

TARTU ÜLIKOOLI VILJANDI KULTUURIAKADEEMIA

Rahvusliku käsitöö osakond

rahvusliku metallitöö õppekava

Andre Rist

**PAISTU MAARJA KIRIKU PALVEKÜÜNALDE HOIDJA**

Lõputöö

Juhendaja: Väino Niitvägi, MA, rahvusliku metallitöö lektor

Kaitsmisele lubatud \_\_\_\_\_ (juhendaja allkiri)

Viljandi 2019

## SISUKORD

SISSEJUHATUS .....	3
1. PAISTU MAARJA KIRIK NING SELLE AJALUGU.....	4
2. SÜMBOLID.....	6
2.1 Neitsi Maarja.....	6
2.2 Kolmnurk.....	8
3. PALVEKÜÜNALDE HOIDJA VALMISTAMINE.....	10
3.1 Visandamine .....	10
3.2 Tööprotsess .....	12
3.3 Materjali ettevalmistus ja sepanurk.....	13
3.4 Neetühendus ning neetimine.....	14
3.5 Reguleeritavad jalad.....	17
3.6 Rennid ning riul.....	19
3.7 Neitsi Maarja kuju ning ristid.....	20
3.8 Korjanduskast.....	24
3.9 Viimistlemine.....	26
3.10 Eelarve.....	27
4. JÄRELDUSED TÖÖPROTSESSIST.....	28
KOKKUVÕTE.....	29
KASUTATUD ALLIKAD.....	30
LISAD .....	33
SUMMARY.....	38
LIHTLITSENTS LÕPUTÖÖ REPRODUTSEERIMISEKS JA LÕPUTÖÖ ÜLDSUSELE KÄTTESAADAVAKS TEGEMISEKS.....	39

## **SISSEJUHATUS**

Käesoleva lõputöö eesmärk on valmistada Paistu Maarja kirikusse palveküünalde hoidja ja kirjeldada tööprotsessi visandamisest kuni lõpliku tulemuseni. Lõputöö idee sündis Tartu Ülikooli Viljandi kultuuriakadeemia õppejõu ning Paistu Maarja kiriku õpetaja Allan Kähriku tellimusest. Töös kajastatakse ka Paistu Maarja kiriku ajalugu ning kirikuga seotud sümboliteid, mida on kasutatud ka palveküünalde hoidja disainis.

Tööd tellima ajendas õpetaja Kährikut kirikus käijate soov, et oleks koht, kus saaks palveküünalaid põletada. Visandamisprotsessi käigus külastatud kirikutes kohtas lõputöö autor korduvalt samasugust soovi. Lisaks palveküünalde hoidjale valmib valatud kuju Neitsi Maarjast lapsega ning korjanduskast.

Valmistamise protsessi käigus kasutati nelja aasta jooksul Tartu Ülikooli Viljandi kultuuriakadeemia rahvusliku metallitöö eriala praktikate raames omandatud teadmisi ning oskuseid, loomaks objekti, mis sobitub kirikusse visuaalselt ning praktiliselt, kuid kajastaks ka veidi käesoleva töö autori stiili.

Käesolev töö koosneb praktilisest ja kirjalikust osast. Kirjalik töö on jaotatud neljaks peatükiks, esimeses peatükis kajastatakse Paistu Maarja kiriku ajalugu ja kirjeldatakse ruumi, kuhu hoidja valmib. Teine peatükk keskendub sümbolitele, mis on seotud Paistu Maarja kirikuga ning on andnud inspiratsiooni hoidja valmimiseks. Kolmas peatükk jälgib tööprotsessi praktilist poolt visandamisest valmis hoidjani. Tööprotsessi käigus tekkinud probleemidest ning järeldustest räägib lõputöö viimane peatükk. Selles peatükis tuuakse välja takistused ning vead, mis ilmnisid palveküünalde hoidja valmistamise käigus.

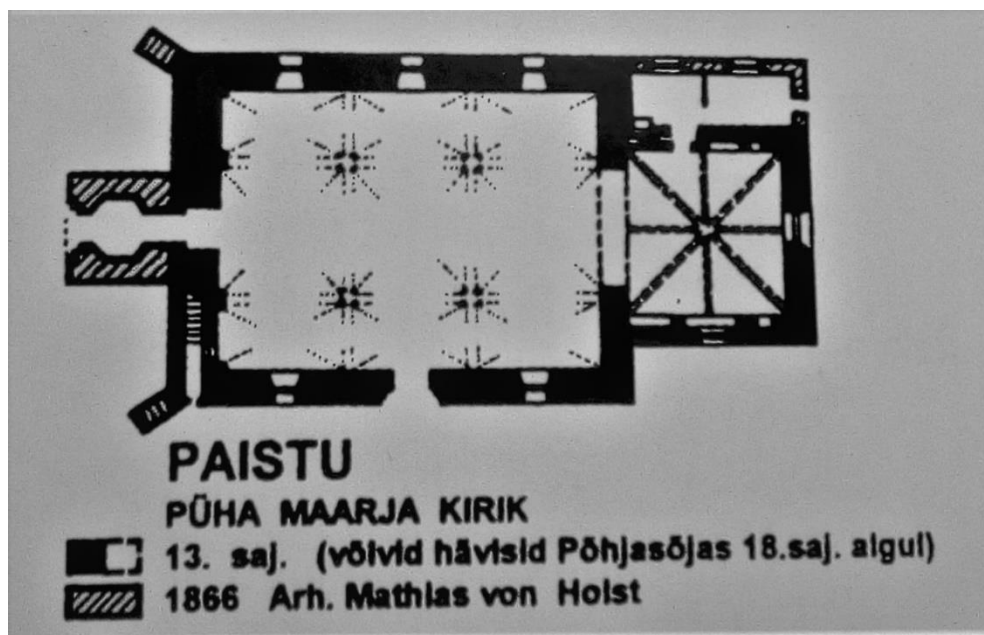
## 1. PAISTU MAARJA KIRIK NING SELLE AJALUGU

Paistu Maarja kirik asub Viljandimaal Paistu külas ja selles tegutseb EELK Paistu Maarja kogudus.

Pole kindel, millal Paistu kirik ehitati, kuid ehitusstiili järgi võib oletada valmimisajaks 13. sajandi esimest poolt. Ühe Vatikani protsessi kirjeldusest leiab info, et 1234. aastal on paavsti külastanud keegi „Plebanus Vinandus de Peyste“ (mis arvatavasti tähendab Peistlast ehk Paistust). 1329. a. räägitakse Königsbergi orduarhiivis Paistla-nimelisest kihelkonnast, mille maa suurus on 3000 tündrit ehk 300 adramaad. Juurde on ka lisatud, et kirikul on mitmeid kalleid esemeid ning orel. (Vaher 1934:3)

Ladinakeelses 1613. a. koguduse katsumise protokollis kirjutatakse Paistu kirikust: Helmest Viljandi poole viiva tee ääres 5 penikoorma kaugusel Helmest seisab pühaneitsi Maarjale pühendatud koda nimega Lucerna ehk *stella maris* - meritäht. Kirik asub mäe peal, on ehitatud kivist ning laudkatusega kaetud. (Vaher 1934:3)

Pikihoonega liitub kesklöövist veidi laiem nelinurkne koor, seinu liigendavad mitmed nišid. 1903 valmis Riia Jakobi kiriku eeskujul võlvidele maaling. (Raudla 1997:88)



Joonis nr 1. Paistu Maarja kiriku plaan

Kirik on korduvalt põlenud. Wartburgi Hermani kroonikas on kirjutatud paganlike leedulaste rüüstamisretkest, mille käigus lõhuti orel ja klaasaknad ning seejärel põletati kirik. Samuti on kirikut kahel korral tabanud pikne (Raudla 1997:89). Kirik on kannatanud 17. ning 18. saj. sõdades ning 1817 piksest tingitud tulekahjus. Sisustus on neogooti stiilis altari, kantsli ning orelivääriga, mis valmis 1852. Altarimaaliks on Johannes Karl Maddausi 1852. aastal valminud „Kolgata“ (Altoja 1995:23).

## 2. SÜMBOLID

Kiriku palveküünalde hoidjas kasutatavad sümbolid ning disainielemendid põhinevad autori ning kiriku nägemusel, milline võiks valmis hoidja välja näha. Kuna Paistu Maarja kirik on pühendatud jumalaema Neitsi Maarjale, leidis autor, et hoidjale kuju lisamine annaks lõpptulemusele sisulist tähendust ning sobituks ka visuaalselt. Kolmnurga motiivi kasutamine võimaldas kavandada palveküünalde hoidja konstruktsiooni sellisena, et tekiks sisuline ning visuaalne tervik.

