

TARTU ÜLIKOOLI VILJANDI KULTUURIAKADEEMIA
Kultuuripärandi loovrakenduste õppekava

Indrek Ikkonen

Eesti filigraan aastatel 1945–1959: traditsioon ja muutused

Magistritöö

Juhendaja: Eilve Manglus, MA

Viljandi 2022

Sisukord

EESSÕNA	2
SISSEJUHATUS	3
HISTORIOGRAAFIA	6
1. FILIGRAANI ARENG EESTI NSV RIIKLIKUS KUNSTIINSTITUUDIS	14
1.1 Filigraani traditsiooni kujunemine Eestis	14
1.2 Metallehistöö kateeder	16
1.3 Filigraani tehnoloogia õpetamine	24
2. FILIGRAANI ARENG EESTI NSV KUNSTIFONDI KUNSTITOODETE KOMBINAADIS	30
2.1 Kunstitoodete Kombinaadi metallehistöö ateljee	33
2.2 Ehtekunstnike looming Kunstikombinaadi toodangus	39
3. EESTI FILIGRAANI TEHNOLOOGIA 1945–1959	52
3.1 Eesti filigraani tehnoloogia muutumine 1950. aastatel	53
3.2 Eesti filigraani elemendid ja kujundid	59
KOKKUVÕTE	66
KASUTATUD MATERJALID	69
MÕISTED	76
LISA 1	77
SUMMARY	128

EESSÕNA

Magistritöö on pühendatud Eesti Kunstiakadeemia pikaajalisele õppejõule ja meistrile Ellen Tammele, kes tõi mind filigraani juurde. Ellen Tamm oli Ede Kurreli õpilane, seega teine põlvkond Eesti filigraani arenguloos. Tema õpingute aeg 1948–1954 on otseselt seotud muutustega, mis toimusid filigraani õpetamises ja tehnoloogias vaadeldaval perioodil. Ellen Tamme sai Eesti NSV Riiklikus Kunstiinstituudis õppejõud juba 1957. aastal. Tema panus filigraani õpetamisse ning traditsiooni säilitamisse oli oluline. Ellen Tamme juhendamisel omandasin filigraani valmistamise tehnilised oskused ning tema ärgitusel hakkasin uurima Eesti filigraani ajalugu ja tehnoloogiat. Kirjutasin neil teemadel seminaritöö TÜ Viljandi Kultuuriakadeemias 2015. aastal ja samas kaitsesin 2017. aastal lõputöö. Seminaritöös käsitlesin probleeme, mis olid seotud Eesti filigraani kui unikaalse tehnoloogia kujunemisega 1920.–1930. aastatel Riigi Kunsttööstuskoolis. Lõputöö keskendus Eesti filigraani tehnoloogia meetodilise materjali väljatöötamisele. Mõlemad uurimused lähtusid Eesti filigraani tehnoloogiast ja vormist 1930. aastate seisuga. Hulk probleeme, mis puudutasid Eesti filigraani muutumist Nõukogude perioodil, jäid käsitlusetu. Käesolev magistritöö on jätkuks varasematele uurimustele ning vaatleb täpsemalt Nõukogude korra kehtestamisega seotud muutusi Eesti filigraanis keskendudes õpetamise ja tehnoloogiaga seotud küsimustele.

Valitud ajavahemik 1945.–1959. aasta on seotud Ede Kurreli loominguga. Tema roll vaadeldaval perioodil õpetaja, kujundaja ja meistrina on erakordselt keskne – olude sunnil kujunes temast traditsiooni edasikandja. Sellepärast võtsin esemeliseks algdaatumis tema valmistanud käevõru 1945. aastast ja viimaseks sõrmuse 1959. aastast. Hiljem ei pöördunud Ede Kurrel oma loomingus enam klassikalise filigraani juurde.

SISSEJUHATUS

Antud magistritöös vaatlen Eesti filigraani kultuuripärandi kontekstis. Töös keskendun Eesti filigraani arengule aastatel 1945–1959, mil Eesti filigraanis domineeris kantillfiligraani tehnika. Sammuti käsitlen filigraani kujundamise ja valmistamisega tegelejad Eesti NSV Riikliku Kunstiinstituudi (edaspidi ERKI) metallehistöö kateedrit, Eesti NSV Kunstnike Liidu Kunstifondi Kunstitoodete Kombinaati (edaspidi Kunstitoodete Kombinaat) ning kunstnikuid nagu Ede Kurrel, Helge Pihelga, Salme Raunam, Emilda Trepp, Juta Vahtramäe, Ellen Tamm jpt. Vaadeldava perioodi valiku üheks aluseks on E. Kurreli looming. Perioodi algust tähistab E.Kurreli hõbedast filigraankäevõru¹ 1945. aastast ja lõppu tähistab 1959. aastast pärinev sõrmus², pärast mida ta enam filigraani enda loomingus ei kasutanud³.

1945.–1959. aasta Eesti filigraan on omamoodi fenomen, mis sai alguse juba 1930. aastate lõpust. Sõjajärgsel ajal oli filigraani tehnika niivõrd populaarne, et kujunes lausa kogu metallehistöö sünonüümiks⁴. Seega võib filigraani fenomeni vaadata kui sümbioosi, kus said kokku mõneti vastandlikud nähtused: traditsioon 1930. aastatest, rahvusliku pärandi põimimine mustritesse, majanduslikud olud ja veel püsiv arusaam, et hea ehtekunst on oma olemuselt ka hea käsitöö.

Magistritöö peamiseks eesmärgiks on analüüsida Eesti filigraani arengut kunstilise käsitöö raames aastatel 1945–1959. Oluliseks pean just päranditehnoloogilise käsitluse laiendamist filigraani tehnoloogia kontekstis. Sellest lähtuvalt püstitan kolm uurimisküsimust.

1. Mille poolest on Eesti filigraan kunstikäsitöö?
2. Milline roll on filigraanil Eesti metallikunstnike hariduses?
3. Millised muutused toimusid filigraani tehnoloogilises ja kunstilises käsitluses aastatel 1945–1959?

Esimesele küsimusele vastamiseks uurin säilinud esemeid Eesti Tarbekunsti- ja Disainimuuseumis, Eesti Rahva Muuseumis, Eesti Ajaloomuuseumis ja Tartu Kunstimuuseumis ning analüüsin esemete valmistamise tehnoloogiat. Uurin, kuidas filigraani suhtuti vaadeldaval perioodil. Samuti tutvustan Kunstitoodete Kombinaadi

¹ ETDM B 409 3509

² ETDM RKM B 652

³ Tamm, Ellen 2015.

⁴ ERR.1979-080662-0001

metallehistööde ateljees töötanud meistreid, kellel oli suur osa filigraani populaarsusel ja tehniliselt kõrgel teostamistasemel.

Teisele küsimusele vastamiseks uurin Eesti Kunstiakadeemia, Rahvusarhiivi ja Tallinna Linnaarhiivi dokumentide põhjal ja sel ajal õppinud kunstnike mälestustele tuginedes eesti metallikunstnike haridust.

Kolmas uurimisküsimus eeldab kunstiajaloolise meetodi kasutamist esemete analüüsimisel. Vaatlen eseme valmistamist tehnoloogias ja vormis.

Magistritöö tegemisel uurisin Eesti Tarbekunsti- ja Disainimuuseumi (ETDM), Eesti Ajaloomuuseumi, Eesti Rahva Muuseumi (edaspidi ERM), Tartu Kunstimuuseumi, Tallinna Linnaarhiivi (edaspidi TLA), Rahvusarhiivi Tallinna osakonnas (edaspidi RA) museaale ja arhiivi materjale. Tegin intervjuu ehtekunstnik Ellen Tammega (1927–2018) ja kasutasin temaga erialastes vestlustes tehtud varasemaid märkmeid. Teooria osas tuginen erialasele kirjandusele. Tehnoloogia seletamiseks viisin läbi rea katsetusi materjalide ja tehnikatega.

Kokku vaatasin läbi 161 filigraaneset. ETDMi kogust kasutasin 146 ehet, Eesti Ajaloomuuseumis kogust üheksat ehet, ERMi kogust kolme ehet ja Tartu Kunstimuuseumist ühte eset. Kuna muuseumite kogudes on kattuvusi keskendun peamiselt ETDMi kogule. Esemete pildid on Lisas 1.

Esemetele lisaks uurin Rahvusarhiivi fonde: ERA.R.1205.2; ERA.R.1665.1; ERA.R.1696.1; ERA.R.1954.2 ning Tallinna Linnaarhiivi fondi TLA.R.144.1. Nendes fondides on Tarbekunsti Keskuse (hilisema Kunstitoodete Kombinaadi) tööd, Tallinna Riikliku Tarbekunstiinstituudi (hilisema Eesti NSV Riikliku Kunstiinstituudi) metallehistöö kateedri tööd ja Eesti NSV Kunstnike Liidu näitusetevusega seotud dokumendid.

Magistritöös pööran tähelepanu Eesti NSV üldisemale majanduslikule, poliitilisele ja kultuurilisele situatsioonile 1940. ja 1950. aastatel. Sedavõrd ainealine kunst nagu ehtekunst vajab väärismetalle, spetsiifilisi töövahendeid ja -keskkonda.

Uurimismeetoditest kasutan allikakriitilist meetodit arhiivi dokumente ja esemete analüüsimisel. Allikakriitiline meetod võimaldab hinnata allikate sobivust üleskerkivate probleemide lahendamiseks. Hermeneutilise meetodiga analüüsin ajastu olusid toetudes avaldatud kirjandusele. Kunstiajaloolise meetodiga uurin säilinud esemeid stiilikriitiliselt loomise ajastu kontekstis. Vaatan ajastu esteetikat ja ideoloogilisi kunsti loomise lähtepunkte. Tehnoloogia analüüsis kasutan rekonstrueerivat meetodit, mis võimaldab siduda tehnoloogia katsetusi ajastule omaste kujunduspõhimõtetega. Selle kõigus viin läbi rea katseid. Tehnoloogiat rekonstrueeriv meetod sobib eriti hästi käsitöötehnikatega seotud probleemide lahendamiseks andes võimaluse hinnata teostamise käsitöölise aspekti.

Magistritöös vaatlen kunsti ja käsitöö omavahelisi seoseid tuues välja nii nende sümbioosi kui ka iseseisvad väärtused pärandtehnoloogilises käsitluses. 1945.–1959. aasta filigraani saab vaadelda kunstkäsitööna, mis on osa tarbekunstist. See valmib kunstniku originaalkavandi järgi käsitööna meisterlikus teostuses ainueksemplarina või väikeseeriana. Oluline on kunstniku kavandi meisterlik tehnoloogiline teostamine. Richard Sennett rõhutab oma teoses „Taidur“ töömeisterlikkuse olulisust: „Praktiliselt võttes ei ole kunsti ilma töömeisterlikkusest olemaski: maali idee ei ole veel maal“⁵. Eesti filigraani puhul on 1940. aastate lõpul ja 50. aastate alguses töömeisterlikkusel tähtis koht. Kantillfiligraani traditsioonil põhinev tehnika eeldas teostajalt vilumust, materjali tunnetust ja tehnoloogia valdamist. Sennett mainib, et kunst ihaleb originaalsuse järele ning keskendub seepärast üksikteosele, kuid kunstikäsitöös on koht väikeseerial, mis toetub ajastu esteetikale ja meisterlikule teostusele⁶.

Magistritöö jaguneb eessõnaks, sissejuhatuseks, historiograafiaks, kolmeks sisupeatükiks, kokkuvõtteks ja lisadeks. Historiograafia osas annan ülevaade publitseeritud teemakohasest kirjandusest ja uurimustest. Esimeses peatükis vaatlen filigraani arengut ENSV RKI metalehistöö kateedris. Analüüsin kunstnike kaadri kasvatamist ajastu oludes. Teises peatükis keskendun Kunstitoodete Kombinaadi metallehistöö ateljee rolli filigraani valmistamisel ja populariseerimisel. Kolmas peatükis analüüsin säilinud esemetele toetudes 1945–1959 filigraani tehnoloogiat, toon välja enim kasutatud elemendid ja töövõtted.

Käesolev magistritöö on suunatud publikule, kes tunneb huvi Eesti metallehistöö ajaloo ja pärandtehnoloogia vastu. Spetsiifilisemalt leiavad käsitlemist filigraan, kullassepa tehnoloogiad ja Nõukogude Eesti kunsti olud aastatel 1945–1959. Töö võiks olla sissejuhatuseks järgnevate kümnendite Eesti filigraani muutuste uurimiseks.

⁵ Sennett, Richard 2021: 89

⁶ *Ibid.*

HISTORIOGRAAFIA

Varasemalt on kirjanduses Eesti filigraani käsitletud osana Eesti ehtekunstist ja kunstiajaloost. Sellest ajast pole palju materjale säilinud. Magistritöös kasutan perioodikas ilmunud artikleid ja ülevaateid, näituste katalooge ja Eesti kunsti üldisemaid käsitlusi. Uurijatest on enim tähelepanu filigraanile pööranud Helene Kuma, Inge Teder ja Merike Alber. Valdav osa kirjandusest on kunstiajaloo suunitlusega ning tehnoloogiat käsitletakse vähe. Neist nappidest materjalidest selgub, kuidas suhtutud kunsti ja käsitöösse. Oluline on ka tausta loomine – millised väärtused tõstetakse esile, milles nähakse kunstniku töö eesmärki, milline roll on filigraanil kaasaja esteetikas. Avaldatud materjalid ei pruugi olla filigraani osas väga informatiivsed, kuid aitavad ometi laiendada üldpilti ja interpreteerida säilinud esemeid ja dokumente.

Üheks esimeseks filigraani käsitlevaks kirjalikuks allikaks nõukogude perioodil on 1947. aasta märtsist aprillini Tallinna kunstihoones toimunud tarbekunsti aastanäituse kataloog. Kataloogis tuuakse ära näitusel väljas olnud Ede Kurel-Marani (Ede Kurrel) neli tööd numbrite 74–77 all⁷. Paraku pole kataloogi väheste piltide seas ühtegi metallehistööd. Samast näitusest on säilinud kroonikakaadrid Nõukogude Eesti nr 6. 1947. aastast⁸. Kaadrites, mis algavad pärast kolmandat minutit (3:45) on näha rohkem kui nelja kataloogis kirjas olevat eset. Filmis on 13 ilmselt Ede Kurreli valmistatud ehet⁹. Osad selle näituse töödest on jõudnud ETDM kogusse. Varasemale uurimiskogemusele toetudes julgen väita, et osad neist ehtest on valminud juba 1930. aastate lõpul. Näituse kataloogis on ENSV Tarbekunsti Keskuse ateljeede töötajate nimekiri. Nimekirjast leiame meistrid Jaan Uusna (ateljee juhataja) ja Johannes Messner. Jaan Uusna alustas karjääri juba Joseph Kopfi juures ja jätkas tööd nõukogude ajal. Kataloogist nähtub, et ateljees on 1947. aasta kevadel valmistatud filigraani tehnikas töid. Leheküljel 17 on kirjas, et ateljee väljapanekus on hõbehistöid märkega “filigraan”.

1954. aastast koostas Helene Kuma näituse kataloogi „Каталог выставки прикладного искусства Эстонской ССР“¹⁰. Näitus toimus Leningradis märtsist aprillini 1954. Eesti metallkunstnikest olid esindatud Ede Kurrel, Leida Palu, Helge Raud (hilisem Pihelga), Salme Tammaru (hilisem Raunam) ja Liidia Elken. Kõige rohkem on valikus

⁷ Adamson, Mari; Vende, Ella 1947: 9

⁸ RA.EFA.203.524

⁹ RA.EFA.203.524

¹⁰ Kuma, Helene 1954: 16

Helge Pihelga loomingut – 17 filigraanehet. Kataloog on väärtuslik esemete autoritele lisaks on toodud ära ka teostajate nimed. Nii kohtame siin teiste Eesti ehtekunstnikke nimesid, kes iseseisvate autoritena näitusele ei pääsenud, näiteks Emilda Trepp. Nimede seas on ka tunnustatud meistreid, kes alustasid karjääri juba Joseph Kopfi juures ning jäid Kunstiteodete Kombinaadi metallehistööde ateljeega seotuks veel aastakümneteks.

Põgusalt leiab filigraan ära märkimist Oskar Raunami koostatud raamatus „Eesti NSV Riiklik Kunstiinstituut“¹¹. Teose tekst koosneb ajastule omastest hüüdlausest, mis kõik peavad kinnitama uue sotsialistliku realistliku kunsti ülimuslikkust kõigi teiste kunstidevormi ees: “Instituudi õppetööd iseloomustab pidev võitlus kõrge ideelisuse ja kunstimeisterlikusse eest. Marksismi-leninismi suured ideed viljastavad ja suunavad noore kunstikaadri kasvatamist, on selle aluseks”¹². Informatiivsena tuleb ära märkida samalt leheküljelt märkus, et ERKI on Nõukogude Liidus ainuke õppeasutus, kus valmistatakse ette tarbekunstnike, kunstilise kostüümi, kullassepa (juveliiri) ja nahkehistöö erialadel¹³. Raamatus on kaks filigraansõle fotot¹⁴.

Ajastule iseloomuliku teosena tuleb peatuda Helen Kuma koostatud albumil „Eesti NSV Tarbekunst“¹⁵. Kuigi ilmunud pärast Stalini surma, nõretab sissejuhatav tekst veel eelmise ajastu stampidest. Metallehistöö peatükk annab hea ülevaate filigraani kasutamisest. Märgitakse, et filigraan on kõige levinum tehnoloogia ehte loomisel, kuid filigraani kasutatakse ka õõnesvormide kaunistamiseks¹⁶. Teoses leiab selgelt kajastamist ka fakt, et väärtuslikumana nähti loomingus dekoratiivvorme, eriti õõnesanumaid. Nende kujundusele on pööratud suuremat tähelepanu. Filigraanehte juures märgitakse, et kuni “viiekümnendate aastate alguseni oli dekoori ornament ülesehitatud vaid keerundile ja spiraalile, ning kompositsioon läks paljude detailide tõttu kaduma”. Arengut näeb teksti autor rahvakunsti materjali kasutuses, mis on muutunud üldiseks. Erilist tähelepanu pälvib Salme Tammaru filigraansõlg¹⁷.

Väheldase ülevaate tarbekunstist ja Eesti metallehistööst leiab üldkäsitlusest „Eesti kujutatav kunst“¹⁸. Toimetuskolleegiumi juhtis Paul Luhtein. Näib, et ka siin on tarbekunsti osa kirjutanud Helene Kuma. Tarbekunstile on eraldatud mõned leheküljed ja

¹¹ Raunam, Oskar 1954

¹² *Ibid.*: 6

¹³ *Ibid.*: 6

¹⁴ *Ibid.*: 62

¹⁵ Kuma, Helene 1955

¹⁶ *Ibid.*: 16

¹⁷ *Ibid.*: 18

¹⁸ Luhtein, Paul 1956

metallehistööle ainult üks lõik. Filigraan leiab eraldi väljatoomist. Märgitakse, et kujunduselt ja teostuselt on filigraan viimastel aastatel muutunud märksa mitmekesisemaks. Kujunduses on kasutatud nii heledat kui ka tumedat filigraani ning lisatud detaile kullast, poolvääriskividest ja emailist¹⁹. Teose illustatsioonide osas on toodud fotod Ede Kurreli ja Helge Pihelga teostest.

Album „Eesti kunsti ja kirjanduse dekaad Moskvas 1956“²⁰ toob ülevaates ära ka tarbekunsti näituse. Dekaaadi raames esines Helene Kuma Moskva televisioonis ja tutvustas tarbekunsti näitust²¹. Eesti ehtekunst, sealhulgas filigraan, sai üleliidulist tähelepanu rohkem kui kunagi varem. Selleks näituseks olid kunstnikud ja Kunstitoodete Kombinaat eraldi valmistunud. Ettevalmistustest on säilinud kroonikakaadrid Nõukogude Eesti ringvaates nr 22, mida tuleb pidada eriti väärtuslikeks. Kaadris näeme toonase Kunstitoodete Kombinaadi tootmisvõimalusi ja dekaadiks valminud ehteid²².

Ajakirjas *Kunst* esimese numbris on toodud kahel leheküljel ära Helene Kuma ülevaade Ede Kurreli loomingust²³. Filigraanist räägib ka ülevaade Ede Kurrelist loomingust. Helene Kuma vaatleb ka Ede Kurreli loomingu seotust rahvakunstiga. H.Kuma kirjutab filigraanist: “Valge filigraan muutub tema kätes vahuliselt kergeks ja peeneks pitsiks, rikastub reljeefsete keerundite ja läikivate hõbekuulikestega. Üha sagedamini võtab hõbetaadi spiraal lillkirja kellukese kuju.”²⁴ 1950. aastatel lisandub Ede Kurreli loomingusse tume filigraan ja tiheneb side rahvakunstiga. Kunstniku loomingus leiavad oma koha preesid, sõled ja krõllid. Selle kõrval on kunstnik filigraani kasutanud ehisnõude dekooris ja on sellega üks suunanäitaja²⁵.

Helene Kuma koostatud venekeelne raamat Eesti tarbekunstist „*Прикладное искусство Советской Эстонии и его мастера*“²⁶ on oma ajas üks põhjalikumaid²⁷, tänapäeval vähe kasutatud teos. Metallilise kunstilise töötlemise peatükis on viie kunstniku nimed: Ede Kurrel, Salme Raunam, Helge Pihelga, Liidia Elken ja Haivi Raadik. Sissejuhatavas osas märgitakse ära filigraani juhtiv roll meie ehtekunstis just 1940.-1950. aastatel. Autor toob välja, et algul oli filigraan peamiselt mattvalge, 1951. aastast alates lisandus filigraanile läbi oksüdeeringu akromaatilised värvused, teisi värvitoone lisasid

¹⁹ Luhtein, Paul 1956: 21

²⁰ Moskvale külla, 1958

²¹ *Ibid.*: 137

²² RA.EFA.203.1030

²³ Kuma, Helene 1960: 89

²⁴ *Ibid.*: 90

²⁵ *Ibid.*: 90

²⁶ „Nõukogude Eesti tarbekunst ja tema meistrid“

²⁷ Kuma, Helene 1962

vääris- ja poolvääris kivide²⁸. Ede Kurrelit mainitakse teda kui valge Eesti filigraani loojat ja H.Kuma rõhutab, et E. Kurrel muutis ažuurse filigraani reljeefseks²⁹.

Kaalu Kirme artikkel „Traditsioonidest, dekoratiivsusest ja muust (mõtisklusi Nõukogude Eesti metallehistööst)“ ajakirjas vaatab tagasi meie metallehistööde ajaloole ja hetkeseisule³⁰. Ta kirjutab: “Kui sõjajärgseil aastail produtseeriti meil pseudorahvuslikke sõlgi romantitseva viikingilaevaga ja tuhmvalget filigraani, millel on vähe seost rahvapärandiga, ning kui viiekümnendate aastate algul toodi kõikide esemete — filigraanehete, graveeritud kuhiksõlgede, karikate, portsigaride jne. dekoori etnograafilisest tikandist laenatud *tulbimotiiv*, siis tänaseks on selline piiratus kunstipärandi kasutamisel murtud”³¹. Üldiselt leiab Kirme, et viimaste aastate arengu suunad metallehistöös on igati tervitatavad. Varasem takerdumine ülekuhjatud dekoori ja pisidetailidesse ei arvestanud piisavalt metallehistöö eripära, kunstniku käekirja ja inimeste vajadustega.

„Eesti NSV Riiklik Kunstiinstituut 1914–1964“ on instituudi 50. juubelile pühendatud kogumikteos³². Metallehistöö kateedri on pühendatud kümme lehekülge, sellest tekstile poolteist. Fotodelt filigraani ei leia, kuid tekstis on välja toodud filigraan kui üks oluline metallitöö tehnika, mida üliõpilased omandavad³³. Raamatu suureks plussiks on selle lõpus toodud lõpetajate ja töötajate nimekirjad. Välja on toodud ka raamatu koostamise ajaks ERKist lahkunud töötajate nimed.

1969. aastal Tallinna kunstihoones toimunud näitus „Eesti metallehistöö“ oli väljapaneku nimekirja vaadates väga mahukas. Alustati arheoloogiliste leidudega ja jõuti välja kaasaega. Näituse kataloogis on esmakordselt 1940. ja 1950. aastate ehtekunsti kirjelduses kriitilisi noote: “Ede Kurrel, kes ainukesena esindab metallehistöö kunstnike peret, jätkab põhiliselt varem kujunenud laadis filigraanehete viljelemist. Tema katsed teostada selles tehnikas ka dekoratiivesemeid ei too kaasa olulist resultaati”³⁴. Ja vahest kõige iseloomustavamaks filigraanile saab lause: “Kuid ajastule tüüpiline klassitsistliku vormikõne suund, akadeemiliselt naturalistlik figuuri tõlgendus ja üksluine lillkirja tsiteerimine dekooris vajutavad nende, E. Kurreli kui ka teiste autorite töödele nivelleeriva

²⁸ Kuma, Helene, 1962: 151

²⁹ *Ibid.*: 155

³⁰ Kirme, Kaalu 1963

³¹ *Ibid.*: 8 -11

³² Adamson, Mari; Kuma, Helene; Luhtein, Paul 1964

³³ *Ibid.*: 100

³⁴ Kuma, Helene 1969: 6

pitsati”³⁵. Sellisena, lillkirja takerdununa, nähakse Eesti filigraani 1940.–1950. aastate kontekstis kohati tänaseni.

„Eesti kunsti ajaloo“ II köide puudutab aastaid 1940.–1965. ning andis põhjaliku ülevaate Nõukogude Eesti metallehistöö arengust kunstiajaloo kontekstis³⁶. Metallehistöö teksti autoriks on Helene Kuma. Ta kirjutab Eesti tarbekunsti suundadest 1940.–1965. aasta vahelisel perioodil. H. Kuma toob välja ajastu nõudmised tarbekunstile: “temaatika aktuaalsus, akadeemiline joonis, rikkalik dekoor ja unikaalsus”³⁷. Autor märgib, et kesksel kohal metallehistöös oli 1950. aastasel ehtelooming. Kümnendi alguses tihti üleornamenteeritud, rahvuslikust stiilist lähtuv filigraan. H. Kuma loetleb üles metallehistöö kunstnikud ja iseloomustab nende kunstnike käekirja. Ede Kurreli loomingu kohta kirjutab: “Ehetesse kätketud emotsionaalsus näib olevat eriti sügav, tundelaad inimlikult soe, elujaatav, samas pidulik ja naiselikult peen.”³⁸.

Lilian Kruuse koostatud „Ede Kurreli metallehistööde näituse kataloog“³⁹ vaatab kunstniku panust filigraani arengusse läbi aastakümnete. Tekstis tuuakse välja, et Ede Kurrel oli 1940.–1950. aastatel viljakas filigraanehete kavandite looja Kunstitoodete Kombinaadile. Kunstniku muutunud filigraani käsitlest 1950. aastatel märgib autor: “Peen filigraan vaheldub jämedama traatpõimega, valge hõbepits tumeda pinnareljeefiga.”⁴⁰ L. Kruuse märgib korduvalt Ede Kurreli olulisust Eesti ehtekunstis.

„Metall. Eesti Kunstiakadeemia metallikunsti eriala 75“⁴¹ on Kadri Mälgu ja Tiina Abeli koostatud kogumik. Maire Toomi kirjutis “75 aastat professionaalset metallikunsti Eestis” annab ajaloolise ülevaate metallikunsti õpetamisest Eesti Kunstiakadeemia eelsetes kunstiõppeasutustes. Kirjutis jaotub kaheksaks osaks lähtuvalt kateedri juhatajatest. Alustatakse Klara Zeidleriga (1924) ja jõutakse Kadri Mälguni (1995). Käesoleva magistr töö eesmärgist lähtuvalt on olulised need aastad mil kateedrit juhtisid August Kilgas (1946–1950) ja Albert Hanseni (1950–1962). Maire Toom märgib, et 1940. aastaid iseloomustab materjalide ja tööriistade puudus ning uue ideoloogia pealesurumine. A. Hanseni ajal suurenesid tehnilised võimalused ning laienes ka lõpetajate tegevusalade

³⁵ Kuma, Helene 1969: 6

³⁶ Kuma, Helene 1970

³⁷ *Ibid.*: 247

³⁸ *Ibid.*: 250

³⁹ Kruuse, Lilian 1976

⁴⁰ *Ibid.*

⁴¹ Abel, Tiina, Mälk, Kadri 1999

ampluaa. Paljud lõpetajad tegelesid edasi klassikalise juveliirikunstiga. Filigraan oli osa kullassepa suuna õppesist.

