bir kez yapılır. Şikâyet üzerine veya gerekli görülen hallerde ayrıca denetim yapılabilir. Yapılan denetimler 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu uyarınca raporlanarak her yıl düzenli olarak Fethiye Belediyesi tarafından Türk Patent ve Marka Kurumuna sunulur.

Denetim mercii; üretimde kullanılan ipin özelliği, üretim metoduna uygunluk, dokuma tekniğinin uygunluğu, nihai ürünün özellikleri ile Üzümlü Dastarı / Yeşilüzümlü Dastarı ibaresinin ve mahreç işareti ambleminin kullanımının uygunluğunu denetler.

Denetim merci, 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.