PHẦN VI

QUYẾT ĐỊNH
CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ CHỈ DẪN ĐỊA LÝ

Quyết định cấp Giấy chứng nhận đăng ký chỉ dẫn địa lý số 1347/QĐ-SHTT, do Cục trưởng Cục Sở hữu trí tuệ ký ngày 19 tháng 07 năm 2010, số đơn: 6-2009-00005, ngày nộp đơn: 17.08.2009.

Chủ đơn: Sở Khoa học và Công nghệ Thừa Thiên Huế

Địa chỉ: 26 Hà Nội, thành phố Huế, tỉnh Thừa Thiên Huế

Điều 1: Cấp Giấy chứng nhận đăng ký chỉ dẫn địa lý số: 00020

Tổ chức quản lý chỉ dẫn địa lý: UỶ BAN NHÂN DÂN TỈNH THỪA THIÊN HUẾ

Địa chỉ: 16 Lê Lợi, thành phố Huế, tỉnh Thừa Thiên Huế

Chỉ dẫn địa lý: **HUẾ**

Sản phẩm: **Nón Lá**

Khu vực địa lý: Bao gồm các vùng:

1. Vùng nguyên liệu lá nón: huyện A Lưới và huyện Nam Đông;
2. Vùng nguyên liệu làm vành nón: xã Bình Điền thuộc huyện Hương Trà;
3. Vùng sơ chế nguyên liệu lá nón: phường Phước Vĩnh và thôn Đốc Sơ phường An Hòa thuộc thành phố Huế;
4. Vùng sản xuất khung (khuôn) chằm: phường Phước Vĩnh thuộc thành phố Huế và xã Phú Mỹ thuộc huyện Phú Vang;
5. Các làng nghề chằm nón: thôn Đốc Sơn phường An Hòa thuộc thành phố Huế; thôn Mỹ Lam và thôn An Lưu xã Phú Mỹ, thôn Đông Đỗ và thôn Đồng Di xã Phú Hồ, thôn Tân Mỹ thị trấn Thuận An, thôn Thanh Dương xã Phú Diên, thôn Truyền Nam xã Phú An, thôn Dương Nổ xã Phú Dương thuộc huyện Phú Vang; làng Thanh Tân xã Phong Sơn thuộc huyện Phong Điền; làng Hương Cần xã Hương Toàn thuộc huyện Hương Trà; xã Thủy Thanh thuộc huyện Hương Thủy; Phủ Cam phường Phước Vĩnh thuộc thành phố Huế (Theo bản đồ khu vực địa lý nêu tại Điều 2).

Tính chất, chất lượng đặc thù của sản phẩm:

**** Hình thái:***

- Màu sắc: màu trắng xanh đặc trưng. Màu xanh chỉ là những đường điểm xuyến rất nhẹ theo chiều dọc lá nên về cơ bản sắc màu vẫn là trắng.

- Hình dáng: Mỏng, nhẹ, thanh tao, mềm mại, đẹp chắc, bền và cân đối (độ cân đối được xác định là độ nghiêng của mặt nón so với mặt phẳng đáy – thể hiện bằng tỷ số giữa chiều cao và đường kính).

** Các chỉ tiêu chất lượng chính:*

- Trọng lượng nón - M(g): 57,4 - 60,3
- Đường kính nón – D (cm): 40,7 - 41,8
- Chiều cao nón – H (cm): 17,5 - 18,8
- Tính cân đối của nón – tỷ số H/D: 0,436 - 0,448
- Chỉ số về độ bền tương đối của nón (F/M nón): 134,33 - 137,58 (là tỉ số giữa lực ép tại thời điểm làm gãy nón với trọng lượng của nón).

Quy trình sản xuất nón Huế

Quy trình sản xuất nón Huế bao gồm các công đoạn sau:

** Sơ chế lá nón*

Lá nón nguyên liệu được sử dụng là lá không quá non cũng không già- lá thường đang còn búp, lá đủ một tháng tuổi vừa phát triển hết chiều dài, chiều ngang, chưa chuyển sang màu xanh đậm, các bẹ lá ôm khít với nhau, chưa bung ra, có độ mềm với chiều dài khoảng 40-50cm.

