

Tartu Ülikool

Humanitaarteaduste ja kunstide valdkond

Kultuuriteaduste instituut

Eveli Tooming

**PUUTÖÖKESKUSE AVINURME
KORVIPUNUMISTEHNİKAD 21. SAJANDIL**

Magistritöö

Juhendajad:

Art Leete, etnoloogia professor

Madis Rennu, nooremlektor

Tartu 2023

Olen magistritöö kirjutanud iseseisvalt. Kõigile töös kasutatud teiste autorite töödele, põhimõtteliste seisukohtadele ning muudest allikaist pärinevatele andmetele on viidatud.

Autor: Eveli Tooming

.....

(allkiri)

.....

(kuupäev)

SISUKORD

EESSÕNA	4
SISSEJUHATUS	7
1. EESTI KÄSITÖÖ ARENG	10
KÄSITÖÖ 21. SAJANDIL	12
2. AVINURME PUUTÖÖ MINEVIK JA TÄNAPÄEV	15
2.1. AVINURME KUI PUUTÖÖKESKUSE TEKE	15
2.2. AVINURME PUUTÖÖ 20. SAJANDI KESKPAIGANI.....	18
2.3. AVINURME PUUTÖÖ NÕUKOGUDE OKUPATSIOONI AJAL.....	20
2.4. PUUTÖÖ TÄNAPÄEVA AVINURMES.....	22
3. KORVIDE VALMISTAMINE AVINURMES.....	26
3.1. PEER GKORV	27
3.2. LAASTKORV	29
3.2.1. Laastmaterjali ettevalmistamine.....	31
3.2.2. Laastkorvi valmistamiseks vajalikud tööriistad	36
3.2.3. Laastkorvi valmistamise tehnoloogia.....	39
3.3. SPOONKORV	68
3.3.1. Spoonmaterjali valmistamise tehnoloogiad	69
3.3.2. Spoonkorvi valmistamiseks vajalikud tööriistad.....	71
3.3.3. Spoonkorvi valmistamise tehnoloogia	75
KOKKUVÕTE	98
SUMMARY	100
KASUTATUD KIRJANDUS.....	104
LISA 1. LAASTKORVIDE ANDMEBAAS	109
LISA 2. SPOONKORVIDE ANDMEBAAS	112
LISA 3. KORVIDE JOONISED	115
LISA 4. TERMINID	133
LISA 5. KORVI MÕÕTUDE ARVUTAMISE JUHEND	135

EESSÕNA

Iga kingsepp jäägu oma liistude juurde ja meie liistud on laastud.

Avinurme vanasõna

Et kogu lugu ausalt ära rääkida, alustan oma juurtest ja põlvnemisest. Olen avinurmik – jah, nii nimetavad ennast kohalikud inimesed. Avinurme asub keset Alutaguse metsamassiivi Avijõe ääres, Peipsi järvest 15 km kaugusel. Metsamassiivi olemasolu ja põllumaa kesine väärtus on algpõhjus, miks vaatasid Avinurme mehed ja naised just metsa poole, kui soovisid oma eluolu paremaks muuta. Puutöötraditsioon on olnud siin ikka au sees ning andnud kohale näo ja inimestele nende kultuuri.

Avinurmest on pärit minu emapoolne suguvõsa. Minu vanaema Helju Tammik (90) on korvipunuja ning vanaisa Erich Tammik oli puutöö- ja tünnimeister. Minu isa Enno Strauss on hariduselt metsnik, aga ka aastani 1994 tegutsenud rahvakunstimeistrite koondise Uku meister-juhataja ja puutöömeister. Tema teadmisi puidust, puutööst ja tehnikatest olen sellesse magistritöösse rohkesti kirja pannud ning kasutanud.

Minu huvi puutöö ja Avinurme puutööpärandi vastu sai alguse 12-aastasena, kui meie perekond otsustas hakata siinsete puutöötraditsioonide säilitamise nimelt tegutsema ja võitlema. Nimelt ostis meie pere 1992. aastal koondise Uku Avinurme jaoskonna hooned ja rajas pereettevõtte E.Strauss OÜ. See on selline ettevõttevorm, mille puhul ei pääse keegi teatud rollist ja tööst. Minu esimene amet selles ettevõttes oli koristaja-lihvija.

Meie pereettevõtte jätkas puutöötraditsioone, kuid tegi ühtlasi väga olulisi muudatusi nii traditsioonilises puutöös kui ka tootevalikus. Aastail 1975 kuni 1990 toodeti Uku puutöömeeneid just esteetilisel eesmärgil, st pigem olid valikus kinkemeened, mida praktilisel otstarbel ei kasutatud (näiteks lakitud õllekruuside komplekt kandikul). Kui aga meie pere asutas 1992. aastal oma ettevõtte ja avanesid eksporditurud, muutsime tootevaliku praktilisemaks: korvid ning sauna- ja majapidamistarbed olid mõeldud tarbekaubaks.

31 aastat töökogemust Avinurme puutööettevõttes on jätnud oma jälje ja teinud mind traditsioonide ees alandlikuks. Väga lihtne on traditsioone ja pärimust kaotada ning väga keeruline on neid säilitada. Veel keerulisem on anda neid edasi tulevastele põlvetele.

Kui hakkasin seda magistritööd kirjutama esimest korda – 2009. aastal Tartu Ülikooli kultuurikorralduse õpingute ajal –, päädis mu pingutus hoopis Avinurme Puiduaida loomisega (www.puiduait.ee). Puiduait avati 18. juunil 2010, ent mu magistritöö jäi lõpetamata. See juhtus põhjusega, sest tookord tundus mulle võimalus teha ise päriselt midagi ära pärimuse säilitamise nimel suurem samm kui kirjutada Avinurme korvipunumise traditsiooni teemal lõputöö.

Avinurme Puiduait on Avinurmes asuv turismikeskus, mis töötab iga päev ning kus on müügil Eesti suurim valik laastu- ja puidukäsitööd. Sellised õpitoad nagu korvipunumine, korvile maalimine ja laastudest meisterdamine kannavad kohalikku pärandit tänapäeva keeles. Kohvik ja Peipsimaa maitseid pakkuv toidukultuur on teinud Avinurme Puiduaidast maamärgi. Paljud külastajad imestavad veel 13 aastat pärast avamist, et selline koht on Eestimaal olemas ja suisa ääremaal. Puiduait on saanud noorte kogunemiskohaks. Mujalt tulijale on see Avinurme keskus ja neile, kes hoolivad käsitööst, on Puiduait koostööpartner.