„Eesti Kunstiakadeemia. Estonian Academy of Arts“ on Anneli Randla toimetatud kogumikteos selle hetke Kunstiakadeemia ajaloost. Teose alguses on Leo Gensi kirjutatud ajalooline ülevaade Eesti Kunstiakadeemiast. Metallehistöö kateedri tööd puudutavas osas tuuakse ära 1940. aastate lõpu ja 1950. aastate õppesuunad. Kuigi ootused kunstnikele olid üldisemad ja pigem seotud riiklike avalike tellimuste täitmisega, õpetati metallehistöö kateedris seda, mida osati ja mida oli võimalik: kullassepakunsti, emailimist, filigraani, graveerimist ja kohrutamist. Raamatus tuuakse välja, et esimene lõpetajate põlvkond esindab klassikalist-juveliirlikku suunda.⁴²

„Eesti tarbekunsti ja disaini klassika 1950. aastatel“ on ETDMi kogudel põhinev Kai Lobjaka koostatud ülevaade ajastule omastest märgilistest esemetest. 18 leheküljel käsitletakse metallehistöid, kokku 39 eset, millest filigraanehteid on 10. Albumis vaadeldakse esemeid kunstnike põhiselt. Nii kunstnike kui ka esemete kohta on lühiülevaade ja iseloomustus. Albumi suureks väärtuseks on 1950. aastate tarbekunsti esiletoomine ja rõhutamine, et vaatamata ideoloogiale sündis ka siis ajatut tarbekunsti.⁴³

„Liblikapüüdja Ede Kurrel“ oli Merike Alberi kureerimisel koostatud näitus kunstniku 100. sünniaastapäeval ETDMis⁴⁴. Näitusest valmis samanimeline kataloog. Merike Alber on väga täpselt esile toonud kunstniku loomeetapid ja peamised teemad. E. Kurrel armastas kasutada oma ehtes ja nõudes looduse lopsakusest inspireeritud värvi- ja toonimänge. Kataloogis tuuakse ära Ede Kurreli keskne koht Eesti ehtekunsti arengus ja hariduses sõjajärgsetel kümnenditel. Kõigile ERKIs õppinud ehtekunstnikele oli ta ehete valmistamise tehnoloogia õpetaja ja paljudele ka diplomitöö juhendaja⁴⁵. Kaasnäitusena olid trepigaleriis välja pandud Ede Kurreli juhendatud lõputööd.

„Eesti kunsti ajalugu“ 6. köite I osa (1940–1991) vaatleb mitmes peatükis Eesti tarbekunsti ja metallehistöö arengut 1940.–1950. aastatel⁴⁶. Tarbekunsti puudutavad peatükid on kirjutatud Inge Teder. Ta kirjutab sõjajärgsest nukrast olukorrast tarbekunstis: puudusid vahendid, töökojad ja õppeasutused. Tolleaegsetest metallikunstnikest jäi Eestisse vaid Ede Kurrel. Peale sõda jätkus tarbekunsti näituste korraldamine (esimene novembris 1945), seejärel osalemine Moskva 1946. aasta üleliidulisel näitusel. 1947. aastast alates

⁴² Gens, Leo 2001: 180

⁴³ Lobjakas, Kai 2008

⁴⁴ Alber, Merike 2009

⁴⁵ *Ibid.*: 11

⁴⁶ Kangilaski, Jaak 2013

muutusid tarbekunsti näitused regulaarseks. Inge Teder kirjutab tarbekunsti muutustest 1947. aastal. Leiti, et igasugune rahvakunsti pärandi isikupärastamine on formalismi kaldumine ja seega lubamatu Nõukogude tarbekunsti⁴⁷. Sellised seisukohad viisid lõpuks tarbekunsti lilltikandi, vöökirja ja üleornamenteeritud kompositsioonini. Materjali- ja tehnikapõhist käsitlust püüti kohati suisa vältida. 1950. aastate alguses muutus filigraan oma pidulikus ja lausa baroklikus vormis populaarseks ehtetöö tehnoloogiaks. Ede Kurreli roll uue kunstnike põlvkonna õpetamisel oli suur. Kunstiajaloo ülevaates tuuakse ära Kunstiteodete Kombinaadi oluline roll vaadeldava kümnendi tarbekunsti teostamise keskusena. 1950. aastate esimesel poolel hoiti veel rangelt kinni vormilt rahvuslikust kujunduspõhimõttest. Murrang toimus 1950. aastate teisel poolel, kui kunstiloomingus loobuti varasematest liialdustest. Metallehistöös tähendas see vormi ja värvi mitmekesistumist ja filigraani kasutamise vähenemist.

Olulise ülevaate vaadeldava perioodi Eesti NSV Riikliku Kunstiinstituudi oludest annab kogumik „Kunsttööstuskoolist Kunstiakadeemiaks. 100 aastat kunstiharidust Tallinnas“⁴⁸. Kogumiku on koostas Mart Kalm, mis sisaldab endas 23 autori käsitlusi Eesti Kunstiakadeemia sajandipikkusest loost. David Vseviõvi kirjutis „Friedrich Leht – Moskvast saadetud direktor“ annab põhjaliku ülevaate 1940. aastate lõpu ja 1950. aastate oludest ERKIs. Siit tuleb välja, kuidas asuti aktiivsesse võitlusesse formalistliku kunstiga ja kuidas algas nõukoguliku sotsrealismi juurutamine Eesti kunstis. Ahtad olud ja ideoloogiline surve, mis valitsesid Friedrich Lehe juhtimise ajal instituudis, jätsid jälje metallehistöö kateedri tegevusele. Õpe allus ennekõike klassikalisele joonistamisele, maalimisele ja skulptuurile – erialane ettevalmistus oli pigem teisejärguline.

„Kunsti ja tööstuse vahel. Kunstiteodete Kombinaat“ on näitusekataloog ja samas ülevaade Kunstiteodete Kombinaadi tööst⁴⁹. Kogumiku koostajaks on Kai Lobjakas ja metallehistööde ateljeed puudutava osa autoriks Merike Alber. Tegemist on esimese põhjaliku ülevaatega Kunstiteodete Kombinaadi tegevusest ja toodangust. Autorid on läbi vaadanud mahuka pärandi ETDMis ning Tallinna Linnaarhiivi ja Rahvusarhiivi dokumendid. Kogumik koosneb ülevaatest ja kuuest erinevate ateljeede tööd puudutavast peatükist. M. Alberi ülevaates metallehistööde ateljee tuuakse ära töö põhimõtted ja normatiivid, aga ka see, kuidas toodang kujunes: hea kavand ja korralik, käsitööl põhinev teostus. Kunstiteodete Kombinaadi tööd oli arvukalt väljas tarbekunsti näitustel ja see

⁴⁷ Teder, Inge 2013: 201

⁴⁸ Kalm, Mart 2014

⁴⁹ Lobjakas, Kai 2014

mõjutas tuntavalt inimeste maitse-eelistusi. Kuna esemete tiraaž ei olnud suur ja hind oli taskukohane siis oli ostjaskonna nõudlus suur.

Liina Lõõbase magistritöö „Eesti Kunstiakadeemia ehte- ja sepakunsti eriala üliõpilastööde fond aastatel 1948–1988“⁵⁰ on ning on senini kõige põhjalikum ülevaade ehte- ja sepakunsti eriala üliõpilastööde fondist. Magistritöö lisas on fondis hoitavad tööd. L. Lõõbas kirjutab fondi loomisest ja metallehistöö arengust kateedris. Eriti oluliseks tuleb pidada intervjuusid tolleaegsete üliõpilastega.

Toodud historiograafiast nähtub, et filigraani on vaadatud siiani peamiselt ühe osana Eesti ehtekunsti loost. Käsitlemist on leidnud filigraani juhtiv roll 1950. aastate metallehistöös ja filigraani kui tehnoloogia õpetamine ERKI metallehistöö kateedris. Ehtekunsti tehnoloogilisele ja käsitöönduslikule poolele on pööratud vähe tähelepanu.

⁵⁰ Lõõbas, Liina 2015

1. FILIGRAANI ARENG EESTI NSV RIIKLIKUS KUNSTIINSTITUUDIS

Eesti NSV Riikliku Kunstiinstituudi metallehistöö kateedri rolli Eesti filigraani traditsiooni säilitamisel ja arendamisel on märkimisväärne. Oma panus on kateedri töö korraldamisel, õppejõududel, üliõpilastel ning filigraaniga tegelevad ja filigraani õpetamist erinevate õppeainetel ja -kursustel.

1.1 Filigraani traditsiooni kujunemine Eestis

Eesti filigraan kujunes 1930. aastate alguses kunstnik ja õpetaja Klara Zeidleri juhendamisel Riigi Kunsttööstuskoolis omaette metallitöö tehnikaks. Ede Kurreli roll tehnoloogia arendamisel 1930. aastate teisel poolel on märkimisväärne. Sellest annab tunnistust 1937 aasta Pariisi maailmanäitusel filigraanehete eest saadud hõbemedal. Tehnika sai Eestis populaarseks. Ede Kurreli sõnul muutus filigraan terve metallehistöö eriala sünonüümiks⁵¹.

Kaalu Kirme märkis raamatus „Muusad ei vaikinud“ märkinud, et Teise maailmasõja ajal kannatasid tarbekunsti alad kõige tugevamalt⁵². Paljud metallehistööks vajalikud materjalid oli rekvireeritud sõjatööstuse tarbeks, publiku vajadus luksuse järgi vähenes ja kuluvahendid olid raskustega kättesaadavad. Metallehistööga tegelenud rakenduskunstnikest lahkus 1940. aastal sakslaste ümberasumise käigus Eestist Klara Zeidler ja 1942. aastal suri Punaarmeesse mobiliseeritud metallitöö osakonna juhataja Otto Tammeraid. Tuntud kunstnikest oli kohale jäänud ainult Ede Kurrel. Tema tegevusest pole sõja aastatest teada eriti palju. Vaid 1942. aasta kevadnäitusel on ta koos Maks Roosmaga esitanud väljapanekuks kaelakee, kus filigraanile on lisatud klaasikunstniku lihvitud klaasist osad⁵³.

Maire Toom kirjutab: “Filigraantööd võib nimetada juba uueks rahvuslikuks tööalaks, milline oma kvaliteedilt rahuldab täiel määral nii sise- kui välisturu nõudeid. Seda tõendab järjest suurenev nõudmine eelpool nimetatud aladel valmistatud esemete ja sellel alal

⁵¹ ERR.1979-080662-0001

⁵² Kirme, Kaalu 2007: 258

⁵³ Vaga, Alfred 1942: 8

õppinud tööliste järele”⁵⁴. Nõudlus kohaliku filigraani järele säilis ka Nõukogude võimu kehtestamise alguses. Filigraanist oli kujunenud 1940. aastate keskpaigaks nähtus, mis oli rohkem kui ühe põlvkonna Eesti naiste jaoks ilusa, piduliku, luksusliku ja ajatu ehte sümbol. Kadri Mälk on märkinud, et raske on otsustada, miks just 1950. aastatel filigraani nii laia kandepinna sai, kuid tema arvates on ajatud asjad alati moes⁵⁵. Samas märgib ta, et moodi ta filigraani populaarsuses ei kahtlustaks. Mina arvan, et mood võis olla üks teguritest, mis filigraani esile tõi. Nõukogude Liidus ei olnud küll Diori „New Look“ kuid ometi oli ka sinne moejoon sõjajärgsetel aastatel rõhutatult naiselik. Sellisesse kooslusesse sobib õrn filigraan. 1940.–1950. aastate kunstnikele oli filigraan üks ehtekunsti tehnoloogiatest, mis oli kättesaadav nii materjali kui oskuste poolest. Defitsiidi ja ideoloogilise surutise maailmas võisid sellised asjaolud olla määrava tähtsusega enese kunstilisel väljendusel. Seega võib filigraani fenomeni vaadata kui sümbioosi, kus said kokku mõneti vastandlikud nähtused: traditsioon 1930. aastatest, rahvusliku pärandi põimimine mustritesse, majanduslikud olud ja veel püsiv arusaam, et hea ehtekunst on oma olemuselt ka hea käsitöö.

1. detsembril 1944 avati Eestis pärast sõjategevuse lõppemist Tallinna Riiklik Tarbekunsti Instituut (1951. aastast Eesti NSV Riiklik Kunstiinstituut)⁵⁶. Õppetööd hakati kohe suruma nõukogude korrale vastava õppeasutuste raamidesse. Õppe sisu kaldus klassikalise joonistamise, maali ja vormiõpetuse poole. Erialaaineteks jäi üpris vähe mahtu. Õppe nominaalajaks määrati kuus aastat. Õppeasutuse alluvussuhted oli algusaastatel keerulised. Tegemist oli küll kõrgkooliga, kuid kuna tegeldi kunstiga, alluti Eesti NSV Kunstide Valitsusele. Esimese direktorina alustas Ferdi Sannamees, kelle asemele valiti varsti Erich Carl Hugo Adamson⁵⁷. Tema juhtimisel säilitati osa 1930. aastate traditsioonidest ja paljud tuntud Eesti kunstnikud jätkasid või alustasid õppejõududena. Suuremad muutused tulid Venemaalt saadetud stalinistliku kunstniku ja funktsionääri Friedrich Lehe määramisega Kunstiinstituudi direktoriks 1949. aastal⁵⁸. Tema eestvõtmisel rakendati karmid meetmed formalismi ja kosmopolitismi vastases võitluses. Stalinistliku klassitsistliku kunsti käsitus viis ülespuhutud vormikäsitluse ja trafaretsuseni, kus kadus isikupärane ja uus käsituslaad. Oskar Raunam on öelnud, et sellest tulenevalt lähenes tarbekunst oma dekoorilt kujutavale kunstile ja muutus viimasele lihtsalt fooniks.⁵⁹

⁵⁴ Toom, Maire 1999: 12

⁵⁵ Mälk, Kadri 2009

⁵⁶ Raunam, Oskar 1964: 15

⁵⁷ Kunstniku nimega Adamson-Eric

⁵⁸ Gens, Leo 2001: 30

⁵⁹ Raunam, Oskar 1964: 15

ERKII oli erandlik koht Nõukogude Liidu kunstihariduses. Nõukogude Liidus kunstihariduses pöörati tähelepanu peamiselt arhitektuurile, skulptuurile, maalikunstile. Kujutati ja kujundati uut sotsialistlikku korda kogu tema „võimsuses“. Tarbekunst oli tahaplaanile jäänud ja püüdis vormiliselt korrata pigem arhitektuuri või skulptuuri hoogsat iseloomu. Tallinnas asuvas ERKIs oli tarbekunsti erialadel suur osakaal ja nahk- ja metallehistööd õpetati ainult Eestis⁶⁰. Sellest tulenevalt eeldati instituudilt kunstilise kaadri õpetamist Nõukogude Liidu rahvamajanduse ja tarbekunsti vajadustest lähtuvalt. ERKI metallehistöö kateedris tekkis võimalus selliste töötada materjalide ja tehnoloogiaga, mis oli Eesti metallitöös uudne. Õppetöö ERKIs erines oluliselt Riigi Kunsttööstuskooli ja Riigi Kõrgema Kunstikooli õppest, kus peamine tähelepanu pöörati praktilisele õppele.

1.2 Metallehistöö kateeder

August Kilgase, kes oli 1934–1937 olnud Riigi Kunsttööstuskooli direktor, eestvedamisel taasavati metallehistöö kateeder taas 1946. aastal. Ta juhtis eriala 1950. aasta märtsis toimunud EK(b)P VIII pleenumiga alanud aktiivne võitlus formalismi ja kodanliku natsionalismi vastu viis ta vallandamiseni ja Kunstnike Liidust väljaheitmiseni⁶¹. Ametist vabastamist põhjendati avalikult üliõpilasega juhtunud tööõnnetusega, kuid poliitilised põhjused olid ilmselged⁶². Tema järel asus metallehistöö kateedrit juhtima Albert Hansen, kes oli varem Riigi Kunsttööstuskooli puutöö osakonda juhtinud. A.Hanseni nimekatest metallehistöö õpilastest võiks mainida Otto Tammeraidi ja Arseni Mölderit, kellest sai hiljem kateedri juhataja. Kateedri juhataja A. Hansen osutus tegusaks eriala juhiks. Ta jäi ametisse 1962. aastani, kui tema järglaseks sai dotsent Ede Kurrel. Vaida Suits märgib, et kui ta käis kateedri õppimisvõimalustega tutvumas, olid ruumid veel korrastamata. Kuid juba 1950. aasta sügisel, kui ta õppima asus, olid olud muutunud. Töökojad olid korrastatud ja töö tegemise võimalusi juurde loodud⁶³. A. Hansen pööras õpetamisel tähelepanu peamiselt ornamendile. 1965. aastal ilmus tema loengu konspektide põhjal koostatud raamat „Ornamendi kujundamise alustest“.

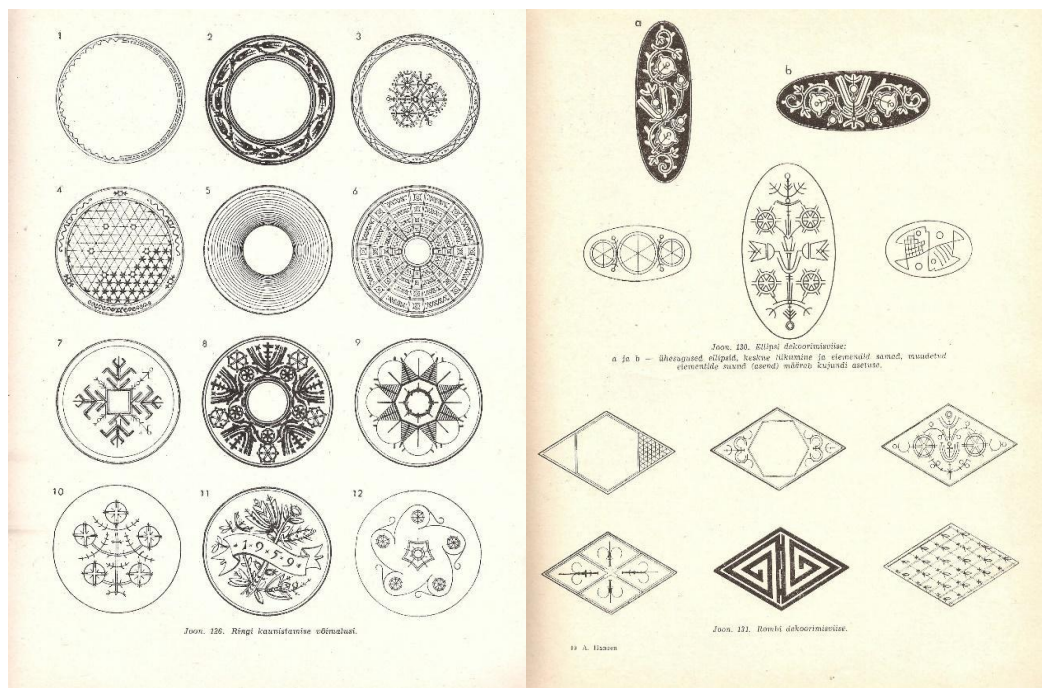
⁶⁰ Raunam, Oskar 1954: 6

⁶¹ Vahtre, Sulev 2005: 281

⁶² Toom, Maire 1999: 12

⁶³ Suits, Vaida 2022

Vaadates metallehistöö kateedri dokumente Rahvusrhiivis (säilikud ERA.R.1696.1.30/157/189 jne) võib öelda, et kompositsioonile, sealhulgas ornamendile, osutati toona palju tähelepanu. Eriti oluliseks peeti Eesti rahvusliku ornamendi kasutamise kõrval ka vennasvabariikide rahvakunsti pärandi kasutamist, sest sellest pidi sündima uus nõukogulik ornament⁶⁴. Lehitsedes Albert Hanseni raamatut „Ornamendi kujundamise alustest“ võib näha kujunduse põhimõtteid, mida on selgitatud väga ehtelike vormidega. Näideteks on ümaral või ovaalsel kilbil kasutatud rahvuslikust ornamentikast pärinevaid elemente: *tulbi*, *humala*, *väädi* ning *õie* (*karikakra*) motiive (Pilt 1).



Pilt 1. Albert Hansen „Ornamendi kujundamise alustest“, lk 141, 145

Sellistest kujunduspõhimõtetest lähtuvaid harjutusi kasutati õppetöös pidevalt. Sellest annavad tunnistust ka säilinud tööd Eesti Kunstiakadeemia ehte- ja sepakunsti eriala üliõpilastööde fondis. Näitena võib tuua arvatavasti 1950. aastal valmistatud Juta Vahtramäe valmistatud oksüdeeritud hõbedast ja emailiga käevõru (juhendaja Ede Kurrel). Kasutatud on klassikalist rahvakunstil põhinevat ornamentit, kus tumedal põhjal muster on loodud keerutraadi ja värvilise (Pilt 2).

⁶⁴ RA.ERA.R.1696.1.229125



Pilt 2. Juta Vahtramäe käevõru 1950 aastad Foto: Liina Lööbas

Metallehistööde kateedris asusid õppejõududena tööle August Kilgase ja Albert Hanseni kõrvale Ede Kurrel, Arseni Mölder, August Vomm, Karl Tael, Ella Vende ja meistritena Heino Maidlo, Elmar Eigo, Johannes Messner, August Suurlaht, Cornelius Tamm ning laborandina A. Pilar⁶⁵. Hiljem lisandusid õpetajatena Salme Raunam ja 1957. aastal Ellen Tamm. Kullassepa tehnikaid õpetasid Ede Kurrel, Arseni Mölder ja meister Johannes Messner. Viimaste ampluaaks said peamiselt ehtetööga seotud tehnoloogiad: jootmine, graveerimine, peenkohrutus, filigraan ja email. Ede Kurreli keskset kohta Eesti ehtekunsti arengus on võimatu alahinnata. Ainete *töö materjalis* ja *metallide tehnoloogia* õpetajana kujundas ta aluse, millele paljud tulevased kunstnikud rajasid enda isikupärase käsitluse.

Metallehistöö kateedris õppis korraka piiratud arv üliõpilasi: kursuse suurus jäi kahe ja viie üliõpilase vahele. Selliste väikeste rühmadena töötati kogu terve Nõukogude perioodi vältel. Emilda Trepp, kes läbis õpingud osaliselt üksinda, oli 1950. aastal eriala esimeseks lõpetajaks. Suurim kursus (viis õliõpilast) võeti vastu 1955. aastal. Üliõpilaste arvu eriti suurendada pole soovitud ja pigem näib, et argumendiks on siin tulevaste töökohtade nappus. Mõned lõpetajad leidsid hiljem erialavälist rakendust, töötades kujundajate ja tootedisaineritena. Näiteks kujundas Lilian Linnaks „Estoplastis“ moodsaid valgusteid⁶⁶.

⁶⁵ RA.ERA.R.1696.1.30

⁶⁶ Alber, Merike 2009: 6

1946. ja 1947. aastast puuduvad arhiivides dokumendid ERKI metallehistöö kateedri kohta. Paremini on dokumenteeritud 1948. aasta lõpust⁶⁷. Dokumentide seas on kalenderplaanid, tunnijaotused, õppejõudude personaalkaardid ja aastaaruanded. Eri aastatel on dokumentide põhjalikkus varieeruv ja tõenäoliselt pole kõik dokumendid jõudnud arhiivi. Ometi saab olemasolevale toetudes pildi sellest, kuidas ja milliste vahenditega õppetöö toimus. Ideoloogilise surve näitena on 1947/48 õppeaasta töös ära toodud ülesanded, mis on seotud seltsimees Stalini läheneva 70. juubelit. Ede Kurreli valmistatud filigraan viisnurk, kingitus Stalinile, on ka kateedri dokumentides oluliseks peetud ja ära toodud kui õppejõu suurepärase saavutuse⁶⁸(Pilt3). Hiljem on kunstnik valmistanud mitmeid filigraandetaile ajastule omastele teostele näiteks Eesti NSV poolt Moskva Suurele Teatrile kingitud auadress 1951. aastal⁶⁹. Näib, et neil aastatel on filigraaniga katsetatud erinevate esemete loomisel, mis ise enesest pole midagi uut filigraani õpetamisel. Juba mainitud kroonikakaadrid 1937. aasta ringvaatest 123. näitavad filigraanist paberossitoosi valmistamist⁷⁰.



Pilt 3. Ede Kurreli valmistatud filigraanviisnurk, kingitus Stalinile 1949. Foto: RA.EFA.204.0.2624

Näiteks on *projekteerimise* aines Ede Kurreli juhendamisel kujundatud rida esemeid kingitustena, nagu seisab 1949. aasta dokumentides: „I kursusel projekteerida käise nõöbid (kingitus sm. Stalinile), II kursusel projekteerida kauss kohrutustehnikas (kingitus sm. Stalinile)“⁷¹. Kateedri koosoleku protokollis⁷² on Juta Paas (hiljem Paas-Aleksandrova),

⁶⁷ RA.ERA.R.1696.1.30

⁶⁸ RA.ERA.R.1696.1.30.1.12

⁶⁹ Kuma, Helene 1955: 83

⁷⁰ RA.EFA.4.182

⁷¹ RA.ERA.R.1696.1.30

⁷² 30.06.1951

teinud ettepaneku, et tema lõputöö teemaks võiks saada „Noored mitsuurinlased“, mille kateeder heaks kiidab⁷³.

August Kilgase koostatud käsikirjalises ülevaates 1948. aastast nähtub, mida õpitakse kullassepa kursusel. Ta kirjutab, et õppekava eesmärgiks on ette valmistada kõrge kvalifikatsiooniga kaadrit, kellel on head alusteadmisi erinevates tehnikates, materjalides ja kujundusvõtetes. Praktilise erialase väljundina oli 3-osaline kullassepa kursus: kullassepa-, emaili- ja filigraaniõpe. Tekstis mainitakse esemeid, mille valmistamisega kursusel tegeletakse: sõrmused, prossid, sõled, krõllid, pandlad, kõrvarõngad jpm. Filigraan kui tehnoloogia leiab dokumendis käsitlemist üldiselt, räägitakse sellest, kuidas valmistatakse materjali, kuidas töödelda traati ning milliseid ehteid on võimalik teha⁷⁴. Vaida Suits on intervjuus Liina Lõõbasele öelnud, et pärast Teist maailmasõda peeti Nõukogude Liidus ehte kandmist nõukogude naisele sobimatuks⁷⁵. ERKIs peeti ehte tegemist teisejärguliseks. Monumentaalsus, mida õppetöös nõuti oli tihti raskesti saavutada ja see ei äratanud üliõpilastes erilist huvi.⁷⁶

Sellegi poolest oli üliõpilaste huvi kullassepa tehnikate vastu suur. Peale loomingulise eneseväljendusele lisaks andis see võimaluse stipendiumile lisa teenida. Ellen Tamm on mulle ja Liina Lõõbasele maininud, et sissetulek mida üliõpilane sai eratellijatele ehte valmistamise eest, oli noorele inimesele ja perekonnale oluline elatusallikas⁷⁷. Eriti paistab siin silma just filigraani tehnoloogia kasutamine 1950. aastatel. Filigraanehted olid moes ja vähese materjaliga oli võimalik luua efektne ehe. Heinz Valk on meenutanud oma õpiaega ja maininud, et filigraanehetega oli võimalik korralikult stipendiumile lisa teenida⁷⁸. Ka teised neil aastatel õppinud tulevased kunstnikud nagu, Vaida Suits, Aino Kapsta on märkinud, et oskust ise ehteid teha peeti väga tähtsaks.

Peale Rahvusarhiivi ERA.R.1696.1 fondile on filigraani õpetamist ERKIs puuduvat materjale võimalik leida veel Eesti Kunstiakadeemia ehte- ja sepakunsti üliõpilastööde fondist. Paraku pole sellest ajast pärit materjale eriti palju. Filigraaniga saab seostada vaid mõnada neist. Filigraanesemete vähesust on raske seletada. Kas tehnoloogiat ei peetud piisavalt kunstiliseks või on fondis olnud tööd kaduma läinud? Korduvalt on juhitud tähelepanu üliõpilastööde fondi korrastamisele ja suuremale süstematiseerimisele, näiteks

⁷³ RA.ERA.R.1696.1.157

⁷⁴ RA.ERA.R.1696.1.30146

⁷⁵ Lõõbas, Liina 2015: 46

⁷⁶ RA.ERA.R.1696.1.290110

⁷⁷ Tamm, Ellen 2015

⁷⁸ Valk, Heinz 2010

1952. aasta 14. märtsil antud Kunstikomitee Peavalituse määrus nr 255, mis sätestab korra, kuidas tuleb tööd arvele võtta ja säilitada⁷⁹.

