

No: 571 – Mahreç İşareti

**ÇARŞAMBA SEKİZ KÖŞE KASKETİ /
ÇARŞAMBA KASKETİ**

Tescil Ettiren
ÇARŞAMBA BELEDİYESİ

Bu coğrafi işaret, 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 27.09.2019 tarihinden itibaren korunmak üzere 09.10.2020 tarihinde tescil edilmiştir.

Tescil No	: 571
Tescil Tarihi	: 09.10.2020
Başvuru No	: C2019/135
Başvuru Tarihi	: 27.09.2019
Coğrafi İşaretin Adı	: Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketi
Ürün / Ürün Grubu	: Kasket / Halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan el sanatı ürünleri
Coğrafi İşaretin Türü	: Mahreç işareti
Tescil Ettiren	: Çarşamba Belediyesi
Tescil Ettirenin Adresi	: Orta Mah. Cumhuriyet Meydanı, Çarşamba Belediyesi Çarşamba SAMSUN
Coğrafi Sınır	: Samsun ili Çarşamba ilçesi
Kullanım Biçimi	: Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde yer alır. Ürünün kendisi veya ambalajı üzerinde kullanılmadığında, Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketi ibaresi ve mahreç işareti amblemi, işletmede kolayca görülecek şekilde bulundurulur.

Ürünün Tanımı ve Ayırt Edici Özellikleri:

Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketi, kendine özgü tasarımı ve uzun yıllara uzanan kullanımı ile üretimi devam eden ilçenin folklor değeri ve simgesidir.

Kasketin ön tarafında hafiften bir güneşliği vardır. Kasketin sekiz köşesi bulunduğu için üzeri geniş ve köşeleri olduğu için güneşten koruma özelliği daha fazladır. Buna ilaveten kasket şişkince değildir. Kasketin iç bölümünde saydam naylondan bir bölme bulunur ve bu bölüme resim ya da şapkanın sahibine dair küçük bir kimlik de yerleştirilebilir.

Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketinin her bir köşesinin özel bir anlamı vardır. Birinci köşe cömertliği, ikinci köşe mertliği, üçüncü köşe dürüstlüğü, dördüncü köşe yiğitliği, beşinci köşe çalışkanlığı, altıncı köşe misafirperverliği, yedinci köşe alçakgönüllülüğü ve sekizinci köşe vatanperverliği simgeler. Çarşamba yöresinde üretilen ve ünlenen sekiz köşe kasket formu; üretim teknikleri, el işçiliği, son duruşu, köşelerinin fazla keskin olmaması gibi açılardan diğer yörelerin kasketlerinden farklılaşır. Tarih boyunca yumurta topuk ayakkabı, beyaz çorap, dar paçalı külrengi pantolon, yelek ve sekiz köşeli kasketle tamamlanan bu giyim tarzı Çarşamba ilçesinin simgesi haline gelmiştir. Bu kıyafetin tamamlayıcısı olan kasket zamanla Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketi olarak ünlenmiştir.

Erkeklerin günlük yaşamlarında sıklıkla kullandıkları babalarından ve dedelerinden gördükleri kültür ile devam ettirdikleri kasketin kullanımı son derece rahattır.

Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketinin her biri tek tek özel el işçiliğine dayalı olarak üretilir. Ayrıca Çarşamba'nın simgelerinden biri olarak kasketlerin minyatür formları da Çarşamba'nın yöresel değeri olarak hediyelik eşya niteliğinde üretilmektedir.

Çarşamba Sekiz Köşe Kasketinin ayırt edici özellikleri;

- Üretiminde kullanılan Çarşambalı ustalar tarafından hazırlanmış sekiz köşeli özel ağaç kalıplar kullanılır.
- Kumaşa şekil vermede kullanılan sekiz köşe formuna özel hazırlanmış karton kalıp (ıstamp) kullanılır.
- Kasketin iç malzemesi olarak çuval (kanaviçe) kullanılarak doldurulur, yaklaşık 100 g malzeme kullanılarak oluşturulan kasketin toplam ağırlığı 300 g'ı geçmez.
- Kasketin içine konulan çuvalı "verev" kesim tekniği ile kesilir.
- Kaskette bulunan meşin, kaskete dikişi aşamasında dikiş izinin kasketin ön tarafından görünmeyecek şekilde yapılan ince el işçiliği ile dikilir.
- Özel ütöleme tekniği bulunur.