### 2.1 Neitsi Maarja

Kristlikus traditsioonis on Neitsi Maarja Jumala poja Jeesuse Kristuse ema. „Aga Jeesuse risti juures seisid tema ema ja tema ema õde Maarja, Kloopase naine, ja Maarja Magdaleena,“ nii on teda kirjeldatud Jeesuse Kristuse ristilöömise hetkel Johannese evangeeliumis (Jh 19:25).

Neitsi Maarjat on austatud kristlikus kirikus apostlite ajastust saadik ning teda on laialt kujutatud sakraalses kunstis, muusikas ning kirjanduses. Teda on kutsutud ka neitsist emaks, teiseks Eevaks, jumalaemaks ning laitmatuks. (Pelikan 2018)

Neitsi Maarja on pärimuse järgi saanud oma nime ingli ilmutusest, kes tõi lapse saamiseks jumala poole palvetavatele vanematele ettekuulutuse tütrest, kes sünnib jumala armust ning kelle nimeks tuleb panna Maarja (Tallinna piiskoplik toomkirik 2019).

Jeesuse Kristuse sündimise ilmutuse kohta on kirjutatud Matteuse evangeeliumis: „Aga kui ta seda mõtles, vaata, siis ilmus talle unenäos Issanda ingel, kes ütles: „Joosep, Taaveti poeg, ära karda oma naist Maarjat enese juurde võtta, sest laps, keda ta kannab, on Pühast Vaimust. Ta toob ilmale poja ning sina paned talle nimeks Jeesus, sest tema päästab oma rahva nende pattudest.“ Kõik see sündis, et läheks täide, mida Issand on rääkinud prohveti kaudu: „Ennäe, neitsi jääb lapseootele ja toob ilmale poja, ja teda hüütakse nimega Immaanuel.”“ (Mt 1:20-23)

Uues testamendis on Neitsi Maarjat kirjeldatud tagasihoidlikuna ning Jumala sõna järgivana, mis teeb temast eeskju kõikidele kristlastele. Tema igavene neitsilikkus viitas täielikule rikkumatusse nii kehas kui vaimus. Seetõttu leiavad teoloogid, et Neitsi Maarja oli vaba ka teistest pattudest. (Pelikan 2018)

Neitsi Maarjat lapsega nimetatakse Madonnaks Lapsega, kus laps sümboliseerib Jeesust (Madonna and Child... 2018). Üheks esimeseks kujutiseks Neitsi Maarjast on joonistus Rooma Via Salaria Pricilla surnuaia katakombides asuval freskol, mis on dateeritud kolmanda sajandi esimesse poole, on kujutatud Neitsi Maarjat lapsega põlvitamas prohveti ees, kes osutab tähe poole, mis sümboliseerib lunastaja uue tulemise ennustust (The Holy See 2019).

Johannese ilmutuste raamatu 1:20 järgi sümboliseerivad seitse taevatähte seitset inglit, kes kaitsevad seitset kogudust. Neitsi Maarja pea kohal olev seitsmeharuline täht tema atribuut, mis sümboliseerib Neitsi Maarja seitset rõõmu ning seitset kurbust. (Saare 2001: 230)



Foto nr 1. Osa Neitsi Maarjat kujutavast freskost Pricillas

## 2.2 Kolmnurk

Kolmnurka loetakse põhiliseks Kolmainsuse sümboliks. (Saare 2001: 215)

Kolmainsus kristluses on Isa, Poja ning Püha Vaimu kooslus jumalikkuses. Ka Jumala kohtumist kristlastega kirjeldatakse kolmes isikus. Esimeses isikus Isa, kes on kõige looja. Teises isikus Poeg Jeesus Kristus, kes sündis inimesena ja on Lunastaja. Kolmandas isikus Püha Vaimuna, keda inimesed kogesid eestkostjana ja lohutajana. (Trinity 2018)

Esimeses Moosese raamatus on kirjeldatud Aabrahami kohtumist Kolmainsusega: „Ta tõstis oma silmad üles ja vaatas, ja ennäe, kolm meest seisid ta ees. Ja nähes neid, tõttas ta telgi ukse juurest neile vastu ja kummardas maani“ (1Ms 18:2). Sündmust on kujutanud Andrei Rubljov ikoonil „Püha Kolmainsus“.



Foto nr 2. Püha Kolmainsus, Andrei Rubljov, 1411

Kolmnurgas kujutatakse ka Jumala kõikenägevat silma. Aupaistena on kolmnurk Jumal-Isa sümbol. (Saare 2001: 215)

Lõputöös kasutatav kolmnurga motiiv sümboliseerib ka Kolgata mäge, millel paiknevad kolm risti.

Kolgata mäel löödi piibli järgi Jeesus Kristus risti. „Ja ta läks välja, kandes ise oma risti Pealuuasemeks hüütud paika, mida heebrea keeles kutsutakse Kolgataks,“ nagu on kirjeldatud Johannese evangeeliumis (Jh 19:17).

Luuka evangeeliumis on kirjutatud: „Ja kui nad tulid sinna paika, mida hüütakse Pealuuks, siis nad löid Jeesuse sinna risti, samuti kurjategijad - ühe temast paremale, teise vasemale“ (Lk 23:33). Üks ristilöödu solvas Jeesust: „Aga üks ristil rippuvaist kurjategijaist teotas Jeesust: „Eks sa ole Messias? Päästa siis iseennast ja meid!”“(Lk 23:39) ning teine oli jumalakartlik: „Aga teine sõitles teda: „Karda ometi Jumalat, kuna sa oled sellesama karistuse all!“ (Lk 23:40).

Teisele sai omaks ka lunastus: „Ja Jeesus ütles talle: „Tõesti, ma ütlen sulle, juba täna oled sa koos minuga paradiisis.”“(Lk 23:43)

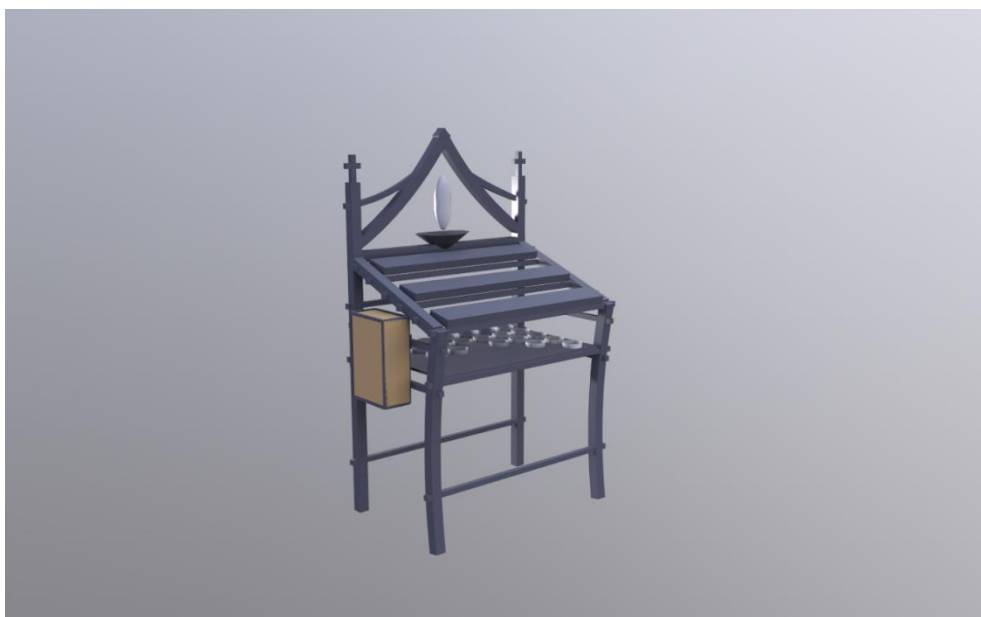
Sellest loost on inspireeritud hoidja tippudes asetsevad kolm risti.

### 3. PALVEKÜÜNALDE HOIDJA VALMISTAMINE

#### 3.1 Visandamine

Lõputöö visandamine algas kohtumisest töö tellijaga ning arutluse käigus kokku lepitud soovide ning autori nägemuse põhjal üldplaani loomisest. Tellija soovidest arenes visandamine teatud tingimuste järgi, millena võib välja tuua reguleeritavad jalad, korjanduskasti ning teatud kõrguspiirangud. Samuti soovi liikuda veidi eemale n-ö traditsioonilistest lahenditest, mida kirikutes leidub. Enne visanditega alustamist mõtlesin läbi ka, milliseid töövõtteid ja tehnoloogiaid olen omandanud ning olen valmis kasutama.