13 aasta jooksul olen andnud korvipunumiskoolitusi umbes 5000 inimesele, enamasti Puiduaidas, aga ka mujal Eestis ja välismaal. Olen töötanud koolitused välja koos oma vanaemaga ja kujundanud need teadlikult võimalikult lihtsaks, et neil saaks ühe-kahe tunni jooksul kogemuse inimesed vanuses 10–100 aastat. Korvi on võimalik punuda igäihel olenemata keeleoskusest, rahvusest, soost ja muudest eripäradest. See tegevus loob emotsiooni ja midagi tänapäeval nii haruldast: isetegemisrõõmu. Puiduaidas korraldame ühtlasi korvipunumiskoolitust Avinurme Gümnaasiumi 5. ja 7. klassile. Seega on kõik õpilased, kes lõpetavad selle gümnaasiumi põhikooliastme, saanud kaks kursust korvipunumiskoolitust. Korvikoolitustraditsioon on kestnud koolis juba üle 20 aasta ja ikka selleks, et mälumustrites püsiks kohalik traditsioon.

See eellugu on olnud ajend, miks soovisin kirjutada tänapäeva korvipunumistehnikate ja -pärimuse teemal magistritöö. Traditsioonid ja elulaad muutuvad meie elu osaks ning tihti ei märka me nende väärtust enne, kui oleme nad kaotanud. Avinurmes elab praegu neli-viis korvimeistrit, kes teenivad selle tööga elatist. Lisaks on meie E.Straussi puiduettevõttes

10 korvipunujat, kes teevad seda põhitööna. Teadmisi korvipunumisest loomulikult veel on ja mõni vana punuja oskab neid ka kirjeldada, ent kui kaua see traditsioon elab, ei tea keegi.

Kultuurikorralduse õppe kontekstis tahaksin ära märkida, et kultuur elab nii kaua, kui on selle tarbijaid. Korvipunujal on tööd ja leiba seni, kuni ta saab selle eest õiglast hinda, kuni turundusinimesed suudavad selle tänapäeva reklaamikeeles väärindada ning kuni müügiinimesed suudavad selle lõpptarbijani viia suuremal hulgal kui üks korv.

Kokkuvõttes saab traditsioon jääda kestma ainult siis, kui selle taga on eksport. Meie pere puidettevõtte kogemuse alusel võin öelda, et aastail 2005–2022 tootsime kokku 252 000 spoonkorvi. Suurima tootmismahuga ese on puukorv, mida tootsime 86 000, muid spoonkorve tootsime 166 000. E.Strauss OÜ kasutab ka laastmaterjali: aastatel 2005–2022 tootsime 43 000 laastkorvi. Eesti korvitooted on jõudnud väliturule: 80% oma ettevõtte toodete mahust turustame sellistes riikides nagu Jaapan, Soome, Rootsi, Norra ja Taani.

Võib-olla on selles süüdi minu juured – mu vanaema on korvipunuja –, aga Avinurme puutööndust uurides on olnud minu fookus korvipunumisel. See on töö, mida vanasti nimetati naiste tööks (Viires 2006: 234). Ka tänapäeval on korvipunujad sageli naised, kuid ilma meeste jõuta läbi ei saa, seda just materjali ettevalmistamise etapis.

Korvipunumine kui traditsiooniline puutööviis on seni kandunud edasi sel viisil, et tehnilisi oskusi ja teadmisi antakse praktikas edasi lastele ja lastelastele, st metoodilist õppematerjali koostatud ei ole. Tänapäeval õpetavad kogenud korvipunujad uusi kolleege välja samal viisil, andes edasi oma praktilisi teadmisi. Puudunud on nii laast- (lisa 1) kui ka spoonkorvide (lisa 2) süstematiseeritud andmebaas ning valmistamistehnikate kirjeldus. Seda on oluline märgata, sest siit tuleb välja põlvkondade vahetumine, uute ja vanade traditsioonide ning töövõtete kokkusulamine, tehnika areng ja materjali vahetumine.

Selle tühimiku püüabki täita minu magistritöö. Kuna see kuulub etnoloogia valdkonda ja on valminud käsitöövaldkonna pärandiuurimuse raames, siis on mu taust mõjutatud kultuurikorraldaja õppest. Ma vaatlen pärandit kui meie taustsüsteemi, mida väärtustades ja tundes saame kanda traditsiooni edasi tänapäeva keeles, st keeles, mis suudab inimesi kõnetada 21. sajandi muutunud maailmas ja neile arusaadavas turunduskeeles.

Eesti Vabaõhumuuseumi teadusdirektor Heiki Pärdi (2012) on targalt öelnud: „Mu seisukoht sõltub mu istekohast.“ Minu magistritöö on mõjutatud minu kui avinurmiku-korvipunuja ja kultuurikorraldaja-turundaja istekohast.

SISSEJUHATUS

Avinurme on andnud etnoloogidele ja uurimistööde tegijatele ainek juba aastakümneid, sest seda on peetud Eesti iidseks puutöökeskuseks, kus viljeletakse mitmesugust puutööd. Tänapäeval mõeldakse Avinurme puutöönduse all esmajoones puunõude valmistamist ja korvipunumist. Mõlemad traditsioonid on väga pika ajalooaga. Selle magistritöö olen pühendanud korvipunumistraditsioonile.

Metoodiliselt olen kasutanud peamiselt kahte lähenemist. Ajaloolise raami ja vundamendi loob tööle Ants Viirese 1947.–1949. aastal Avinurme välitöödel kogutud materjal ja selle põhjal koostatud ajalooline ülevaade „Eesti rahvapärasest puutööst“, mis ilmus esimest korda aastal 1960. Viirese andmed on ülipoõhjalikud ning annavad väga hea ülevaate meie esivanemate puutöötraditsioonidest ja Avinurme kui kodutöönduskeskuse tuntuusest. Viirese (2006: 8) uurimus haarab 10.–20. sajandit. Lisaks kasutasin Viirese (2004) teisi raamatuid kodutöönduse ja etnograafia kohta. Samuti olen ajalooülevaadete tegemiseks kasutanud selliseid mahukaid koguteoseid nagu „Eesti talurahva ajalugu“ I (Kahk 1992) ja „Eesti kunsti ajalugu“ I (Vaga 1932).