- Kasketin son durumunda diğer yörelerin sekiz köşe kasket formlarından farklı olarak sivriliği azaltılmış köşeler ve ince görünüm dikkat çeker.

Her türlü kumaştan üretilebilir olan kasket, Çarşamba'yla özdeşleşen giyim şekli, hafif ve ince görünümde sekiz köşeli formu ile Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketi bölgenin geçmişten günümüze uzanan bir değeridir.

Üretim Metodu:

Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketi el işçiliği, yöreye özgü özel ağaç kalıp kullanımı, ıstampa modeli, içine doldurulan kanaviçesi, el işçiliği, özel ütüleme tekniği, son ürünün genişliği ve ağırlık özellikleri ile farklılaşmakta olup üretim aşamaları ve kullanılan malzemeler aşağıda açıklanmıştır.

Kasketin Bölümleri:

- **Siper/Terek:** Kasketin gölgeliği de denilen ön kısmıdır. Kasketin yağmurda su çekmemesi için naylon malzemeyle şekillendirilir.
- **Astar:** Kasket kumaşının içine monte edilen, sekiz köşe ıstampasına uygun kesilen ve dikilen iç kısmıdır.
- **Meşin:** Kasketin kafayla temas ettiği noktaya, terleme sonrası kasket kumaşının kirlenmesini önleyen koruyucu bir tabaka olarak eklenen yaklaşık 2,5 cm eninde şerit deri parçasıdır.
- **Numaratör:** Kaskete kafa büyüklüğüne göre numara vermeyi sağlayan, kafa boyutlarının ölçülmek suretiyle kasketin iç yüzüne dikilerek kasketin istenen kafa numarasında olmasını sağlayan yaklaşık 1,5 cm eninde karton şerittir.
- **Sakındırak:** Özellikle tercih edilen, kasketin üst kısmında süs amaçlı kullanılan, 1-1,5 cm genişliğinde kasket kumaşından hazırlanan uzun şerittir. El dikişi ile kaskete monte edilir.
- **Yan Düğmeler:** Geleneksel kullanımında kaskette 2 adet yan düğme mevcuttur. Sakındırağın iki ucuna el işçiliği ile monte edilir.
- **Çuval:** Verevine kesilen yaklaşık 9 cm eninde tek parçadan oluşan kasket içi malzemesidir. Kaneviçe olarak da adlandırılır. Verev kesilmesi Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketinin istenen formda kalması açısından önemlidir.

Kullanılan Ana Malzeme ve Ekipman:

- **Kumaş:** Her türlü kumaş kullanılarak yapılabilir. Çarşambalıların eskiden beri tercihi balık sırtı kumaştır.
- **Istampa (karton kalıp):** Kumaşa sekiz köşe kasket formunu vermek için kullanılan karton kalıptır. Kaskette kullanılan ıstampa boyutları ortalama 44 cm boy, 28 cm enine sahiptir.
- **Ağaç kalıp:** Çarşambalı ustalar tarafından ıhlamur ağacı kullanılarak yapılmış, parça parça yapıda sekiz köşe formundaki kalıplardır. Çarşambalı ustalar tarafından üretilmiş tarihi kalıplar günümüzde de kullanılarak kasketlere sekiz köşe kasket formu verilmektedir. Bu ağaç kalıpların şekli Çarşambalı ustalar tarafından yörenin sekiz köşe kasket formu için özel hazırlanmıştır. Kafa numaralarına göre büyük ya da küçük kalıplar bulunur. Ağaç kalıplar kasketin ütüleme aşamasında kullanılır.
- **İp:** Kaskette yapılan el dikişlerinde sağlamlığı temin etmek, sökülmeyi önlemek için naylon ip kullanılır.
- **Dikiş makinesi:** İstampaya göre kesilen kasket formunun sekiz yan kenar ve köşesinin dikilmesi, astar, numaratör ve siperin kaskete monte edilmesi aşamalarında makine kullanılır. Geleneksel üretimde kullanılan makine türü “şapka makinesi” olarak adlandırılır. Bu makinenin özelliği tek iplikle diken, altta çift iplik bulunan, hatalı halde ipin sökülmesine izin verip tekrar dikişe imkân tanıyan nitelikte olmasıdır.