Peale esmaste ideevisandite koostamist toimus külaskäik Paistu kirikusse. Selle käigus sain aimu ruumist, kuhu hoidjat valmistan. Kuna kirikus on vähe ruumi, võiks see paikneda kahes kohas - altari paremas seinas või kiriku sissekäigu juures. Muuhulgas arvestasin ka sellega, et kiriku sissekäik asub hoone küljeseinas, erinevalt enamikust kirikutest, kus see asub otsaseinas. Seetõttu pidin arvestama hoidja paigutamise ruumi nii, et see ei jääks ette igapäevastele toimingutele kirikus.



Joonis nr 2. Valminud visand

Kuna kirik on neogooti stiilis, otsustasin visandamisel tuua sisse nõgusamaid jooni, kuid tellija soovil ei muutnud neid liiga filigraanseks. Hoidja ei tohiks konkureerida ka altariga, kui see asetseks altari läheduses.

Algset visandamist alustasin paberil ning jätkasin, kasutades programmi Vectory. Visandamisprotsessi käigus külastasin ka Tallinna kirikuid tutvumaks erinevate olemasolevate lahendustega. Kõige meeldejäävamaks võiks lugeda Toomkiriku maakera sümboliseerivat küünlahoidjat, kuid kera kasutamiseni enda visandites ei jõudnud.

Kirikuid külastades veendusin ka palveküünalde hoidjate vähesuses, kuid tagasisidena anti mõista, et soovi Eesti kirikutes selle järele on. Palveküünalde põletamine on individuaalse palvetamise osa. Palveküünlaid süüdatakse enamasti mälestamiseks lahkunud lähedasi või välise märgina palvetest (Toplaan 2012).

Münsterschwarzachi kloostri palveküünalde aluse juurde lisatud küünalde põletamise mõtte seletust on tõlkinud Ingmar Kurg: "Kui Sa süütad küünla, palvetades enese või kellegi teise eest, siis mõtle sellele, et küünal märgistab Sinu palvetamist. Kuni põleb küünal, väljendad Sa soovi viibida palvetes Jumala ees. Nii nagu küünal annab valgust ja soojust, niisamuti võid Sa kujutleda, et Sinu palve kaudu hoovab inimestesse Jumala armastus. Sinu palve teeb teise inimese elu valgemaks ja soojemaks. Su palve valgustab Sinu silmi, et Sa suudaksid näha suuremas usalduses teist inimest Jumala silmade läbi. Kui Sa palvetad oma isiklike asjade pärast, tuleb valgus Sinu pimedusse. Lootus täidab Sind. Sa võid olla kindel, et Jumal ise vaatab Sinu peale ja ümbritseb Sind oma halastava armuga. Küünlast hoovab helget valgust. Küünla helges valguses vaatad Sa helge pilguga inimesi ja oma elu. Sa võid ka oma süüd mõista selles valguses, mis laseb Jumalal Sind tervendada" (Kurg 2019).

Kavandamise lõpptulemus koosneb tellija soovidest, hoidja funktsionaalsusest ning veidi minu kui autori stiilist.

Erinevate visandite hulgast valis Paistu kiriku koguduse juhatus välja sobiva variandi ning jätkasin sellega tööd. Alustasin ehituslike lahenduste katsetamisega ning lisadetailide (korjanduskast, kuju) paigutamisega visandile. Hoidja kolmnurkne tagaosa sümboliseerib nii Kolgata mäe koos kolme ristiga kui ka Jumala kõikenägevast silma. Kolmnurkne lahendus andis koha ka Neitsi Maarja kujule. Nelinurkne konstruktsioon andis võimaluse korjanduskasti kinnitamiseks mõlemale küljele ning koha küünalde hoiustamiseks. Struktuuraseteks kinnitusteks valisin neetühenduse ning keevitamise. Neetühenduse valisin

traditsioonilisemate ühenduste loomiseks ning keevitamise keerulisemate ühenduste loomiseks.

Lõpliku visandi paigutasin ka Vectory programmis kirikusse. Selle abil sain visandi suurust veidi vähendada sobitamaks seda paremini ruumi.



Joonis nr 3. Hoidja ruumis

### 3.2 Tööprotsess

Materjali kättesaamisel alustasin materjali mõõtmisega ning lisamaterjali eemaldamisega. Lisamaterjaliga said tehtud neetmise ja keevitamise tööproovid (vt. Lisa 1).

Kuna Viljandi Metallis, kust tellisin algmaterjalid, ei olnud 30 mm läbimõõduga terasmaterjali, olin sunnitud kasutama 40 mm läbimõõduga materjali. Samuti tegin otsuse valida hoidja tagumisteks jalgadeks kandilise 30 mm läbimõõduga toru vähendamaks kaalu ning lihtsustamaks tööprotsessi.

Enne praktilise tööga alustamist joonistasin ka elusuuruses kavandi, mille järgi alustasin tööd (vt. Lisa 2).



Foto nr 3. Algmaterjal

### **3.3 Materjali ettevalmistus ning sepanurk**

Esimeseks suuremaks etapiks oli materjali mõõtu sepistamine suruõhuhaamriga. Materjali kuumutamine toimus sөөääsil. Kuumutamine ja sepistamine toimusid 100 mm kaupa. Alustuseks valmisid kaks 1500 mm pikkust ning üks 1200 mm pikkune 30 mm läbimööduga tala. Esimesest kahest sepistasin hoidja kaks külge ning 1200 mm pikkusest materjalist hoidja tagumisse ossa kinnituva kolmnurga. Töötlemit alustasin materjali painutamisega.

Teravamana kui tavalise painutamise nurga saavutasin sepanurga töövötetega. Nurga sepistamiseks lisasin painutatud nurgale massi ning sepistasin selle teravamaks. Kuna materjal oli pikk ning suure massiga, ei saanud protsessi läbi viia ainult alasi ning kruustangidega, nagu seda tavaliselt tehakse.

Seetöttu kasutasin pikali asetatud kruustange materjali fikseerimiseks ning raudplaati betoonil tööpinnana. Sepistamisel jälgisin, et sisemine nurk ei voldiks üksteisele peale (vt. Lisa 3). Sellisel juhul võivad materjali tekkida mõrad, mis nõrgestavad konstruktsiooni. Materjali sepistamisel pidin pidama ka silmas, et materjal oleks igalt küljelt sirge.



Foto nr 4. Materjali sepistamine nurga saavutamiseks

Samade töövõtetega valmis ka hoidja taguse kolmnurkne osa. Osale kinnituvad ka kaks väiksemat kumerat detaili, mis on kolmnurga külge kinnitatud keevitusega ning jalgade külge neetühendusega. Hoidja esijalgade kumeruse saavutamiseks painutasin üldkumeruse kruustangide vahel ning seejärel ühtlustasin alasi sarvel. Kumeruse sepistasin visandil olevast suuremaks, et see sobituks paremini kirikusse ning looks parema liikumise.

### **3.4 Neetühendus ning neetimine**

Järgmiseks tööetapiks oli risti asetsevate 20 mm läbimõõduga lattidele 10 mm läbimõõduga neediosa sepistamine. Saavutatud ühendus on sarnane puidutöös kasutatava tappühendusega, mille eesmärk on takistada materjali liikumist (Bealer 1995: 129). Algselt oli plaanis neetühendused sepistada kandiliseks vältimaks lattide keerlemist. Lõpptulemuses leidub kandilisi neete vaid hoidja tagaosas. Edaspidi sepistasin neediosad väikse suruõhuhaamriga ümaraks ning fikseerimiseks lõin kinnitatavasse materjali neli täket, mis toimivad needipea loomisel kinnitustena.

Lati sepistamiseks märkisin 25 mm pikkuse otsa, mille järgi lõikasin lati igale küljele ketaslõikuriga neli soont.



Foto nr 5. Sooned enne sepistamist

Kandilise neediosa loomisel kasutasin ka selleks otstarbeks enda valmistatud tööriista. Tööriista valmistamiseks kasutasin kahte terasplaati, mille keevitasin painutatud paksu terastraadi külge. 10 mm läbimõõdu saavutamiseks keevitasin raudplaatide vahele 10 mm jämedused latid. Neediosa sepistamist alustasin alasil vasaraga, andes sellele esmase kuju. Seejärel jätkasin tööriista vahel venitamist, keerates materjali iga löögi järel säilitamaks neediosa paiknemist keskpunktis.