Avinurme Koduloomuuseumi ulatuslikest arhiivimaterjalidest pärinevad andmed Avinurme kui puutöökeskuse kajastamisest kirjasõnas 19. ja 20. sajandil. Tänapäevase Avinurme ja puutööettevõtluse ülevaate olen koostanud Avinurme valla kodulehekülje andmete (kuni aastani 2009) ning trükisõnas ilmunud materjalide põhjal. Eesti Rahva Muuseumi (ERM) filmiarhiivis leiduv ülesvõte Avinurme korvipunumisest pärineb 1990. aastate algusest, mil ERM-i etnoloogid külastasid välitöödel Avinurmes kolme laastkorvipunujat. Filmis demonstreeriti laastude tegemist ja laastkorvide valmistamist. Ka 2012. aastal käisid ERM-i teadurid Avinurmes välitöödel ning nende kogutud andmeid olen samuti kasutatud selle töö koostamisel (ERM 2012).

Korvipunumine kui Avinurme traditsiooniline käsitööoskus on päritud oskus, st perekonnas või kogukonnas omandatud oskus. See on traditsioon, mida kogukonnas väärtustatakse ja mille sisse sünnitakse või kasvatakse. Päritud oskuse puhul antakse teadmisi edasi käest kätte. (Jõeste jt 2020: 18)

Magistritöö peamine andmekogumismeetod on välitöödel andmete kogumine, vaatlemine ja analüüsimine. Pärandtehnoloogilise uurimismeetodina olen kasutanud tehnoloogia- ja materjaliuurimust, töövahendite ja töökoja uurimust ning meistrioskuste uurimust. (Jõeste jt 2020: 29–32)

Kogenud laastkorvipunuja Aleksander Varul andis mulle ülevaate materjali valimisest ja ettevalmistamisest ning laastude ja korvide valmistamisest. Sama infot kogusin ja pildistasin üles tööprotsessil laastkorvipunuja Helju Tammiku juures. Leeve Rohi on 20-aastase kogemusega spoonkorvipunuja-koolitaja, kelle andmete põhjal on koostatud spoonkorvi peatükk. Enno Strauss on Uku-aegne meister, kes on Eestisse toonud spoonkorvi traditsiooni. Temalt kogutud andmete põhjal annan ülevaate Uku ehk nõukogudeaegsest korvipunumistraditsioonist tänapäevani välja.

Avinurme on koht Eestis, kus kohalikud elanikud saavad tänini tõdeda, et paiga elulaad – puutöö – on säilinud: puutööpärand, mida on siinkandis viljeletud sajandeid, on täies elujõus ka aastal 2023. Avinurme on Eesti üks tugevaimaid puutöönduskeskusi, kus tegutseb praegu kümme puiduettevõtet, andes tööd 100 inimesele.

Minu magistritöö peamised eesmärgid on:

- mõista peergorvi punumise tehnika hääbumise põhjuseid Avinurme puutöökeskuse näitel;
- analüüsida peergorvide valmistamise oskuste taastamise protsessi;
- käsitleda pärandtehnoloogilise käsitööuurimise kaudu kohaliku identiteedi arengu protsessi.

Magistritöö on jaotatud kolmeks peatükiks.

Esimeses peatükis annan ülevaate sellest, kust me tuleme, st kodukäsitöö arengu algusest. Vaatluse all on Eesti kodutöönduse areng 21. sajandini, Avinurme kui kodutöönduskeskuse Eesti kaardile jõudmine ning selle põhjused ja tuntuse kasv. Analüüsin ka, kuidas on kodutööndus muutunud ja mis on selle põhjused.

Teises peatükis annan ülevaate Avinurme asukohast ja ajaloost. Pikemalt kajastan selle puutöökeskuse ajaloolist arengut ning toon näited Avinurme puutöö kajastamisest kirjasõnas 19. ja 20. sajandil. Kirjeldan 19.–20. sajandil kasutusel olnud arhailisi tööviise ja seda, milliseid tooteid valmistati Avinurmes tol ajal. Analüüsin, kuidas muutis Avinurme

puutööpärandit nõukogude aeg, mil puutöö kodudest vaikselt kaotati. Peatükis on juttu ka puutööst praegusaja Avinurmes, eritählepanu on seejuures korvipunumise pärimusel.

Kolmandas peatükis vaatlen kolme korvipunumistehnikat, mida Avinurmes viljeletakse. Seal kasutatakse korvide valmistamiseks peamiselt kolme materjaliliiki: peergu, laastu ja spooni. Esimese alapeatüki põhiteemad on järgmised: milline on peergmaterjali valimise protsess, millisesse metsa tasus seda otsima minna ja mille alusel valis meister korvi valmistamiseks sobiliku puu? Kuidas valmistatakse peergkorvide materjali ja millised on korvide punumise tehnikad? Teises alapeatükis vaatlen täpsemalt laastkorvi materjali valimist ja ettevalmistamist, uurides, kuidas valmistatakse laastkorve tänapäeval ning millised on nende valmistamise ja kaunistamise tehnikad. Kolmas alapeatükk on pühendatud uusimale materjalile: spoonile. Teen ülevaate sellest, kuidas toodetakse spoonkorvi materjali ja millised on spoonkorvi punumise viisid. Esitan spoon- ja laastkorvide kohta ka tabelid, mis sisaldavad algandmeid ning mille alusel saab valmistada erinevat tüüpi korve. Lisaks puudutan Avinurmele iseloomuliku, peergkorvil põhineva päranditehnoloogia kasutamist spoonkorvil ning selgitan välja, kas ja kuidas on see mõjutanud Avinurme pärandit.

Töö lisa 1 ja lisa 2 on vastavalt spoon- ja laastkorvide andmetega tabelid. Need andmed on aastate jooksul üles märkinud korvimeistrid ja need on alus korvide taastootmiseks. Lisa 3 sisaldab korvitabelite andmetele vastavate korvide jooniseid. Töös kasutatavad põhiterminid on lahti kirjutatud lisa 4. Laastude mõõtude arvutamise juhendi esitan lisa 5.