Metallehistöö kateedri dokumentides on korduvalt mainitud Ede Kurreli filigraantehnoloogia näidiseid⁸⁰. 1949/50 õppeaasta venekeelses aruandes on kirjas, et dotsent Ede Kurrel on alustanud 1946. aastal teadustööd „Обзор развития филиграна в Эстонии“⁸¹. Hilisematel aastatel jookseb dokumentidest läbi korduvalt filigraaniga seotud töö valmimise temaatika⁸². Näib, et osaliselt on jõutud käsikirjalise materjali ja hiljem ka näidisteni. Terviklikku käsitlust pole siiski valminud. 1951. aastal on E. Kurrelilt oodatud juba hoopis laiemat käsitlust kullassepa tehnoloogiatest⁸³. 1954. aastal on Ede Kurrel esitanud poolelioleva meetoodilise töö „Väärismetallid ja jootmine“ ja 1956. aasta jaanuaris on ta ära toonud terve nimistu teaduslikke töid, millega on kümne aasta jooksul tegelenud: „Kinnised ja lukud“, „Filigraani meetoodika“, „Metallide tehnoloogia“, „Valu tehnoloogia“, „Kullassepatööd“ ja „Galvanotehnika retseptuur“⁸⁴. Hilisematest dokumentidest selgub, et osaliselt on tööd valminud, sest neid on esitatud nii tööproovide kui ka kirjalike materjalidena aruteluks. Kas midagi ka lõplikult valmis ja mis koostatud töödest sai, jääb arhiiviallikatele toetudes selgusetuks.

Filigraan, mille Eestile omase tehnoloogia kujundamisel oli noorel kunstnikul Ede Kurrelil suur osa koos oma õpetaja Klara Zeidelriga, kujunes vastavalt oludele ja võimalustele üheks kesksmaks tehnoloogiaks, mille abil õpiti kullassepa tehnoloogia põhitõdesid – peamiselt jootmist ja materjali peent vormimist.

Üks teemade ring on seotud Metallehistööde kateedri materiaalsete võimalustega. 1946 jätkas kateeder oma varasemates ruumides ja sealsete tööriistadega. Eriti keeruline aeg oli 1940. aastate lõpp ja 1950. aastate esimene pool. Puudus oli kõigest elementaarsest, mistõttu oli paljude planeeritud õpiülesannete läbiviimine raskendatud. Lahenduste otsimisel pöördus kateeder korduvalt ERKI juhtkonna, aga ka Kunstide Valitsuse poole. Kateedri dokumentidest selgub, et õppetöök vase ja messingi saamine oli suursündmus. Hõbeda kasutamine õppetöös ei ole dokumentaalselt selgesti jälgitav. Kord on dokumentides märgitud, et planeeritud õppetööd on raske teostada valgevases ja seepärast võimaldatakse

⁷⁹ RA.ERA.R.1205.2.871 1 56

⁸⁰ RA.ERA.R.1696.1.30 1 11-12

⁸¹ “Ülevaade filigraani arengust Eestis”

⁸² RA.ERA.R.1696.1.157/189/229/259/290

⁸³ RA.ERA.R.1696.1.157 1 4-6

⁸⁴ RA.ERA.R.1696.1.313 1 18

üliõpilane Vahtramäel teostada töö enda hõbedast⁸⁵. Ellen Tamme mälestustele põhinevalt on võimalik väita, et haruldastel kordadel eraldati metallehistööde kateedrile eksootilisi või kalleid materjale: plaatinat ja kullasulameid⁸⁶. Nimelt on Ede Kurrel *metallide tehnoloogia* aines käsitlenud novembris 1948 hõbedat, kulda ja plaatinat⁸⁷.

Suuremad muutused materjalide ja vahenditega toimuvad 1950. aastate teisel poolel. Dokumentides on kirjas, et Ede Kurrel on aines *metallide tehnoloogia* käsitlenud kullasulameid ja plaatina⁸⁸. Üldiselt aga kateedris liiga vabalt kullassepatööks vajalike materjale ei olnud. Nagu eelpool märgitud, peeti oluliseks tugeva kunstilise tasemega ja teoreetiliselt ettevalmistatud kaadri õpetamist Seetõttu ei pidanudki praktiliste tegevuste läbiviimiseks nii palju vahendeid kulutama.

ERKI eesmärgiks oli kunstilise kaadri ettevalmistamine nõukogude tööstusele ja käitistele. Peamine rõhk õppetöös oli kunstiainetel. Õpe kestis kuus aastat. Viimane aasta oli mõeldud diplomitöö valmistamiseks. *Projekteerimine ja kompositsioon* oli, õppeaine millega tegeldi kõigil viiel õppeaastal. Suures mahus selliseid aineid nagu *joonistamine, maal, skulptuur ja stiilide õpetus*. Hiljem on lisandus erialane *tarbekunsti ajalugu*. Joonistamise üliluslikkust teiste ainete ees illustreerib 1946. aasta sügissemestri tunnijaotus. Seal on joonistamisele eraldatud 140. tundi, teistele kunstiainetele kokku oli märgitud 328. tundi⁸⁹.

Praktilise tööga seotud aineteks olid *töö materjalis* ja *metallide tehnoloogia*. Ehtematerjali aine toimus läbi viie õppeaasta. Tehnoloogiatest õpiti I kursusel saagimist, II kursusel filigraani, graveerimist ja kohrutamist. III kursusel tegeldi suuremate kohrutuste, vormide ja graveerimisega. IV ja V kursusel olid õppetööd seotud keerulisema graveerimisega, kohrutamise ja segatehnikas teostatud ehte ja vormidega⁹⁰. Tööd teostati vastavalt kavanditele, mis võisid olla õppejõu etteantud või üliõpilase enda tehtud *projekteerimise* aines. Peamiselt andsid *töö materjalis* ainet Ede Kurrel, Arseni Mölder, Johannes Messner, Salme Raunam ja Ellen Tamm. Õppeaines tegeldi kulla- ja hõbesepa tööks vajalike harjutustega. Filigraani õpetati peamiselt II kursusel, kuid näib, et 1940. aastatel on sellega tegeletud ka vanematel kursustel⁹¹. Vähesel määral tegeleti tehnoloogiaga

⁸⁵ RA.ERA.R.1696.1.15712

⁸⁶ Tamm, Ellen 2015

⁸⁷ RA.ERA.R.1696.1.30124

⁸⁸ RA.ERA.R.1696.1.405

⁸⁹ RA.ERA.R.1696.1.30132

⁹⁰ RA.ERA.R.1696.1.189

⁹¹ RA.ERA.R.1969.1.30121

ka viimastel kursustel, kui filigraan oli osa segatehnikast. Praktiliste oskuste õppimisega tegeleti ka *metallide tehnoloogia* aines. Aine koosnes loengutest ja vähesel määral praktikast, kus üliõpilased tutvusid erinevate metallide ja nende sulamitega, vääriskividega ja tehnoloogiaga. Seda ainet õpetas peamiselt Ede Kurrel. Näib, et paljuski toimus õppetöö Ede Kurreli isiklike näidiste ja vahendite varal. Raili Vinn on meenutanud, et veel tema õppimise ajal 1960. aastate keskel näitas Ede Kurrel enda vääriskivide kogu, kandes seda kaasas daami käekotis⁹².

Praktiliste ainete õpetamisel oli oluline tehnilise baasi olemasolu. Filigraani õpetamiseks oli osaliselt baas olemas. Metallehistöö kateedris oli olemas traadi keermestamise masin, mida võib näha 1937. aasta Eesti Kultuurfilmi ringvaates nr 123⁹³. Peale selle oli olemas valts traadi töötlemiseks, sammuti töölaud ja jootmise võimalus, kuid dokumentides kajastub rohkemate jootmiskohtade vajadus. 1948. aastal palub kateeder uut kuue töökohaga lauda õppetöö paremaks läbiviimiseks⁹⁴.

Tõenäoliselt olid olemas ka näpitsad ja pintsetid. Samas eeldati, et väiksemate tööriistad, nagu näpitsad, pintsetid, stihlid, haamrid ja käsikruustangid, et valmistab üliõpilane või meister ise. Tööriistade valmistamise oskust oli vajalikuks peetud ka Riigi Kunsttööstuskooli õppes. Selle oskuse olid saanud ka Eesti Vabariigi ajal tegutsenud kullassepad. Tea Vellerind meenutas, et tema õppimise ajal 1960. aastate alguses tehti veel näpitsad ja muu kullassepatööks esmavajalik ise⁹⁵. Nõukogude reaalsuses, eriti sõjajärgsetel aastatel, oli oskus ise vahendid luua väga oluline. Sellest annavad tunnistust ka kateedri dokumentides toodud nõudmised kateedri meistritele: neilt eeldati sepistamise, keevitamise ja lukkseppa oskuseid⁹⁶.

Metallehistöö kateedril kujunesid tihedad Kunstitoodete Kombinaadiga. Seal said tulevased metallkunstnikud võimaluse kokku puutuda praktilise tööga nii kujundaja kui ka teostajana. Metallehistööde ateljee oli oluliseks praktikabaasiks keerulisemate tööde tegemisel. Paljudest metallehistöö kateedri lõpetajast said kunstnikud ja teostajad aastateks Kunstitoodete Kombinaadi metallehistööde ateljees. Sellisteks olid näiteks Emilda Trepp, Helge Pihelga, Vaida Suits, Juta Vahtramäe.

⁹² Vinn, Raili, 2020

⁹³ RA.EFA.4.182

⁹⁴ RA.ERA.R.1696.1.30 1 34

⁹⁵ Vellerind, Tea 2020

⁹⁶ RA.ERA.R.1696.1.30/157/189

1.3 Filigraani tehnoloogia õpetamine

Elati ajastul, mida raamis lause: „Sisult sotsialistlik, vormilt rahvuslik kunst“. Tõenäoliselt veidi erandlikumalt on andnud kompositsiooni ainet Adamson-Eric. 1930. aastatel soovitas Adamson-Eric olla ettevaatlik filigraaniga, sest Eesti kullassepatööd ähvardab traadistumine⁹⁷. Kas oli kunstniku suhtumine filigraani muutunud ajaga või tuli leppida oludega, on võimatu öelda, kuid Adamson-Eric on juhendanud kompositsiooni kursust metallehistöö kateedris 1946/47 õppeaastal. Kuuajalise kursuse jooksul kavandati kokku viis ehet: neli rinnanõela ja üks käevõru. Teemade valikul lähtuti kinda- ja tanukirjadest ning preesi motiividest⁹⁸. Adamson-Eric oli 1940. aastate lõpul leidnud rahvuslikust pärandist rikkalikku inspiratsiooni ning loonud rea huvitavaid ja omanäoliseid teoseid. 1949. aastal Nõukogude Liidus alanud võitlus formalismi vastu jõudis Eestis haripunkti pärast EK(b)P VIII pleenumit. Isikupärase käsitluse kasutamine rahvakunstipärandi interpreteerimisel kuulutati formalismlikuks ja eksimuseks Nõukogude kunsti põhijoone vastu. Kujunes välja kaanon lopsakast, pidulikust, baroklikust ornamendist. Sellisele kujunduslaadile alluti ka rahvakunsti motiivid ja filigraan. Adamson-Ericu vaba stiilikäsitlus kadus mõneks ajaks kunstnike avalikust loomingust.

Aastatel 1945–1959 jooksul toimusid muutused filigraani õpetamises nii meetodites kui ka sisus. 1940. aastate lõpus lähtuti õppes paljuski neist traditsioonidest, mis olid välja kujunenud 1930. aastatel. 1950. aastate teisel poolel oli õpe muutunud, filigraan oli osa tehnoloogia õppes ja selles ei nähtud enam nii otseselt kunstilist väljundit. 1930. aastatel oli Riigi Kunsttööstuskoolis ja õdede Ormessonide Moe ja Tarbekunsti eraõppetöökojas õpe põhinenud peamiselt juhendaja antud kavandi teostamisele. Meister näitas töövõtteid ette ja õpilane omandas töö käigus tehnoloogia. Sarnaselt oli õpe toimunud ka 1940. aastate lõpul ja 1950. aastate alguses metallehistöö kateedris. Ellen Tamm ja Vaida Suits on mõlemad märkinud, et esimesed ehted filigraantehnikas valmistasid nad Ede Kurreli kavandi põhjal⁹⁹. Dokumentidele toetudes näib, et hilisematel aastatel filigraani kursusel kavanditena kasutatud eelmistel semestritel valminud töid, aga ka vanemate kursuste üliõpilaste poolt kavandeid. 1956. aasta sügissemestril valmistas on II kursus IV kursuse kavandite järgi filigraansõle¹⁰⁰.

⁹⁷ Adamson-Eric 1936: 8

⁹⁸ RA.ERA.R.1696.1.30 1 40

⁹⁹ Tamm, Ellen 2016

¹⁰⁰ RA.ERA.R.1696.343 1 19

1946/47. õppeaastal õpetati filigraani nii I, II kui ka III kursusel¹⁰¹, sest tegemist oli tehnoloogiaga, mille valmistamiseks olid vahendid olemas. 1950. aastate alguses on filigraani õpetamine aines *töö materjalis* kinnistunud II kursuse sügissemestrile¹⁰². Sügissemestri ainenähtude õpetati seda II kursusel läbi 1950. aastate. 1950. aastate teisel poolel hakati filigraani õpetama segatehnikatest, mida kasutati ehte või ehtegarnituuride valmistamisel. Ellen Tamme mälestuste põhjal hakati samal ajal filigraanile *metallide tehnoloogia* aines rohkem tähelepanu pöörama, kuna see võimaldas õpetada jootmisega seotud tehnoloogilisi töövõtteid¹⁰³. 1957. aasta mais õpetati kümne tunni ulatuses filigraani *metallide tehnoloogia* aines¹⁰⁴. Seda pole just palju arvestades tehnoloogia keerukust ja aeganõudvust.

1946. aastast on filigraani õppe kohta säilinud Ede Kurreli koostatud käekirjaline aruande tabel, millest nähtub, et sama aasta septembrist kuni järgmise aasta jaanuarini on ta andnud kokku 149 juhendatud tundi filigraani kursust¹⁰⁵. Ühes kuus on õpet olnud 30–40 tundi. See on üpris arvestatav hulk tunde tehnoloogia õppimiseks. I kursus valmistab kinnitusnõela ja sõle, II kursus kinnitusnõela, kõrvarõngad, sõrmuse, kübaranõela ja sõle. 1947. aasta kevadsemestril tegeles I, II ja IV kursus filigraanehtega aines *töö materjalis* raames. Valmistati kaelaehe, käevõru, sõlg ja ehtegarnituur¹⁰⁶. Järgnevatel aastatel vähenes filigraani maht. 1947. aasta sügissemestril oli I kursusel kavas kolm filigraantööd. Filigraani tehnikas kinnitusnõele valmistamiseks oli ette nähtud 18 tundi, sõle valmistamiseks 23 tundi ja prossi valmistamiseks 20 tundi¹⁰⁷. *Töö materjalis* aine sisu muutus: lisandusid erinevad tehnikad ja filigraani maht vähenes.

1950. aasta sügissemestril on filigraan II kursuse õppekavas kirjas eraldi teemana. Filigraani valmistamiseks on ettenähtud 45 juhendatud tundi¹⁰⁸. See on märgatav tundide arvu vähenemine, võrreldes 1946/47 õppeaastaga. Umbes samale tasemele jäi filigraani õpetamise maht ka järgnevatel aastatel. Dokumentidest mainitakse, et määratud aeg on liiga lühike heade tulemuste saavutamiseks¹⁰⁹. 1950. aastate esimesel poolel on juttu ka vahendite

¹⁰¹ RA.ERA.R.1696.1.30 1 38

¹⁰² RA.ERA.R.1696.1.157 1 9

¹⁰³ Tamm, Ellen 2016

¹⁰⁴ RA.ERA.R.1696.1. 343 1 3

¹⁰⁵ RA.ERA.R.1696.1.30 1 31

¹⁰⁶ RA.ERA.R.1696.1.30 1 47

¹⁰⁷ RA.ERA.R.1696.1.30 1 38

¹⁰⁸ RA.ERA.R.1696.1.157 1 9

¹⁰⁹ RA.ERA.R.1696.1.157 1 29

nappusest, mis ei võimalda õpet läbi viia: puudu on elementaarsest gaasist ilma, milleta ei saa joota.

Järgnevatel aastatel on filigraani kursustel tegeletud erinevate ehete valmistamisega. Kuna tundide maht pole suurenenud, siis võib arvata, et ei võetud ette väga suuri ülesandeid. Näiteks on 1952. aastal tegeletud kübaranõela ja sõlega¹¹⁰, 1953. aastal kaelaehetega¹¹¹. 1953.–1959. aasta tööde loeteludes on kirjas peamiselt sõlg ja käevõru.

Raske on öelda millised tööd valmisid, kuna avalikkusele on kättesaadavad neist vähesed. Eesti Kunstiakadeemia ehte- ja sepakunsti eriala üliõpilastööde fondis on tollest ajast säilinud vaid kaks filigraanehet: malahhiidiga ripats ja merevaiguga rinnanõel, mille autoriks on märgitud Ludmilla Zabelina¹¹². Fondis on ka filigraandetailidega ehteid: käevõru, mille autor pole teada; kaelakee, mille oletatavateks autoriteks Ellen Tamm ja Õie Kütt (Pilt 4); käevõru, mille autoriks on pakutud Juta Vahtramäed ning Aino Toppi 1959. aastal diplomitööna valminud ehte komplekt¹¹³ (Pilt 5). nende tööde puhul on seos filigraaniga keermestatud materjalis ja mõningate spiraalide kasutamises ehte juures.



Pilt 4. Ellen Tamm, Õie Kütt kaelakee, 1950.
aastate algus Foto: Liina Lõõbas



Pilt 5. Aino Toppi diplomitöö 1959
Foto: Liina Lõõbas

Filigraantöödest annavad ettekujutuse ka mõned ilmunud fotod. Esimesed näited kateedris tehtud filigraanist on ära toodud raamatus „Eesti NSV Riiklik Kunstiinstituut“. Need on T. Tammani ja M. Gurjeva 1952. aastal valmistatud filigraansõled (Pilt 6)¹¹⁴. Paljud kujundusvõtted ja elemendid on sarnased 1930. aastate filigraanehetega. Filigraani näiteid

¹¹⁰ RA.ERA.R.1696.1.189 1 4

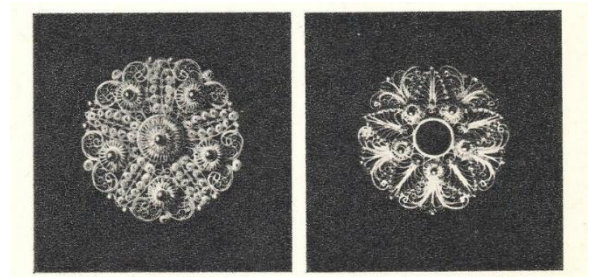
¹¹¹ RA.ERA,R.1696.1.229 1 1

¹¹² Lõõbas, Liina, 2015: 34

¹¹³ Lõõbas, Liina, 2015: 62

¹¹⁴ Raunam, Oskar, 1954: 62

võib tuua Maire Toomi koostatud raamatus „Riigi Kunsttööstuskooli 1914–1940“¹¹⁵ ja Indrek Ikkoneni seminaritööst „Eesti filigraani kujunemine 1920.–1930. aastatel“¹¹⁶. Maire Toomi raamatus on pilt filigraankäevõrust, mille keskplaadi kujundus sarnaneb eelmainitud filigraansõlgedega. Samuti leidub elementide sarnasusi Ede Kurreli 1937. aastal Pariisi maailmanäitusel eksponeeritud ehtekomplektiga¹¹⁷. Samas paistab silma ka 1950. aastatele omane viisnurgal põhinev kujundus.



Pilt 6 T. Tammni ja M. Gurjeva filigraansõled 1952. aastast

Foto: „Eesti NSV Riiklik Kunstiinstituut“

Filigraanehete fotosid võib leida Rahvusarhiivist, näiteks 1959. aastast pärit foto, kus üliõpilane Nora Raba hoiab käes filigraankäevõru (Pilt 7)¹¹⁸. Selle pildi põhjal võib öelda, et valminud ehe oli kõrge tasemega ja teostatud parimatest Eesti filigraani tehnoloogia traditsioonidest lähtuvalt. „Klassikud. Lilian Linnaks“ on foto filigraankäevõrust, mis valmis 1956/57. õppeaastal kursusetöona¹¹⁹. Käevõru koosneb üheksat hõbevõrust, millele on kinnitatud kaheksa kilpi ja kaheksa vahekaunistust. Kilbid koosnevad rosetist ja kümnest kuldgraanulist, emaili ja türkiisiga keskplaadist. Kilpide vahelisteks kaunistusteks on suletud spiraalist, mille tipus on pärl ja külgedel türkiisid. Oma vormilt on ehe jõuline ja julge, kaugenenud varasemast klassikalisest valgest lillkirjalisest filigraanist.

¹¹⁵ Toom, Maire 2004: 75

¹¹⁶ Ikkonen, Indrek 2015

¹¹⁷ *Ibid.*: 49

¹¹⁸ RA. EFA.209.0.68413

¹¹⁹ Alber, Merike 2009: 6



Pilt 7. Nora Raba filigraan käevõruga 1959

Foto: RA.EFA.209.0.68413

Õpetamise puhul peeti oluliseks ehte kavandit. Mälestustele ja säilinud näidetele toetudes võib öelda, et filigraanehted kujundati sümmeetriast ja kordustest lähtuvalt. Selgelt on tajutav ehte kesktelg ja poolte või elementide gruppide peegeldused. Ellen Tamm ütles, et kavandi põhjal tuli joonestada tööjoonis millest lähtuti detaile vormides¹²⁰. Tööjoonisel jaotati elemendid kolmeks: raamelemendid, iseseisvad elemendid ja täitelemendid. Millest lähtuvalt otsustati, milliseid töövõtteid ja materjale kasutada. Sümmeetrilise ehte valmistamiseks kasutati terasraami, oludest tulenevalt võidi üldkuju hoidev raam valmistada ka vasest ja messingist. Sellele järgnes traadi tõmbamine, keermestamine ja valtsimine. Üliõpilastele õpetati ka joodise, jootevedeliku ehk räbusti ja oksiidi valmistamist.

Vestustest Ellen Tammega selgusid üldised põhimõtted, kuidas filigraani tehnoloogiat õpetati 1940. aastate lõpus ja 1950. aastate alguses¹²¹. Tehnoloogia põhines kantillfiligraanil: keermestatud traadist valmistatakse reljeefseid elemente. Õpetatav filigraani tehnoloogia põhines 1 mm traadil ja enamik vajalikke alusmaterjale saadi sellest. Raamtraadiks kasutati 0,5 mm valtsitud traati. Iseseisvateks täitelementideks kasutati 0,3 mm ja täitetraadiks 0,1 mm valtsitud traati. Lisaks võidi kasutada siledat 1 mm kanttraati ja vastavalt vajadusele ka suurema läbimõõduga keermestatud traate. Tehnoloogiliselt õpetati filigraandetaile vormima peamiselt pintsettidega, kuid kasutati ka ümara- ja terava otsaga näpitsaid. Sümmeetrilisel kavandil põhineval ehtel on oluline mõõta välja vajalikud lõigud. Neist tuli

¹²⁰ Tamm, Ellen 2016

¹²¹ Tamm, Ellen 2015, 2016

vabakäeliselt vormida võimalikult sarnased elemendid. Elementide ühendamisel ehk toppimisel peeti tähtsaks tihedust ja joonte sujuvat jätkuvust¹²².

Kui II kursuse filigraan oli klassikaline reljeefse pinna ja tiheda mustri töö, siis vanematel kursustel peeti kunstilist väljendust tähtsamaks ja tehnoloogias ei pidanud enam kasutama nii tihedat ornament. Oskus kasutada materjalina keermestatud valtsitud traati loomingus oli see, mis jäi tähtsana püsima tehnoloogiate õpetuses.

Kõigele vaatamata jäi Eesti filigraan jäi kõigele vaatamata kohalikuks tehnoloogiaks ja kunstiliseks väljundiks. Eesti filigraani õppisid ka vennasrahvaste üliõpilased. Selle kohta, et nad oleksid oma hilisemas loomingus seda tehnikat kasutanud, puuduvad andmed. Venemaal oli olemas tugev ajalooline filigraani traditsioon ning see võib olla põhjuseks, miks Eesti filigraan seal ei levinud.

Aastatel 1945–1959 lähtus Eesti filigraan traditsioonidest, mis olid välja kujunenud 1930. aastatel. Nõukogude võimu kehtestamisega muutus ka Eesti filigraani käsitus. Üldisemad muudatused puudutasid kunstnike õpetamist üldse. Varasem, paljuski praktilal põhinenud õpetus, asendus klassikalise kunsti õppega, kus kesksel kohal olid joonistamine, maalimine ja skulptuur. Eriala tehnoloogilist ettevalmistust peeti oluliseks vaid sellel määral kui palju sellest oli kasu väärismetallide töötlemisega tegelevates ettevõtetes töötamisel.

ERKI metallehistöö kateedri õppes hinnati just praktiliste oskuste omandamist. Kullassepatöö oskused andis olulise lisa sissetuleku allika üliõpilasele. Filigraan oli üks peamisi tehnoloogiaid, millega 1940.–1950. aastatel viljeleti. 1950. aastatel asendus üle kuhjatud kujundusega kantillifiligraan rahulikuma ja jõulisema joonega filigraaniga, kus reljeefsus pigem taandus ja esile tõusis joonise selgus ning kargus.

Vaida Suits ütles 2022. aasta A-Galerii kunstnikuvestluse intervjuus: „Minu arust on tarbekunst ikka käsitöö“¹²³. Selles kajastub hästi 1950. aastatel õppinud kunstnike arusaam ehtekunstist ja oma haridusest. 1950. aastate ideoloogiline käsitus kunsti haridusest eeldas kunstnike-kujundajate, siis õppejõud ja üliõpilased hindasid kõrgelt käsitööle põhinevate oskuste rakendamist esteetiliselt ilusate esemete loomisel.

¹²² Tamm, Ellen 2015

¹²³ Suits, Vaida 2022

2 FILIGRAANI ARENG EESTI NSV KUNSTIFONDI KUNSTITOODETE KOMBINAADIS

Eesti NSV Kunstifondi Kunstitoodete Kombinaadi (Kunstitoodete Kombinaat) metallehistööde ateljee, seal töötanud kunstnikud ja teostajad etendavad olulist rolli Eesti filigraani arengus. Teises peatükis vaatlen kuidas kujunes Kunstitoodete Kombinaat, millised olid materiaalsed võimalused ja riiklikud ootused ettevõttele. Samuti seda, milliseid tehnoloogilisi muutusi tõi kaasa Kunstitoodete Kombinaadi metallehistööde ateljee plaanimajanduslik tootmine. Lõpuks kajastan kunstnike loomingut filigraani valmistamisel.

Nõukogude võimu kehtestamisega toimusid suured muutused kullassepatöös. Nõukogude Liidus oli kõik väärismetallidega seonduv riikliku kontrolli all. Seda reguleerisid NSVL Rahandusministeeriumi instruksioonid ja direktiivid¹²⁴. Seega tohtisid väärismaterjale käidelda ainult riiklikud ettevõtted ja vähesel määral ka vastava loa saanud erialakunstnikud. Sellise loa võis saada Eesti NSV Kunstnike Liidu tarbekunsti sektsiooni kaudu¹²⁵. Varasemad kunstkäsitööga tegelenud töökojad riigistati ja nende põhjal rajati 1944. aastal Eesti NSV Rahvakomissaride Nõukogu ENSV Tarbekunsti Keskus¹²⁶. 1947. aastal nimetati ettevõtte Eesti NSV Kunstifondi Kunstitoodete Kombinaadiks ja selle nime all tegutses käitis kuni 1975. aastani, mil uueks nimeks sai ARS. Kunstitoodete Kombinaadil oli kaheksa ateljeed, mis tegutsesid varasemate ettevõtete ruumide, kasutasid nende tehnikat ja materjalide baasi. Metallehistöö ateljee rajati Joseph Kopfi Juveliirtöökoja ruumidesse 1945. aastal¹²⁷. Pärast sõda töötas Joseph Kopfi Juveliirtöökojas Eesti NSV Tööstuse Rahvakomissariaadi alluvuses olev töökoda „Metallprodukt“. Dokumentidele toetudes võib öelda, et seal toodeti tarbekaupu: näiteks kahvlid, nuge ja lusikaid. Tootmiseks kasutati töökoja keldris asuvaid suuri spindelfriksioon presse. Rahvakomissariaat ei oldud eriti huvitaud nii võimeka töökeskkonna äraandmisest „kasutu“ ehistöö valmistamiseks. Eesti NSV Kunstidevalitsuse korduvate nõudmiste ja põhjendamiste peale anti töökoda siiski üle vastloodud Tarbekunsti Keskuse käsutusse. ENSV Kunstidevalitsuse juhataja Johannes Semperi kirjast Eesti NSV Ministrite Nõukogule novembris 1944, selgub, et töökoja ruume oli vaja muuhulgas ka kunstilise ettevalmistusega kullassepatööliste (sh filigranistide) kutsealaseks rakendamiseks¹²⁸. Raske on tuvastada, kellest täpsemalt Johannes Semper

¹²⁴ TLA.R.144.1.47 | 214

¹²⁵ Tamm, Ellen 2017

¹²⁶ TLA.R.144 .1.1

¹²⁷ Lobjakas, Kai 2014: lk 108

¹²⁸ RA.ERA.R.1205.2.112 | 88

kirjas rääkis. Oluline on filigraani ja filigranistide märkimine – olemas oli tugev, oskustega koolkond Eesti filigraani valmistajaid. Tarbekunsti Keskuse metallehistöö ateljeest pidi saama kunstilise metallitöö teostamiseks baas, kuna hoones olid selleks vajalikud tööriistad ja taristu¹²⁹. Peatselt sai selgeks, et Kunstitoodete Kombinaat on ka äriliselt õnnestunud ettevõtmine¹³⁰. See võimaldas ettevõttel hankida tööriistu ja materjale, millest oli alaliselt puudus. Puudustest annab märku soetamist vajavate esemete nimekirjad 1945. aastast ja ka hilisematest ajast. Need nimekirjad on lehekülgede pikkused ja koosnevad sadadest artiklitest. Näiteks on 1945. aastal küsitud riigilt 20 kg kulda ja 1000 kg hõbedat. Vajadus oli terase, erinevate abrasiivide ja tööks vajalike kemikaalide järele¹³¹.