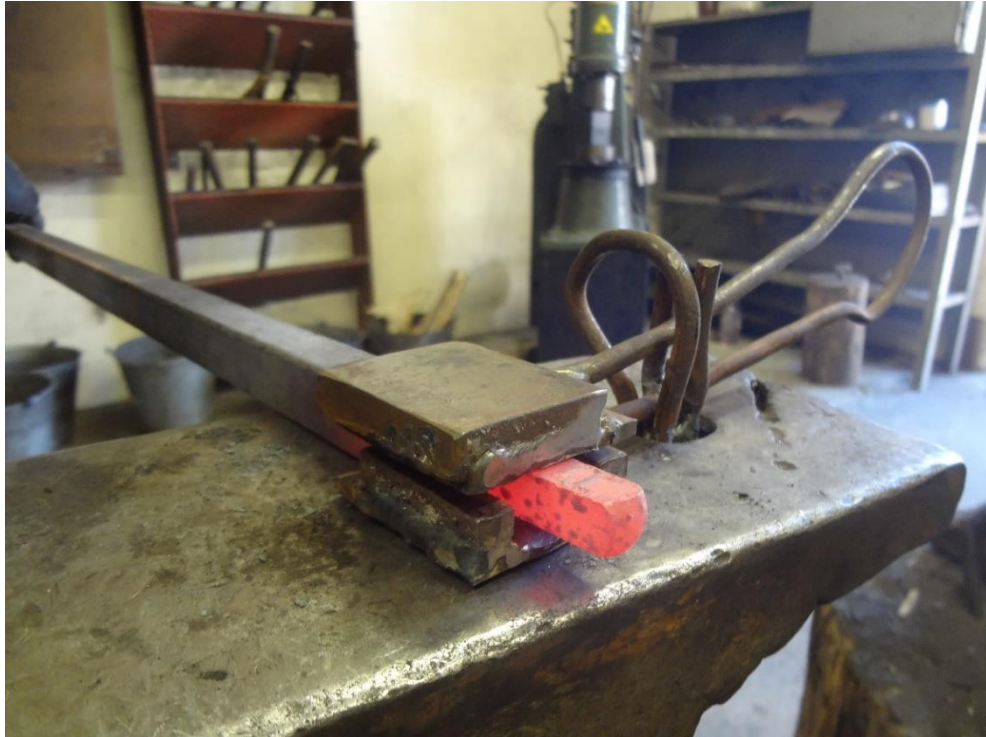


Foto nr 6. Kandilise materjali sepistamise abitööriist

Pärast neediosade valmimist alustasin materjali puurimisega puurpingis. Hoidja esiosa avad on puuritud 10 mm puuriga, et need sobituks neediosadega. Tagaosas on ka 10 mm läbimõõduga kandilised avad, mille venitamiseks kasutasin selleks sepistatud meislit.

Puurimise valisin mulgustamise asemel, kuna ei soovinud venitada materjali ava ümber. Mulgustamisest tekivad kühmud, mida ma hoidja valmistamisel ei soovinud.

Pärast puurimist alustasin risti asuvate detailide sobitamisega avadesse. Selleks kasutasin viili ning lintlihvijat. Tapile jätsin varumaterjali vältimaks materjali puudujäämist neetimisel.



Foto nr 7. Detailide sobitamine

Hoidja neetamiseks kasutasin gaasipõletit. Enne neetimise alustamist kinnitasin needitava osa kruustangide vahele ning nihkumise vältimiseks kasutasin pitskruve ning terasplaate, mis olid toeks needitava osa vastaspoolele. Neetamiseks jäetakse enamasti materjali 1-1/2 needitava materjali paksusest (Dempsey 2001). Needipea ühtlasemaks moodustumiseks jätsin ümara tapi välja ulatuvaks pikkuseks 15 mm ning kandilise tapi pikkuseks 10 mm. Erandi tegin ühe tapiga, mille pikkuseks jätsin 20 mm, kuna soovisin sinna lüüa aastaarvu ning nimetähti. Ümara tapi neetimist alustasin ava lähedal asuva materjali kuumutamise, kuna see jahtub kiiremini kui kõrgemal asuv materjal. Vajaliku temperatuurini jõudes sepistasin needipea. Kandilisele torule neetimisel kuumutasin materjali kaks korda ning sepistasin tundlikult, vältimaks toru sisselangemist. Kahel korral see ei õnnestunud ning tekkis neeti ümbritsev lohk.

### **3.5 Reguleeritavad jalad**

Arutelus kirikuõpetajaga jõudsime järeldusele, et hoidja vajab reguleeritavaid jalgu, kuna kiriku põrand ei ole täielikult sirge. Probleemi lahenduseks pakkusin välja keerme ning

keermestatud avaga tagumisi jalgu, mis reguleerimisel annavad võimaluse kindlaks toetuseks. Jalgade valmistamiseks kasutasin Loomeinkubaatori treipinki. Algmaterjaliks valitud 40 mm läbimõõduga ümarterase treisin 35 cm paksuseks ning eraldasin neljaks osaks. Kõigil neljal detailil on 23.5 mm jämedune segment, mis sobitub hoidjas kasutatud kandilise toruga. Seejärel jätsin 5 mm pikkuse osa, mis kinnitub ning fikseerib keevitades lati ning detaili. Treipingiga sai puuritud ka 10.2 mm ava, lähtudes keermestustabelist. Järgnevalt käis töö kahe detailiga, millele treisin 12 mm läbimõõduga osa, mis toimib keermelatina.

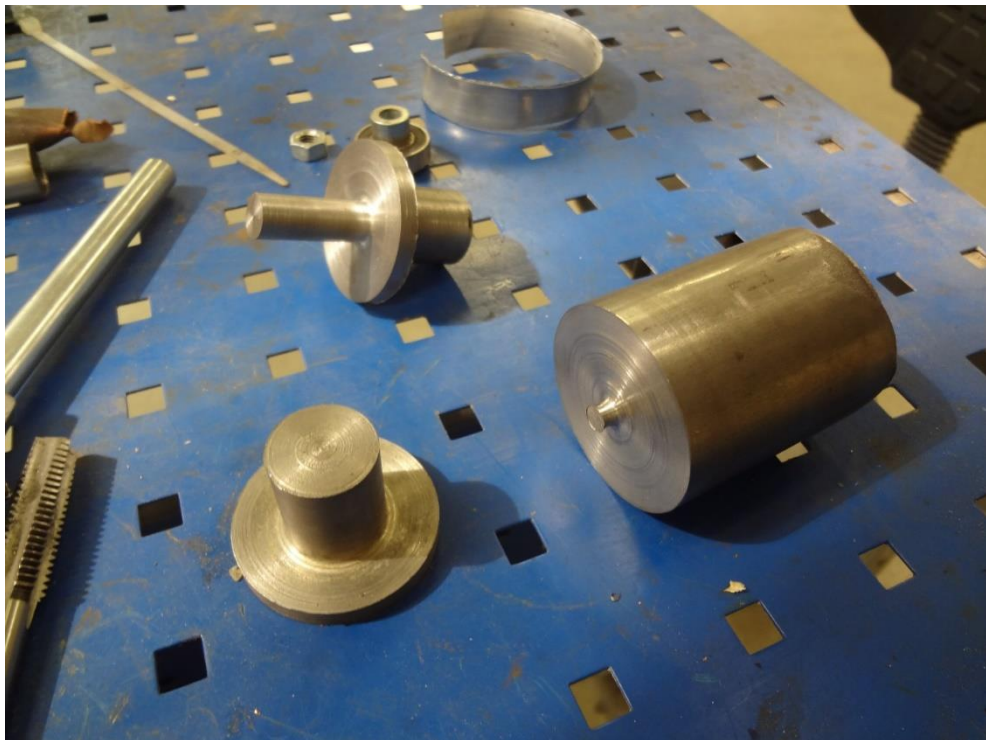


Foto nr 8. Algmaterjal ning valminud detailid enne keermestamist

Osa lõpu treisin 45-kraadise nurga all soodustamaks keermestamist. Keermestamine toimus käsikeermestajatega (m12x 1.75) ning mootoriõliga hõlbustamaks keermestamist. Keermestamise järel keevitasin detailid hoidja külge, kasutades elektrodkeevitust. Keevitamisel jälgisin, et keevitusse ei jääks šlakipesasid. Šlakipesad ei mõjuta ainult keevituse välimust, vaid nõrgestavad seda, kuna jooksevad läbi keevise (Lofting 2013: 61). Ülejääva materjali käiasin maha ketaslõikuri ning kivikettaga.

Pärast reguleeritavate osade lihvimist keevitasin jalgadele 4 mm paksusest terasplaadist põhjad ning puhastasin need samuti kivikettaga ning viiliga.



Foto nr 9. Reguleeritav osa keevitatuna hoidja külge

### 3.6 Rennid ning riul

Liivaga täidetavate rennide valmistamist alustasin hoidja mõõtmise ja vajaliku materjali arvutamisega. Algmaterjaliks sai 300 mm lai, 800 mm pikk ning 2 mm paksune terasplekk. Terasplekile märkisin painutamiseks viis osa: 20 mm, 35 mm, 50 mm, 70 mm ning 20 mm. Märkimisel arvestasin ka igal painutamisel lisanduvat 0,5 mm.