Selles magistritöös uurin materiaalsset kultuuri. Selle uurimise eesmärk ei ole mitte asjad iseeneses, vaid materiaalsset kultuuri vaadeldes ja analüüsides eristatakse esemete ja materjali kaudu inimese ideid ja tegevusi, aga ka materjali muutumist ajas ning esemete rolli muutumist ühiskonnas. Tähtis on selgitada välja, missugune roll on Avinurme korvipärandil kultuuris ja ühiskonnas, missugused on indiviidi ja materiaalsuse suhted ning kuidas uurida materiaalsset kultuuri. (Jõeste jt 2020: 30–37)

„Pärimus saab muuta veendumist ja väärtust siis, kui väärtustatakse esemeid ja materjali, millel on (olnud) silmnähtav funktsioon või mida saab mõelda tähenduslikeks, mille kohta on võimalik teha ulatuslik ja põhjalik ülevaade. Kultuur on tõepoolest paljuski sümbolne ja põhineb ennekõike kommunikatsioonil, aga samas kultuur loob asju ning asjad võivad aidata meil neid loonud kultuuri paremini mõista.“ (Bardone jt 2019: 1–34)

Et Avinurme korvipärandit mõista, tuleb seda kultuurikildu detailideni uurida ja mõtestada.

1. EESTI KÄSITÖÖ ARENG

Viirese kogumisandmete alusel oli Eestis peamine majanduslik tähtsus põllumajandusel, sellele lisandus sepa- ja puusepatöö. 19. sajandi alguses oli külakäsitööl väike roll: esemeid valmistati peamiselt enda tarbeks ja väga vähesel määral turustati käsitöötooteid linnaturul (Viires 2008: 139) või vahetati neid vilja vastu (Samas: 141). Kui käsitöö osakaal koduses ja külaühiskonnas kasvas, muutusid teatud piirkonnad kodutööstuskeskusteks, st käsitööd hakati tegema küla kaupa (näiteks Avinurmes, Hiiumaal ja Haanjas). Kodukäsitöö laadi ja liigi määras küla asukoht ning tooraine kättesaadavus. (Viires 2008: 141)

„**Kodutööstuseks** nimetatakse harilikult paikkonniti keskenduvat talupoegade väikekaubatootmist. Kodutööstus arenes Euroopas laialdaselt 15.–17. sajandil. (Viires 2006: 222) Selle „tekkimise ja arenemise ajalooline tee pole midagi muud kui talupoja naturaalse kodukäsitöö ning primitiivse kutsekäsitöö laostumise tee ja, lõpuks, kapitalistliku manufaktuuri esimesed sammud töö välja jagamissüsteemi ja kodutöö näol. On loomulik, et vanimateks kodutööstusharudeks on just puu- ja kiudainete tööstus. Need on tööalad, mille oskus talupoja kodukäsitöös on põline ja milleks tooramaterjali saamine talupojale ei valmista mingit raskust.“ (Viires 2008: 222–223)

Murrangu Eesti maakäsitöös tõi 19. sajandi teisel poolel maa kiire industrialiseerimine. Esialgu kaasnes majanduselu ümberkujundamisega käsitöö tohutu elavnemine (Linnus 1975: 142). Linnus kirjutab: „Masinatootmise mõjul ja talurahva elulaadi linlikumaks muutudes hakkas talurahva traditsiooniline käsitöö järk-järgult taanduma ning ühtlasi teisenema. Tänu majanduselu elavnemisele kujunes maal nüüd kiiresti rohkearvuline käsitööliste hulk, kes ruttas rahuldama aina suurenevat nõudlust käsitöötoodete järele. Sihiks ei seatud enam mitte käsitöötoodete vahetust, vaid müüki turgudel ja laatadel.“ (Samas)

Viires täheldab, et kodutööstus oli feodaalses külas esimene kapitalistliku idee algus: külades valmistatud käsitööesemeid vahetati vilja või raha vastu. Kuna külaühiskonnas oli põllumaa kesine ja põlluharimine raske, siis oli see oluline sissetulekuallikas. Viires tõdeb, et ka puu- ja kiudainete kodutööstuse areng on igati põhjendatud, sest need tööalad olid põlised oskused ning nende tooramaterjal oli kättesaadav. (Viires 2006: 222–224)

Viires toob esile, et Eesti talumajapidamises oli koduse käsitöö tähtsaim liik meeste puutöö. Eesti rahvakultuuri on selle järgi koguni nimetatud puukultuuriks (Viires 2008: 146), kuna enamik talu tarberiistu oli tehtud puidust.

„Puutöö laialdane levik tulenes metsarohkusest, puidu kättesaadavusest ja mõne lihtsa üldiselt kasutatava tööriista igakülgsest oskuslikust kasutamisest. Meeste muud kodused tööd, nagu naha töötlemine, köie ja nõõri valmistamine ning tohu- ja niinetööd, võtsid puutööga võrreldes vähem aega ja olid ka vähem vaevarikkad. Põliste tööriistade kõrval püsis eesti koduses käsitöös vanu jooni ka materjalide traditsioonikindlas kasutamises ja tehnilistes võtetes. Iseloomulik oli näiteks puukoore laialdane kasutamine tarbeesemete valmistamiseks. Eesti on Kirde-Euroopa metsavööndile iseloomuliku ning alepõllundusega tihedas seoses oleva kasetohu ja lõunapoolse pärnakoore ulatusliku tarvitamise vaheline piiriala.“ (Viires 2008: 147–148)

Kui korvipunumine ei olnud Eesti muude piirkondade puutöös nimetamisväärsel kohal, siis just Avinurme ümbruses oli see teisiti. Peergkorvid olid Põhja-Euroopas väga levinud. Korvide valmistamisel joonistub selgesti välja ka erinev materjalivalik: Kesk-Euroopas ja Põhjamaades valmistati peergkorve lehtpuust ning ainult Ida-Euroopas männist kui okaspuust. Peergkorvide kõige levinum kasutusala oli Põhja- ja Loode-Venemaa okasmetsade piirkond. Eriti arenenud oli nende korvide kodutöenduslik tootmine Venemaal Oudova maakonnas teispool Peipsit. Viires kirjutab, et kui arvestada piirkondlikku eripära – ka Avinurme korvitöenduskeskus asub Peipsi lähedal –, siis võib selles otseselt näha Venemaa mõjutusi.

„Niipalju kui mäletatakse, on peergkorvide valmistamine olnud Eestis valdavalt selle ala meistrite ülesanne ja korvid ise levisid peamiselt laadakaubana. Suuremad peergkorvide valmistamise keskused olid Võrumaa ja Alutaguse piirkond.“ (Viires 2006: 169)

Ka Gustav Ränk tõdeb, et just männimetsa piirkond on see, kus valmistati piiru- ehk peergkorve (Ränk 1996: 100).