Kasketin Üretim Metodu

- Kumaşın Kesimi ve Şekil Verme: Kasket üretilecek kumaş masaya yatırılır, ıstampa kumaşın üzerine yerleştirilir, sabun kullanılarak ıstampaın kenarlarından kumaş çizilir. Sonra makasla işaretlenen yerler üzerinden sekiz köşe form kumaşta kesilir. Sonra terek/siper şekli su geçirmez, kırılmaz, standart nitelikteki naylon siper parçasının kumaşın üzerine konulması suretiyle etrafından sabunla geçilerek kumaş çizilir. Sonrasında kumaştan terek şekli kesilir.

- Kasket Yan Dikişleri (Sasonları Çatmak): Kasketin yan dikişlerine “Sason” denir. Sekiz köşe formu çizilen kumaş, dikiş makinesinde (şapka makinesi gibi üstte tek alta iki kat iplik bulunduran makineler tercih edilir). Sason olarak adlandırılan köşe dikişleri yapılarak dikilir. Bu süreçte Sasonların birbiri üstünde denk gelmesine azami dikkat edilmelidir. Bu aşamada ustanın el becerisi ve dikkati kasketin formunun bozulmaması için önemlidir. Her köşe birleşim dikişi yapıldığında kasket simetrisinin sağlanıp sağlanmadığı ve şeklinin korunup korunmadığı açısından gözle kontrol edilir.

Sasonlarının hepsi çatıldıktan sonra kasket şekle uygun dikiş olup olmadığı yönünden tekrar kontrol edilir. Kasketin yan kenarları birbirine temas ettirilerek simetrik olup olmadığı kontrol edilir. Simetrikse dikiş doğru yapılmış demektir.

- Sasonların Ütülenmesi: Dikişi tamamlanan Sasonların dikişinin oturması ve sekiz köşe formunun tam yerleşmesi ve düzgün olması için her bir dikiş üstü, altına bir ağaç platform/kalıp koyularak ütülenir.
- Tereğin Dikilmesi: Terek için kesilen kumaşın dikiş aşamadır. Çizilen kumaş üzerinde makine kullanılarak çizgilerin altından gidilerek tereğin kasket tabanıyla birleşeceği kenarlar açık bırakılacak şekilde dikilir. Açık bırakılan kenardan terek kumaşının içine terek malzemesi (sert naylon) konularak tersten düze çevrilir ve son olarak açık kalan bölümlerin dikişi tamamlanır. Dikiş sonrası tereğin kasketle birleştirilmesi aşamasında düzgün bir birleşme sağlamak, kasketin ön yüzü ile tereğin birleşeceği noktaları belirlemek için tereğin orta ve iki yan noktası makas darbesiyle işaretlenir. Böylece terek kasketle birleştirilmeye hazır hale getirilmiş olur.
- Numara Verilmesi: Numaratör kullanılarak kaskete verilmek istenen numara ayarlanır. Örneğin 8 numara numaratörde 60 cm'ye denk gelir. 8 numara verilmek istenen kasket için numaratör 60 cm'de kesilir. Ayarlanan numaratör kasketin iç yüzü kasket tabanına makine dikişiyle birleştirilir ve kaskete 8 numara verilmiş olur.
- İç Malzeme (Çuval) Konulması: Numara verilme işleminden sonra kaskete iç malzemesi konulur. İç malzeme olarak tek parça çuval-kaneviçe kullanılır. Çuval verev formunda kesilir. Verev kesimdeki amaç çuvalın kasketin yan yüzeylerine kolay yapışmasıdır. Verev formundaki çuval kasketin iç yüz tabanından başlayarak makine dikişiyle yavaş yavaş verev formunu koruyacak şekilde dikilerek kasketle birleştirilir. İç malzeme olarak çuval konulmasının nedeni yapısı gereği çuvalın kafayı terletmemesi ve yağmurdan etkilenmediği için şişme yapıp kasket formunun bozulmamasını sağlar.
- Kasket ile Tereğin Birleştirilmesi: Çuvalı yerleştirilen kasketin terek ile birleştirilmesi aşamasında kasketin ön yüzünün terek ile birleştirileceği orta nokta hem de tereğin orta noktası sabunla işaretlenerek hazırlanır. Terek ve kasket bu iki orta noktadan elle birleştirilmek suretiyle tutularak makine dikişine başlanır. Tereğin kenarları kasketin ön yüzüne dikilir.
- Astarın Eklenmesi: Dikimi ayrı bir süreçle tamamlanmış olan kasket astarı ile kasketin birleştirilmesinde; astarın arka yüzü, kaskete çuvalın dikildiği bölgeye, çuval üzerine makine dikişi ile dikilir. Bu dikişte terek tarafı açık bırakılır. Bu aşamada astar ters çevrilerek astarın ve çuvalın sekiz köşe kasket formunu alması sağlanır. Elle yapılan düzenleme sonrası astarın kumaşın terek kenarı ile birleşmesini sağlayan makine dikişi yapılır. Astar dikişi sonrası kasket montajı tamamlanmış, sekiz köşe formunu büyük ölçüde almış olarak değerlendirilir.
- Meşin Takılması: Astar yerleştirilmesi sonrası kaskete meşini takılır. Meşin kasketin kafa derisine temas ettiği noktada terleme sonucu kasket kumaşının kirlenmesini engellemek üzere koruyucu bir tabaka