Pleki painutamist alustasin spindelpressiga. Materjali paksusest tulenevalt muud olemasolevad painutusvahendid ei oleks töötanud. Kasutades olemasolevaid spindelpressi otsikuid ning abilaudu painutasin ära kaks nurka. Ülejäänud kahe jaoks olin sunnitud keevitama abivahendi (vt. Lisa 4), milles oleks võimalik painutamist jätkata. Hoidjasse sobitamiseks tuli materjali painutada ka alasil.

Renni üldkuju valmides võtsin iga renni küljest joonise ning lõikasin need ketaslõikuriga 2 mm plekist välja. Kinnituseks valisin MIG/MAG keevituse, kuna materjali paksus võimaldas seda. Liigse keevise lihvisin maha ketaslõikuriga. Riiuliosa valmistamiseks kasutasin 400 mm laia ning 800 mm pikka terasplekki. Plekile puurisin mõlemale pikemale

küljele viis 8 mm auku. Samuti märkisin ka mõlemale küljele 20,5 mm laiuse joone painutamiseks. Samade töövõtetega, millega painutasin rennid, valmistasin ette ka riuli pleki.

Riuli kandvaks osaks kasutasin kahte 840 mm pikkust ning 20 mm läbimõõduga kandilist teraslatti.

Lattide otsad sepistasin ühelt küljelt koonuliseks ning vastaskülgedele sepistasin kaks soont. Soonte otstarbeks on takistada riuli liikumist. Seejärel puurisin teraslattidesse augud, mis sobituvad terasplaadis olevatega, ning kinnitasin need neetidega.



Foto nr 10. Renni külgvaade

### **3.7 Neitsi Maarja kuju ning ristid**

Neitsi Maarja kuju valmistamist alustasin kujutise üldjoonte visandamisega ning transfeerisin selle Fimo savile (vt. Lisa 5). Fimo savi andis hea võimaluse modelleerida kuju ilma põletusahju kasutamata. Kuju voolimisel arvestasin alumiiniumi omadustega. Valamisel tõmbub alumiinium jahtudes ning tahenedes kokku (The Aluminium Association 2019).

Valamiseks otsustasin kasutada liivavalu meetodit. Liivavalu on üheks mitmekülgsemaks alumiiniumi valamise mooduseks (The Aluminium Association 2019).

Valamismeetodist sõltuvalt otsustasin kuju teha ühepoolse, kuna sügavamaid detaile on raske liivaga säilitada. Vormiks kasutasin punase savi ning õli segu. Segu segamisel jälgisin, et sellesse ei satuks niiskust, kuna suurel kuumusel võivad veosakesed järsult aurustuda ning rikkuda vormi. Liiva hoidmiseks keevitasin kuju suurusest lähtuvalt 80 mm kõrguse kasti. Jälgisin, et kasti jääks liivale piisavalt ruumi vastupidava vormi loomiseks. Vormi võtmiseks alustasin kuju asetamisega keevitatud kasti ning alustasin liiva peale sõelumisega. Sõelumine katab ühtlaselt vormi võetava objekti ning väldib katkendliku valuvormi võtmise. Edasist liiva lisades surusin seda puiduklotsiga kokku. Tihedalt kokku surutud liiv ei pudene kuju vormist välja võtmisel. Kui vorm oli täidetud liivaga, keerasin selle teistpidi ning eemaldasin liiva 30 mm võrra ümber kuju. Samuti lisasin vormi peapoolsesse osasse kanali, mille kaudu sai alumiinium sujuvalt vormi voolata.



Foto nr 11. Valuvorm

Alumiiniumi sulatamine toimus sõeääsil. Sulatamiseks keevitasin tiigli. Kuna kuju valmimiseks kulub arvutuste järgi 1,3 kg alumiiniumit, keevitasin tiigli 150 mm läbimõõduga kandilisest torust (vt. Lisa 6). Materjali valikul pidasin silmas, et see ei oleks liiga õhuke. Kuigi enimlevinud teraste sulamistemperatuur jääb 1325°C ning 1530°C vahele

(British Stainless Steel Association 2018), võib õhuke materjal kõrgetel temperatuuridel põlema minna. Sulatamisprotsessi alustasin laia koldega tule tegemisest. Seejärel asetasin tiigli ääsile ning katsin selle ääred sütega. Tiiglit ei eelsoojendanud, kuna ääsi peal pole võimalik kogu tiiglit ühtlasel temperatuuril hoida.



Foto nr 12. Alumiiniumi sulatamine söeääsil

Sulatamisel kasutasin 40 mm läbimõõduga alumiiniumlatti. Eelnevalt lõikasin lati ketaslõikuriga 300 g tükkideks. Suuremate tükkide kasutamine väldib alumiiniumi oksüdeerimist ning tagab ühtlasema sulamise. Alumiiniumi lisasin siis, kui eelnev oli täielikult sulanud. Protsessi kiirendamiseks kasutasin tellist tiigli kaanena. Sulatamisel tuleb jägida, et alumiiniumi temperatuur ei ületaks valamistemperatuuri, milleks on 720°C-760°C (Step-by-Step Sand Casting Instructions 2019). Temperatuuri kontrollimiseks lisasin ääsi hapnikku 5-sekundiliste tsüklitena iga 10 sekundi järel.

Sulatusprotsessi käigus eemaldasid aeg-ajalt alumiiniumi pinnale tekkiva kihi, mis sisaldab ebavajalikke lisandeid ning jääkaineid.

Kogu alumiiniumi sulades valasin selle vormi. Samal ajal jälgisin, et alumiinium voolaks sujuvalt ning kataks kogu vormi. Pärast valamist lasin vormil 10 minutit jahtuda. Seejärel jahutasin selle vees ning puhastasin pintsliga liivast.

Kuju töötlemist jätkasin lintlihviija, freesi ning viilidega.



Foto nr 13. Kuju pärast liivast puhastamist

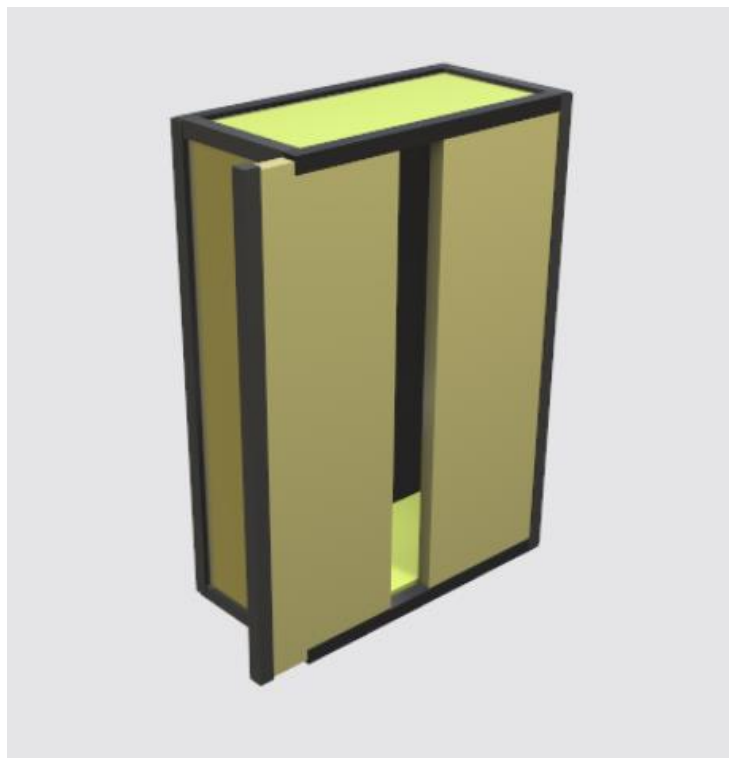
Hoidjale kinnitumiseks puurisin kuju põhja 10 mm ava, millesse kinnitasin epoksiidliimiga 10 mm läbimõõduga keermelati. Keermelati kinnitamiseks treisin ning keermestasin alumiiniumist dekoratiivse poldi. Kuju aluseks lõikasin 2 mm terasplekist ümmarguse tüki, mille painutasin spindelpressi ümarat otsikut ning toru kasutades kumeraks (vt. Lisa 7). Seejärel keevitasin alusele ümara lisaplaadi, mis lõi sirge tasapinna (vt. Lisa 8).

Ristide visandamisel lähtusin risti traditsioonilistest proportsioonidest. Tavaliselt on ristiasetsev osa pool risti pikkusest ning asetseb ülemise  $\frac{1}{4}$  peal (Southeast Church Supply 2019). Hoidja kolme tippu kinnituvad ristid valmistasin 20 mm läbimõõduga teraslatist. 150 mm pikkuse risti valmistamisel keevitasin ühe neljandiku kõrgusele kaks 22,5 mm pikkust

detaili. Koos lati paksusega annab see kokku 75 mm, mis on pool lati pikkusest. Ristidelt eemaldasid keevise lintlihvija, käia ning viiliga. Ristide servad viimistlesin sepistades. Hoidjale kinnitamiseks keevitasin kahele ristile alla 23,5 mm x 23,5 mm terasplaadid, mille kinnitasin hoidja kahele äärele. Keskmise ristide keevitasin materjalile otse.