Peergkorvide valmistamise tehnika – nii palju, kui lubavad järeldada suhteliselt napisõnalised kirjeldused – on põhiliselt samasugune ka naaberaladel Venemaal, Lätis ja Soomes. See on samalaadne kasetohu- ja niineribadest esemete punumisega, mis on levinud samuti peamiselt Ida-Euroopa põhjaosas. Paljud peergudest ja puukoorest punutud esemete liigidki on ühesugused. Kõige selle alusel on Soome etnograaf-uuriija Niilo Valonen jõudnud seisukohale, et kasetoht- ja peergpunutis kuuluvad geneetiliselt kokku. Seejuures arvab ta, et peergpunutis on neist kahest hilisem: see pole vanem metallnoa kasutuselevõtust, sest ilma metallnoata polnud võimalik kiskuda punumiseks sobivaid laiu õhukesi peerge. (Valonen

1952: 292–296, 298) Ka Viires on seisukohal, et tohu- ja peergpunutised on geneetiliselt seotud (2006: 173–174).

Viires märgib ära, et peergkorvide põhiliste liikide ja kasutusfunktsioonide ühtelangemine Eestis ja Soomes on tähelepanuväärne. Eestis levinud villakorvid (lambavilla hoidmiseks) on Soomes laialt kasutusel, nagu ka märsskorvid. Ida-Eesti selja- ja hällikorvid on samuti omased ka Soomele ja Karjalale. Kuigi mujalt puudub peergkorviliikide lähem ülevaade, haarab taoline ühtsus nii tüübis kui ka funktsioonis arvatavasti laiemaidki Ida-Euroopa alasid. Igal juhul tuleb Ida-Eestis ilmselt näha Loode-Venemaa peergkorviala vahetut jätku, sest ida pool Peipsit on peergkorv olnud juba mitu sajandit valitsev korviliik. Eriti tugevalt on nende korvide kasutamine juurdunud Kirde- ja Kagu-Eestis, kus neid peetakse juur- ja vitsakorvist paremaks. (Viires 2006: 174)

Kokkuvõtvalt leiab Viires, et 19. sajandil oli Eesti kodutööstuskeskuste hiilgeaeg. Õitsenguperioodiks olid välja kujunenud suured keskused: Avinurme-Tudulinna, Haanja ja Hiiumaa. (Viires 2006: 224)

Käsitöö 21. sajandil

Viires toob esile, et majandussuhete arenedes tuli Eestisse 19. sajandil juurde mitu tööstusharu, ent ometi jäi Avinurme kui peamine puutöökeskus püsima. Erinevus seisneb pigem selles, et uued tööstusharud ei lähtunud enam kodukäsitööst ja neid ei rakendatud mitte külade viisi, vaid algataja oli mõni tubli käsitöölaine. (Viires 2008: 268)

Kõige suurem muutus, mis toimus nõukogude ajal ja tunduvalt muutis kodukäsitööd kui külaühiskonnale rajatud kodutööstust, oli palgatöö (Samas). Kui siiani olid kodutööstused kasutanud palgatöölisi harva, siis nüüd liikusid meistrid lepinguliste töötajate nimekirja. Talurahva sundimine kolhoosidesse aastal 1949 hävitas kodutööstuse. (Viires 2008: 245)

Puutööd viljeleti seejärel edasi kombinaatides ja tehastes. Toodang suurenes ja käsitöölised ei pidanud enam muretsema toorme varumise ja toodete turustamise pärast. (Samas: 246) Paraku on ka Viires seisukohal, et vabrikutööstus tõrjub kodukäsitöö välja ja käsitöölisi jääb järjest vähemaks. (Samas) Igapäevased puidust tarbeesemed ei olnud enam vajalikud, tihti sai need asendada metallist, klaasist, savist jm valmistatud esemetega. Viires lisab, et oluline

on märgata talurahva eluolu muutust. Kogu elu nii igapäevas, põlluharimises kui ka muus muutus mehhaanilisemaks ning enam ei vajatud eluks endiseid tünne, jänne, lüpsikuid jms (lisa 4). (Samas) Nõukogude kord pidas vanu puutööoskusi ebaefektiivseks, mistõttu asendati inimtöö masinate omaga, ning see omakorda suretas välja paljud senised puutööoskused ja -keskused (Rennu jt 2018: 23).

Alates 1920. aastatest on Eesti käsitöötraditsioonide uurimine olnud etnograafide jaoks huvipakkuv teema. Viires, kes käis 1947.–1949. aastal välitöödel Avinurme puutööpärandit uurimas, pani aluse kodutöönduse uurimisele. Tänapäeval kogevad etnoloogid ja teised uurijad, et valdkonna nüüdisaja arengu uurimine ei ole enam piisavalt autentne ega kultuuriliselt puhas (Rennu jt 2018: 42). Käsitöö moodustas varem olulise osa kultuuripärimusest, ent nüüdseks on see kaotanud oma keskse koha rahvakultuuris (Samas: 22). Suur muutus, mille uurijad toovad tänapäeva käsitöö kohta esile, on koha ja oskuste suhe.

„Tänapäeva kaasaegne käsitöö suhestub käsitööd viljeleva kohaga. Traditsioon ja „koht“ mõjuvad ühtsena. Asupaigale omaste elementide ja käsitööoskuste säilitamine võimaldab säilitada koha identiteeti ja jääda ellu tänapäeva keerulises maailmas.“ (Rennu jt 2018: 22)

Õnneks saavad ka etnoloogid tõdeda, et puutööoskusi on tänapäeval mõnes piirkonnas veel säilinud ning ka Avinurmes on puukäsitöö harrastajaid ning neid, kes teenivad sellega 21. sajandil elatist (Rennu jt 2018: 24). Eesti käsitöölised on peamiselt ühinenud meistrikodadesse või on ettevõtjad. Erinevus seisneb suuresti turundustegevuses: tooteid müüakse kas kohapeal või turundatakse neid aktiivselt (Samas). Toodete turustamiseks on käsitöölisel vaja teha need piisavalt atraktiivseks ja jutustada lugusid. Tänapäeval on muutunud aina tähtsamaks turism ja käsitöö müük selle kaudu, mis rõhutab enam käsitöötoote ja meistri suhestumist. Inimesed soovivad saada koos käsitöötootega meeldiva emotsiooni ja hea tunde ning kuulda lugu selle taga. (Samas: 34)