olarak kullanılır. Meşin takılmasıyla terlemeyle oluşacak izler meşinde kalacak, meşin de sabunlu bezle silinerek kolayca temizlenebilir. Böylece kullanım kolaylığı sağlanarak kasketin uzun yıllar kullanılması mümkün olur. Meşin de verev olarak şapkaya monte edilmelidir. Meşinin kaskete montesi sırasında terek bölümüne monte edilecek meşinde makine dikişi, kasketin diğer kısımlarına meşin dikilmesinde ise el dikişi kullanılır. Terek bölümü hariç diğer iç kenarlarına yüksük kullanılarak el dikişi ile meşin monte edilir. Bu bölümde el dikişinin uygulanma nedeni dikiş izinin kasketin ön yüzünde görülmemesi ve bu sayede şapkanın görünüşünün bozulmamasıdır. Bu el dikişi kasketin ayırt edici özelliği olup tecrübeli ustalar tarafından yapılır. El işçiliğinin önemi dikiş izini kasket arkasına yansıtmayacak şekilde ustalıklarla dikilmesidir. Ayrıca meşin uçlarının kaskette birleştiği noktada dikişin daha sağlam yapılmasına özen gösterilir, bu sayede meşinin kasketten çıkması önlenmiş olur. Dikişlerin sağlam olması, kopmaması için naylon ip kullanılır.