Ateljees säilitati väikeste tiraažidega toodete valmistamise unikaalsus. Metallehistöö ateljees ulatus tiraaž 25–50 esemeni. Palju tööd tehti käsitsi. Hinnapoliitika oli tarbija suhtes soodne ja inimesed hindasid toodangut kõrgelt¹³². Defitsiidi maailmas kujunes Kunstitoodete Kombinaadi toodangust ihaldatud, raskustega hangitav kaup. Kombinaat suunas tollaegset esteetilist maitset oluliselt. Selgepiiriline lahkumine kombinaadi tööde ja kunstnike unikaalteoste vahel tekkis 1960. aastate alguses. Varasemalt oli kombinaadi toodang esindatud tarbekunsti näitustel 1940.–1950. aastatel kõrvuti kunstnike loominguga (Pilt 8).



Pilt 8. Kunstitoodete Kombinaadi toodang 1952. aasta tarbekunsti näitusel Kunstihoones

Foto: RA. EFA.204.0.4871

¹²⁹ RA.ERA.R.1205.2.112 1 18

¹³⁰ Lobjakas, Kai 2014: lk 13

¹³¹ RA.ERA.R.1205.2.112 1 86

¹³² Lobjakas, Kai 2014: lk 13

Nii mõnigi kord valmistati kunstniku unikaalehe kas osaliselt või täielikult metallehistööde ateljees. Näitustele väljapandud tööd annavad hea ettekujutuse sellest, mida kombinaadi metallehistööde ateljees valmistati. Rahvusarhiivi kaustad ERA.R.1954.2.44 ja ERA.R.1954.2.45 puudutavad 1952. aasta kunstinäituse materjale, milles kajastatakse ainult näitusele esitatud esemete loetelusid. Kuid ka seda informatsiooni tuleb kõrgelt hinnata: dokumendid kinnitavad, et filigraani oli näitustele esitatud palju. Näituse nimekirjas on kokku 77 ehte märkega „filigraan“¹³³. Neist 37 on pärit Kunsttööstuste Kombinaadi metallehistööde ateljeest. Näitusel osalenud autorite seas on ka metallehistöö ateljee töötajaid. Näitusele Erna Jehe filigraanehet sõlg ja käevõru¹³⁴. Kõige rohkem oli näitusel Kunsttööstuste Kombinaadi kunstniku Helge Pihelga filigraantöid: kokku 18¹³⁵. Väärrib märkimist, et nimekirjades on ära toodud ka teostajate nimed. Helge Pihelga tööd on kõik metallehistööde ateljees töötavate meistrite tehtud. Nende meistrite nimetamine näituste kontekstis on samuti osa nende mainest. Nende meistrite nimetamine näituse kontekstis on tunnustus nende mainele ja võimaluse käsitleda kombinaadi toodangut kunstkäsitööna. Veel aastaid hiljem räägiti nende naiste erakordsetest filigraani tegemise oskusest¹³⁶. Käsitöömeistrite osa ehte valmistamisel peetakse oluliseks – siin väljendub filigraani kui kunstikäsitöö olemus. Kombinatsioon kunstniku loodud esteetikast ja kõrgel tasemel teostaja tehnilistest oskustest andsid Eesti filigraanile eriomase vormi: tiheda musteriga, reljeefne, sümmeetriline, valgeks peitsitud või tumedaks oksüdeeritud pinnaga ehe.

Toodangu kujundamisel oli kõige aluseks kunstniku kavand. Plaanimajanduslikule riigile kohaselt pidi kavand läbima bürokraatia kadalipu enne, kui selle järgi valmis toodang. Esimeseks etapiks oli kunstinõukogu, kus toimus valik esitatud kavandite seast. Seejärel valmistati kunstnik ise või tegi ateljees töötava meister mudeli. Pärast seda arvutati välja eseme normikohane kaal, valmistamiseks vajalikud materjalid, lubatud materjali kadu ja tiraaž¹³⁷. Alles siis läks ese tootmisesse.

Kunsttööstuste Kombinaadi filigraanehete tootevaliku ulatus saab selgeks Eesti muuseumites säilitatavate esemete põhjal. Kahjuks pole muuseumitesse jõudnud kogu toodang. Nii ei ole võimalik leida näiteid Ede Kurreli või Helge Pihelga kujundatud filigraankaelakeedest. Küll aga on neist säilinud fotod (Pildid 9, 10). Terviklikuma pildi

¹³³ RA.ERA.R.1954.2.45 | 199

¹³⁴ RA.ERA.R.1954.2.44 | 34

¹³⁵ RA.ERA.R.1954.2.44 | 45-46

¹³⁶ Vinn, Raili 2020

¹³⁷ TLA.R.144.1.43

saamiseks tuleb uurida trükis avaldatud materjale ning arhiive. ETDM metallehistööde kogus on säilinud sõrmuseid, kõrvarõngaid, rinnanõelu, käevõrusid, kübaranõelu, ripatseid, nõõpe, pandlaid ja kaelakeesid (Lisa 1).



Pilt 9. Ede Kurreli ehted 1947. aasta Tarbekunsti näitusel *Kaader filmist: RA.EFA.203.524*



Pilt 10. Helge Pihelga ehekomplektid 1952-1953
Foto: Eesti NSV Tarbekunst

2.1 Kunstiteodete Kombinaadi metallehistöö ateljee

Metallehistööde ateljee alustas ajal, mil väärismetallidest iluasjad ja ehted ei olnud Eesti ja Nõukogude Liidu soositud. Esiolgu tegeldi peamiselt väärismetallist esemete ümbertöötlemise või muutmisega – näiteks eemaldati söögiriistadelt Eesti Vabariigi sümbolika¹³⁸. Peatselt alustati ka oma toodanguga. Üpris ruttu kujunesid välja ateljee tootekategooriad. Oluliseks jäi kõrgel tasemel käsitöö ja väikeseeriaste tootmine. Ajastule omaselt pöörati suurt rõhku õõnesvormidele ja märkidele. 1940. aastate lõpus hakkas ehtetoodang jõudsalt kasvama. 1950. aastate keskel sai sellest kaubaartikkel ja isegi ekspordi allikas.

Kunstiteodete Kombinaadi metallehistööde ateljee rajati Joseph Kopfi osühistu töökoja baasil. See tähendab hoonet Pika ja Hobusepea tänavate nurgal koos töökodadega ning oma aja kohta moodsa sisseseadega. Koos ülevõetud töökodadega tulid kaasa ka meistreid, mõned neist olid alustanud kullassepatööga juba 1920. aastate lõpul. Vabariigi perioodil oli Kopfi töökoda üks esinduslikumaid juveliirtöökodasid riigis. Siin valmisid nii

¹³⁸ Lobjakas, Kai 2014: 109

riiklikud ordenid, saatkondadele lauahõbe kuid ka kallitest materjalidest unikaalehted. Töökoja tasemest pildi saamiseks tasub vaid vaadata 2004. aasta ilmunud Kaalu Kirme ja Anu Mäni koostatud raamatut „Eesti kullassepakunsti suurkuju Joseph Kopfi“¹³⁹.

1945. aastal alustanud ENSV Tarbekunsti Keskuse metallehistööde ateljee jagati eri osakondadeks. Eristumine toimus nii tehnoloogia kui ka materjalide põhisel. Selline põhimõte oli töökojas olnud juba Eesti Vabariigi perioodil, nüüd lisandus mõni uus tehnoloogia ja mõni alad said suurema kaalu üldises pildis. Uuest tehnoloogiast tuleb mainida galvanoplastikat ja filigraani arendamist. Kui palju filigraani üldse sõjaeelsel aja Kopfi töökojas oli valmsitatud, jääb selgusetuks. Seega võis tegemist olla uue tehnoloogiaga töökojas. Mis omakorda tõstatab rea küsimusi: kust tulid filigraani valmsitanud meistrid ja milliseid töövahendeid nad kasutasid. 1945. aasta 17. veebruari aruandes märgitakse, et töökoda „Metall Produkt“ on võimeline tegelema kunstipäraste kullasepatoodete valmistamisega, graveerimisega, vääriskivi-, emailimis- ja filigraanitöödega. Töökoda juhatas Jaan Uusna ja töökojas on 21 töelist. Dokumendist selgub veel, et sõja ajal on töökojas tegeletud tööde valmistamisega tellijate materjalist¹⁴⁰.

Metallehistöö ateljee töökorralduse kohta on võimalik hilisemate dokumentide ja mälestuste põhjal järeldusi teha. 1940. aastate dokumentatsioon on säilinud fragmentaarselt. 1950. aastest on olemas rohkem dokumente ja erinevatele revisjoni- ning normeerimis- ja kalkuleerimislehtede põhjal saab ülevaate ateljee tööjaotusest. Võib arvata, et juba Eesti Vabariigi ajal oli Kopfi juveliirtöökojas olnud range kord väärsmaterjalide käitlemisel. Uus aeg tõi kaasa bürokraatliku kontrolli suurenemise. Väärismetallidega seonduv oli allutatud otseselt NSV Liidu Rahanduse Ministeeriumile. Keskvalitsusele alluvad tööstusharud olid eriti rangelt kontrollitud ja arvatud riigi tähtsate majandusalade hulka. Sellest lähtuvalt on Kunstitoodete Kombinaadi kullasepatöökojad allutatud NSVL Rahanduse Ministeeriumi Tallinna Proovivalve Inspektorile¹⁴¹. Säilinud revideerimise dokumendid näitavad, millega töökodades on tegeleti. Üldiselt kehtib arusaam, et kullaga hakati tööd tegema alles 1960. aastate lõpust, on siiski vähesel määral valmistatud ehteid tellija kullast ka 1940. aastatel. Päris suures mahus kasutati kulda ka toodete kuldamisele. Töökoja toimimist pidi jätkuvalt kohandama NSV Liidu üldistele nõuetele vastavaks nagu järeldub 1953. aasta direktiivist,

¹³⁹ Kirme, Kaalu; Mänd, Anu 2004

¹⁴⁰ RA.ERA.R.1205.2.112 | 60

¹⁴¹ TLA.R.144.1.13 | 18

kus rõhutatakse, et töö peab olema organiseeritud vastavalt NSVL Rahandusministeeriumi instruksioonile nr 850, 23. maist 1952. aastast¹⁴².

Päris esimestest katsetustest filigraaniga on raske mingit pilti saada. 1944. aasta seletuskirjas sellest, milleks Tarbekunsti Keskus töökodasid hakkab rakendama märgitakse, et „Metallprodukt“ on ennekõike mõeldud filigraani ja muude kullassepatööde valmistamiseks¹⁴³. 1947. aastal valmistati ateljees juba filigraani tarbekunstinäituse jaoks. Sellest annab tunnistust Tallinnas toimunud tarbekunsti näitus, mille kataloogis on mainitud metallehistööde ateljee hõbeehistööde all ka filigraani¹⁴⁴. Kataloog ei anna täpsemalt teada, milliseid esemeid esitleti. Teadmata jääb ka esitatud esemete kujunduse autor. Kas selleks oli selleks Ede Kurrel või mõni töökoja meistritest, jääb spekulatiivseks arutluseks.

Filigraani valmistajatest saab parema ülevaate alles 1950. aastate alguses. Sellest ajast on säilinud inventeerimise protokollid, kus tuuakse ära töötajate nimekiri ja nende tegevusealad ateljees. 1953. aasta 5. mai inventuuris on kirjas üheksa filigraani valmistajat ja 24 muude kullassepa tööga seotud töölist¹⁴⁵. Hilisemate sarnaste nimekirjade võrdlemisel saab väita, et ateljee kaader oli stabiilne ja ka filigraafidena tuuakse esile samad nimed. Mõnel üksikul erandjuhul on neile üheksale naisele lisandunud mõned mehed, kes on arvatavasti kaasatud suure töökoormuse tõttu. Näiteks 1956. aastal, kui valmistuti Eesti Kunsti- ja Kirjanduse Dekaadiks Moskvas.

1950. aastatel valmistasid filigraani Erna Jehe, Aida Lippin, Erika Karma, Armilde Rimmel, Ksenja Tellik, Emilda Trepp, Eha Stšukina, Astrid Valtin ja Tamara Völman¹⁴⁶. Peale Emilda Trepi, kes oli filigraani õppinud juba Eesti Vabariigi ajal ja lõpetanud Riikliku Kunstiinstituudi metallikunsti eriala 1950. aastal, on teiste meistrite tausta raske tuvastada. Nappide säilinud andmete põhjal ei ole võimalik öelda, kas nad olid õppinud Riigi Kunsttööstuskoolis või läbinud filigraani kursused Ede Kurreli juures Linda Ormessoni Moe ja Trabekunsti Eraõppetöökojas. Just nende meistrite oskustele rajanes Kunstitoodete Kombinaadi filigraanitöö hea maine. Dokumendid ütlevad nende töö kohta vähe. Võib järeldada, et 1950. aastatel on filigraani kõrgelt hinnatud, sest Astrid Valtini ja Erika Karma kategooriata 4,39 rubla on üks kõrgemaid ja palk üle tuhande rubla kuus oli märkimisväärne¹⁴⁷.

¹⁴² TLA.R.144.1.47 | 214

¹⁴³ RA.ERA.R.1205.2.112 | 92

¹⁴⁴ Tarbekunsti näitus, 1947: 17

¹⁴⁵ TLA.R.144.1.47 | 342

¹⁴⁶ TLA.R.144.1.47 | 342

¹⁴⁷ TLA.R.144.1.47 | 32

Nõukogude perioodil toimus lõplik väljaõpe kohapeal. Kategooria omandati töökojas vastavalt väljaõppele ja eksami sooritamisele. Raili Vinn on meenutanud kuidas väljaõppe toimus erinevates töökodades ja lõpuks tuli kvalifikatsioon omandada meistri karmi pilgu all. 1960. aastate alguses tegid filigraani naised, keda võis töökojas olla umbes 10–12¹⁴⁸. Ka ERKI lõpetajad pidid meistri juures enda kvalifikatsiooni tõstma. Alustati kolmandast kategooriast ja vastavalt võimalustele sai tõusta kuni kuuenda kategooriani. Kullassepa tehnikate õpetajatena tegutsesid juba Eesti Vabariigi ajal alustanud meistrid Johannes Fuks, Jaan Uusna ja Endel Sulg. Võib arvata, et filigraani õpiti kogenud filigranisti käe all. Nõuded töö kvaliteedile ja materjali kulule olid väga ranged. Seda tõendavad ka inventeerimise aruanded, kus rõhutatakse, et materjali töötlemisel peab suutma kaoprotsenti vähendada alla kümne¹⁴⁹.

Paljuski on filigraani valmistamise tehnoloogilised muutused metallehistöö ateljees seotud ajastu kasinuse ja Nõukogude Liidu normeeriva plaanimajandusega. Revideerimise aruannetest jookseb korduvalt läbi vajadus normeerida tootmist ja väärismetallide kasutamist¹⁵⁰. Pool- või vääriskivide kasutamine oli aastatel 1945 –1959 jooksul raskendatud. Kui ERKI puhul näeme, et Ede Kurrel kasutas näidistena enda kogutud kive, siis Kunstitoodete Kombinaati varustati vähesel määral Kunstifondi süsteemi kaudu. Veel 1970. aastatel märkisid intervjuudes Endel Sulg¹⁵¹ ja Juta Vahtramäe¹⁵², et vääriskivide saamine oli raske, kuna Nõukogude Liidu plaanimajanduse jaoks olid meie tootmises kasutatavad normid liiga väiksed. Mistõttu olid vääriskivide partiid mittestandardised, koosnesid enamasti sünteetilisest või väheväärtuslikest poolvääriskividest ning mineraalidest, mida Nõukogude Liidus kaevandati ja töödeldi.

Peab ära märkima ka mõningate ehtedetailide muutumist ajas. Kuigi tootmine põhines käsitööl hakati aja jooksul aina rohkem kasutama masinatega valmistatud ehtedetaile. Üheks selliseks detailiks oli näiteks prossinõel. Kuni 1955. aastani näeme prossidel toruliigendiga käsitsi valmistatud kinnitusnõelasid (Pilt 11). 1955. aastast alates kohtame aina rohkem masinatega valmistatud nõelakandurit (Pilt 12). Tootmise kiirendamiseks ja efektiivsemaks muutmiseks olid sellised muutused vajalikud.

¹⁴⁸ Vinn, Raili 2020

¹⁴⁹ TLA.R.144.1.47 I 33

¹⁵⁰ TLA.R.144.1.47

¹⁵¹ ERR.RMARH-114222

¹⁵² ERR.RMARH-72218



Pilt 11. Rinnanõel ETDM EKM B 676 1954. aastast Kinnitusnõel toruliigendiga

Foto: Indrek Ikkonen



Pilt 12. Rinnanõel ETDM EKM B 609 1956. aastast, kinnitusnõela kandur on valmistatud masinaga

Foto: Indrek Ikkonen

Plaanimajandusele iseloomulikult on pidevalt jälgitud tootmise suurust ja olulise faktorina välja toodud plaani ületamist. Nii on 1954. aasta 9. juunil käskkirjas nr 186 ära kirjas, et 1953. aastal ületati filigraani toodangu ettenähtud plaani 224,5 ühikuga (protsendiks saadi 112,2%) ning sama aasta jaanuaris ja veebruaris saadi plaani protsendiks vastavalt 151% ja 139,3%¹⁵³. Kuidas selliseid protsente oli võimalik saavutada, kui tööd tuli teha vastavalt päevakäsule ja etteantud materjali normile, jätavad dokumendid selgitamata. Nõukogude tingimustes tuli plaane lihtsalt ületada ja nii planeeriti toodangu kasv juba ette, püüdes leida tasakaalu kasvu ja tootmise vahel. Liiga kiire ja suur toodangu kasv võis tingida riiklikud normid, mida oli raske täita. Vaida Suits meenutas, et tema tööaastate alguses Kunstitoodete Kombinaadi metallehistöö ateljees tuli hoida reservi toodangu kasvuks¹⁵⁴.

Filigraanehte valmistamisest ateljees annavad aimu säilinud tootepassid ja kalkulatsioonilehed (Pilt 13).

KALKULATSIOON Nr. 20			
Määratud		Tööde nimetus, kirjeldus ja mõõdud	
1 tük	2 s o l g P t l e	3 tük	4 tük
		5 tük	6 tük
		7 tük	8 tük
		9 tük	10 tük
		11 tük	12 tük
		13 tük	14 tük
		15 tük	16 tük
		17 tük	18 tük
		19 tük	20 tük
		21 tük	22 tük
		23 tük	24 tük
		25 tük	26 tük
		27 tük	28 tük
		29 tük	30 tük
		31 tük	32 tük
		33 tük	34 tük
		35 tük	36 tük
		37 tük	38 tük
		39 tük	40 tük
		41 tük	42 tük
		43 tük	44 tük
		45 tük	46 tük
		47 tük	48 tük
		49 tük	50 tük
		51 tük	52 tük
		53 tük	54 tük
		55 tük	56 tük
		57 tük	58 tük
		59 tük	60 tük
		61 tük	62 tük
		63 tük	64 tük
		65 tük	66 tük
		67 tük	68 tük
		69 tük	70 tük
		71 tük	72 tük
		73 tük	74 tük
		75 tük	76 tük
		77 tük	78 tük
		79 tük	80 tük
		81 tük	82 tük
		83 tük	84 tük
		85 tük	86 tük
		87 tük	88 tük
		89 tük	90 tük
		91 tük	92 tük
		93 tük	94 tük
		95 tük	96 tük
		97 tük	98 tük
		99 tük	100 tük

Pilt 13. Kunstitoodete Kombinaadi kalkulatsioonileht 1956. aastast TLA.R.144.1.85 Foto: Indrek Ikkonen

¹⁵³ TLA.R.144.1.47 l 185

¹⁵⁴ Suits, Vaida, 2022

Tallinna Linnaarhiivi toimikus TLA.R.144.1.85 on säilinud metallehistööde ateljee filigraan toodete kalkulatsioonid 1956. aastast. Näib, et mida aeg edasi, seda suuremaks on kasvanud bürokraatia, sest 1960. aasta toimikutes on peale tootepassi ära toodud eraldi materjalikulu-, tükitöö normeerimise ja kalkulatsiooni leht. Kahjuks ei ole sellest ajast säilinud filigraanehte kavandeid. Tootepass annab ehtest hea ettekujutuse. Passis on kirjas autor, toote kirjeldus, selle mõõdud ja materjal. Lisatud on lubatud kulunorm ja lõpptulemuse viimistlus. Paljude eksemplaride puhul on näha, et filigraani valmistamine oli käsitöökeskne ja ajamahukas. Nii on märgitud näiteks Õie Küti filigraanprossi¹⁵⁵ juurde, et valge pinna saavutamiseks tuleb toodet korduvalt lõõmutada ja peitsida 10% väävelhappe lahuses. Prossi serv koos kuulidega poleeriti käsitsi (hõõrutakse poleerpulgaga) läikima¹⁵⁶. Kalkulatsioonilehtedele kanti nii materjali kui abimaterjalide täpne kulu. Arvutati välja kunstniku, tööliste ja abitööliste tasu ning pakendamise ja markeerimise kulu. Näiteks on 1956. aasta augustis valmistatud filigraansõlg¹⁵⁷ läinud maksma materjali ja abimaterjalidega kokku 13,27 rubla. Müügi hinnaks on aga kinnitatud 150 rubla. Sõle jaoks on kasutatud 875 prooviga hõbedat 3,37 g ja 656 prooviga joodist 0,17 g, ehtel on kasutatud 9 rubla maksev vääriskivi. Töötasudeks on arvatud 65,86 rubla. Muudeks kuludeks on arvatud 34,86 rubla. Otseseks kasumiks on arvatud 14,07 rubla¹⁵⁸. Lehe pöördel on eraldi ära toodud neli tööetappi koos arvestusliku kuluga. Nii näeme, et sõle valmistamise eest on makstud 50,49 rubla, millest: viimistlemise eest 1,96; kivi fassimise eest 3,29 ja pakendamise-markeerimise eest 0,21 rubla¹⁵⁹.

Need dokumendid tekitavad küsimusi. Kunstitoodete Kombinaadis olid väärismaterjalide proovidele kindlad normid. 1953. aasta 8. juuni käskkirjas nr 266 on märgitud, et hõbetoodete puhul tuleb kasutada joodist 700 prooviga¹⁶⁰. Filigraani puhul kasutati joodist proovidega 656 ja 637. Siin on tegemist filigraani tehnoloogiast tingitud eripäradega. Nii joodis kui ka rübusti valmistati ateljees kohapeal. Filigraani jootmiseks kasutati viilitud joodist. Joodise puru segati rübustiga ja kanti eseme pahemale poolele, seejärel kuumutati leegiga. Filigraanehet püüti kokku joota võimalikult väheste jootmiskordadega. Sõltuvalt ehtest saadi hakkama kuni kolme jootmisega. Ellen Tamm on meenutanud, et filigraani jootevedelik oli konsistentsilt paksem ja kleepuvam. Nii püsis

¹⁵⁵ Kav.574.60

¹⁵⁶ TLA.R.144.1.136

¹⁵⁷ F173-55

¹⁵⁸ TLA.R.144.1.85 l 12-13

¹⁵⁹ *Ibid.*

¹⁶⁰ TLA.R.144.1.47 l 309

joodisega segatud pasta hästi eseme pöördel ja oli lihtsam joota¹⁶¹. Kõrgema prooviga ja seega kõrgema sulamistemperatuuriga joodis tekitas väljakujunenud tehnoloogia puhul probleeme, sest filigraanehte detailid olid õhukesest materjalist. 875 prooviga hõbe on jootmisel temperatuuritundlik ja võib lihtsalt sulama hakata. Samuti tuleb arvestada, et 1950. aastatele kasutati filigraani jootmisel ka gaasileeki ja puhumistoru, mis piirasid ehte massi ja jootmise temperatuuri. Sellest tulenevalt võimaldati filigraani toota materjalidega, mis vastasid tehnoloogia eripärast tulenevatele nõuetele.

2.2 Ehtekunstnike looming Kunstikombinaadi toodangus

Ehtekunstnike loomingut Kunstitoodete Kombinaadi kontekstis vaadeldes saab hea pildi filigraani arengust ja seda eriti 1950. aastate teisel poolel. Filigraanehteid valmistati metallehistöö ateljees 1940. lõpul ja 1950 aastatel palju. Ainuüksi ETDMi kogus on säilinud üles 130. filigraanehte. Kombinaadi metallehistööde ateljees toodeti ühte mudelit 25 kuni 200 eksemplari. Dokumentidest on näha, et tooteid muudeti osaliselt ja nii oli võimalik põhimõtteliselt sama toodet toota veel üks seeria. Sellele lisaks on erakogudes siiani liikumas palju ilma märgistuseta kuid ilmselgelt kombinaadis toodetud ehteid (Pilt 14)¹⁶².



Pilt 14. Märgistuseta Kunstitoodete Kombinaadi toodang, 1950. aastate esimene pool, erakogu

Foto: Indrek Ikkonen

Vaadeldaval perioodil kasutas Kunstitoodete Kombinaat enda toodangu kujundamisel kunstnike kavandeid. Kavandeid esitasid kunstnikud aga võisid esitada ka kunstiinstituudi metallehistöö kateedri viimaste kursuste üliõpilased. 1940. aastate teise poole ja 1950.

¹⁶¹ Tamm, Ellen 2017

¹⁶² Lobjakas, Kai 2014: 110

aastate alguse kavandite kohta on paraku raske midagi kindlat öelda. Säilinud materjalid on fragmentaarsed ja terviklikuma ülevaate saamiseks tuleb kombineerida arhiivis asuvaid kirjalikke dokumente, fotosid, filmilõike säilinud ehetega muuseumides ning trükis ilmunud kirjutiste ja ülevaadetega. Üldiselt on teada kuidas toimus töö korraldamine kombinaadis. Kunstitoodete Kombinaat seadis filigraani valmistamisele kindlad normid. Ehte tootmisesse võtmisele eelnes pikk protsess. ETDM-i arhiivis on olemas 1967. aastast ateljee käsiraamat, milles sätestatakse üksikasjalikult töö korraldus. Esmalt tuli kunstnikul esitada kavand kunstinõukogule. Pärast selle läbimist toimus ehte mudeli/(etaloni) ja tööjoonise valmistamine. Järgmiseks arvutas tehnoloog-normeeriija välja materjali kulu ja hinnakalkulatsiooni. Sealt edasi väljastati teostajale materjalid läbi vanemlaohoidja, tema kätte liikus ka valminud ehe tagasi¹⁶³. Kõige üle pidas rangete arvet ateljee vanemraamatupidaja, kelle üle omakorda teostades valvet Eesti NSV Rahandusministeeriumi järelevalve osakond¹⁶⁴. Kõik see pidi tagama tootmise efektiivsuse ja võitlema väärismetallidega hangeldamise vastu.