### 3.8 Korjanduskast

Korjanduskasti valmistamine algas selle visandamisest. Kirikuga kokkulepitud lahenduseks jäi 300 mm kõrge, 200 mm lai ning 150 mm sügav korjanduskast. Algne idee valmistada hingedega kast muutus visandamise käigus, kui otsustasin katsetada erinevaid variante. Kasutades programmi Vectory jõudsin lükandukse stiilis lahenduseni. Hingedega korjanduskastil oleksid algmaterjalist tingituna jäänud hinged väljapoole hoidjat, mis oleks autori arvates olnud visuaalselt segav faktor. Puitkasti ümbritsev metallmaterjal toimib rennina, mille sees uks liigub.



Joonis nr 4. Korjanduskasti kavand

Materjaliks valisin 10 mm paksuse tammepuidu. Puitmaterjali tellisin juba mõttulõigatuna. Kasti valmistamist alustasin puitmaterjali liimimisest PVA liimiga. Lähtusin pakendil olevast informatsioonist ning lasin liimil ööpäeva kuivada.

Järgnevaks tööetapiks oli korjanduskasti servadele tulevate kantmaterjalide painutamine. Algmaterjaliks oli 2 mm paksune terasplekk. Ketaslõikuriga lõikasin välja neli 300 mm korda 40 mm, neli 200 mm korda 40 mm ning neli 150 mm korda 40 mm plekiriba. Ribad lõikasin mõlemast otsast kummaltki küljelt 45-kraadise nurga all. Painutusprotsessi viisin läbi spindelpressi ning varem valmistatud abivahendiga 90-kraadise nurga loomiseks. Seejärel puurisin puurpingis 5 mm augud kõikidesse painutatud materjali servadesse. Seejärel katsin metallmaterjali valge kruntvärviga, vältimaks roostetamist ning ebaühtlast kattevärvi. Kattevärviks valisin poolmati musta spreivärvi ning mati metallilaki.

Liimitud kasti puhastasin liimist 180-kareduse liivapaberiga. Jätkasin lihvimist kuni 400-kareduse liivapaberini. Kuivanud metalldetailid kinnitasin puiduosale 4mm naeltega. Enne naelaga kinnitamist puurisin puitu 3mm puuriga pilootaugu, vältimaks materjali purunemist.

Raha sisestamiseks mõeldud ava jaoks puurisin korjanduskasti ülemisse ossa kaks 8 mm auku ning ühendasin need saelehega saagides. Avause viimistlesin raspli ning liivapaberiga. Korjanduskasti hoidja külge kinnitamiseks sepistasin 3 mm teraslatist kaks konksu, mis kinnitusid kasti külge poltidega (vt. Lisa 9).

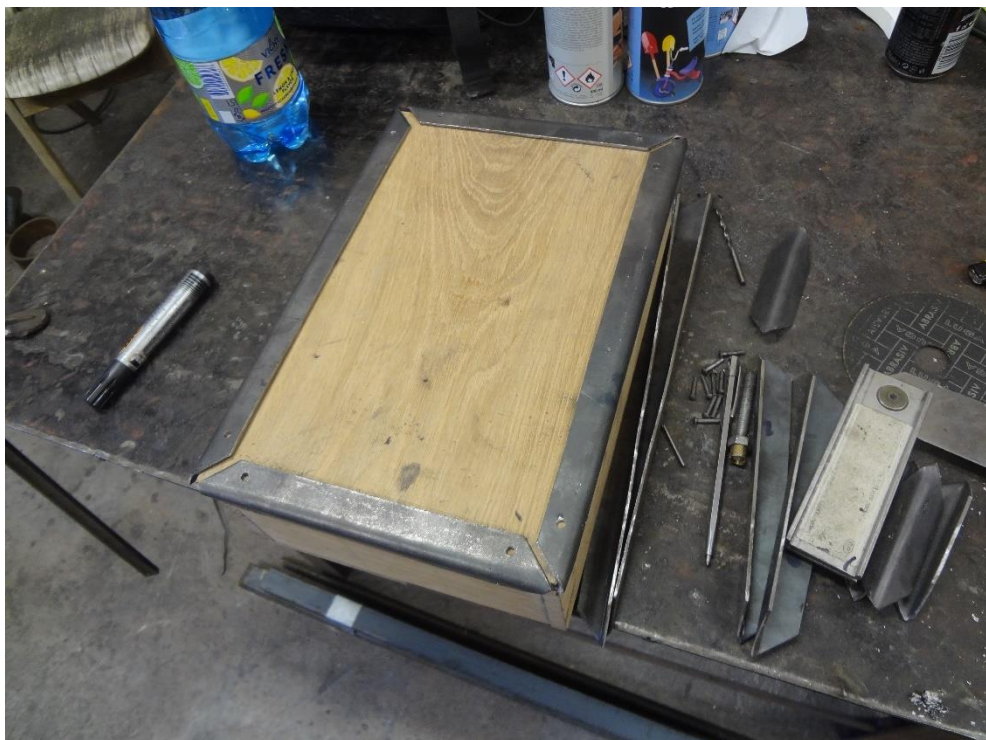


Foto nr 14. Korjanduskast enne metallosade kinnitamist

### 3.9 Viimistlemine

Hoidja ning selle detailid viimistlesin ketaslõikuri erinevate ketaste, viilide ning liivapaberiga. Peale ühtlase tulemuse saavutamist ja pindade tolmust puhastamist alustasin hoidja ning selle osade värvimisega. Esimese kihina katsin metallosad valge Motib Colorworks kruntvärviga. Katmisel järgisin pakendil olevat kasutusjuhendit. Kasutatud kruntvärv hoiab ära ka rooste tekkimise. Kuivamise järel puhastasin pinnad tolmust ning katsin esimese kihi aerosoolvärviga Motib Black Matt. Lähtudes pakendil olevast kasutusjuhendist, lasin värvil kaks tundi kuivada enne teise kihi pealekandmist. Pärast teise kihi lisamist lasin metallosadel 12 tundi kuivada ning katsin seejärel lakiga Maston Spray Color Matt Varnish. Lähtuvalt kasutusjuhendist kandsin teise kihi lakki 15 minuti pärast märjale pinnale, vältimaks kihistumist. Korjanduskasti puitosa katsin puidulakiga.



Foto nr 15. Hoidja värvimine

### 3.10 Eelarve

Eelarve koostamisel lähtusin kavandil välja arvestatud umbkaudsest materjali- ning ajakulust. Eelarve koostas tabeli kujul, tuues välja eeldatavad kulud ning tegeliku kulu. Materjale tellides arvestasin võimalusega, et mõni detail vajab mitu korda valmistamist. Seetõttu tellisin metalli 10% varuga. Tabelis toon välja ka arvestusliku töötundide arvu ning tegeliku aja, mis kulus. Samuti toon välja 15 EAP maksumuse, mis on lõputöö mahu suuruseks, ning arvestan selle tellimuse hinnakalkulatsioonist maha.

Materjal	Eeldatav kulu	Tegelik kulu
Metallmaterjal(latid, lehtmaterjal, transport)	250 eurot	262.32 eurot
Alumiinium	20 eurot	31.27 eurot
Puit	20 eurot	30 eurot
Värvid	30 eurot	38.92 eurot
Ketaslõikuri kettad	20 eurot	29.30 eurot
Fimo savi	10 eurot	11.97 eurot
Süsi (4 eurot ämber)	50 eurot	68 eurot
Liimid (epoksiid liim, PVA liim,)	10 eurot	7.98 eurot
Töötunnid (7 eurot tund)	100 h (700 eurot)	152 h 5 min (1064 eurot)
EAP maksumus (1EAP= 40 eurot)	-600 eurot	-600 eurot
Kokku	510 eurot	943,76 eurot

Töö eeldatav maksumus tõusis kokkulepitud töötasust 400 euro võrra kallimaks, kuna tööprotsess pikenes kogenumatuse ning valede töövõtete tõttu. Seetõttu tellijale hinda ei tõstnud.

#### 4. JÄRELDUSED TÖÖPROTSESSIST

Käsitöö tulemus ei ole ette määratud, vaid sõltub meistri valikutest, oskustest ning hinnangust tööprotsessi käigus (Pye 1968:4). Kuna tegu oli esimese suure tellimustööga, esines protsessi käigus mitmeid olukordi ning probleeme, millega enne nendega kokkupuutumist arvestada ei osanud. Samuti raskendasid olukorda juba visandamisel tekkinud ebatäpsused.