Sơ chế là chủ yếu bằng phương pháp thủ công bao gồm các bước:

- Chọn lá: Chọn lá theo màu sắc, độ ngắn, dài, độ non, độ già, là những lá dài, bẹ to, lá non, đẹp, trắng, tước bỏ những phần lá bị sâu, hư…,
- Cột lá: Lá được chọn được cột lại, cứ 10 đọt lá cột thành một chùm, khi cột lá cần cân đối từng đọt lá.
- Đạp lá: Lá sau khi được cột thành chùm, được đạp bằng chân làm cho lá mềm để khi sấy, hơi nóng sẽ chen vào bên trong lá, lá sẽ được sấy đều, khi lên nón lá sẽ không bị phồng, Đạp lá càng kỹ thì sấy lá càng dễ chín đều.
- Sấy lá: Để quá trình sấy lá được chín đều, phải có ít nhất 3 lò sấy tạo thành một dãy lò sấy liên hoàn. Lò thứ nhất dùng cho lá tươi, lò này được giữ ở nhiệt độ cao hơn so với hai lò còn lại. Lò thứ hai và lò thứ ba để sấy các lá đã qua lò sấy thứ nhất. Cho chùm lá đã đạp mềm vào lò sấy thứ nhất và sấy ở nhiệt độ sấy khoảng 42-45^{0}C, trong khi sấy phải chú trở lá liên tục. Mỗi lần sấy khoảng100 đọt, phải trở lá liên tục để lá không bị cháy, không sấy lá quá khô để không làm mất màu sắc của lá. Khi lá đã nóng và héo thì chuyển sang các lò sau để sấy. Quá trình sấy lá khoảng 5 giờ. Lá sau khi sấy xong được xếp vào bao nhẹ nhàng, không được ép quá chặt, sau đó buộc lại và đóng bao càng kín càng tốt.

** Sản xuất khuôn nón*

Khuôn được làm bằng gỗ, theo dạng hình chóp, có chiều cao khoảng 40 cm, gồm 12 kèo, trên mỗi kèo khắc 17 nấc với khoảng cách thu hẹp dần từ vành cái đến chóp.

Vật liệu đẻ sản xuất khuôn nón là gỗ kiền kiền, tre già phải ngâm nước cho khỏi bị mối mọt, gấc(cước số 6-8).

Công đoạn sản xuất khôn nón bao gồm các bước:

- Xẻ gỗ: Cưa gỗ ra từng phách theo chiều cong của khuôn nón, rộng 8-10cm, dài 40cm, rọc 12 kèo, mỗi kèo dày 0,8cm, rộng 1,5cm, dài 40cm.
- Khoan lỗ 2 đầu kèo: Dùng khoan 2 lỗ ở 2 đầu theo mẫu. Đầu kèo khoan lỗ sát mí trên, đuôi kèo khoan lỗ cách 2 cm.

- Khắc nấc và gọt đầu khuôn: 12 kèo để bằng làm dấu khắc nấc. Dùng dao khắc nấc để bắt vành- cách đầu kèo khoảng 1.3cm khắc nấc vành trên và khoảng 28cm khắc nấc vành dưới, khoảng giữa khắc 15 nấc vành, các nấc vành trên hơi dày, dưới thưa. Gọt đầu để tạo hình chóp nón.

- Om đầu: Dùng dây cước cột om đầu và cột chan kèo vào vành gương-vành gương đượclàm bằng khung tre hình tròn, đường kính khoảng 55cm.

- Hoàn thiện: Chà đầu lại cho láng và dùng mũi khoan nhỏ khoan thủng đầu khuôn để làm lỗ ghim lá.

Khuôn thành phẩm phải chắc chắn, tròn, láng.

** Sản xuất vành nón*

Vật liệu để sản xuất vành nón đó là tre lồ ô, tre lồ ô phải có đốt dài, thẳng, tuổi tre già vừa phải, tre phải tươi để dễ chẻ.