Avinurme kodutööndus on tänapäeval muutunud, liikudes külaühiskonnast pereettevõtlusesse. Praegusele praktikale on siiski pannud aluse kohalikud puutöötraditsioonid, mida pereettevõtted jätkavad ja kannavad edasi. Tasub märgata, et pärandatud traditsioon võimaldab kohapeal luua uusi ettevõtteid, sest Avinurmes leidub veel käsitöölisi, kellel on teadmisi puukäsitööst. Nagu leiavad uurijad, on ka praegusajal oluline toorme kättesaadavus. Kui puitu on võimalik soetada vähese kuluga ja piisavalt lähedalt, on see puutööpärandi püsimiseks kaalukas tegur. (Rennu jt 2018: 42)

„Tänapäeva edukas käsitöömeister eristub selle poolest, et ta katsetab materjalidega, koolitab, õpetab, õpib, tunneb kultuuripärandit, avaldab uurib, turundab, mõistab turuhuve ja tunneb traditsioone. On uudishimulik kultuuripärandi, ühiskonna, keskkonna ja innovatsiooni suhtes.“ (Rennu jt 2018: 43)

Selleks, et kultuuripärand elaks ja kasvaks, on vaja seda korduvalt toota. Sama oluline on pärandit uurida ja edasi arendada. Kolmandas peatükis ongi rõhk sellel teemal.

2. AVINURME PUUTÖÖ MINEVIK JA TÄNAPÄEV

Avinurme kui puutöökeskuse kujunemise ajaloos mängib suurt rolli loodus ja kesine põllumaa. Avinurmikud otsisid oma pere äraelatamiseks muid võimalusi, mis hiljem määrasid nende identiteedi ja elulaadi. Selle piirkonna elu iseloomustab kõige paremini sõna *puit*. Puit ja puutöö kannavad endas paljusid tahke.

2.1. Avinurme kui puutöökeskuse teke

Avinurme metsanurga asustamise aeg näib ulatuvat üsna kaugemale minevikku. Kindlat vana asustust tähistavat arheoloogilist leiuvainest Avinurmest seni ei ole. Ometi on tähelepanuväärsed vana linnusepaik (Ummumägi Raja küla lähedal) ning Vadi ja Lohusuu küla vahel asuvad kääpad, mille olemasolu lubab eeldada ümbruses teatud paikset asustust juba enne 12. sajandit. Kindlamaid teated Avinurme asustusest leidub alles 16. sajandi lõpust. Poola 1599. aasta revisjoni andmeil on praegune Avinurme ala kuulunud Zalessie ('Metsatagune') nime all Laiuse staarostkonnas paiknenud Roela mõisale (Viires 2006: 227).

1811. aasta hingeloenduse andmeil oli Avinurmes 1937 talupoega, ent loendati ainult mehi. Kümme aastat hiljem loendati kogu rahvastik, mille järgi oli seal 2292 hinge. Kui 1866. aastal kaotati mõisa võim talurahva omavalitsuse üle, loodi peamiselt mõisate kaupa territoriaalsete haldusüksustena vallad. Avinurme valda kuulusid ka Lohusuu rannakülad. 1870. aastal jaotati see suur vald kaheks: Avinurme metsavallaks ja Avinurme rannavallaks.

1920. aastal loodi Avinurme kihelkond, ent kaheksa aasta pärast see likvideeriti ja moodustati selle asemel vald. 1930. aastal oli Avinurme vallas 43 küla ja 1931. aastal 843 talu, millest puutööga tegeles 326 talundit (40%).

1. oktoobril 1950 likvideeriti vallad kogu Eestimaal. Kohapealseteks haldusüksusteks jäid Avinurme, Ulvi, Vadi, Laekannu ja Piilsi külanõukogu, mis allutati Mustvee rajoonile (ENSV Mustvee rajoon: 1952).

1954. aastal asutati Avinurme Kolhoos. 13. veebruaril 1992 kinnitas Eesti Vabariigi Ülemnõukogu Presiidium taas Avinurme valla omavalitsusliku staatuse. 2009. aasta andmete põhjal kuulus Avinurme valla koosseisu 16 küla. 2017. aastal loodi Eesti omavalitsuse haldusreformi käigus Avinurme valla, Kasepää valla, Lohusuu valla, Mustvee linna ja Saare valla ühinemisel uus omavalitsusüksus nimega Mustvee vald. (Ajavakk 2023)

2017. aastast asub Avinurme haldusreformi järgi Jõgevamaal. Asustuse kujunemise ja arengu määrab suures osas paiknemine Alutaguse metsa- ja soomassiivide äärealal. Avinurme kuulub Mustvee valla koosseisu. Valla suurus on 614 km² ja elanikke on 5546 (Maa-amet 24.02.2018; Mustvee valla koduleht).

17.–19. sajandil jäi maakäsitöö endiselt seotuks põllumajandusliku tootmisega ja maarahva vajaduste rahuldamisega. Püsisid varasemad töötraditsioonid. Taludes valmistati ikka veel ise suur osa tööriistadest ja tarbevarast, ise ehitati hooned. Talurahva käsitöös oli hea: ise valmistati lusikad ja anumad, reed ja vankrid (Kahk 1992: 383–384). Traditsioon oli väga pikalt püsinud muutumatuna, kuidust nõud pandi kokku samal viisil, nagu see oli hiljemalt I aastatuhande keskelt alates tavaks Põhjamaades, sh Soomes, mitte aga teistes naabermaades (Viires 2004: 93).