Üheks suurimaks veaks pean 30 mm teraslati asemel 40 mm lati tellimist. Viljandi Metalli metallilaost jämedama lati tellimise asemel tulnuks sobiv materjal tellida mõnest teisest müügikohast. Materjali peenemaks sepistamine osutus ajaliselt kulukaks ning ka lõpptulemus kannatas sellepärast. Palveküünalde hoidja kandilisest torust valmistatud tagumised jalad tõid negatiivset tagasisidet nii juhendajalt ning kaasüliõpilastelt, kuna häirisid visuaalselt. Tagasisidele vaatamata jätsin detailid töösse. Algselt kaalu vähendamiseks mõeldud materjal tõi praktilist kasu tööprotsessi käigus hoidja liigutamisel kui ka kandilise toru neetimise protsessi läbi tegemisel. Ka nurga sepistamine osutus planeeritust keerulisemaks ning nurk ei õnnestunud nii hästi, kui lootsin. Varem vaid korra väiksematel mõõtmetel läbi tehtud töövõtte oleks võinud asendada keevitamisega, mis oleks saavutanud terava nurga, nagu oli kavandatud. Samuti nihkusid spindelpressiga painutatud rennid ning korjanduskasti detailid tsentrist, kuna isevalmistatud abitööriist ei sobitunud pressiga, mis mõjutas visuaalselt lõpptulemust.

Kuna tööruum oli liiga väike ja põrand ei olnud loodis, siis märkasid hoidjat hiljem kaugemalt vaadeldes vigu, mis tööd kokku pannes kahe silma vahele jäid.

Tööprotsessi käigus esines ka muid väiksemaid probleeme, mille lahendamine tuleb kasuks tulevaste tellimuste täitmisel, kuna tegu oli viimase osaga õppeprotsessist.

Tööprotsessis ilmnenuid probleemidest hoolimata leian, et lõpptulemus on funktsionaalne, visuaalselt ruumi sobiv ning kajastab minu õpingute käigus omandatud teadmisi.



Foto nr 16. Lõpptulemus 1



Foto nr 17. Lõpptulemus 2



Foto nr 18. Kuju ning korjanduskast

## KOKKUVÕTE

Käesoleva lõputöö praktilise osa eesmärgiks oli valmistada Paistu Maarja kirikusse tellimustööna palveküünalde hoidja ning kirjalikus osas kirjeldada Paistu Maarja kiriku ajalugu ja sümboleid, mida on hoidjas kasutatud, ning kirjeldada tööprotsessi visandamisest lõpptulemuseni. Kirjalik osa keskendub tööprotsessi kirjeldamisele ja selles on välja toodud ka tööprotsessis ilmnunud probleemid. Lõputöö praktilise osa valmistamisel kasutati nelja aasta jooksul Tartu Ülikooli Viljandi Kultuuriakadeemia rahvusliku metallitöö eriala käigus omandatud teoreetilisi teadmisi ning praktilisi oskuseid.

Lõputöö esimeses peatükis käsitletakse kirjalike allikate põhjal Paistu Maarja kiriku ajalugu ning ehitust.

Teises peatükis käsitletakse kahte sümbolit, kolmnurka ning Neitsi Maarjat, mida on kasutatud palveküünalde hoidja disainis. Neitsi Maarja motiiv lapsega on aluseks palveküünalde hoidjale valminud kujule.

Kolmandas peatükis järgitakse tööprotsessi tellijaga kohtumisest kuni hoidja valmimiseni. Peatüki kümnes alapeatükis kirjeldatakse töö suuremaid etappe ning eelarvet.

Töö viimases peatükis käsitletakse tööprotsessi käigus tekkinud suuremaid probleeme. Tööprotsessis ilmnunud vigadest hoolimata näeb autor läbitud protsessi õpetava kogemusena, et vältida tulevikus samu vigu ning jätkata metallitöös arenemist.

Paistu Maarja kirikusse valminud palveküünalde hoidjas näeb autor ruumi sobivat elementi, mis täidab oma eesmärgi, andes võimaluse kirikuküllastajale palveks süüdata küünal.

## KASUTATUD MATERJALID

1. Altoja, K. (1995) Viljandi praostkonna kirikud. Viljandi: EELK Viljandi Praostkond
2. Beaker, A. W. (1995) The Art of Blacksmithing. Edison: Castle Books
3. British Stainless Steel Association. (2018).  
<https://www.bssa.org.uk/topics.php?article=103> (03.05.19)
4. Dempsey, J. (2001). (<https://www.anvilfire.com/iForge/tutor.php?lesson=jdrivet/demo>)
5. Essays, UK. (November 2018). Madonna and Child Paintings Throughout History.  
<https://www.ukessays.com/essays/arts/madonna-and-child-through-european-art-art-essay.php?vref=1> (05.05.19)
6. Johannese evangeelium. Piibel 1997. <http://piibel.net/#q=jh> (viimati külastatud 07.05.19)
7. Kurg, I. (2019). Kui sa süütad küünla. <http://kaev.net/kristlus/31-usuelu/1265-kui-sa-sueuetad-kueuenla> (08.05.19)
8. Lofting, R. (2013). Welding. Ramsbury: Crowood Press
9. Luuka evangeelium. Piibel 1997. <http://piibel.net/#q=lk> (viimati külastatud 04.05.19)
10. Matteuse evangeelium. Piibel 1997. <http://piibel.net/#q=mt> (viimati külastatud 09.05.19)
11. Moosese esimene raamat. Piibel 1997. <http://piibel.net/#q=lms> (viimati külastatud 04.05.19)
12. Pelikan, J. J. (2018). Mary. Encyclopaedia Britannica.  
<https://www.britannica.com/biography/Mary-mother-of-Jesus> (04.05.19)
13. Pye, D. (1968). The Nature and Art of Worksmanship. Cambridge: Cambridge University Press
14. Raudla, H. jt. (1997). Sakala Kalender 1997. Põltsamaa
15. Saare, T. (2001). Sümboolikaleksikon. Tallinn: Avita
16. Southeast Church Supply. (2019).  
<https://www.churchproducts.com/sanctuary-wall-crosses.html> (viimati kasutatud 04.05.19)

17. Step-by-Step Sand Casting Instructions. (2019)

[http://www.foundry101.com/new\\_page\\_7.htm](http://www.foundry101.com/new_page_7.htm) (viimati kasutatud 04.05.19)

18. Tallinna piiskoplik toomkirik. (2019)

<http://toomkirik.ee/toomkirik/ajalugu/puha-neitsi-maarja/> (viimati kasutatud 04.05.19)

19. The Aluminium Association koduleht. (2019).

<https://www.aluminum.org/industries/processing/castings> (01.05.19)

20. The Editors of Encyclopaedia Britannica. (2018). Trinity. Encyclopaedia Britannica.

<https://www.britannica.com/topic/Trinity-Christianity> (08.05.19)

21. The Holy See. (2019)

[http://www.vatican.va/roman\\_curia/pontifical\\_commissions/archeo/inglese/documents/rc\\_com\\_archeo\\_doc\\_20011010\\_cataccrist\\_en.html#Madre](http://www.vatican.va/roman_curia/pontifical_commissions/archeo/inglese/documents/rc_com_archeo_doc_20011010_cataccrist_en.html#Madre) (04.05.19)

22. Toplaan, A (2012). Kүүnлajala lummus: Kuressaare kirikus saab süüdata palveküünla.

<http://www.eestikirik.ee/kuunlajala-lummus-kuressaare-kirikus-saab-suudata-palvekuunla/>  
(08.05.19)

23. Vaher, M. (1934). Lühike ülevaade Paistu- Maarja ev.-lut. Usu kiriku ja kihelkonna elust- olust: 700-aastase juubelipäeva mälestuseks, Viljandimaa Paistu: Paistu-Maarja kogudus.

## **Illustratsioonid**

Foto nr 1. Osa Neitsi Maarjat kujutavast freskost Pricillas.

[http://www.vatican.va/roman\\_curia/pontifical\\_commissions/archeo/inglese/documents/rc\\_com\\_archeo\\_doc\\_20011010\\_cataccrist\\_en.html#Madre](http://www.vatican.va/roman_curia/pontifical_commissions/archeo/inglese/documents/rc_com_archeo_doc_20011010_cataccrist_en.html#Madre) (04.05.19)

Foto nr 2. Püha Kolmainsus, Andrei Rubljov, 1411.