Công đoạn sản xuất vành nón bao gồm các bước:

- Sơ chế vật liệu: Tre lồ ô được cưa thành từng đoạn theo các cở vành: vành 1 =1,44m; vành 2 =1,34m; vành 3 = 1,23m, vành 4 = 1,15m, vành 5 = 1,05m; vành 6 = 0,96m, vành 7 = 0,89m, vành 8 = 0,78m, vành 9 = 0,7m, vành 10 = 0,61m, vành 11 = 0,53m, vành 12 = 0,43m.

- Chuốt vành: Sau khi đã chẻ tre theo các kích cỡ của vành nón tiến hành phơi cho tre hơi khô, rồi sau đó tuốt, Các vành từ 1 đến 12 được cho vào lỗ của tấm thép đã được cố định, dùng kìm kéo mạnh thanh tre trở thành những vành tròn tương ứng, Các vành sau khi được tuốt qua tấm thép được vót lại bằng dao hoặc rựa cho hoàn chỉnh, sau đó bó thành từng bó theo từng kích cỡ của các vành nón, khoảng 100 vành/bó.

Yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm; Vành phải đảm bảo tròn đều, đúng kích cỡ, thành phẩm phải khô dẻo để khi bắt vành đẹp, thuận lợi, vành có màu trắng ngà, không bị mốc, Khi cưa xẻ tre phải tránh những mắt của tre, dùng những mắt này hợp lý để tiết kiệm nguyên liệu, khi chuốt, vót thao tác vừa mạnh, dứt khoát vừa mềm mại để tránh vành bị gãy.

** Chằm nón*

Chằm nón bao gồm các bước:

- Mở lá: Lá nón đem phơi sương hoặc vẩy nước vào chăn, chiếu đắp lên đống lá ủ vài giờ cho dịu lá, hoặc dùng một chiếc chiếu cói nhúng nước cho ẩm rồi bỏ lá vào ủ khoảng 2 giờ, khi lá dịu thì mở lá bằng cách dùng hai tay kéo thẳng ngọn lá lên và mở từ từ theo mặt trái lá và từ gốc lên ngọn.

- Ủi lá: Ủi lá phải đều tay để lá thật phẳng, láng. Không để than nóng quá, lá sẽ cháy và ngược lại, lá sẽ không được thẳng, ảnh hưởng đến vẻ đẹp của chiếc nón về sau. Khi ủi phải đưa mặt phải của ngọn lá tiếp xúc với miếng gang, mặt trái của ngon lá tiếp xúc với bọc ủi, tay phải cầm bọc đè lá, tay trái cầm lá và kéo lá từ từ cho đến lúc lá thẳng.

- Chọn lá: Trong số 3 loại lá cái, lá đực và lá lót được xếp theo thư tự mặt trái/phải, chọn lá cái là những lá trắng đều, sóng thưa để chằm mặt ngoài làm tăng giá trị thẩm mỹ cho chiếc nón, chọn lá đực thường to hơn lá cái, kích thước chiều ngang khoảng bằng 4 lóng tay, lá đực điệp màu, sóng dày làm mặt trong, chiều dài lá lên khuôn khoảng 27,5cm sau khi đã cắt bỏ phần ngọn và gốc, chọn những lá nhỏ, ngắn làm lá lót.

- Vành nón: Vành nón được chia thành bộ theo vị trí và kích thước các vành trên khuôn nón, Mỗi bộ vành thường có 16 vành, 12 vành dưới đã được làm sẵn, còn 4 vành nhỏ trên thì người thợ chằm nón tự chuốt.

- Bắt vành: Khi đã có đủ bộ vành, tiến hành bắt vành vào khuôn nón. Ở hai đầu mỗi vành đã được tạo khấc để khi nối chúng sát vào nhau tạo thành một vòng tròn vừa khít. Vành được bắt theo thứ tự từ dưới lên, dùng gấc(cước) vấn múi đều, sít, các đoạn nối cách quãng, đều nhau, tránh bị cộm.