Kunstitoodete Kombinaadi metallehistöö ateljee sisulist tööd puudutavaid materjale on arhiivis 1940. aastate lõpust säilinud väga vähe. Mahukad ja detailsed tootepassid ja normeerimise lehed on säilinud terviklikult alles 1950. aastate teisest poolest Tallinna Linnaarhiivis. Esimesed tootekataloogid on ilmunud 1952. aastal. Seetõttu tuleb andmete leidmiseks uurida teisi allikaid. Näitused ja teated ajakirjanduses annavad samuti aimu metallehistöö ateljee tegemistest. 1947. aasta juunis - juulis toimunud vabariikliku kunstinäituse arhiivimaterjalidest ei selgu paraku rohkemat kui sama näituse trükitud kataloogist¹⁶⁵. Ära on toodud ainult loetelud esemetest, mida välja pannakse. Märksa informatiivsemad on kroonikakaadrid Nõukogude Eesti nr 6¹⁶⁶. Kaadris näeme Ede Kurreli loomingut. Metallehistöö ateljees valmistatud ehetest paraku ülevaade puudub, kuigi need olid näitusel esitatud.

Ede Kurrelist kujunes üks kombinaadi viljakamaid kunstnikke, kes kujundas tootevalikusse rohkelt ehteid. 1979. aasta intervjuus on kunstnik öelnud, et 1950. aastatel oli filigraan väga kesksel kohal tema loomingus ja kombinaadile sai valmistatud nii kavandeid kui mudeleid (etalone) filigraanehete valmistamiseks¹⁶⁷. ETDM-i kogudes on 36 Ede Kurreli poolt kavandatud filigraanehet, mida dateeritakse vaadeldavasse perioodi. Kõige

¹⁶³ Lobjakas, Kai 2014: 111

¹⁶⁴ RA.ERA.R.1797.1.230

¹⁶⁵ RA.ERA.R.1954.2.13

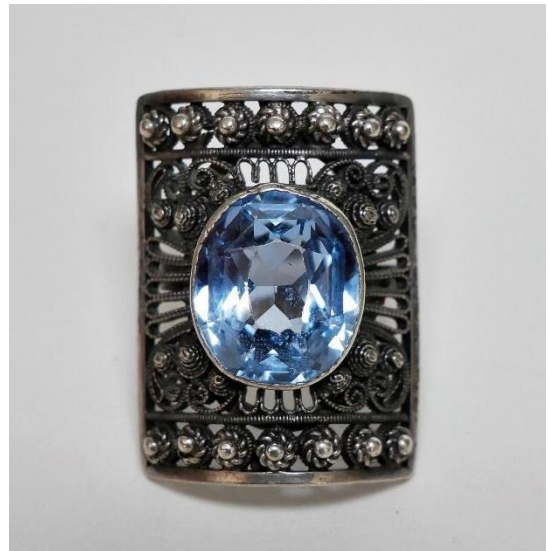
¹⁶⁶ RA.EFA.203.524

¹⁶⁷ ERR.1979-080662-0001

rohkearvulisemalt on esindatud 1953. aasta kümne ehetega. 1953. aasta rinnanõela¹⁶⁸ (Pilt 15) võib pidada ajastu maitse väljendajaks. Ovaalse kujuga rinnanõela moodustavad täidetud rosett, *tulbimotiivid* kahel pool rosetti ning avatud ja suletud spiraalidest täiteornamendid. 1956. aasta on olnud samuti väga viljakas, sellest ajast on muuseumi kogus samuti 10 ehet. 1956. aastast pärinev sõrmus¹⁶⁹ (Pilt 16) on hea näide kunstniku muutuvast käekirjast. Tegemist on väga massiivse poolsilinderkilbiga sõrmusega, kus kesksel kohal on helesinine kivi. Sõrmus moodustab komplekti kõrvarõngaste¹⁷⁰ ja käevõru¹⁷¹. Kujunduses on loobutud filigraantraadi poolt loodud peenest mustrist ja selle loovad keerutraadist ringid ning kuulid. Uuritava perioodi lõpus 1959. aastal valminud sõrmus¹⁷² esindab, oma vormiga aga hoopis teistsugust esteetikat. Kaarjate külgedega riskülik on täidetud filigraan kaarte ja topelt kaksikspiraalidega. Lihtne lakooniline vorm ilma paisutuste ja tiheda ornamendita.



Pilt 15. Ede Kurreli rinnanõel ETDM RKM B 567
1953. aastast Foto: Indrek Ikkonen



Pilt 16. Ede Kurreli sõrmus ETDM RKM D 107
1956. aastast Foto: Indrek Ikkonen

Helge Pihelga lõpetas Eesti NSV Riikliku Kunstiinstituudi 1951. aastal ja suunati Kunstitoodete Kombinaadi metallhistööde ateljee kunstiliseks juhiks. Seda ametit pidas ta kuni 1958. aastani. ETDM-i kogudes on 21 tema kujundatud filigraan ehet. 1951. aastast on toodangusse võetud Helge Pihelga kujundatud rinnanõel¹⁷³ (Pilt 17). Tegemist on etnograafilisetal eeskujudel põhineva ehtega. Pildil 17. näeme filigraansõlge, mis on viiese

¹⁶⁸ ETDM RKM B 567

¹⁶⁹ ETDM RKM D 107

¹⁷⁰ ETDM RKM D 427

¹⁷¹ ETDM RKM D 354

¹⁷² ETDM RKM B 652

¹⁷³ ETDM RKM D 399

jaotusega ja kaunistatud türkiisidega. Ornament on loodud lihtsatest kaksikspiraalidest ja südametest. Ajastu valdava üle ornamenteerimise taustal on tegemist tavatu ja värsket võttega, mis annab isikupärase tulemuse.



Pilt 17. Helge Pihelga rinnanõel ETDM RKM D 399
1951. aastast Foto: Indrek Ikkonen

Klassikalisest preesi kujust lähtuva kuuesilmalise jaotusega segatehnikas valmistatud rinnanõelal¹⁷⁴ on filigraantraadist loodud hõredad elemendid granaat kivide vahel ja ümber. Nelja türkiisiga rinnanõel¹⁷⁵ on kujundatud kasutades rosetti (*karikakraõis*), kaksikspiraale ja suletud spiraale (*lumepall*). Kolmest rinnanõelast seeria on lihtsa, elegantse lahendusega, mis toetub etnograafilistele eeskujudele. 1956. aastal lisandus seeriale südamekujulisest sõlest lähtuv rinnanõel türkiisidega¹⁷⁶. Tema töödes on ajastut arvestades kasutatud palju poolväärisikive. Üheks selliseks näiteks võib pidada 1955. aastal segatehnikas valmistatud kaelakeed¹⁷⁷, käevõru¹⁷⁸, sõrmust¹⁷⁹ ja kõrvarõngaid¹⁸⁰ (Pilt 18).

¹⁷⁴ ETDM RKM D 412

¹⁷⁵ ETDM RKM D 400

¹⁷⁶ ETDM RKM D 69

¹⁷⁷ ETDM B 427 7499 j Ehe

¹⁷⁸ ETDM B 428 7499 j Ehe

¹⁷⁹ ETDM B 429 7499 j Ehe

¹⁸⁰ ETDM B 430 7499 j Ehe



Pilt 18. Helge Pihelga kaelakee ETDM B 427 7499 j Ehe 1955. Foto: ETDM

Granaatide ja pärlitega ehted on loodud segatehnikas, kus filigraan esineb täiteelementidena, peamiselt kaksikspiraalide ja kaartena. Ehted on ajastule omaselt tumedaks oksüdeeritud. Tegemist on piduliku ehtekomplektiga, mida kunstnik kujundas vaadeldaval perioodil mitmeid. Raamatus „Eesti NSV Tarbekunst“ on tahvilil 80 ära toodud Helge Pihelga loodud filigraanehete komplekt punaste kividega. Tegemist on erakordselt piduliku ehtekomplektiga, kuhu kuuluvad massiivne käevõru, kõrvarõngad ja kaelaehe. Kompositsiooni keskmeks on vääriskivid, mille ümber moodustub rosetist ja kaksikspiraalidest kujundus. Helge Pihelga 1959. aasta ehte kujundused räägivad muutunud filigraani käsitlesest. Rinnanõel¹⁸¹ 1959. aastast põhineb filigraantraadist krookele, mis on ümbritsetud siledast kanttraadist raamiga. Hõre, joonel põhinev kujundus näitab filigraani lihtsustumist.

Liidia Elkeni kavandatud filigraan ehteid on ETDMi kogus viiekümnendatest aastatest seitse. Mis koheselt silma paistab on vedruspiraali ehk *kassisaba* elemendi rohke kasutamine. *Kassisaba* kasutamine on vaadeldaval perioodil olnud väga populaarne ja seda võiks pidada üheks uuenduslikuks elemendiks vaadeldaval perioodil Eesti filigraanis. Liidia Elkeni töödest on kogus olemas kaks rinnanõela, sõrmus, kõrvarõngad, käevõru, kübaranõel ja keermestatud traadist valmistatud kolmerealine kaelakee. Iseloomulikuks tööks võiks pidada 1954. aastast pärinevat käevõru¹⁸² (Pilt 19). Käevõru koosneb neljateistkümnest lülist. Rombikujuliste lülide keskel on kuuliga kinnitatud *kassisabad*, kanttraadist serva

¹⁸¹ ETDM EKM B 591

¹⁸² ETDM EKM B 690

külge on joodetud kaksikspiraalid, käevõru on karplukk kinnisega. Tegemist on mõneti ideaalse ehtega Kunsttöodete Kombinaadi toodangus, korduvad lihtsa kujundusega lülid, mis annavad kokku luksusliku tervikehte. Rahvuslikust temaatikast paistab silma preesile põhinev rinnanõel 1952. aastast¹⁸³. Kompositsioon põhineb siksakil ehte keskel ning selle ümber asuvatest vahelduvatest *tulbi*- ja *kassisaba* elementidest.



Pilt 19. Liidia Elken, käevõru ETDM EKM B 690 1954. Foto: Indrek Ikkonen

Leida Palu kujundustest on ETDMi kogus kümme ehet. Käeketi¹⁸⁴ (Pilt 20) kujunduses on ta leidnud inspiratsiooni rõhkude motiivist. Suure keskse kiviga ripats 1954. aastast¹⁸⁵ on lahendatud *tulbi* elementidega. Oksüdeeritud ripatsi puhul võib arvata, et kujunduses on lähtutud preesi motiivist. Samast kujundusest on muuseumi kogus olemas ka teine variant, mis erineb vaid kivi suuruse poolest (Lisa 1).



Pilt 20. Leida Palu käekett ETDM RKM B 696 1952.

Foto: Indrek Ikkonen

¹⁸³ ETDM EKM B 657

¹⁸⁴ ETDM RKM B 696

¹⁸⁵ ETDM RKM D 428

Ellen Tamme loomingust leiame vaadeldavast perioodist ETDMi kogus kuus filigraanehet. Tema ehteid iseloomustab mustri tihedus ja erinevate elementide kasutamine. 1955. aastast pärinev kaelakakee¹⁸⁶ koosneb viiest filigraandetailist ja ketist. Kasutatud on nii kaksikspiraale, *tulbi*- kui võrguelementi, detailid on kaunistatud kuulidega (Pilt 21). Tema loomingus leiame loomulikult ka preesi motiivi¹⁸⁷. Kuuese jaotusega ehe koosneb suletud spiraalidest (*lumepallid*) ja võrgumotiivist.



Pilt 21. Ellen Tamm kaelakee ETDM EKM B 718
1955. Foto: Indrek Ikkonen

Õie Küti loomingust on muuseumis olemas kümme näidist. Eriti puhta ja ilusa näitena paistab silma ripats 1955. aastast¹⁸⁸ (Pilt 22). Ovaalse üldkujuga ripats on täidetud kaksikspiraalide, suletud spiraalide, roseti ja aasadega. Teostus paistab silma erakordse puhtuse ja korrektsusega. Samast aastast pärinev käevõru¹⁸⁹ on hea näide korduvate elementide kasutamisest Kunstiteodete Kombinaadi toodangus. Kaksteist plaati on loodud neljast kaksikspiraalist, neljast kuulidega öösist, servas asuvatest kinnitusöösist ja viiest kesksest kuulist (Pilt 23). Selline kujundus võimaldas lihtsalt ja kiiresti toota arvestatavahulga ehteid. Õie Küti looming lihtsustus vormis 1950. aastate lõpus. Selliseks näiteks on luupärlitega kaelakee¹⁹⁰. Filigraanist on jäänud keermestatud traadist öösid ning kastikud luupärlite ümber.

¹⁸⁶ ETDM EKM B 718

¹⁸⁷ ETDM EKM B 676

¹⁸⁸ ETDM RKM B 617

¹⁸⁹ ETDM RKM B 693

¹⁹⁰ ETDM RKM B 442



Pilt 22. Õie Kütt ripats ETDM RKM B 617
1955. Foto: Indrek Ikkonen



Pilt 23. Õie Kütt käevõru ETDM RKM B 693 1955.
Foto: Indrek Ikkonen

Emlida Trepp töötas metallehistööde ateljees ja oli hinnatud filigranist. Ta on teostanud rohkelt ehteid Ede Kurrelile, Helge Pihelgale, Salme Raunamile ja paljudele teistele. Tema loomingust on ETDM-i kogus olemas kaheksa näidist. Klassikalise filigraani näiteks on oksüdeeritud hõbedast ripats sinise kiviga 1954. aastast¹⁹¹ (Pilt 24). Keskse kiviga kompositsioon on ümbritsetud siksakiga ning suletud spiraalidest ja kaksikspiraalidest elementidega. Elegantsete näidistena samast aastast on veel kübaranõel¹⁹² ja sõrmus¹⁹³. Kübaranõel koosneb filigraanhelmest ja nõelast. See on hea näide tehnilistest oskustest, kuna ümaraid vorme on filigraantraadist keerukas luua. Sõrmuse puhul paistab silma *kassisaba* elemendid kasutamine – sõrmuse plaadil on keskne ringjas *kassisaba*, seda ümbritsevad neli poolikut *kassisaba* ja nende vahele on paigutatud neli kaksikspiraali. Emilda Trepil 1959. aasta loomingus näeme hoopis jõulisema joonega traadi kasutamist. Käekett¹⁹⁴ ja kaelakee¹⁹⁵ koosnevad ruut elementidest, mis on täidetud teravatipuliste nelik rosettidega. Varasem peen faktuur on asendunud selge geomeetria ja tugeva joonega.

¹⁹¹ ETDM RKM D 386

¹⁹² ETDM RKM D 683

¹⁹³ ETDM RKM D 653

¹⁹⁴ ETDM RKM D 404

¹⁹⁵ ETDM RKM D 407



Pilt 24. Emilda Trepp ripats ETDM RKM D 386
1954. Foto: Indrek Ikkonen

Salme Raunami loomingust on olemas 27 näidist. Tema töodes paistab välja kunstniku lai haare ja see kui palju erinevaid ehte artikleid metallehistööde ateljees valmistati. Kunstniku loomingust leiame ripatseid, rinnanõelu, kõrvarõngaid, sõrmuseid aga ka kaelakee ja vööpandla. Inge Teder on 1972. aastal kirjutanud, et Salme Raunami varajase loomingu filigraan paistab silma teoste pidulikkuse ja elegantsiga ning leiab, et ehted näitavad kunstniku küpsust juba varasel loomeperioodil¹⁹⁶. Salme Raunami loomingus kohtame õnnestunud kompositsioone rahvuslikel teemadel. Sellistena võib vaadata rinnanõelasid 1954.¹⁹⁷(Pilt 25) ja 1955.¹⁹⁸ aastast. 1954. aasta filigraansõlg leidis omal aja väga sooja vastuvõtu kirjanduses kui õnnestunud näide kaasaegsest sõlest¹⁹⁹.



Pilt 25. Salme Raunam filigraansõlg EKM B 476 1954.

Foto: Indrek Ikkonen

¹⁹⁶ Teder, Inge 1972

¹⁹⁷ ETDM EKM B 476

¹⁹⁸ ETDM RKM B 604

¹⁹⁹ Belitser, V, Habicht, T, Moora, A, Moora, H, Rebane, M, Trees, L 1957: 200

Ringil põhinev kompositsioon koosneb rosettidest, kaksikspiraalidest ja *tulbielementidest*, etnograafilise elemendina on kasutatud keerutraati sõle servas. Samas näeme Raunami loomingus mitmeid näiteid klassikalise kantillfiligraani vallast. 1950. aastate keskelt pärinevad rinnanõel²⁰⁰ (Pilt 26) ja sõrmus²⁰¹. Neil on kasutatud paisutatud haaradega *tulbielemente*, suletud- ja avatud spiraale, aasasid ning rosette.



Pilt 26. Salme Raunam rinnanõel ETDM EKM B 597 1953.

Foto: Indrek Ikkonen

Elegantse joonega paistab silma oksüdeeritud sõrmus granaadiga 1954. aastast²⁰². Lihtsa kujundusega sõrmus on kombineeritud neljast rosetist, mis on täidetud kaksikspiraalide ja kuulidega. Veidi kummuva kompositsiooni tipus on keermestatud traadist kastikus rooslihvis granaat. Järgmisest aastast pärineva käevõru koosneb viiest detailist (Pilt 27)²⁰³. Massiivsed krookmotiiviga poolkaared on ühendatud rosetimotiiviga ühelt poolt ja teisel poolel lainelise joonega lukuplaadiga. Ehe on tumedaks oksüdeeritud ja kuulid poleeritud käsitsi. Ka tema loomingus näeme filigraani vormilist muutust 1950. aastate lõpus. Näideteks on kaelakee „Säde“²⁰⁴. Tegemist on juba teise tunnetusega loodud ehetega. Poolkaare külge on kinnitatud viis liikuvat keermestatud traadist valmsitatud teravatipulist tähte. Kolme keskmise tähe südamikuks on mustad kivid. Muutunud aeg ootas nurgelisemat ja jõulisemat käsitlust, kus mustri tihedus ei omanud enam tähtsust.

²⁰⁰ ETDM EKM B 597

²⁰¹ ETDM EKM B 649

²⁰² ETDM EKM D 383

²⁰³ ETDM EKM D 415

²⁰⁴ ETDM EKM D 359



Pilt 27. Salme Raunam käevõru ETDMEKM D 415 1955

Foto: Indrek Ikkonen

Juta Vahtramäe, kellest hiljem sai Kunsttööde Kombinaadi metallehistööde ateljee peakunstnik, tegeles filigraaniga edasi veel ka 1970. aastatel. 1950. aastatest on tema loomingus mitmeid väga pidulikke filigraanehte kompositsioone. Erakordselt uhkena paistab silma tema 1950. aastate keskel valminud käevõru (Pilt 28)²⁰⁵. Viiel käevõru plaadil on granaatidest moodustunud kivide kobarad, neid ümbritsevad kaksikspiraalid, aasad ja suletud spiraalid. Lopsakas baroklik kujundus paistab isegi omas ajas silma just rohke kividega.



Pilt 28. Juta Vahtramäe käevõru ETDM RKM D 875 1955. *Foto: Indrek Ikkonen*

1955. aastast on olemas preesil põhinev rinnanõel²⁰⁶, mille väliserva moodustavad kaheksa rosetti ja kaheksa kaksikspiraali ning ehte on tumedaks oksüdeeritud. Samast aastast on olemas ilusad näited valgest filigraanist. Kaelakee²⁰⁷ (Pilt 29) ja rinnanõela²⁰⁸ kujunduses on kasutatud *kassisaba* elementi. Rinnanõela südameksuks on lopsakas keermetatud traadist

²⁰⁵ ETDM RKM D 875

²⁰⁶ ETDM RKM D 608

²⁰⁷ ETDM RKM B 659

²⁰⁸ ETDM RKM B 586

kassisaba, seda ümbritsevad kaksikspiraalid, aasad ja avatud spiraalid. Tilgakujulise ripatsiga kaelakees on kasutatud kümmet *kassisaba*, üks keskel ja üheksa servas. Äärmiste elementide vahele on paigutatud kaksikspiraalid, keskmist vedruspiraali ümbritseb rosett.



Pilt 29. Juta Vahtramäe kaelakee ETDM RKM B 659 1955.

Foto: Indrek Ikkonen

1950. lõpul muutub ka tema filigraan kujunduselt lihtsamaks. Ometi kohtame siin veel reljeefseid elemente. Näiteks võiks tuua luupärlitega kaelakee²⁰⁹. Topelt kaksikspiraalide vahele on asetatud väikesed suletud spiraalid.

Peale käesolevas peatükis välja toodud kunstnike kujundasid filigraanehteid Kunstitoodete Kombinaadi metallehistööde ateljeele veel Giidi Markus, Edith Riidas, Tiiu Tamman, Vaida Suits ja Lilian Linnaks. Ka nende looming oli oluliseks baasiks metallehistööde ateljee toodangule, kuid muuseumi kogudesse on nende töid jõudnud vähem ning nii on raske välja tuua kunstnike filigraanloomingu käekirjale iseloomulikke jooni.

Kokkuvõttes tuleb märkida, et Eesti NSV Kunstifondi Kunstitoodete Kombinaadi metallehistööde ateljeest kujunes oluline koht Eestile omase filigraani valmistamisel. Metallehistööde ateljeesse koondusid erakordse käsitööndusliku tasemega filigraani valmistavad meistrid ja erialase väljaõppe saanud kunstnikud. Nii loodi baas, kus oli võimalik teostada suurel hulgal kunstnike filigraanehte kavandeid, mis tänu näitustele ja müügisalongidele jõudsid laiema publikuni. Kombinaadi töökorraldusest tulenevalt toimusid Eesti filigraani tehnoloogias teatavad uuendused. Üldiselt säilitati kantill-filigraanile omane elementide reljeefsus, kümnendi jooksul lisandus valgeks peitsitud filigraanile tumedaks oksüdeeritud filigraan. Uuendusena tuleb vaadata alusmaterjali

²⁰⁹ ETDM RKM D 358

läbimõõdu vähendamist. Filigraan traati hakati valmistama 0,85 – 0,80 mm läbimõõduga traadist. Nii hoiti tugevalt reglementeeritud kullassepatöös kokku kallist materjali. Tehnoloogilise eripärana võidi filigraani valmistamisel kasutada kehtestatud reeglite vastaselt madalama prooviga joodist.

Kunstitoodete Kombinaadi metallehistööde ateljee muutis vaadeldaval perioodil filigraani populaarseks ja massiliseks. Kõrgel teostustasemel, ajastu esteetikat järgivad ehted olid kättesaadava hinnaga ning leidsid publiku poolehoidu. Sõjajärgsete aastate kasinus pani inimesed janunema millegi ilusa järele ning filigraan täitis selle eesmärgi.

3 EESTI FILIGRAANI TEHNOLOOGIA 1945–1959

1940.–1950. aastatel on Eesti filigraani valmistamise tehnoloogiaga seotud mõned probleemid. Seepärast käsitlen siin peatükis filigraani tehnikat, elemente, mõisteid ja pöoran tähelepanu muudatustele filigraanesemete kujunduses ja valmistamise viisides. Tehnoloogia paremaks mõistmiseks kirjeldan ajaloolistele eeskujudele põhinevaid tehnoloogilisi katsetusi.

1940.–1950. aastate filigraani Eestis saab käsitleda kantillfiligraani keskselt. Paljud kujunduse ja teostamise põhimõtted järgisid 1930. aastatel väljakujunenud traditsiooni. Kantilltehnoloogia põhialusteks on: keermestatud traadi kasutamine, sümmeetria ja reljeefsed elemendid. Eesti filigraani kontekstis on reljeefsetel elementidel oluline funktsioon, nad on sellele traditsioonile ainuomased. Sellisteks elementideks on näiteks suletud spiraal (lumepall) ja reljeefne avatud spiraal. Eestile omaselt peitsiti ehe lumiselt valgeks ja 1950. aastatel lisandus sellele tumedaks oksüdeeritud pind. Nii ERKI metallehistöö kateeder kui ka Kunstiteodete Kombinaadi metallehistööde ateljee järgis Eesti traditsioonilise filigraani suunda.

Kui 1950. aastate teisel poolel hakati ERKIs otsima värskeimat käsitlust filigraanile ning paljudest tüüpilistest tehnoloogilistest võtetest loobuti ehte kompositsioonide teostamisel, siis Kunstiteodete Kombinaadi töökorraldus säilitas Eesti filigraanile omased töövõtted kauem. Üldiselt loobuti sel ajal üleornamenteeritusest nii ERKIs kui ka kombinaadi metallehistöö ateljees. Oluliseks muutus selgel joonel põhinev kompositsioon, kadusid elementide paisutused ja vormi prevaleeris lihtsus. Kaheks näiteks tehnoloogia kasutamise erinevustest on Salme Raunami 1953. aasta rinnanõel²¹⁰ ja kaelakee²¹¹ 1959. aastast.

Tehnoloogia mõistmiseks ja sellega seotud muudatustest aru saamiseks on vaja läbi viia katsed, et proovida töövõtteid jm tehnika nüansse. Katsete tegemiseks kasutasin tehnoloogiat rekonstrueerivat meetodit. Selle meetodi väljatöötamisel toetusin säilinud filigraanehetele ETDMis, Ellen Tammelt saadud tehnoloogilisele õpetusele ja oma varsemale lõputööle „Eesti filigraani valmistamise tehnoloogiad“²¹². Tegin läbi kogu tööprotsessi alates ehte kujundamisest, tööjooniste tegemisest, materjali valmistamisest kuni ehte monteerimiseni. Autentsete töövõtete ja materjalini jõudmiseks toetusin museaalsete esemete mõõtmisele.

²¹⁰ ETDM EKM B 597

²¹¹ ETDM RKM D 359

²¹² Ikkonen, Indrek 2017

ETDMi kogus on arvestatav hulk Kunsttööde Kombinaadi filigraani ja traatpõime tehnikas ehteid, mida pole varem tehnoloogiliselt uuritud. Ehte mõõtmine aitab lahti seletada selle valmistamise tehnoloogiat ja toomisega seotud eripärasid. Nõukogude-aegne plaanimajandus ja bürokraatia tegi ettekirjutisi ka loomingulistele eesmärkidele.

3.1 Eesti filigraani tehnoloogia muutumine 1950. aastatel

1940. aastate filigraani näiteid on vähe säilinud. Väheste säilinud näidete põhjal võib täheldada, et tehnoloogiliselt kasutati samu võtteid, mis olid välja kujunenud 1930. aastatel. Seda iseloomustab materjali suur reljeefsus, kontrastid erinevate traadi paksuse vahel, joonise jõuline, kohti vaba dünaamika. 1940. aastate iseloomulikeks filigraani näideteks on Ede Kurreli käevõru²¹³ ja rinnanõel²¹⁴.

Tehnoloogiliselt põhines selle aegne filigraan 1 mm traadile, kuid detailidena kasutati ka suurema läbimõõduga traate. Millimeetrine traat keerrestati ja valtsiti – nii saadi erineva paksusega traati raami, ornamendi ja täite valmistamiseks. Juba 1930. aastatel oli välja kujunenud standard, millest lähtuti. Raamitraat oli läbimõõduga 0,6–0,4 mm, ornamendi traat 0,3–0,2 mm ja täitetraat 0,15–0,10 mm. Kujunduse ilmestamiseks võidi kasutada kuni 1,6 mm läbimõõduga traati. Mitte kõik traadid ei olnud valtsitud lapikuks. Selline eri läbimõõdus ja kõrgustega traatide kasutamine lõi mängleva reljeefiga pinna – mitte joon, vaid joonte rütmid olid olulised. Sellist Eesti filigraani käsitlust kasutati ERKI metallehistöö kateedris.

Kui ERKIs oli mõeldav kunstilise unikaalse tulemuse saamiseks kasutada erineva läbimõõduga traate, siis plaanimajanduslik tootmine seda ei võimaldanud. Tootmises taandati kõik ühele algtraadi läbimõõdule. Varasemalt arvati, et ka Kunsttööde kombinaadis kasutati 1 mm läbimõõduga traati, kuid see väide kehtib filigraani kohta, mida valmistati alates 1970. aastatest.

Museaalide mõõdistamise tulemustele tuginedes väidan, et Kunsttööde Kombinaadi metallehistööde ateljee normeeris algmaterjali 0,8 mm läbimõõduga traadile. Siinjuures peab märkima, et traadi läbimõõtu pole vahest võimalik päriselt millimeetrites tuvastada, kuna võib arvata, et ateljees kasutati Eesti Vabariigi ajast pärit traadiraudu, mis võisid olla tollimõõdustikus – seega võis olla traadi algmõõduks 1/32 tolli.