„Põhja-Eestis oli 17.–18. sajandi tüüpiline külakäsitöeline väiketalu peremees, kes kandis vastavat lisanime. Oma varandusliku seisundi poolest ta esile ei tõusnud, tal polnud ka erilist ühiskondlikku kaalu. Talupoegade koduse käsitöö ja külakäsitöö alusel tekkis Eestis hiljemalt 18. sajandil kodutöönduse keskusi, kus talupojast meistrimees oli muutunud juba väikekaubatootjaks, valmistades esemeid müügiks. Eestis oli kodutööndus esindatud üldjuhul puutööga. Sel alal on tuntud keskused **Avinurme**, Hiiumaa jt.“ (Kahk 1992: 383–384)

Avinurme asub Madal-Eestis, mille õhuke ja vetest läbiuhutatud mullakiht on väheviljakas. Suhteliselt napi põllumaa kõrval leidub rohkesti heina- ja karjamaid, soid jm vähetootlikku maad. Seepärast pidid paljud otsima enda elatamiseks muid võimalusi kui põllumajandus. (Viires 2004: 11) Koduse puutööoskuse põhjal hakkas mitmel pool metsaaladel arenema paikkondlik kodutööndus: külade viisi valmistati müügiks või vilja vastu vahetamiseks ühe-laadseid tooteid. Spetsialiseeruti ka külade kaupa ja esemete järgi. Keskkel kohal olid lauanõud, lisaks tehti rohkesti kausse ning painutatud kerega vakku ja sõelu. (Samas: 95–96)

Avinurme ümbruses tegeles puutööga üle 20 küla. Sealkandis oli kaua elatud eeskätt aleviljelusest. Hõre asustus tihenes 17. sajandiks sedavõrd, et sajandi keskel võidi rajada senise Avinurme küla maadele väike mõis. Hiljemalt 17. sajandist algabki tõenäoliselt kohaliku kodutöönduse areng ja järgmise sajandi lõpul tutvustati Avinurme püttseppi juba trükisõnas.

Esimesed kirjalikud teated Avinurme elanike puutööst kui üle Eesti tuntud meeste oskusest pärinevad teadaolevalt Laiuse pastori Heinrich Johann von Jannau 1786. aastal avaldatud raamatust „Liivi- ja Eestimaa talupoegade orjuslikust seisundist“, kus mainitakse Avinurme aamisseppasid (Viires 2008: 223). Seega on kodutööstuse olemasolu selles piirkonnas 18. sajandil otseselt kinnitatud. Ometigi ei olnud avinurmikute müügiring nähtavasti veel sama sajandi lõpupoolel kuigi lai, sest August Wilhelm Hupel ei maini neid oma suures ülevaateos. Arvatavasti ei tuntud avinurmikuid sellal kuigi palju. (Kahk 1992: 229)

Alates 1864. aastast võib ajakirjandusest tihti lugeda sõnumeid puuriistade valmistamise kohta. Pole saladus, et suure osa vajalikust riistapuidust varus Avinurme mees metsavarguse teel riigi või mõisa metsast. Vana tavaõiguse järgi ei peetud seda varguseks ega häbiasjaks: just see oli kõva mees, kes oskas metsavahti ninapidi vedada ja metsast puid varastada nii, et vahele ei jäänud. (Jalakas 2002: 7)

1877. aasta Liivimaa kodutööstuse ülevaates mainitakse, et Avinurmes toodetakse harilikke puunõusid, tünne ja lusikaid ning muid köögi- ja majariistu (Kahk 1992: 229–230). 19. jaanuaril 1887 kirjutatakse Olevikus, et „Avinurme valla rahvas Torma kihelkonnas teenib suure jao oma ülespidamisest puuriistade valmistamisega“ (Samas).

19. sajandil tehti puutöös kiireid edusamme ja Avinurme kujunes Eesti suurimaks puutööstuskeskuseks: 1896. aasta andmeil tegeles vallas puutöoga 828 meest 642 talundis. Neist 306 meest tegi puutööd aasta ringi, teised ainult talveperioodil. Põhiliselt toodeti kuusest mitmesuguseid riistu ehk majapidamisnõusid. Männist valmistati katusepilpaid ja peergkorve. (Viires 1975: 26) Avinurmes oli tavaline, et külade kaupa spetsialiseeruti teatud toodangule, näiteks ainult sarjade ja külumittude tootmisele, peergkorvide, toolide või regede tegemisele (Viires 2004: 97).

19. sajandi algul hakkas kasvama maata vabadike arv ja nemad püüdsid elatist hankida sageli just käsitöoga. 19.–20. sajandi vahetuse paiku hakkas kodutööstus vabrikutoodete laialdase levimise tõttu kiiresti välja surema ning ainult suure kohanemisvõimega Avinurme pidas veel pikka aega vastu (Samas: 98).

Loomulikult oli omaaegne rahvakunst kõige otsesemas mõttes tarbekunst. See avaldus tarbeesemetes ja tööriistades, sest praktilise otstarbega iluasjade järele ei tuntud vajadust. Kogu kunstilooming seostus nagu tänapäevalgi eeskätt elu pühapäevapoolega, valmistatud esemeid kasutati elu pidulike ja ülevate hetkede esiletõstmiseks ning mällu söövitamiseks.

(Viires 1975: 24) Peipsimaal olid peergkorvid väga omased tarbeesemed. Nii nagu kasvas ostetav (mitte ise valmistatav) kaup, nii hakkas kasvama ka peergkorvide populaarsus ja see omakorda tõrjus välja vitskorvid. Vitskorvide valmistamine oli ajamahukam ja need oli selle võrra kallimad. (Moora 1964: 229-231)

Oma kogemust anti edasi isalt pojale ja emalt tütrele. Läbi põlvkondade kandus traditsioon tänapäeva. Nagu tõdeb Viires (1975: 150), on põlvkondade pärand püsinud talurahva seas visalt, aga see võib sama äkki ka kaduda.

„Tänu pärimuse erakordsele jõule, mida on kogetud kõikjal maailmas, ongi osutunud võimalikuks vaadata nii hilistest materjalidest lähtudes tagasi ellu kaugemas minevikus. Keset tänapäeva tehnika peadpöörivat arengut selgub, et see polegi nii aegunud: sel on oma ülesanne ka tänapäeval. See räägib inimõtte teravusest ja kätesavusest isegi kõige raskemates oludes. See räägib lahjast maast kadaka visadusega toitu ammutavast elujõust, kindlalt kahe jalaga maa peal seismisest ning fantaasialennust ja ilumeelest seal, kus ootaks ainult muret ja viletsust. Lühidalt: see räägib väga veenvalt sellest, et me ei oleks praegu seal, kus me oleme, kui me ei saaks seista kümnete ja sadade eelmiste põlvkondade õlgadel. Ilma esivanemate abita ei näeks me nii kaugelt, nagu me näeme nüüd, ja me ei elaks seesugust elu, nagu me elame. Me seisame nende heade kogemuse kindlal alusel.“ (Viires 1975: 150)