- Xây lá (xây độn): Xây lá theo trình tự từ lớp trong ra ngoài, tuỳ lá to, lá nhỏ mà sử dụng số lượng lá thích hợp, trung bình mỗi lờp khoảng 25 lá. Lớp trong cùng, mặt phải lá được úp voà trong. Nón bài thơ có hai lớp lá và một lớp giữa là lớp giấy ló tạo hình, nón hai lớp có hai lớp lá và nón balớp có hai lớp lá và lớp giữa là lớp lá lót. Ở bước này động tác phải nhẹ nhàng, khéo léo, chèn kỹ, đẹp và giằng vành chắc chắn, giữ cho mặt lá phẳng không xê dịch.

- Chằm nón: Sử dụng cây kim nhỏ, sợi cước mảnh để chằm nón, Chằm dày tạo ra nón dày và chằm thưa tạo ra nón thưa, khi chằm, mũi kim lên và xuống phải trùng nhau, độ dài khoảng cách các múi chằm thưa dần theo độ lớn của vành (trên chóp dày, dưới thưa). Khâu từ trên xuốngđến vành 15, cứ khoảng 1cm có 3 mũi gấc. Vành cuối cùng khâu gấc trắng, 2 mũi kim cách nhau 2cm. Các mũi kim lên xuống phải trùng nhau thì lúc nhìn vào thấy mũi kim chằm đều đặn và sáng đẹp, đường chằm phải mềm mại, thanh nhẹ, dịu dàng.

- Nức vành: Chằm xong, cắt sát vành cuối cùng để nức vành, cần phải chuẩn bị cho mỗi chiếc nón một *lợi* (dùng ruột của tre lồ ô để vành nhỏ và mỏng) hai *tiến* (được vót tròn, đều). Trước hết, cho lợi sát vào mép ngoài của vành và nức một đoạn để giữ, sau đó cho *tiến* vào ngay sát *lợi* và tiếp tục nức; khi nức chỉ có lợi và vành nón được kết lại với nhau, và cứ sau khoảng 5-7cm, sẽ có một đoạn kết bao gồm cả *tiến*, *lợi* và vành vào nhau, tiếp tục đến hết cả vành, khi nức hết cả vành, cho thêm một *tiến* nữa vào phía trong vành và cũng kết theo từng đoạn như cách làm trên.

Sau khi kết thúc bước nức vành, tiến hành dán đồi mồi và dán hột sòi.

- Đột đầu: Dùng sợi dứa để đột thành hai vòng tròn nhỏ trên chóp ở phía ngoài. Với mỗi chiếc nón, bên trong thường có 16 vành, bên ngoài lại có 18 vành do có thêm hai vành đột. đột đầu theo đường móc xích và phải tròn đều, thắt chặt để tạo độ chắc chắn cho chiếc nón.

- Hoàn thiện nón lá: Chọn hai sợi cước thô bện rít xoắn để đánh quai, sau đó quét lên mặt ngoài một lớp dầu nhựa thông pha cồn làm cho nón thêm sáng, đẹp và chống thấm nước, xong đem nón phơi nắng.

Điều 2: Đóng dấu đăng ký vào các tài liệu sau đây để làm tài liệu gốc phục vụ cho việc kiểm tra, kểm soát việc sử dụng tên chỉ dẫn địa lý:

- Bản mô tả tính chất/chất lượng/danh tiếng của sản phẩm nón Huế do Sở Khoa học và Công nghệ Thừa Thiên Huế lập;

- Bản đồ khu vực địa lý.

Điều 3: Chỉ dẫn địa lý nêu tại Điều 1 được bảo hộ vô thời hạn trên toàn lãnh thổ Việt Nam kể từ ngày ký Quyết định này.

Điều 4: Ghi nhận Quyết định này vào Sổ đăng ký quốc gia về chỉ dẫn địa lý và công bố trên Công báo Sở hữu công nghiệp trong thời hạn 02 tháng kể từ ngày ký.

Điều 5: Chánh Văn phòng, Trưởng phòng Chỉ dẫn địa lý, Trưởng phòng Đăng ký và Giám đốc Trung tâm Thông tin có trách nhiệm thi hành Quyết định này./.