²¹³ ETDM B 409 3509

²¹⁴ ETDM B 410 3510

2021. aasta detsembris mõõtsin ETDMis üle saja eseme, mille tulemused toetavad minu eelnevat väidet. Heaks mõõtmise aluseks on *kassisaba* element. *Kassisaba* ehk vedruspiraal valmistatakse ümartraadist. Kui 1930. aastatel valmistati *kassisaba* 0,3–0,5 mm siledast traadist, siis aastatel 1945–1959 kasutati keermestatud traati jõulisema *kassisaba* vormimiseks. Selle näiteks on Salme Raunami rinnanõel²¹⁵ 1954. aastast (Pilt 30) ja Juta Vahtramäe rinnanõel²¹⁶ 1955. aastast (Pilt 31). Mõlema ehte puhul on kasutatud lopsakat *kassisaba* keskse elemendina. Kummagi rinnanõela keskmes on keermestatud traadi läbimõõt veidi üle 0,7 mm, mis annab võimaluse oletada, et enne keermestamist oli materjal vähemalt ühe kümnendiku võrra suurema läbimõõduga (0,8–0,85 mm). Vahemärkusena võib öelda, et harvadel kordadel kasutati 0,5 mm jämedust keermestatud traati vedruspiraali vormimiseks. Selliseks näiteks on Salme Raunami kübaranõel²¹⁷ 1952. aastast ja Leida Palu kõrvarõngad²¹⁸ 1958. aastast.



Pilt 30. Salme Raunam rinnanõel *kassisabaga*
ETDM RKM B 677 Foto: Indrek Ikkonen



Pilt 31. Juta Vahtramäe rinnanõel *kassisabaga*
ETDM RKM B 586 Foto: Indrek Ikkonen

Kõik teised ehtelemendid valmistamiseks kasutati 0,8 mm jämedust keermestatud traadi. Raamid ja hõredad avatud elemendid painutati 0,6–0,5 mm läbimõõduga valtsitud traadist; väiksemad iseseisvad elemendid 0,3–0,2 mm traadist; *tulbi*, *leegi* ja rosetti täide valmistati 0,1 mm valtsitud traadist.

Miks vahetati 1 mm läbimõõduga traat 0,8 mm traadi vastu? Kunstiteodete Kombinaadi revideerimisaruanded TLA.R.144.1.47 annavad sellel osaliselt vastuse. Tootmisel olid ranged nõuded ja väärtuslikke materjale tuli kasutada maksimaalselt tulemuslikult. Ivet Maria Kõögard meenutas, et kui Kombinaadis hakati kullast ehteid valmistama, eeldati: „et

²¹⁵ ETDM RKM B 677

²¹⁶ ETDM RKM B 586

²¹⁷ ETDM EKM B 665

²¹⁸ ETDM RKM D 553

oleks ilus ja peaaegu mitte millestki [tehtud]²¹⁹. Ka hõbedast filigraanehete puhul oli ootused sarnased. Näib, et sellest tulenevalt ratsionaliseeriti materjali kasutamist ja jõuti lahenduseni, kus materjali kulu vähenes, aga endiselt oli võimalik teha kõiki Eesti filigraanile omased elemendid.

Materjali kulu katsetamiseks valmistasin rea proove ning erinevate mõõtmise tulemusena kujunes Tabel 1. Muutes algmaterjali läbimõõtu väiksemaks on võimalik saada sama kaaluga, kuid erineva pikkusega filigraantraate. Erinevused traadi pikkuste vahel on kohati pea kahekordsed.

Tabel 1. Filigraantraadi läbimõõdud ja nende kaalude erinevused 100 mm pikkustel lõikudel

Valtsitud materjali läbimõõt	1 mm läbimõõduga 100 mm pikkune traat	0,8 mm läbimõõduga 100 mm pikkune traat
Ümartraat	0,81 g	0,43 g
0,5 mm	0,62 g	0,40 g
0,25 mm	0,47 g	0,33 g
0,1 mm	0,31 g	0,19 g

Lisaks viisin läbi rea elementide võrdlusi, mis olid valmistatud 1 mm ja 0,8 mm traadist. Katsetasin nii liht- kui liitelementidega. Valmistasin kaks rinnanõela, kus proovisin, kui palju mõjutab tulemust erineva algmõõduga traadi ja terasraami kasutamine (Pilt 32). Elementides valmistasin kolm kaksikspiraali näidet, suletud spiraali ehk *lumepalli*, kaks rosetti, kaks täidetud südamekujulist elementi, vedruspiraalid ehk *kassisaba*, täidetud *tulbi* elemendid ja kaksikspiraalidest kombineeritud ehtedetailid. Saadud tulemused dokumenteerisin ja analüüsisin ajalooliste ehte kontekstis.



Pilt 32. Terasraami kasutamine, parempoolne rinnanõel on joodetud kasutades terasraami, lõpptulemus on sümmeetrilisem kui ilma raamita rinnanõelal Foto: Indrek Ikkonen

²¹⁹ Kõögard, Ive-Maria 2020

Ajalooliste filigraanehete seast leiab ka suurema läbimõõduga keermestatud traatide kasutamist. 1940.–1950. aastatel kujunes välja tehnoloogiline võte, mida kasutati ERKI metallehistöö kateedri ja Kunstiteodete Kombinaadi metallehistöö ateljees valmistatud ehte juures. Ehtekivi kastikute servaks kasutati keermestatud valtsitud traati. Sellega püüti järele aimata varasemat ratasteraga kastiku serva sakkimist. Selliseid kastikuid kasutas Ede Kurreli oma loomingus, näiteks rinnanõel²²⁰ ja käevõru²²¹ juures. Sama tehnilist võtet on kasutanud ka Helge Pihelga, Ellen Tamm ja Vaida Suits oma loomingus. Sobiliku algmaterjali tuvastamiseks viisin läbi rea katseid. Esmalt valtsisin 0,8 ja 1 mm läbimõõduga traate, et näha kui kõrgeks vastavad traadid tõusevad valtsides. Järeldad, et 0,8 mm materjal on liiga väikse läbimõõduga vajaliku tulemuse saamiseks. 1 mm materjal andis paremaid tulemusi, tõustes pärast valtsimist 1,6 mm kõrguseks. Suur kivi kasutamiseks on vaja suurema läbimõõduga traate. Ede Kurreli massiivse topaasiga sõrmus²²², eeldas kivi kinnitamiseks kõrgemat serva, kui seda on võimalik saavutada 1 mm traadiga. Suurendasin traadi läbimõõtu kuni 1,6 mm ja saavutasin tulemuse, mis kõrguse ja sakkide sammuga sarnanes Ede Kurreli sõrmuse kastiku välimusele. Traat tõusis pärast valtsimist 2,7 mm kõrguseks. Lisan katsetuste tulemused fotol (Pilt 33).



Pilt 33. 1,6 mm traadi valtsimisel saadud tulemused
2,1/2,5/2,7 mm Foto: Indrek Ikkonen

²²⁰ ETDM RKM D 67 10468

²²¹ ETDM RKM D 354 17200

²²² ETDM RKM D 107

Eraldi osana tuleb vaadelda kuulide kasutamist. Võib öelda, et tegemist on nii materjali kui elemendiga. Kuuli muudab materjaliks hõbe, kuid kasutatud kuulid ei olnud ühes suurused ja need moodustasid nagu ka traat, omamoodi suuruste tabeli. Ehtes kasutati kuule läbimõõduga 1 – 2,8 mm. Nende valmistamiseks kujunes välja tehnoloogia, mis võimaldas saada täiuslikke kerakujulisi kuule. Esmalt mõõdeti välja hõbelindist tükid kuulide sulatamiseks. Seejärel asetati tükid teraskarpi lehtpuusöest jahvatatud tolmu sisse. Karpi kuumutati kuni 1000° kraadini C ahjus. Kuule kasutati üksikult või gruppidena ehtel. Sellest tulenevalt võib kuule vaadata ka elementidena. Tiiu Tammani kõrvarõngastel EKM B 706 loovad just 2,8 ja 1 mm kuulid peamise kujundi. Tavaliselt poleeriti kuulid läikima ja sellega tekkis kontrast valge või tumeda ehte pinnaga. Kuulide rohke kasutamisega seoses võib küsida, kas see tulenes vääriskivide raskest kättesaadavusest või soovist anda ehtele väikest, kuid silmatorkavat aktsenti? Tõenäoliselt peitub vastus mõlemas.

Materjali läbimõõduga katsetades märkas, et Kunsttööde Kombineeritud valmistasud ehte teatud mõõdud on standardised. Sellest lähtuval eksperimenteerisin ühe algmõõdulise lõiguga erinevate elementide vormimist. Kasutasin 20 mm pikkust lõiku erinevate spiraalide painutamiseks. Tulemuses on näha, et vastavalt sellele, kuidas spiraali vormida, on võimalik saavutada erinevaid elemente (Pilt 34). Sellist lähenemist tehnoloogiale ja materjalile on võimalik vaadata ühe osana normeeritud tootmisest. Nii sai eelnevalt välja lõigata vajaliku pikkusega traadid ning need siis vastavalt mudelile painutada elementideks. Väidan, et tootmist planeerides lähtuti 10 mm pikkusest lõigust. Katsetuse käigus mõistsin kuivõrd kogenud meistritega oli Kunsttööde Kombineeritud metallehistööde ateljees tegemist. Selleks, et vormida seeria ühesuguseid elemente, mis moodustasid kindlates mõõtudes ehte, on vaja väga head materjali tunnetust ja suurt kogemust. Standardsete elementide loomine näib lihtne, kuid vabakäeliselt painutades pole see kerge ülesanne.



Pilt 34. Kompositsioon koosneb 20 mm pikkustest traadilõikudest

Foto: Indrek Ikkonen

Viimasena toon ära olulise tehnoloogilise aspekti filigraani juures, milleks on jootmise tehnoloogia. 1956. aasta kroonikakaadrid metallehistöö ateljeest ²²³ näitavad filigraani valmistamist ja selle tehnilisi võimalusi. Märkatav erinevus võrreldes tänasega on põleti, mida kasutatakse. Kui tänapäevastel põletitel on jootmiseks vajaliku temperatuuri saavutamiseks gaasi ja hapniku segunemine lahendatud põleti sees, siis kroonikakaadrites paistab, et 1950. aastatel tuli kasutada eraldi olevat puhumistoru (Pilt 35).



Pilt 35. Puhumistoru kasutamine detailide jootmisel Foto: Indrek Ikkonen

Puhumistoru kasutamine on oskusi vajav protseduur. Kõige suurem erinevus puhumistoru ja tänapäevase tehnoloogia kasutamise vahel seisneb selles, et pikalt pole võimalik hoida jootmiseks vajalikku temperatuuri. See sõltub meistri kopsumahust ja oskusest puhuda. Seepärast limiteeriti valmistatavate esemete suurust. Suurem ehe vajab rohkem energiat ja muudab protsessi aeglaseks. Kunstitoodete Kombinaadi ehete mõõdud jäävad 45x45 mm piiridesse. Ka kaelakeed koosnevad nende mõõtudega osadest.

Jootmistehnoloogiaga seoses tuleb vaadelda ka kasutatud joodiseid ja rübusteid. Joodis ja rübusti valmistati ateljees või kateedris kohapeal, vastavalt tehnoloogia eripärale. 1940.–1950. aastate joodised olid võrreldes tänapäevastega madalama hõbeda prooviga ja sisaldasid mürgiseid raskemetalle, peamiselt kaadmiumi. Sellisel joodisel olid miinused, kuid ka plussid. Puudustena tuleb märkida madalat proovi, mis limiteerib jootmiskordade arvu. Madala prooviga joodis imbib hõbedasulamisse ja alandab sellega materjali üldist

²²³ RA.EFA.203.1030

sulamistemperatuuri. Seepärast ei saa sama eset korduvalt üle joota, ilma et kahjustuks materjali pind. Samas on kaadmiumiga joodis plastsem võrreldes tänapäevaste joodistega ja ei rebene materjal painutamisel. See võimaldas luua ümaraid esemeid, nagu krõllid. Näiteks Emilda Trep'i kübaranõel²²⁴ krõlliga 1954. aastast. Joodist kasutati viilitud kujul. Peen viilipuru segati rübustiga ja kanti pintsliga ehte pahemale poolele. Jootmine toimus pärast rübusti kuivamist. Ehet kuumutati pealt – nii tõusis joodis läbi traadi keerdude ja kinnitas need korralikult üksteise külge. Viilitud joodise kasutamise tähtsus tõuseb eriti esile teatavate elementide puhul. Sellisteks on suletudspiraal, täidetud leেকেlement ja *kassisaba*. Nende elementide puhul on võimalik joodise puruga saavutada ühtlane joodise jaotumine elemendi sees ja teiste elementide vahel.

3.2 Eesti filigraani elemendid ja kujundid

1940. aastate lõppu ja 1950. aastaid iseloomustab kantilltehnoloogiast lähtuvalt filigraan. Kantilltehnoloogia mõiste oli küll sellel ajal tundmatu kuid tehnoloogia laialt tuntud. Pikemalt olen sellest tehnoloogiast kirjutanud enda 2015. aasta seminaritöös ja 2017. aastal kaitsitud lõputöös.

1950. aastate lõpus loobuti ehte kujunduses 1930. aastael populaarsetest kujundusvõtetest ja kantillile omased elemendid polnud enam nii aktuaalsed. Olulisemaks muutus filigraani elementide kombineerimine teiste tehnikatega. Varasem mustri tihedus, reljeefsus ja valge lumine pind taandusid ning asemele tuli joontel põhinev kujundus koos oksüdeeritud viimistlusega.

Muuseuminäidete põhjal on võimalik välja tuua enimkasutatud elemendid ja kavandite kujundus alused. Kunstitoodete Kombinaadi toodangut iseloomustavad rida tehnoloogilisi võtteid. Selle kõrval on lahendusi, mis lähtuvad kunstniku individuaalsest käsitlusest. Tehnoloogia eesmärgiks ei ole sell juhul kiirus ja ökonoomsus, vaid kujunduse originaalsus ja ilmekus.

Kasutati palju kaksikspiraali. Ede Kurrel ja Helene Kuma on seda elementi nimetanud *keerundiks*. Kaksikspiraale on kahte tüüpi. Levinum on kaksikspiraal ümarelemendina, mille tipud keerduvad sisse (Pilt 36) ja selline elemendi kasutamine oli kujunenud juba 1930. aastatel. Teise tüübi aluseks on pooleks murtud lõik, mille tipud on painutatud välja (Pilt 37). Tegemist on laialt kasutatud elemendiga, mille kombineerimisel on palju erinevaid

²²⁴ ETDM EKM B 683

tulemusi. Minu kogemused ja magistritööks tehtud katsete tulemused andsid osaliselt vastuse, miks neid elemente nii palju kasutati. Kasutades sama pikkusega lõiku on võimalik kaksikspiraali väga erinevalt kujundada. Vastavalt sellele, kui palju elemendi tippusid spiraalselt keerata, on võimalik luua hoopis teistsuguse kujundusega elemente. Paljude ehete üldmõõdud ja detailide sarnasus annavad alust arvata, et tööjoonist luues püüti arvestada väljakujunenud detailide alusmõõtudega.



Pilt 36. 0,8 ja 1 mm traadist sisse painutatud kaksikspiraalid Foto: Indrek Ikkonen



Pilt 37. 0,8 ja 1 mm traadist välja painutatud kaksikspiraalid Foto: Indrek Ikkonen

Teiseks 1950. aastate Eesti filigraanile omaseks elemendiks kujunes vedruspiraal e *kassisaba*. Selle elemendi kesksust on rõhutanud ka Merike Alber²²⁵. Kui varasemalt oli *kassisaba* valmistatud ümarsiledast peenest traadist läbimõõduga 0,3–0,5 mm, siis nüüd lisandus vedruspiraali valmistamiseks keermestatud traat. Tuleb märkida, et keermestatud traadi läbimõõt mõjutab oluliselt seda millise tulemuseni on võimalik jõuda. Toon ära võrdleva foto, kus spiraali valmistamiseks on kasutatud 0,8 ja 1 mm läbimõõduga kuid sama pikkusega traati, tulemused on nähtavalt erinevad (Pilt 38).



Pilt 38. Vedruspiraal ehk *kassisaba* 1 ja 0,8 mm traadist Foto: Indrek Ikkonen

²²⁵ Alber, Merike 2014: 115

Siledast traadist vedruspiraali kasutati laialt. Varasemalt oli *kassisaba* vormitud rosetiks, mida kinnitas keskel asuv kuul. Ede Kurreli rinnanõel²²⁶ 1953. aastast kasutab vedruspiraali keskmiste elementide raamina. Samas kasutati *kassisaba* edasi ka rosettidenä. Näiteks on Vaida Suitsu käevõru 1954. aastast, kus vedruspiraalidest moodustub neli ketti koos lukuplaadiga (Pilt 39). Vaida Suits on meenutanud, et *kassisaba* elementi õpetas talle Ede Kurrel õpingute ajal ja see oli siis ehtelemendina väga hinnatud²²⁷.



Pilt 39. Vaida Suits, käevõru 1954. Foto: A-Galerii

Rohkelt on kasutatud rosetti ehk *karikakra* elementi. Sellest on kujundatud paljudes ehtes keskne element. Samas on rosetti väikeste elementidena näha ehte välisservas. Rosett võib olla sõrmuse, ripatsi, rinnanõela keskmes, kuid see võib ümbritseda kilpi või kivi (Pilt 40)²²⁸. Vaid harvadel kordadel esineb täidetud rosett. Näiteks Ede Kurreli rinnanõel²²⁹ 1953. aastast. Hoopis tihedamini tuleb ette rosettide kimpe, mida on grupeeritud kolme- või neljakaupa.



Pilt 40. Ede Kurrel, kübaranõel ETDM RKM B 403 Foto: Indrek Ikkonen

²²⁶ ETDM RKM B 921

²²⁷ Suits, Vaida 2022

²²⁸ ETDM RKM B 403

²²⁹ ETDM EKM B 567

Rahvuslikule pärandile toetuv *tulbi* element, mida Helene Kuma nimetab *kellukaks*, leiab kasutamist peamiselt täidetud haaradega, kuid mõnel juhul on elemendist kasutatud ainult raam. Selliseks näiteks on Ede Kurreli rinnanõel²³⁰ 1955. aastast. Tavaliselt on motiivi haarad täidetud avatud spiraaliga, mis on paisutatud reljeefseks. *Tulbi* motiivi haarde vahele on asetatud aasade kimbud, kaksikspiraalid, suletud spiraalid või võrkmotiiv. Võrdlevate katsete tulemusena väidan, et 0,8 mm traat, mis on valtsitud 0,1 mm paksuseks lindiks, võimaldab täita mõõtmelt väikeseid avasid ja luua väga tihedat täitespiraali (Pilt 41). See on tingitud materjali väiksemast massist. Kuid siin on ka üks puudus. Peenema materjali valtsimisel ei kasva lindi kõrgus nii palju kui 1 mm traadi valtsimisel. Sellest tingitult ei pruugi paisutused elementides olla nii reljeefsed.



Pilt 41. *Tulbimotiivid* on vormitud 0,8 ja 1 mm valtsitud traadist Foto: *Indrek Ikkonen*

Suletud spiraali ehk *lumepalli* elemendi kasutamine täiteelemendina on samuti levinud. *Lumepallidest* moodustatakse rosette, täite- või keskelemente. Rosetid on Liidia Elkeni kübaranõelal²³¹, Ellen Tamme kõrvarõngastel²³² ja rinnanõelal²³³. Giidi Markuse rinnanõelal²³⁴ esineb keskse elemendina suletud spiraali, nagu ka Salme Raunami sõrmusel²³⁵. Täiteelemendina on suletud spiraali kasutatud eriti rohkelt. Näiteks Helge Pihelga rinnanõelal²³⁶ või Õie Küti ripatsil²³⁷. Kunstitoodete Kombinaadi toodetel oli suletud spiraal alati rangelt ümaraks vormitud, varasematel aastatel pintsettide kasutamisele

²³⁰ ETDM RKM B 678

²³¹ ETDM EKM B 664

²³² ETDM EKM D 418

²³³ ETDM EKM B 676

²³⁴ ETDM RKM B 588

²³⁵ ETDM EKM B 649

²³⁶ ETDM EKM D 381

²³⁷ ETDM EKM B 617

iseloomulik ovaalsus kadus. Suletud spiraal vormiti ümaraks terasraamis näpitsatega või suruti raamtraadi sisse (Pilt 42).



Pilt 42. Ümaraks vormitud suletud spiraal öösisga Foto: Indrek Ikkonen

Leekmotiivina võib vaadata läätse või tilgakujulist elementi, mis enamasti on täidetud avatud spiraaliga, kus juures spiraali keerdudest moodustuvad avade read. Leekmotiivi täide on paisutatud reljeefseks, kujundi keskpunkt tõuseb kõrgemale järgnevatest keerdudest. Näiteks Edith Riidase rinnanõel²³⁸ 1958. aastast. Siin on ovaalse rinnanõela kompositsioon ülesehitatud leekmotiividest moodustuvatele lipsukestele, keskpunktideks kuulid. Leekmotiivil põhinev kujundus on Helge Pihelga käevõrul²³⁹ 1959. aastast, kus neist moodustuvad neliksiirikud ruutudes (Pilt 43).



Pilt 43. Helge Pihelga käevõru ETDM RKM B 695

Foto: Indrek Ikkonen

Krookmotiivi on kasutatud ehte kompositsiooni ääristusena. Näiteks Ede Kurreli rinnanõelad, millest üks on 1953.²⁴⁰ ja teine 1955.²⁴¹ aastast (Pilt 44). Krookelement, mis kujutab lainelist filigraantraadist linti, on paigutatud serva kahe raamtraadist ovaali vahele. Helge Pihelga on kasutanud krookelementi rinnanõelte ja kõrvarõngaste kujunduses 1950. aastate lõpus. Sellele ajale omaselt on kujundus lihtsustunud ja taandub joonele. 1959. aasta rinnanõelal²⁴² on ümardatud otstega ristkülikut, mille ornamendi moodustavad kaks

²³⁸ ETDM EKM B 610

²³⁹ ETDM RKM B 695

²⁴⁰ ETDM RKM D 67 10468

²⁴¹ ETDM RKM D 382

²⁴² ETDM EKM B 592

spiraalidega algavat ja lõppevat krookelementi. Sama mõtte variatsiooniks on pross²⁴³, kus spiraalotstega krookelemendid asetsevad kolmekordselt üksteise kohal. Samasugust elementi on kunstnik kasutanud ka kõrvarõngaste²⁴⁴ kujunduses. Salme Raunami loominguga näidet krookelemendi kasutamisest on pannal²⁴⁵, kus krookelement moodustab välisraami ja käevõru²⁴⁶ 1955. aastast. Kokku viiest osast koosnev ehe on kaunistatud lukuplaadi ja ühendusrosetiga. Käevõru kaared moodustuvad krookelementidega täidetud ristkülikutest. Kujundus on kaunistatud seitsme granaadi ja rohkete kuulidega.



Pilt 44. Ede Kurrel rinnanõel krookmotiiviga ETDM RKM D 382

Foto: Indrek Ikkonen

Filigraani kujunduses võib tinglikult vaadelda kolme arenguperioodi. Esimesel perioodil 1944.–1949. aastani jätkus Eesti Vabariigi ajal kujunenud traditsioon. Teisele perioodile (1949.–1955. aastani) on omane stalinistlik üleornamenteeritus, rahvuslikku lillornamenti takerdumine. Kolmas periood (1955.–1959. aastani) tõi uued suunad. Filigraan muutub segatehnika osaks.

Esimese perioodi näiteks on Ede Kurreli käevõru²⁴⁷ 1945. aastast. Lopsaka vormiga sümmeetriast lähtuv, kuid mitte täiesti sellele allutatud kujundusega. Ehtel on stiliseeritud taimornament. Kasutatud on täidetud rosette, *tulbimotiivi*, aasasid, lehti, vääte ja *lumepalle*. Käevõru koosneb kolmest osast, mis on omavahel ühendatud liigendite ja karplukuga. Keskmine plaat on paisutatud kumeraks, külgmised osad on ristküliku kujulised. Filigraanornament toetub kanttraadist alusraamile. Ornament on kujundatud erineva läbimõõduga keermestatud traate (0,9 mm–1,3mm) kasutades. Valtsitud traatide läbimõõt

²⁴³ ETDM RKM B 591

²⁴⁴ AM 24922 K 8406

²⁴⁵ ETDM EKM B 596

²⁴⁶ ETDM EKM D 415

²⁴⁷ ETDM B 409 3509 j Ehe

jääb 0,8 mm ja 0,2 mm vahele. Sellise materjali valikuga on loodud mänglev, dünaamiline ja reljeefne ornament.

Teist, stalinismi perioodi, iseloomustab ovaalsete ja venitatud rööpkülükute kasutamine. Keskseks ehtetüübiks saab rinnanõel. Produksiooni jaoks kasutatakse terasvormi ja standardseid elementide mõõte. Ehte motiivid on laenatud nii vöö- kui lillkirjast. Endiselt on aktiivne kunstnik Ede Kurrel. 1950. aastate alguses lisanduvad tema õpilased Emilda Trepp, Helge Pihelga, Salme Raunam. Tähtteostena võib esile tuua Ede Kurreli kujundatud filigraanrinnanõela 1953. aastast²⁴⁸.

Kolmanda perioodi märksõnaks on „kombineeritus“. Ehtevorm muutub rangemaks, üleornamenteerimist jääb vähemaks. Nii nagu arhitektuuris leiti, et selline ornamendiga kuhjamine pigem häirib hoonete funktsiooni ja raiskab riigi raha²⁴⁹, leiti ka tarbekunstis, et vormirangus on kaasajale sobivam lahendus. Oluliseks muutub joonel põhinev kompositsioon. Siin on kesksel kohal uue põlvkonna kunstnikud Juta Vahtramäe, Lilian Linnaks, Õie Kütt ja Emilda Trepp. Stiili näideteks on Juta Vahtramäe rinnanõel²⁵⁰, Lilian Linnaksi kaelakee²⁵¹, Õie Küti kaelakee²⁵² ja Emilda Treppi käevõru²⁵³.

Kokkuvõtteks võib öelda, et aastatel 1945–1959 toimusid filigraani tehnoloogias muutused. Tehnoloogiliselt toetuti paljuski 1930. aastatel välja kujunenud kantillfiligraani traditsioonidele, kuid ajastu oludest tulenevalt mindi 1 mm alustraadilt üle 0,8 mm traadile. Selline kokkuhoiust tingitud võte tõi kaasa filigraani kujunduse tihenemise ja väiksemõõdulised elemendid. Elementidest hakati rohkem kasutama vedruspiraali ehk *kassisaba*. Paljude kujundite vormimisel lähtuti standardiseeritud lõigu mõõtmetest. 1950. aastate teisel poolel loobuti kujunduses selgelt rahvuslikest eeskujudest ning filigraani kompositsioon hakkas põhinema peamiselt joonele. Vähem kasutati reljeefseid täidetud elemente. Võib öelda, et tehnoloogia lihtsustus koos vormiga.

²⁴⁸ ETDM RKM B 567

²⁴⁹ Sirp ja Vasar 11. XI 1955

²⁵⁰ ETDM RKM D 395

²⁵¹ ETDM RKM B 568

²⁵² ETDM RKM B 442

²⁵³ ETDM EKM D 405

KOKKUVÕTE

Magistritöö „Eesti filigraan aastatel 1945–1959: traditsioon ja muutused“ uurib neid olusid, mille mõjul toimusid muutused Eesti traditsioonilises filigraanitöös. Magistritöö peamiseks eesmärgiks oli Eesti filigraani arengu jälgimine kunstilise käsitöö raames 1945–1959. Sellest lähtuvalt püstitasin kolm uurimisküsimust: mille poolest on Eesti filigraan kunstikäsitöö?; milline roll oli filigraanil Eesti metallkunstnike hariduses?; millised muutused toimusid filigraani tehnoloogilises ja kunstilises käsitluses aastatel 1945–1959? Magistritöö koosneb eessõnast, sissejuhatusest, historiograafiast, kolmest sisupeatükist, kokkuvõttest ja lisadest.

Uuris in säilinud esemeid Eesti Tarbekunsti- ja Disainimuuseumis, Eesti Rahva Muuseumis, Eesti Ajaloomuuseumis ja Tartu Kunstimuuseumis ning analüüsin nende valmistamise tehnoloogiat. Magistritöös käsitlesin; Kunstitoodete Kombinaadi metallehistööde ateljee meistreid ja kunstnike ning nende loomingut; Eesti NSV Riikliku Kunstiinstituudi metallehistöö kateedri lõpetanud kunstnike ja nende loomingut. Vaatasin läbi Eesti Kunstiakadeemia, Rahvusarhiivi ja Tallinna Linnaarhiivi dokumendid, mis on seotud Eesti filigraani traditsiooniga aastatel 1945–1959.

Praktilise osana viisin läbi filigraani tehnoloogilised katsed rakendades tehnoloogiat rekonstrueerivat meetodit. Tehnoloogilised katsetused aitasid paremini mõista materjali ja tehnikate valikut 1950. aastatel filigraanehete valmistamisel. Läbi katsete sai selgeks, kuidas suudeti luua eriti peen ja tihe filigraanmuster ning samas kui palju materjali hoiti kokku vähendades algtraadi läbimõõtu.