<http://kjt.ee/2018/05/eelk-perikoopide-abimaterjal-14-kolmainupuha-ef-13-67-1011-14/>  
(09.05.19)

Foto nr 3. Algmaterjal. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 4. Materjali sepistamine nurga saavutamiseks. Foto autor Ramona Sats. Erakogu

Foto nr 5. Sooned enne sepistamist. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 6. Kandilise materjali sepistamise abitööriist. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 7. Detailide sobitamine. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 8. Algmaterjal ning valminud detailid enne keermestamist. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 9. Reguleeritav osa keevitatuna hoidja külge. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 10. Renni külgvaade. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 11. Valuvorm. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 12. Alumiiniumi sulatamine söeääsil. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 13. Kuju pärast liivast puhastamist. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 14. Korjanduskast enne metallosade kinnitamist. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 15. Hoidja värvimine. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 16. Lõpptulemus 1 . Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 17. Lõpptulemus 2. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 18. Kuju ning korjanduskast. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 19 Tööproov. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 20. Kavand. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 21. Sepistatud nurk. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 22. Spindelpressi abivahend. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 23. Fimo savist skulptuur Madonnast lapsega. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 24. Alumiiniumi valamiseks keevitatud tiigel. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 25. Kuju aluse valmistamine spindelpressiga. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 26. Kuju alusele keevitatud lisaplaat. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Foto nr 27. Hoidja kinnitamiseks valminud konksud. Foto autor Andre Rist. Erakogu

Joonis nr 1. Paistu Maarja kiriku plaan. Altoja, K. (1995) Viljandi praostkonna kirikud lk 23

Joonis nr 2. Valminud visand. Autor Andre Rist. Erakogu

Joonis nr 3. Hoidja ruumis. Autor Andre Rist. Erakogu

Joonis nr 4. Korjanduskasti kavand. Autor Andre Rist. Erakogu

## LISAD

### Lisa 1

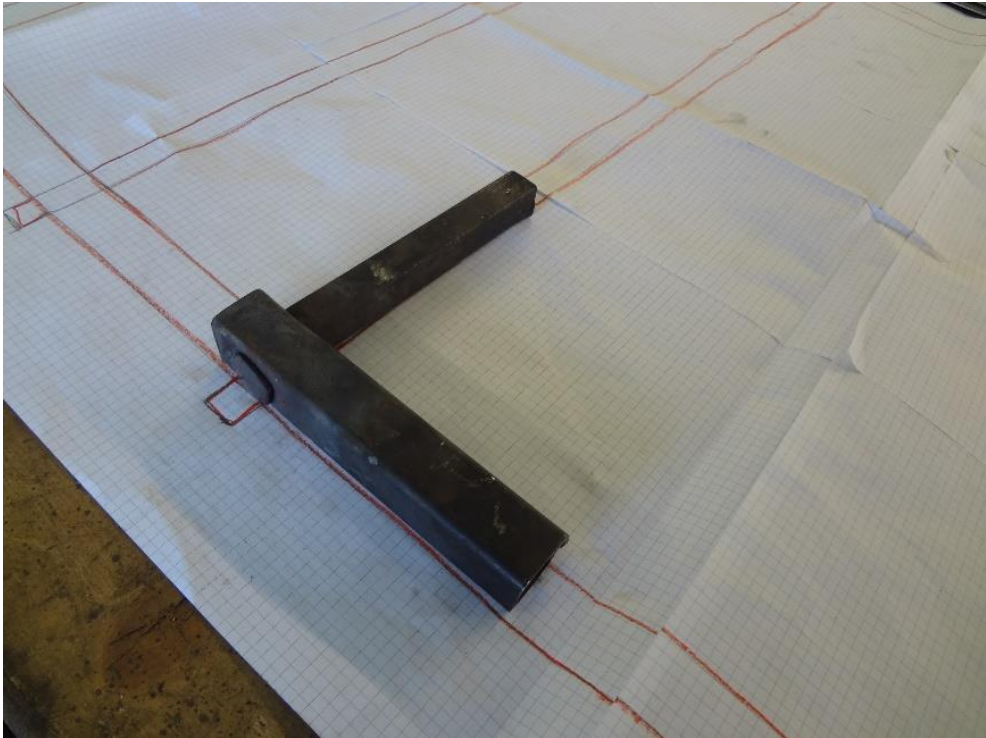


Foto nr 19. Tööproov

### Lisa 2

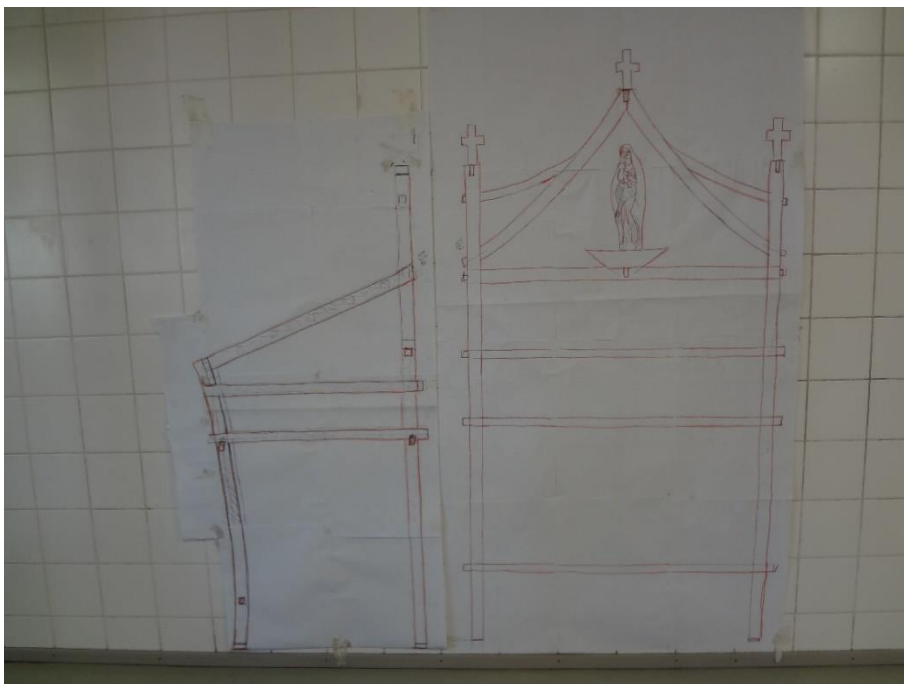


Foto nr 20. Kavand

Lisa 3



Foto nr 21. Sepistatud nurk

Lisa 4



Foto nr 22. Spindelpressi abivahend

Lisa 5



Foto nr 23. Fimo savist skulptuur Madonnast lapsega

Lisa 6



Foto nr 24. Alumiiniumi valamiseks keevitatud tiigel

Lisa 7



Foto nr 25. Kuju aluse valmistamine spindelpressiga

Lisa 8



Foto nr 26. Kuju alusele keevitatud lisaplaat

Lisa 9



Foto nr 27. Hoidja kinnitamiseks valminud konksud

## **SUMMARY**

The aim of the present thesis is to manufacture votive candle holder to Paistu Maarja church and to describe the work process from sketching to final result.

The idea of the thesis was born after prayer candle holder was commissioned by the lecturer of the University of Tartu Viljandi Culture Academy and teacher of the Church of Paistu Maarja Allan Kährik. The work also describes the history of Paistu Maarja Church and the symbols associated with the church, which have also been used in the design of the prayer candle holder. In addition to the candle holder, a cast metal sculpture of the Virgin Mary with the child and wooden collection box was made.

The knowledge and skills acquired during the four years of studying at the University of Viljandi Culture Academy were used during the production process, to create an object that would fit visually and practically into the church, but would also reflect the author's style.

This work consists of a practical and theoretical part which is divided into four chapters. The first chapter describing the history of the church of Paistu Maarja and describing the room where the candle holder will reside. The second chapter writes about two symbols, a triangle, and the Virgin Mary. The symbols are used in the design of the candle holder. The third chapter follows the process from meeting with the client until the completed candle holder. The last chapter of the thesis tells about the problems and conclusions of the work process. This chapter outlines the obstacles and errors that occurred during the manufacture of the candle holder.

In conclusion the author sees the process as a useful learning experience and to continue evolving in the field of metal work.

## **LIHTLITSENTS LÕPUTÖÖ REPRODUTSEERIMISEKS JA LÕPUTÖÖ ÜLDSUSELE KÄTTESAADAVAKS TEGEMISEKS**

Mina, Andre Rist (27.06.1995),

1. annan Tartu Ülikoolile tasuta loa (lihtlitsentsi) enda loodud teose „Paistu Maarja kiriku palveküünalde hoidja“, mille juhendajaks on Väino Niitvägi, 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 lihtlitsentsi andmisega ei riku ma teiste isikute intellektuaalomandi ega isikuandmete kaitse õigusaktidest tulenevaid õigusi.

Viljandis, \_\_\_\_\_ 13.05.2019

Mina, Andre Rist, kinnitan, et olen käesoleva töö kirjutanud iseseisvalt.

Viljandis, \_\_\_\_\_ 13.05.2019