- **Sakındırak ve Yan Düğmelerin Takılması:** Kasket kumaşından önceden hazırlanmış olan sakındırak, kaskete tereğin ön yan uçlarından el ile dikilmek suretiyle monte edilir. Sakındırağın tereğe monte edildiği kısımların üstüne düğmeler dikilir. Kasketinin geleneksel kullanımında yer alan sakındırak ve iki adet yan düğme kaskete güzellik katmaktadır. Sakındırak aynı zamanda şapkadaki tereğin üst kısmında yer alan makine dikişlerin görünmesini engeller.
- **Ağaç Kalıp ile Ütüleme:**
 1. Montajı tamamlanan kasketin son aşaması Çarşamba'ya özel ıhlamur ağacından yapılmış sekiz köşe ağaç kalıplara kasketin giydirilerek ütüsünün yapılmasıdır. Kalıba geçirilen kasket kalıp içindeyken üstüne ıslatılmış bez konularak ütülenir. Tabanı ve her yüzü kalıp üstünde ütülenir. Bu aşamada kasket içindeki çuvalın da kaskete yapışması sağlanmış olur. Son olarak kasket kalıptan çıkartılıp bu seferde köşeleri üstünden tekrar ütü geçilir. Burada amaç kasket köşelerinin sivrililiğini almaktır. Çünkü Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketi, diğer sekiz köşe kasketlerden ayıran özelliklerinden biri de köşelerinin çok sivri olmamasıdır. Bu son ütüden sonra kasket kullanıma hazır hale gelmiştir. Ağaç kalıpla ütü aşaması kasketin sekiz köşe kasket formunu almasında en önemli aşamadır. Bu aşamada son formunu alan kasketin şekli, uzun yıllar kullanılsa da şekli bozulmaz.
 2. Son ütü aşaması bazı üreticiler tarafından farklı bir teknikle de yapılabilir. Kazanda ütü ya da buhar ütüsü olarak da adlandırılabilen bu teknikte, kazandaki buhar meşini eritebileceği için kaskete meşin takma adımından önce bu işlem gerçekleştirilir. Yaklaşık yarısı su dolu kazana sac ayağı şeklinde bir ekipman yerleştirilir. Kazanın üstü bir örtüyle (genelde çuval kullanılır) örtülür. Meşini hariç diğer parçaları monte edilmiş kasket yöreye özgü formda ve yöre ustalarınca hazırlanmış tarihi ağaç kalıplara yerleştirilir. Kalıpla birlikte kasket kazandaki sac ayağı üstüne konulur, kazanın üstü örtülür. İçinde su kaynayan buhar yapan bu kazanda kasketin bekleme süresi yaklaşık 25-30 saniyedir. Bu aşama sonrası kazandan çıkartılan kasketin soğuması beklenir. Üretim kış aylarında yapılıyorsa çok uzun süre soğutulmasına gerek yoktur. Yaz aylarında üretilen kasketler için kazandan çıkartılan ürünler 1-1,5 saat arası soğuması için bekletilir. Soğuyan kaskete son aşamada meşini dikilir. 2,5 cm eninde meşin el işçiliğiyle kaskete dikilir. Uzmanlaşmış ustalarca yapılan el dikişlerinde, dikişi yapılan parçanın arkasında makinede olduğu gibi dikiş izi belli olmaz. Bu yöntemde kasketin kalıbının bozulmaması, satışa kadar formunu koruması adına içine kağıt takılır. Bu kağıt da ütülendikten sonra kasket içine yerleştirilir ve kasket kullanıma hazır hale gelir.

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

Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi / Çarşamba Kasketi yörede geleneksel yöntemlerle halen üretilen kültürel mirastır. Çarşambalı ustalar tarafından hazırlanan özel ağaç kalıplar kullanılarak üretilmesi, ıstampası, kalıbı, el işçiliği ve görünüşü ile diğer yörelere ait sekiz köşe şapka formlarından ayırt edilebilir olması gibi teknik üretim detayları kasketin Çarşamba ile ün bağı kazanmasını sağlamıştır. Bu nedenle üretimin tüm aşamalarının coğrafi sınırdaki gerçekleşmesi gerekmektedir.

Denetleme:

Denetimler; Çarşamba Belediyesi koordinatörlüğünde, Çarşamba Belediyesi, Çarşamba Ticaret ve Sanayi Odası, Çarşamba Ticaret Borsası, Çarşamba Kaymakamlığı ve Çarşamba Terziler ve Esnaf Sanatkarlar Odası'nın belirleyeceği ürün hakkında bilgi sahibi en az üç kişiden oluşacak denetim mercii ile yürütülecektir. Denetimler her yıl düzenli olarak yapılacak bunun yanı sıra ihtiyaç duyulması veya şikayet hallerinde her zaman yapılabilecektir.

Denetimlerde üretim metodu ve kasketin şekli ile coğrafi işaret adı ile birlikte mahreç işareti amblem kullanımı denetlenecektir.

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.