Sissejuhatuses tõin esile materjalid, millele toetun magistritöö koostamisel. Tõin esile peamised küsimused, millele otsisin vastust ja puudutasin uurimistöõ metodoloogiat. Historiograafiasse koondasin uurimused, mis käsitlesid Eesti filigraani kunstiajaloo aspektis ja ERKI ning Kunstitoodete Kombinaadi ajalugu.

Esimeses peatükis kirjutasin nendest oludest, milles töötati ERKI metallehistöö kateedris. Ajastu ideoloogiline surve, kus kunsti tuli arendada põhimõtte „sisult sotsialistlik, vormilt rahvuslik“ järgi, vormis ka filigraanitraditsiooni. Omanäolist rahvakunsti pärandi interpreteerimist võidi süüdistada formalismis. Filigraanis toetuti rahvuslikul vöö- ja lillkirjal põhinevale sümmeetrilisele kujundusele. Tehnoloogilises teostuses lähtuti 1930. aastatel välja kujunenud Eesti filigraani tehnilistest võtetest. Keskseks kompositsiooni ja tehnoloogia õpetajaks kujunes Ede Kurrel. Tema eestvedamisel hakkas filigraani käsitlus

muutma 1950. aastate teisest poolest. Kateedris hakati suhtuma filigraani kui ühte unikaalse ehtetöö tehnoloogiasse ja kunstiline tervik oli siin esmane, mida tehnoloogia aitas väljendada. Õppes jäi oluliseks kõrgel käsitöö tasemel unikaalsete metallehistööde valmistamine.

Teises peatükis vaatasin Eesti NSV Kunstifondi Kunstitoodete Kombinaadi metallehistööde ateljee kujunemist. Erilist tähelepanu pöörasin filigraani töökojale. Tõin välja seal töötanud käsitöömeistrid Erna Jehe, Aida Lippin, Erika Karma, Armilde Remmel, Ksenja Tellik, Emilda Trepp, Eha Stšukina, Astrid Valtin ja Tamara Völman, kelle roll filigraani valmistamisel oli keskne. Käsitlesin ateljee materiaalseid ja tehnilisi võimalusi. Tõin näiteid ateljees tegutsenud kunstnike loomingust. Pöörasin tähelepanu ajastule omastele tehnoloogilistele muutustele filigraanis. Erilist tähelepanu väärts algmaterjali läbimõõdu vähendamine 1 millimeetrilt 0,8 millimeetrile. Tänu sellele muutus Kunstitoodete Kombinaadi metallehistööde ateljees valminud filigraanimuster eriliselt peeneks ja tihedaks. Kunstitoodete Kombinaadis püsis ehte valmistamisel kantillfiligraani tehnoloogia kauem kui ERKIs.

Kolmandas peatükis keskendusin filigraani tehnoloogias toimunud muutustele 1945–1959. Tehnoloogia rekonstrueerimiseks viisin läbi katsed, mis põhinesid museaalsete esemete mõõdistamisel ning filigraani töövõtete kasutamisel. Saadud tulemused sidusin ajalooliste esemete analüüsiga. Kirjeldasin enim kasutatud filigraani elemente. Avastasin, et paljude kujundite vormimisel lähtuti standardiseeritud mõõtmetest. 1950. aastate teisel poolel loobuti kujunduses selgelt rahvuslikest eeskujudest ning filigraani kompositsioon hakkas põhinema peamiselt joonel. Vähem hakati kasutama reljeefseid täidetud elemente. Võib öelda, et tehnoloogia lihtsustus koos vormiga.

Lisas 1 on ära toodud magistritöö koostamiseks läbi vaadatud filigraanesemete fotod koos allikaviidetega. Esemed on grupeeritud kunstnike põhised ja reastatud valmistamise aastate järgi. Võimalusel märkisin esemetele juurde mõõdud, kaalu ja sulami proovi.

Käesolev magistritöö on minu seminaritöö „Eesti filigraani kujunemine 1920.–1930. aastatel“ ja lõputöö „Eesti filigraani valmistamise tehnoloogiad“ jätkuks, kus uurisin Eesti filigraani kujunemist 1930. aastatel ja filigraani teostamise tehnoloogiat. Järgmiseks loogiliseks uurimissuunaks võiks olla 1960.–1970. aastate Eesti filigraani tehnoloogia, meistrite ja kunstnike ning nende loomingu uurimine.

Eesti filigraani kui tehnoloogia positsioon metallehistöös oli 1945–1959 aastatel üpris keskne. Magistritöös sai välja toodud rida põhjuseid miks see nii oli. Üheks oluliseks põhjuseks oli väärismetallide raske kättesaadavus. Filigraan võimaldas luua vähese materjali

kuluga efektse ehte. ERKI metallehistöö kateedri erialane väljaõpe ja Kunstiteodete Kombinaadi tootmine muutsid filigraani laialdaselt populaarseks. 1940. aastate lõpu ja 1950. aastate alguse kujunduses prevaleerinud üleornamenteeritud lillkirjaline filigraan asendus 1950. aastate teisel poolel hõredama, joonel põhineva kompositsiooniga. Filigraani tehnoloogia ülekasutamine, muutunud moejoon ning kunstnike loomingu teisenemine tõstsid metallehistöös fookusesse teised tehnoloogiad kuid filigraan ei kadunud vaid muutus koos ajaga jäädes kindlaks materjalile ja tehnoloogilistele võtetele.

KASUTATUD MATERJALID

Kasutatud kirjandus

- Abel, Tiina, Mälk, Kadri, Toom, Maire. *Metall: EestiKunstiakadeemia metallikunsti eriala* 75. Tallinn, 1999.
- Adamson, Mari, et al. *Eesti NSV Riiklik Kunstiinstituut 1914 - 1964*. Tallinn: Eesti NSV Kunst, 1964.
- Adamson, Mari, Vende, Ella. *Tarbekunsti aastanäitus 13.3 – 7.4 1947*. Tallinn, 1947.
- Adamson-Eric. „Riigi Kunsttööstuskooli õpilaste tööde näitus.“ *Päewaleht*, 13. 06 1936. a.: 8.
- Alber, Merike. *Klassikud, Lilian Linnaks*. Tallinn: Eesti Tarbekunsti ja Disainimuseum, 2009.
- . *Liblikapüüdja Ede Kurrel*. Tallinn: Eesti Tarbekunsti- ja Disainimuseum, 2009.
- Belitser, V, Habicht, T, Moora, A, Moora, H, Rebane, M, Trees, T. *Eesti rahvarõivad XIX sajandist ja XX sajandi algult*. Tallinn: Eesti Riiklik Kirjastus, 1957.
- Gens, Leo, Randla, Anneli. *Eesti Kunstiakadeemia*. Tallinn: Eesti Kunstiakadeemia, 2001.
- Hansen, Albert. *Ornamendi kujundamise alustest*. Tallinn: Kunst, 1965.
- Ikkonen, Indrek. *Eesti filigraani kujunemine 1920.-1930. aastatel*. Seminaritöö, Viljandi: TÜ Viljandi Kultuuriakadeemia, 2015.
- Ikkonen, Indrek. *Eesti filigraani tehnoloogiad*. Viljandi: TÜ Viljandi Kultuuriakadeemia, 2017.
- Kalm, Mart. *Kunsttööstuskoolist kunstiakadeemiaks: 100 aastat kunstiharidust Tallinnas*. Tallinn: Eesti Kunstiakadeemia, 2014.
- Kangilaski, Jaak. *Eesti kunsti ajalugu, 6. köite I osa (1940 - 1991)*. Tallinn: Eesti Kunstiakadeemia, 2013.
- Kirme, Kaalu. *Muusa ei vaikinud*. Tallinn, 2007.
- Kirme, Kaalu. „Traditsioonidest, dekoratiivsusest ja muust (mõtisklusi Nõukogude Eesti metallehistööst).“ *Kunst*, 1963: 8.
- Kirme, Kaalu, Mänd, Anu. *Eesti kullassepakunsti suurkuju Joseph Kopf*. Tallinn: Eesti Keele Sihtasutus, 2004.
- Kruise, Lilian, Kuma, Helene. *Eesti metallehistöö. Näituse kataloog*. Tallinn: Tallinna Riiklik Kunstimuseum, 1969.
- Kruise, Lilian. *Ede Kurreli metallehistööde näituse kataloog*. Tallinn, 1976.
- Kuma, Helene. „Ede Kurrel.“ *Kunst*, 1960: 89.
- . *Eesti NSV Tarbekunst*. Tallinn, 1955.
- . *Metallehistöö*. Tallinn, 1965.

- . *Каталог выставки прикладного искусства Эстонской ССР*. Tallinn, 1954.
- . *Прикладное искусство Советской Эстонии и его мастера*. Ленинград, Москва, 1962.
- Lobjakas, Kai. *Eesti tarbekunsti ja disaini klassika 1950. aastatel*. Tallinn: Tänapäev, 2008.
- Lobjakas, Kai, Alber, Merike. *Kunsti ja tööstuse vahel. Kunstitoodete KOmbinaat*. Tallinn: Eesti Tarbekunsti- ja Disanimuuseum, 2014.
- Luhtein, Paul. *Eesti kujutav kunst*. Tallinn, 1956.
- Lõõbas, Liina. *Eesti Kunstiakadeemia ehte- ja sepakunsti eriala üliõpilastööde fond aastatel 1948-1988*. Magistritöö, Tallinn: Eesti Kunstiakadeemia, 2015.
- Mälk, Kadri. „Klassik Kurrel.“ *Sirp*, 20. 08 2009. a.
- Raudsepp, V, Slutsk A. *Eesti kunsti ja kirjanude dekaad Moskvas 1956*. Tallinn: Eesti Riiklik Kirjastus, 1958.
- Raunam, Oskar. *Eesti NSV Riiklik Kunstiinstituut*. Tallinn, 1954.
- Sennett, Richard. *Taidur*. Tallinn: Eesti Kunstiakadeemia, 2021.
- Solomõkova, Irina. *Eesti kunsti ajalugu I, II köide*. Tallinn: Kunst, 1977.
- . *Eesti kunsti ajalugu II*. Tallinn: Kunst, 1970.
- Teder, Inge. „Salme Raunami metallikunst.“ *Sirp ja Vasar*, 07. 04 1972. a.: 9.
- Toom, Maire. *Riigi Kunsttööstuskool 1914 - 1940*. Tallinn: Eesti Kunstiakadeemia, 2004.
- Vaga, Alfred. „Kunsti kevadnäitus.“ *Eesti Sõna*, 23. 06 1942. a.: 8.
- Vahtre, Sulev. *Eesti ajalugu VI*. Tartu: Tartu Ülikool, 2005.
- Valk, Heinz. *Pääsemine helgest tulevikust*. Tallinn: Kunst, 2010.

Arhiiviallikad

Eesti Rahvusarhiiv

- RA.ERA.R.941.2.476 Eesti NSV Riigikontrolli Ministeeriumi asutuste ja ettevõtete kontrollimise toimikud
- RA.ERA.R.1205.2.112 Eesti NSV Kunstidevalitsuse kirjavahetus Tarbekunsti Keskuse tegevuse asjus
- RA.ERA.R.1954.2.44 1952. aasta kunstinäituse materjalid
- RA.ERA.R.1954.2.45 1952. aasta kunstinäituse, kirjavahetus, lepingud ja teoste nimekirjad
- RA.ERA.R.1665.1 Eesti NSV Kunstnike Liidu näituste korraldamisega seotud materjalid

- RA.ERA.R.1696.1.30 Metallehistöö kateedri protokollid ja tööplaanid 1949/50
- RA.ERA.R.1696.1.157 Metallehistöö kateedri protokollid ja tööplaanid 1950/51
- RA.ERA.R.1696.1.189 Metallehistöö kateedri protokollid ja tööplaanid 1951/52
- RA.ERA.R.1696.1.229 Metallehistöö kateedri protokollid ja tööplaanid 1952/53
- RA.ERA.R.1696.1.259 Metallehistöö kateedri protokollid ja tööplaanid 1953/54
- RA.ERA.R.1696.1.290 Metallehistöö kateedri protokollid ja tööplaanid 1954/55
- RA.ERA.R.1696.1.313 Metallehistöö kateedri protokollid ja tööplaanid 1955/56
- RA.ERA.R.1696.1.343 Metallehistöö kateedri protokollid ja tööplaanid 1956/57
- RA.ERA.R.1696.1.373 Metallehistöö kateedri protokollid ja tööplaanid 1957/58
- RA.ERA.R.1696.1.405 Metallehistöö kateedri protokollid ja tööplaanid 1958/59
- RA.ERA.R.1696.1.433 Metallehistöö kateedri protokollid ja tööplaanid 1959/60
- RA.ERA.R.1797.1.230 Eesti NSV Kultuuriministeeriumi kirjavahetus kujutava- ja
tarbekunsti masstoodangu kontrollimise kohta
- RA.EFA.4.182 Eesti Kultuurfilmi ringvaade nr 123
- RA.EFA.203.524 Nõukogude Eesti nr 6
- RA.EFA.203.1030 Nõukogude Eesti nr 22
- RA.EFA.204.0.2624 J.V.Stalinile eesti rahva poolt kingitud filigraanviisnurk 1949, foto
autor J.Prooso
- RA.EFA.204.0.4871 Tarbekunsti väljapanek kunstinäitusel Kunstihoones novembris 1952,
foto autor V. Gorbunov
- RA.EFA.209.0.68413 Metallikunstnik Nora Raba, foto näitusel „Eesti NSV fotokunst“
1959, foto autor Karl Oras

Tallinna Linnaarhiiv

- TLA.R.144.1.13 Ateljeede üleandmise-vastuvõtmise aktid 1948
- TLA.R.144.1.47 Revideerimise aktid (allasutused, ateljeed) 1953-1956
- TLA.R.144.1.85 Kalkulatsioonid metallehistöö ja filigraantoodete kohta 1956
- TLA.R.144.1.135 Kalkulatsioonid metallehistöö toodete kohta 1960

Eesti Rahvusringhääling

- ERR.RMARH-114222, 1972, Saade väliseestlastele. Tallina kulla- ja hõbeseppade juures
- ERR.1979-080662-0001, 1979, Vikeraar, nr 1, Ede Kurrel
- ERR.RMARH-72218, 1979, Õhtu kunstniku ateljees. Juta Vahtramäe

Esemelised allikad

Eesti Tarbekunsti ja Disainimuuseum

Ede Kurrel

ETDM B_409 3509 Käevõru 1945
 ETDM B 410 3510 Rinnanõel 1945
 ETDM RKM B 567 Rinnanõel 1953
 ETDM RKM B 951 Rinnanõel 1953
 ETDM RKM D 67 10468 Rinnanõel 1953
 ETDM RKM D 382 Rinnanõel 1955
 ETDM RKM B 678 Rinnanõel 1955
 ETDM RKM D 107 Sõrmus 1956
 ETDM RKM B 403 Kübaranõel 1956
 ETDM RKM D 354 17200 Käevõru 1958
 ETDM RKM D 427 17472 Kõrvarõngad 1959
 ETDM RKM B 652 Sõrmus 1959

Helge Pihelga

ETDM RKM D 399 Rinnanõel 1951
 ETDM RKM D 400 Rinnanõel 1951
 ETDM RKM D 412 Rinnanõel 1951
 ETDM EKM D 381 Rinnanõel 1953
 ETDM B 427 7499 Kaelakee 1955
 ETDM B 428 7499 Käevõru 1955
 ETDM B 429 7499 Sõrmus 1955
 ETDM B 430 7499 Kõrvarõngad 1955
 ETDM RKM D 69 Rinnanõel 1956
 ETDM EKM B 591 Rinnanõel 1959
 ETDM EKM B 592 Rinnanõel 1959
 ETDM RKM B 695 Käevõru 1959
 AM 24922 K 8406 Kõrvarõngad 1950. aastate teine pool

Liida Elken

ETDM EKM B 657 Rinnanõel 1952
 ETDM EKM B 690 Käevõru 1954
 ETDM EKM B 664 Kübaranõel 1955

Leida Palu

ETDM RKM B 696 Käevõru 1952
 ETDM RKM D 428 Ripats 1954
 ETDM RKM D 553 Kõrvarõngad 1958

Ellen Tamm

EKM B 676 Rinnanõel 1954
 EKM B 718 Kaelakee 1955
 EKM D 418 Kõrvarõngad 1956

Õie Kütt

ETDM RKM B 617 Ripats ketiga 1955
 ETDM RKM B 693 Käevõru 1955
 ETDM RKM B 442 Kaelakee 1958

Emilda Trepp

ETDM RKM D 386 Ripats 1954
 ETDM RKM D 683 Kübaranõel 1954
 ETDM RKM D 653 Sõrmus 1954
 ETDM RKM D 404 Käevõru 1959
 ETDM EKM D 405 Käevõru 1959
 ETDM RKM D 407 Kaelakee 1959

Salme Raunam

ETDM EKM B 665 Kübaranõel 1952
 ETDM EKM B 597 Rinnanõel 1953
 ETDM EKM B 649 Sõrmus 1953
 ETDM EKM D 383 Sõrmus 1954
 ETDM EKM D 415 Käevõru 1955
 ETDM EKM B 476 Rinnanõel 1955
 ETDM RKM B 604 Rinnanõel 1955
 ETDM EKM B 596 Pannal 1956
 ETDM EKM B 609 Kõrvarõngad 1956
 ETDM EKM D 359 Kaelaehe 1959

Juta Vahtramäe

ETDM RKM B 586 Rinnanõel 1955
 ETDM RKM D 608 Rinnanõel 1955

ETDM RKM B 659 Kaelakee 1955

ETDM RKM D 875 Käevõru 1955

ETDM RKM D 395 Rinnanõel 1959

ETDM RKM D 358 Kaelakee 1960

Giidi Markus

RKM B 588 Rinnanõel 1959

Edit Riidas

EKM B 610 Rinnanõel 1958

Lilian Linnaks

ETDM RKM B 568 Kaelakee 1959

Eesti Kunstiakadeemia ehte- ja sepakunsti eriala üliõpilastööde fond

Ripats malahhiidiga, oletatav juhendaja E. Kurrel

Käevõru filigraan detailidega, autor teadmata

Käevõru emailiga, oletatav autor Juta Vahtramäe, 1950

Kaelakee, oletatavad autorid Ellen Tamm; Õie Kütt, 1950

Rinnanõel, Ludmilla Zabelina, 1957

Ehete komplekt, Aino Toppi diplomitöö, juhendaja E. Kurrel, 1959

Erakogud

Vaida Suits

Käevõru 1954

Autor teadmata

Rinnanõel 1950. aastate esimene pool, märgistuseta

Rinnanõel 1950. aastate teine pool, märgistuseta

Suulised allikad

A-Galerii kunstnikuvestlus, Raili Vinn, 2020 [A-Galerii kunstnikuvestlus Raili Vinnaga - YouTube](#)

A-Galerii kunstnikuvestlus, Ive-Maria Köögard, 2021 [Kunstnikuvestlus Ive-Maria Köögardiga - YouTube](#)

A-Galerii kunstnikuvestlus, Tea Vellerind, 2021 [A-Galerii kunstnikuvestlus Tea Vellerindiga - YouTube](#)

A-Galerii kunstnikuvestlus, Vaida Suits, 2022 [A-Galerii kunstnikuvestlus Vaida Suitsuga - YouTube](#)

Vestlused Ellen Tammega filigraani tehnoloogiast, ajaloost ja õpetamisest. Juuli 2015, märts 2016, aprill 2017 – märkmed autori valduses

MÕISTED

Eesti filigraan – 1930. aastatel väljakujunenud Eestile eriomane filigraani käsitus, mis põhineb kantilltraditsioonil. Eesti filigraanile on omane keermestatud traadi kasutamine, terasvorm, reljeefsed elemendid ja lumiselt valgeks peitsitud pind

Fassima – Vääriskivi- või poolvääriskivi kinnitamine ehtesse

Jootmine – metallide ühendamise tehnoloogia, kus kaks või enamat detaili ühendatakse madalama sulamistemperatuuriga joodise abil monoliitseks tervikuks

Kantillfiligraan – 19. saj alguses kuldikandi traditsioonist sündinud filigraani alaliik, kus elemendid on valmistatud keermestatud traadist ning vormitud reljeefseks. Kaunistuseks kasutatakse mitmes suuruses kuulikesi

Kastik – metallist pesa vääriskivi- või poolvääriskivi kinnitamiseks

Keermestatud traat – traat millest valmistatakse Eesti filigraani, traat saadakse kruvikeerme löikamisega sileda traadi pinda.

Keerutraat – kahe või enama traadi kokkukeerutamisel saadakse nõõri meenutav materjal. Kasutatakse traditsioonilises filigraanis, Eesti filigraanis dekoratiivse elemendina.

Spindelfriksioon press – kruvivõlliga press, mille efektiivsus on suurendatud võllile lisatud hoorattaga. Hooratas käivitatakse mootoriga ühendatud ratta abil. Pressi löögijõud ületab 100 tonni.

Terasraam – Eesti filigraani kasutatav abivahend, millega saavutatakse ehete korrapärane kuju ja mis võimaldab detailide jootmist läbi viia ühe tervikuna

Traatpõime – Eesti filigraani osana kujunenud vabam keermestatud traadi käsitus, kus ornament ei ole nii tihe kui filigraanis. Kasutatakse suurem läbimõõduga traate ja neid ühendatakse vabas, abstraktsemas vormis mõnikord traate põimides

Valtsimine – Traat- või lehtmaterjali töötlemine lapikuks. Valtsides saadakse metallehistöös sobiva läbimõõduga (paksusega) materjal

LISA 1

Magistritöö koostamisel kasutatud filigraanesemed. Tabel on esitatud kunstnike põhiselt ja esemed reastatud valmimisaasta järgi. Esemetele on võimalusel lisatud mõõtmed ja märgitud kui tegemist oli Kunsttööde Kombineadi (KK) tootega.

Ede Kurrel

1 ETDM B 409 3509

Käevõru

1945

Hõbe 875

32x26x60 mm

32,87 g

Foto: ETDM



2 ETDM B 410 3510

Rinnanõel

1945

Hõbe 875

15x38 mm

12,08 g

Foto: ETDM



3 ETDM A 1 3511

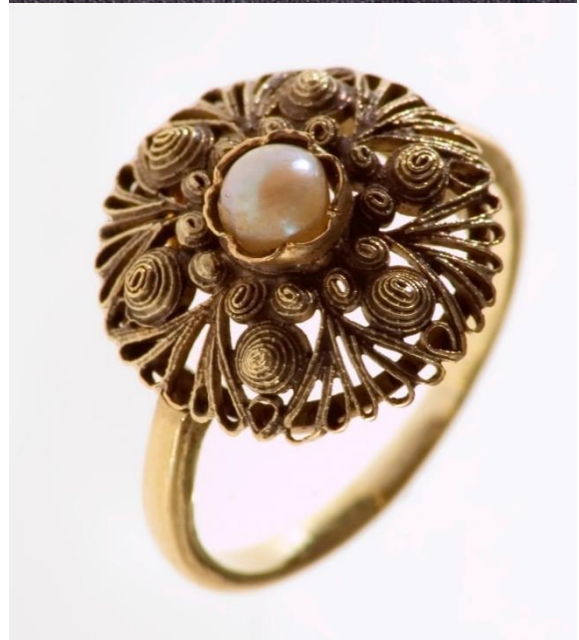
Sõrmus

1945

Kuld 583, pärl

2,75 g

Foto: ETDM



- 4 **ETDM kogu**
Kõrvarõngad
1945
Hõbe 875
Foto: Indrek Ikkonen



- 5 **ETDM B 412 3514**
Kaelakee ažuurse te krõllidega
1945
Hõbe 875
580 mm
Foto: ETDM



- 6 **ETDM RKM B 398**
 Rinnanõelad keermestatud traadist
 kettidega
 1945
 Hõbe
Foto: Indrek Ikkonen



- 7 **ETDM D 799 34097**
 Käevõru malahhiidi ja filigraan-
 detailidega
 1947
 Hõbe 800, malahhiidid
 48x59 mm
 92,2 g
Foto: ETDM



- 8 **ETDM RKM B 566**
 Käevõru, KK toode
 1953
 Hõbe 875
 20x190 mm
 16,9 g
Foto: Indrek Ikkonen



9 **ETDM RKM B 567**

Rinnanõel KK toode
1953

Hõbe 875

32x52 mm

9,48 g

Foto: Indrek Ikkonen

10 **ETDM B 689 17386**

Kõrvarõngad KK toode

1953

Hõbe 875

18x18 mm

3,7g

Foto: Indrek Ikkonen

11 **ETDM D 67 10468**

Rinnanõel, KK toode

1953

Hõbe 875

31x42 mm

Foto: ETDM

12 **ETDM RKM B 951**

Rinnanõel, KK toode

1953

Hõbe 875

Foto: Indrek Ikkonen



13 ETDM RKM B 426 j 7489

Rinnanõel, KK toode
1953
Hõbe 875, oksiid
Foto: Indrek Ikkonen

**14 ETDM RKM B 687**

Kõrvarõngad, KK toode
1953
Hõbe 875
Foto: Indrek Ikkonen

**15 ETDM RKM B 616**

Ripats, KK toode
1953
Hõbe 875
36x28 mm
6,26 g
Foto: Indrek Ikkonen



16 TKM TR 3509 T 109

Karikas

1953

Metall

287x150 mm

Foto: Tartu Kunstimuuseum**17 ETDM RKM B 666**

Kübaranõel, KK toode

1954

Höhe 875

Foto: Indrek Ikkonen

18 **ETDM RKM B 619**

Ripats, KK toode
1954

Hõbe 875
43x30 mm
5,75 g

Foto: Indrek Ikkonen



19 **ETDM RKM D 382**

Rinnanõel, KK toode
1955

Hõbe 875, mäekristall
31x42 mm
6,59 g

Foto: Indrek Ikkonen



20 **ETDM RKM B 678**

Rinnanõel, KK toode
1955

Hõbe 875
23x40 mm
3,8 g

Foto: Indrek Ikkonen



- 21 **ETDM RKM D 34**
Kaelakee türkiiside ja korallidega
1955
Hõbe 875, türkiisid, korallid
400 mm
14,89 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 22 **ETDM RKM B 678**
Rinnanõel, KK toode
1955
Hõbe 875
27x44 mm
6,58 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 23 **ETDM RKM B 711**
 Kõrvarõngad, KK toode
 1955
 Hõbe 875
 35x15 mm
 3,72 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 24 **ETDM RKM B 669**
 Kübaranõel, KK toode
 Hõbe 875
Foto: Indrek Ikkonen



- 25 **ETDM RKM B 684**
 Kõrvarõngad, KK toode
 1956
 Hõbe 875
 35x12 mm
 4,44 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 26 **ETDM RKM B 686**
 Kõrvarõngad, KK toode
 1956
 Hõbe 875
 36x15 mm
 4,42 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 27 **ETDM RKM B 403**
 Kübaranõel, KK toode
 1956
 Hõbe 875
 16x120 mm
 2,59 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 28 **ETDM RKM D 376**
 Rinnanõel, KK toode
 1956
 Hõbe 875
Foto: Indrek Ikkonen



- 29 **ETDM RKM B 618**
 Kaelakee, KK toode
 1956
 Hõbe 875
 8,5 g
Foto: Indrek Ikkonen



30 **ETDM RKM B 650**

Sõrmus, KK toode
1956

Hõbe 875

Foto: Indrek Ikkonen



31 **ETDM RKM B 670**

Kübaranõel, KK toode
1956

Hõbe 875

Foto: Indrek Ikkonen



32 **ETDM RKM D107**

Sõrmus, KK toode
1956

Hõbe 875, topaas

32x22 mm

13,47 g

Foto: Indrek Ikkonen



- 33 **EDTM RKM B 714**
 Kõrvarõngad, KK toode
 1956
 Hõbe 875
 31x15 mm
 5,2 g
 Foto: Indrek Ikkonen



- 34 **ETDM RKM D 800**
 Sõrmus
 1957
 Hõbe 875, teemant, rubiin
 24x14 mm
 4,75 g
 Foto: Indrek Ikkonen



- 35 **AM _ 24924 K 8408**
 Kõrvarõngad, KK toode kv. 373
 1958
 Hõbe 875
 1,9 g
 Foto: Eesti Ajaloomuuseum



36 **ETDM RKM D 354 17200**

Käevõru, KK toode
1958
Hõbe 875, korund
Foto: ETDM

37 **ETDM RKM D 427 17427**

Kõrvarõngad, KK toode
1959
Hõbe 875, akvamariin
36x15 mm
10,72 g
Foto: Indrek Ikkonen

38 **ETDM RKM B 652**

Sõrmus, KK toode
1959
Hõbe 875
21x12 mm
3,66 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 1 **Helge Pihelga**
ETDM RKM D 399
Rinnanõel, KK toode
1951
Hõbe 875, türkiis
33x33 mm
5,34 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 2 **ETDM RKM D 400**
Rinnanõel, KK toode
1951
Hõbe 875, türkiis
22x22 mm
7,05 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 3 **ETDM RKM D 412**
Rinnanõel, KK toode
1951
Hõbe 875, granaat
37x37 mm
10,59 g
Foto: Indrek Ikkonen



4 **ETDM EKM D 381**

Rinnanõel, KK toode
1953

Hõbe 875, granaat

19x35 mm

3,72 g

Foto: Indrek Ikkonen



5 **ETDM EKM D 417**

Kõrvarõngad, KK toode
1954

Hõbe 875, kristall

26x13 mm

4,55 g

Foto: Indrek Ikkonen



6 **ETDM EKM B 605**

Rinnanõel, KK toode
1954

Hõbe 875

31x28 mm

4,41 g

Foto: Indrek Ikkonen



- 7 **ETDM B 427 7499**
 Kaelakee
 1955
 Hõbe 875, granaadid, pärlid
 415 mm
 17 g
 Foto: ETDM



- 8 **ETDM B 428 7499**
 Käevõru
 1955
 Hõbe 875, granaadi, pärl
 18x168 mm
 9,1 g
 Foto: ETDM



- 9 **ETDM B 429 7499**
 Sõrmus
 1955
 Hõbe 875, granaadid, pärl
 16 mm
 3,2 g
 Foto: ETDM



- 10 **ETDM B 430 7499**
 Kõrvarõngad
 1955
 Hõbe 875, granaadid, pärlid
 12x12 mm
 2,6 g
Foto: ETDM



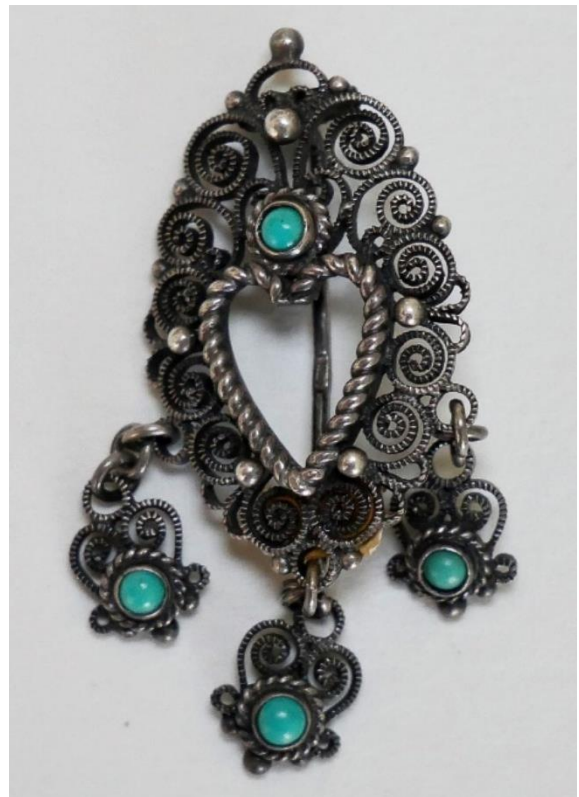
- 11 **ETDM EKM B 694**
 Käevõru, KK toode
 1955
 Hõbe 875
 11x190 mm
 15,97 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 12 **AM _ 4918:15 K 2776**
 Rinnaõel, KK toode
 1955
 Hõbe 875, korund
 42 mm
 3,55 g
Foto: Eesti Ajaloomuuseum



- 13 **ETDM EKM D 69**
 Rinnaõel, KK toode
 1956
 Hõbe 875, türkiisid
 43x18 mm
 4,11 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 14 **ETDM EKM D 375**
Rinnanõel, KK toode
1958
Hõbe 875, korund
25x30 mm
5,71 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 15 **ETDM EKM D 398**
Rinnanõel. KK toode
1958
Hõbe 875, granaat
Foto: Indrek Ikkonen



- 16 **ETDM EKM D 401**
Rinnanõel, KK toode
1958
Hõbe 875, granaat
Foto: Indrek Ikkonen



17 **ETDM RKM B 591**

Rinnanõel

1959

Hõbe 875

19x33 mm

4,6 g

Foto: Indrek Ikkonen18 **ETDM EKM B 592**

Rinnanõel

1959

Hõbe 875

7x60 mm

3,99 g

Foto: Indrek Ikkonen19 **ETDM RKM D 422**

Kõrvarõngad

1959/1960

Hõbe 875, suitsukvarts

20x18 mm

5,14 g

Foto: Indrek Ikkonen20 **ETDM D 397 17333**

Sõrmus, KK toode

1959/1960

Hõbe 875, luu

14x20 mm

3,54 g

Foto: ETDM21 **ETDM D 421 17412**

Kõrvarõngad, KK toode

1959/1960

Hõbe 875, luu

27x27 mm

9,58 g

Foto: ETDM22 **ETDM RKM B 695**

Käevõru

1959

Hõbe 875

12x180 mm

19,77 g

Foto: Indrek Ikkonen

23 **AM _ 24922 K 8406**

Kõrvarõngad

1950. aastate lõpp

Hõbe 875

21 mm

3,1 g

Foto: Eesti Ajaloomuuseum



24 **AM _ 24929 K 8413**

Kõrvarõngad, KK toode

1959

11 mm

1,1 g

Foto: Eesti Ajaloomuuseum



Liidia Elken

1 **ETDM EKM B 657**

Rinnanõel, KK toode

1952

Hõbe 875

Foto: Indrek Ikkonen



2 **ETDM EKM B 712**

Kõrvarõngad

1953

Hõbe 875

Foto: Indrek Ikkonen



3 **ETDM RKM B 569**

Kaelakee

1954

Hõbe 875

438 mm

Foto: Indrek Ikkonen4 **ETDM EKM B 690**

Käevõru, KK toode

1954

Hõbe 875

Foto: Indrek Ikkonen5 **ETDM EKM B 647**

Sõrmus

1955

Hõbe 875

Foto: Indrek Ikkonen6 **ETDM EKM B 602**

Rinnanõel

1955

Hõbe 875

Foto: Indrek Ikkonen

7 **ETDM EKM B 664**

Kübaranõel

1955

Hõbe 875

Foto: Indrek Ikkonen8 **AM_ 4918:20 K 2781:1**

Kõrvarõngad, KK toode

1956

Hõbe 875

35x12 mm

3,9 g

Foto: Eesti Ajaloomuuseum1 **Leida Palu**
ETDM RKM B 587

Rinnanõel, KK toode

1952

Hõbe 875

18x52 mm

11,62 g

Foto: Indrek Ikkonen

- 2 **ETDM RKM B 593**
Rinnanõel, KK toode
1952
Hõbe 875
Foto: Indrek Ikkonen



- 3 **ETDM RKM B 710**
Kõrvarõngad
1952
Hõbe 875
27x12 mm
3,14 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 4 **ETDM RKM B 696**
Käevõru, KK toode
1952
Hõbe 875
11x200 mm
12,06 g
Foto: Indrek Ikkonen



5 **ETDM RKM B 441**

Käevõru

1953

Hõbe 875

18x200 mm

22 g

Foto: Indrek Ikkonen6 **ETDM RKM B 651**

Sõrmus, KK toode

1953

Hõbe 875

13x13 mm

2,6 g

Foto: Indrek Ikkonen7 **ETDM RKM B 692**

Juukseklamber, KK toode

1953

Hõbe 875

7x51 mm

3,3 g

Foto: Indrek Ikkonen8 **ETDM RKM D 428**

Ripats, KK toode

1954

Hõbe 875, kristall

43x31 mm

6,2 g

Foto: Indrek Ikkonen

- 9 **ETDM RKM D 68**
Ripats, KK toode
1956
Hõbe 875, kristall
43x31 mm
5,84 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 10 **ETDM RKM D 553**
Kõrvarõngad
1958
Hõbe 875, türkiis
29x13 mm
9,85 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 1 **Ellen Tamm**
ETDM EKM B 676
Rinnanõel, KK toode
1954
Hõbe 875
32x32 mm
5,85 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 2 **ETDM EKM D 396**
Sõrmus, KK toode
1955
Hõbe 875, korund
24x20 mm
4,2 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 3 **ETDM EKM B 698**
Kõrvarõngad, KK toode
1955
Hõbe 875
15x15 mm
5,85 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 4 **ETDM EKM B 718**
Kaelakee, KK toode
1955
Hõbe 875
360 mm
8,52 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 5 **ETDM EKMD 418**
Kõrvarõngad, KK toode
1956
Hõbe 875, korund
15x15 mm
4,1 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 6 **ETDM EKM B 585**
Rinnanõel
1956
Hõbe 875
13x40 mm
2,98 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 7 **ERM A 561:301**
Sõrmus, KK toode
1957
Hõbe, 875, korund
24x20 mm
4,06 g
Foto: ERM



- 1 **Õie Kütt**
ETDM RKM B 709
Kõrvarõngad, KK toode
1954
Hõbe 875
33x16 mm
4,36 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 2 **ETDM RKM B 617**
Ripats, KK toode
1955
Hõbe 875
32x25 mm
7,32 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 3 **ETDM RKM B 671**
Kübaranõel, KK toode
1955
Hõbe 875
16x62 mm
1,9 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 4 **ETDM RKM B 693**
Käevõru
1955
Hõbe 875
14x170 mm
16,75 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 5 **ETDM RKM B 699**
Kõrvarõngad, KK toode
1955
Hõbe 875
20x10 mm
3,17 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 6 **ETDM B 701 j 17399**
Kõrvarõngad, KK toode
1955
Hõbe 875
16x33 mm
4,25 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 7 **AM _ 24928 K 8412**
 Kõrvarõngad, KK toode
 1955
 Hõbe 875
 15x15 mm
 1,7 g
Foto: Eesti Ajaloomuuseum



- 8 **ETDM RKM B 442**
 Kaelakee
 1958
 Hõbe 875, luu
 555 mm
 36 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 9 **ETDM RKM B 444**
 Kõrvarõngad
 1958
 Hõbe 875, luu
 30x10 mm
 2,83 g
Foto: Indrek Ikkonen



10 ETDM RKM B 443

Käevõru

1958

Hõbe 875, luu

Foto: Indrek Ikkonen**11 ETDM RKM B 720**

Kõrvarõngad

1959

Hõbe 875

26x13 mm

4,27 g

Foto: Indrek Ikkonen

- 1 **Emilda Trepp**
ETDM RKM D 386
Ripats, KK toode
1954
Hõbe 875, kristall
32x27 mm
6,63 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 2 **ETDM RKM B 653**
Sõrmus, KK toode
1954
Hõbe 875
17x17 mm
4 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 3 **ETDM RKM B 683**
 Kübaranõel, KK toode
 1954
 Hõbe 875
 17x117 mm
 5,28 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 4 **ETDM RKM B 685**
 Kõrvarõngad, KK toode
 1954
 Hõbe 875
 16x16 mm
 3,45 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 5 **ETDM RKM D 404**
 Käevõru
 1959
 Hõbe 875, türkiis
Foto: Indrek Ikkonen



- 6 **ETDM RKM D 405**
 Käevõru
 1959
 Hõbe 875, korall
Foto: Indrek Ikkonen



- 7 **ETDM RKM D 407**
 Kaelakee
 1959
 Hõbe 875, türkiis
 Foto: Indrek Ikkonen



- 8 **ETDM RKM D 409**
 Kaelakee
 1959
 Hõbe 875, oonüks
 Foto: Indrek Ikkonen



- 1 **Salme Raunam**
ETDM EKM B 665
 Kübaranõel, KK toode
 1952
 Hõbe 875
 17x112 mm
 3,66 g
 Foto: Indrek Ikkonen



- 2 **ETDM EKM B 597**
 Rinnanõel, KK toode
 1953
 Hõbe 875
 30x50 mm
 6,99g
Foto: Indrek Ikkonen



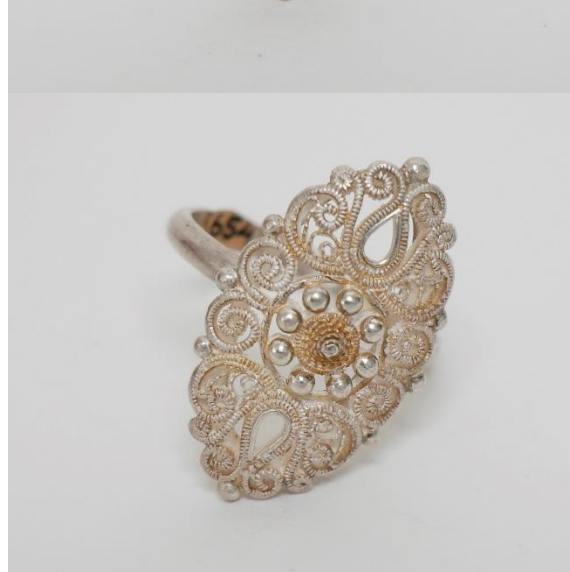
- 3 **ETDM EKM B 648**
 Sõrmus
 1953
 Hõbe 875
 14x17 mm
 2,85 g
Foto: Indrek Ikkonen



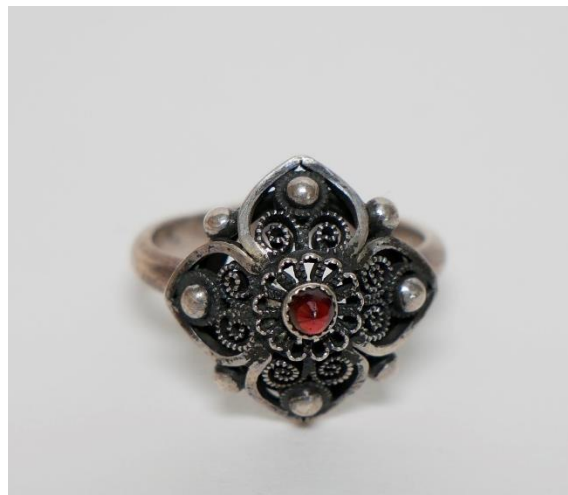
- 4 **ETDM EKM B 649**
 Sõrmus
 1953
 Hõbe 875
 25x16 mm
 4,3 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 5 **ETDM RKM B 654**
 Sõrmus, KK toode
 1953
 Hõbe 875
 27x16 mm
 5,37 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 6 **ETDM EKM D 383**
 Sõrmus
 1954
 Hõbe 875, granaat
 16x16 mm
 3,25 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 7 **ETDM RKM B 600**
 Rinnanõel, KK toode
 1954
 Hõbe 875
 50x50 mm
 15,55 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 8 **ETDM EKM B 668**
 Kübaranõel
 1954
 23x117 mm
 3,32 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 9 **ETDM EKM B 677**
 Rinnanõel, KK toode
 1954
 32x46 mm
 8,63 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 10 **ETDM EKM B 691**
Käevõru, KK toode
1954
Hõbe 875
Foto: Indrek Ikkonen



- 11 **ETDM EKM D 415**
Käevõru, KK toode
1955
Hõbe 875, granaadid
23x160 mm
16,91 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 12 **ETDM EKM D 416**
Kõrvarõngad, KK toode
1955
Hõbe 875, granaadid
24x13 mm
4,2 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 13 **ETDM EKM B 476**
Rinnanõel, KK toode
1955
Hõbe 875
42x42 mm
10,22 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 14 **ETDM EKM B 601**
Rinnanõel, KK toode
1955
Hõbe 875
24x34 mm
4,13 g
Foto: Indrek Ikkonen



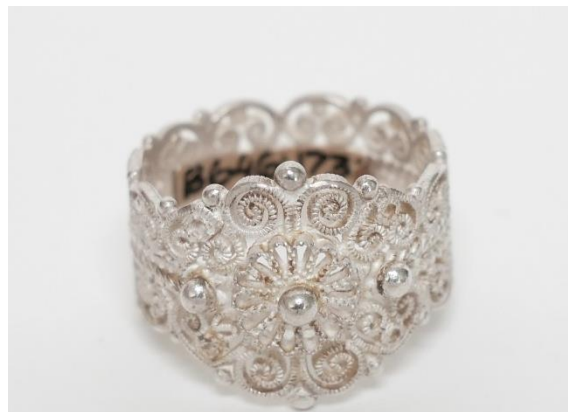
- 15 **ETDM RKM B 604**
Rinnanõel, KK toode
1955
Hõbe 875
32x32 mm
7,05 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 16 **ETDM EKM B 607**
Rinnanõel, KK toode
1955
Hõbe 875
26x34 mm
4,04 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 17 **ETDM EKM B 646**
 Sõrmus, KK toode
 1955
 Hõbe 875
 15x18 mm
 3,62 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 18 **ETDM EKM B 655**
 Sõrmus, KK toode
 1955
 Hõbe 875
 21x18 mm
 3,61 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 19 **ETDM EKM B 704**
 Kõrvarõngad, KK toode
 1955
 Hõbe 875
 24x14 mm
 2,92 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 20 **ETDM EKM B 596**
 Pannal, KK toode
 1956
 Hõbe 875
 36x31 mm
 5,93 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 21 **ETDM EKM B 609**
Rinnanõel
1956
Hõbe 875
17x41 mm
3,7 g
Foto: Indrek Ikkonen
- 22 **ETDM EKM B 667**
Kübaranõel, KK toode
1956
Hõbe 875
16x102 mm
2,56 g
Foto: Indrek Ikkonen
- 23 **ETDM EKM B 713**
Kõrvarõngad, KK toode
1956
Hõbe 875
21x17 mm
2,76 g
Foto: Indrek Ikkonen
- 24 **ETDM EKM D 359**
Kaelakee, KK toode
1959
Hõbe875, oonüks
27 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 25 **ETDM EKM B 589**
Rinnanõel, KK toode
1959
Hõbe 875
38x33 mm
9,38 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 26 **ETDM EKM B 590**
Rinnanõel, KK toode
1959
Hõbe 875
31x26 mm
5,85 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 27 **ETDM EKM B 612**
Sõrmus, KK toode
1959
Hõbe 875
11x16 mm
2,8 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 1 **Juta Vahtramäe**
AM_4918:19 K 2780:1
Kõrvarõngas, KK toode
1954
Hõbe 875, kristall
36x14 mm
5,1 g
Foto: Eesti Ajaloomuuseum



- 2 **ETDM RKM B 586**
Rinnanõel, KK toode
1955
Hõbe 875
34x34 mm
6,82 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 3 **ETDM RKM D 608**
Rinnanõel, KK toode
1955
Hõbe 875
32x32 mm
6,26 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 4 **ETDM RKM B 611**
Sõrmus, KK toode
1955
Hõbe 875
20x22 mm
3,79 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 5 **ETDM RKM B 614**
Sõrmus, KK toode
1955
Hõbe 875
15x 20 mm
2,93 g
Foto: Indrek Ikkonen



6 **ETDM RKM B 659**

Kaelakee, KK toode

1955

Hõbe 875

8,8 g

Foto: Indrek Ikkonen



7 **ETDM RKM B 700**

Kõrvarõngad, KK toode

1955

Hõbe 875

30x15 mm

4,37 g

Foto: Indrek Ikkonen



8 **ETDM RKM B 717**

Rinnanõel, KK toode

1955

Hõbe 875

14x49 mm

5,07 g

Foto: Indrek Ikkonen



9 **ETDM RKM D 875 j.37270**

Käevõru

1955

Hõbe 875. granaadid

Foto: Indrek Ikkonen



10 **ETDM RKM D 395**

Rinnanõel

1959

Hõbe 875, luu

9x42 mm

4,03 g

Foto: Indrek Ikkonen11 **ETDM RKM D 358**

Kaelakee

1960

Hõbe 87, luu

19,22 g

Foto: Indrek Ikkonen**Giidi Markus**1 **ETDM RKM B 705**

Kõrvarõngad, KK toode

1955

Hõbe 875

28x14 mm

3,51 g

Foto: Indrek Ikkonen

- 2 **ETDM RKM B 588**
 Rinnaõel, KK toode
 1959
 Hõbe 875
 15x41 mm
 5 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 1 **Edith Riidas**
ETDM EKM B 610
 Rinnanõel, KK toode
 1958
 Hõbe 875
 21x44 mm
 5 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 1 **Tiiu Tamman**
ETDM EKM B 702
 Kõrvarõngad, KK toode
 1957
 Hõbe 875
 11x11 mm
 2,1 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 2 **ETDM EKM B 706**
 Kõrvarõngad, KK toode
 1957
 Hõbe 875
 15x15 mm
 4,42 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 3 **ETDM EKM B 716**
 Kõrvarõngad, KK toode
 1957
 Hõbe 875
 27x12
 2,9 g
Foto: Indrek Ikkonen



- Vaida Suits**
 1 **Erakogu**
 1954
 Hõbe 875, korall
Foto: A-Galerii



- 2 **ETDM EKM D 420**
 Kõrvarõngad
 1959
 Hõbe 875, granaat
 19x13 mm
 3,6 g
Foto: Indrek Ikkonen



Lilian Linnaks**1 ETDM RKM D 384 j. 17277**

Sõrmus

1959

Hõbe 875, türkiis

19x20 mm

3,49 g

Foto: Indrek Ikkonen**2 ETDM RKM B 568 j. 17208**

Kaelakee, KK toodang

1959

Hõbe 875

400 mm

13,7 g

Foto: Indrek Ikkonen**3 ETDM RKM B 573 j. 17215**

Käevõru, KK toode

1959

Hõbe 875

200 mm

19,6 g

Foto: Indrek Ikkonen

- Autor teadmata**
1 AM 24811:2 K 8294:2
 Nööp, KK toode
 1954
 16x16 mm
 4,4 g
Foto: Eesti Ajaloomuuseum



- 2 AM _ 24932 K 8416**
 Kõrvarõngad, KK toode
 1955
 18x15 mm
 2,3 g
Foto: Eesti Ajaloomuuseum



- 3 ERM A 561:298**
 Rinnanõel, KK toode
 1957
 Hõbe 875
 22x39 mm
 5,31 g
Foto: ERM



- 4 **ERM A 561:297**
 Rinnanõel, KK toode
 1957
 Hõbe 875
 31x53 g
 10,43 g
Foto: ERM



- 5 **Erakogu**
 Rinnanõel, oletatavalt KK toode
 1950. aastate esimene pool
 Hõbe875
 20x40 mm
 3,92 g
Foto: Indrek Ikkonen



- 6 **Erakogu**
 Rinnanõel
 1950. teine pool
 Hõbe 875
 50x30 mm
 12,32 g
Foto: Indrek Ikkonen



SUMMARY

The aim of Indrek Ikkonen's master's thesis "Estonian Filigree in 1945–1959: Tradition and Changes" is to study the effects of changes in Estonian traditional filigree work. The master's thesis examines the development of Estonian filigree in the framework of artistic crafts between 1945 and 1959. Based on this, three research questions were asked: what makes Estonian filigree an craft ?; What was the role of filigree in the education of Estonian metal artists ?; What changes took place in the technological and artistic approach to filigree between 1945 and 1959? The master's thesis consists of a preface, introduction, historiography, three content chapters, a summary and appendices.

Objects from the collections of the Estonian Museum of Applied Art and Design, the Estonian National Museum, the Estonian History Museum and the Tartu Art Museum were used in compiling the master's thesis. Based on the collected data, the technology of filigree production was analyzed. It was studied how the masters and artists of the filigree Art Products Factory's Fine Metal Studio used in their work. In addition, the role of filigree technology in the work of artists who graduated from the Department of Metalworking of the Estonian SSR State Art Institute was examined. The funds of the Estonian Academy of Arts, the National Archives and the Tallinn City Archives, which are related to the tradition of Estonian filigree in 1945–1959, were included in the study.

As a practical part, technological tests of filigree were performed using a method of reconstructing the technology. Technological experiments helped to better understand the range of materials and techniques used to make filigree jewelry in the 1950s. The experiments revealed how a particularly fine and dense filigree pattern could be created, while saving a lot of material by reducing the diameter of the initial wire.

The introduction highlighted the materials related to the master's thesis and highlighted the main questions to be answered. The methodologies used in the master's thesis were discussed. The historiography contains a list of previous studies and brief summaries of the part concerning the tradition and development of Estonian filigree in 1945–1959. Historiography mainly included research on the history of Estonian filigree art, but also on the history of the Estonian SSR State Art Institute and the Art Products Factory.

The first chapter dealt with the conditions under which he worked at the Department of Metalworking of the Estonian SSR State Art Institute. The ideological pressure of the era, where art had to be developed according to the principle of "socialist in content, national in

form", also took the form of a filigree tradition. And to blame any interpretation of the unique heritage of folk art for formalism. Filigree relied on a symmetrical design based on the national belt and floral ornament. The technological implementation was based on the techniques of Estonian filigree developed in the 1930s. Ede Kurrel became the central teacher of composition and technology. Under her leadership, the approach to filigree began to change in the second half of the 1950s. In the Department of Metalworking, filigree was seen as one of the unique jewelry technologies, and the artistic aim was primary here, which the technology helped to express. The production of unique artistic metal works with a high level of handicraft remained important in the study.

The second chapter looks at the development of the Fine Metal Studio of the Art Products Factory of the Estonian SSR Art Foundation. Special attention was paid to the filigree workshop. The craftsmen who worked there were Erna Jehe, Aida Lippin, Erika Karma, Armilde Remmel, Ksenja Tellik, Emilda Trepp, Eha Stukina, Astrid Valtin and Tamara Võlman, whose role in the production of filigree was central. The material and technical possibilities of the studio were discussed. Examples of the works of artists working in the studio were given. Attention was paid to the technological changes in filigree typical of the era. The reduction of the diameter of the initial material from 1 mm to 0.8 mm deserved special attention. Due to this, the pattern of filigree made in Fine Metal Studio of the Art Products Factory became especially fine and dense. In the Art Products Factory, the technology of cantille filigree in the production of jewelry lasted longer than in the State Art Institute of the Estonian SSR.

The third chapter focused on the changes in filigree technology from 1945 to 1959. To reconstruct the technology, experiments were carried out based on the measurement of museum objects of filigree techniques. The obtained results were related to the analysis of historical objects. The most commonly used filigree elements were described. Many shapes were formed using standardized dimensions. In the second half of the 1950s, folk art designs were clearly abandoned in design, and filigree design was mainly based on lines. Less embossed elements were used. It can be said that the simplification of technology with form.

Appendix 1 contains photographs of filigree objects reviewed for the preparation of the master's thesis, with references to the source. The items are grouped by artist and ranked by year of manufacture. The dimensions, weight and sample of the alloy are marked next to the items.

This master's thesis is a continuation of the author's previous research. Seminar work "The formation of Estonian filigree in 1920–1930." and the diploma thesis "Technologies

for making Estonian filigree”, where the Estonian filigree was studied in the context 1930s. The next logical line of research could be the 1960s and 1970s. Research of Estonian filigree technology, masters and artists and their creations.

The position of Estonian filigree as a technology in artistic metal work was quite central in 1945–1959. The master's thesis pointed out a number of reasons why this was the case. One reason was the difficulty in accessing precious metals. Filigree made it possible to create jewelry with low material consumption. The professional training of the Department of Metalwork of the Estonian SSR State Art Institute and the production of the Art Products Factory made filigree widely popular. Filigree based on over-ornamented floral ornament, which prevailed in the design of the late 1940s and early 1950s, was replaced by a thinner, line-based design in the second half of the 1950s. The overexploitation of filigree technology, the changed fashion trend and the transformation of artists' work brought other technologies to the forefront of artistic metal work, but filigree did not disappear but changed over time, sticking to the material and technological techniques.

LIHTLITSENTS

Lihlitsents magistritöö reprodutseerimiseks ja üldsusele kättesaadavaks tegemiseks.

Mina, Indrek Ikkonen,

1. annan Tartu Ülikoolile tasuta loa (lihlitsentsi) minu loodud teose

„Eesti filigraan aastatel 1945–1959: traditsioon ja muutused“

mille juhendaja on Eilve Manglus MA, reprodutseerimiseks eesmärgiga seda säilitada, sealhulgas lisada digitaalarhiivi DSpace kuni autoriõiguse kehtivuse lõppemiseni.

2. Annan Tartu Ülikoolile loa teha punktis 1 nimetatud teos üldsusele kättesaadavaks Tartu Ülikooli veebikeskkonna, sealhulgas digitaalarhiivi DSpace kaudu Creative Commons'i litsentsiga CC BY NC ND 3.0, mis lubab autorile viidates teost reprodutseerida, levitada ja üldsusele suunata ning keelab luua tuletatud teost ja kasutada teost ärieesmärgil, kuni autoriõiguse kehtivuse lõppemiseni.

3. Olen teadlik, et punktides 1 ja 2 nimetatud õigused jäävad alles ka autorile.

4. Kinnitan, et lihlitsentsi andmisega ei riku ma teiste isikute intellektuaalomandi ega isikuandmete kaitse õigusaktidest tulenevaid õigusi.

Indrek Ikkonen

17.05.2022