2.2. Avinurme puutöö 20. sajandi keskpaigani

Avinurmes tegid puutööd enamasti perekonna töövõimelised meessoost liikmed, üksnes vähestes suuremates taludes rakendati mõnevõrra palgatööd. Tavaliselt tegid maata ja vähese maaga kodutööndajad puutööd enam-vähem aasta ringi, ülejäänud esmajoonel talvel. Kevadel lõhuti materjal suveks kuivama ja oktoobris algas tegelik töö. Puunõusid valmistati partiide viisi. Mitme mehega töötamise puhul oli töö jaotatud tööfaaside kaupa, samuti spetsialiseeruti tööharudele küla kaupa. Masinaid palju ei kasutatud. (Uus Eesti 1935: 6)

Avinurmes ning selle ümbruses valmistati puunõudest piimapütte, kirne, lüpsikuid, lännikuid, puupange, vanne, toobreid, astjaid, kolmjalgu, kala-, kapsa-, või-, kurgi- ja tsemenditünne, õllevaate, tünnivitsu, regesid, loogi, peergkorve, kausse, kirste ning painutatud kerega riistu. Kasetohust valmistati leivamärsse, saapaid ja soolavakku. Peale selle aeti tohust tõkatit. Tehti ka katusepilpaid ja toole (Viires 2006: 232–235), haavapuust lumelabidaid (Samas: 242) ning krohvimatte (Samas: 245).

Valdav osa Avinurme puittoodetest – eeskätt ühe põhjaga puunõud ja painutatud riistad – oli levinud laadakaup ning lähiümbruses müüdi puunõusid ka külates. Külates müütamas käidi talviti, tähtsamatel laatadel aga aasta läbi. Puunõude veoks kasutati rege või vankrit. (Viires 2006: 235) 19. sajandi teisel poolel ei peetud Ida- ja Kesk-Eestis ühtegi laata, kust oleks puudunud avinurmikute puunõude koormad (Moor 1964: 227–228). 1920.–1940. aastatel olid Avinurme riistakaupmehed Tartu laatadele väga oodatud. Eriti menukas ja suure müügieduga oli päev enne laata, kui peeti nn potilaata, kus kaubeldi kõige muuga peale loomade. (Viires 1993: 171)

19. sajandi teisel poolel tõi ühelt poolt toodangu pidev suurenemine ja teiselt poolt nõudluse kahanemine paljude toodete järele paratamatult kaasa turu avardamise vajaduse. Sellega seoses ilmusid välja edasimüüjad (ülesostjad), sest puutöölised endil ei olnud töö kõrvalt piisavalt aega otsida kaugemaid turustusvõimalusi. (Viires 2006: 237) Tüüpiliselt olid ülesostjateks suuremate talude omanikud, kes ostsid tooteid kokku hobuseta ja maata talunikelt. Ülesostjad koondusid Avinurmes põhiliselt kahte külla: valla idapoolel Vadile ja läänepoolel Adrakule. (Samas: 239)

1930. aastatel muutus puunõude tarbimine ja nõudlus. Näiteks kirjutasid 1929. aasta ajalehed Postimees ja Vaba Maa, et „puutööstus hakkab vähenema, milles on ilmselt süüdi plekknõude levik“. Seevastu 1932. aastal tõdetakse, et vaatamata tooraine hinna tõusule ja materjali halvale kättesaadavusele on nõudlus puunõude järele väga suur (Hint-Kasesalu 1932).

Kolm aastat hilisemates ajalehtedes ilmus aga jälle nukker sõnum Avinurme kodutööstuse väljasuremise kohta. Avinurmikud leidsid rasketele aegadele lahenduse, laiendades sortimenti ning pakkudes teiste toodete kõrval rohkem peergorve ja tünnivitsu Kunda tsemendivabrikule, silgutündreid jm, säilitades nii oma põlised oskused ja tagades perele leiva. (Samas)

19. sajandi lõpus turustati puunõusid juba üle kogu Eesti ja 20. sajandil isegi Saaremaal. Samuti müüdi riistu Venemaale. Peergorvid leidsid turgu eelkõige Peipsi-äärsetes vene külates ning Tartus ja Viru ranniku kalastuskeskustes, katusepilpad aga Põhja-Eestis. (Samas: 241) Tünne ja vaate valmistati peaaegu kogu mahus tellimustööna tehastele ja ettevõtetele, nagu ka õllevaate ja haavapuust lumelabidaid. (Samas: 241)

2.3. Avinurme puutöö nõukogude okupatsiooni ajal

Nõukogude korra kehtestamine Eestis tõi murrangu ka Avinurme kodutööstusse. Kui seni oli iga puusepp tegutsenud oma talus ja oma huvide järgi, siis nüüd koondati nad lepingutöolistena kahe ettevõtte ümber: need olid Avinurme Tarbijate Kooperatiivi abikäitis ja Tartumaa Tööstuskombinaat.

1947. aastal rajatud Avinurme Tarbijate Kooperatiivi abikäitisel oli 87 lepingu alusel tegutsevat kodutöölist ja Tartumaa Tööstuskombinaadi heaks töötas Avinurmes 50 meest. 1956. aastal ühendati nende kahe kombinaadi puidutöökojad Mustvee Kohaliku Majanduse Kombinaadi Avinurme puunõutsehhiks. Selle 130 töolisest olid 60 puunõude ja tünnide tegijad, 40 krohvimattide ja 11 peergorvide valmistajad. (Viires 2006: 245)

Viires kirjutab oma välitööde alusel, kuidas Avinurme käsitöötraditsioonid jäävad aina enam ajast maha ja ei suuda vabrikutöölise omadega võistelda: rahvakunstiline toodang puudub ja Avinurme toodete eripära ongi tarbeese. 1949. aastal oli korvidest suur nõudlus kartuli- ja pesukorvide järele. Masinaga ei saa korve paraku valmistada ja nii kirjutas Viires juba 1950. aastal, et Avinurme sammub mahajäämuse suunas. Samuti loodab ta, et kui puutöö kaob, siis põlluharimine ajakohastub ja pakub avinurmikutele elatusallikat. (Viires 1947-1949: 263)

1961. aastal alustas Avinurme tünnitehas (rahvapärane nimetus oli *puidutsehh*) kahte liiki toodete valmistamist: need olid 50-liitrised kalatünnid ning Avinurme traditsioonilised puunõud, st tünnid, vannid, kapad ja toobrid (lisa 4). Tööstuskombinaadi töolistena vabanesid kodutööstajad toormaterjali varumisest ning kombinaat tagas neile kindla sissetuleku ja tellimused, mis oli varem olnud sageli probleemiks. Veel võib täheldada tööriistade arengut ja mehhaniseerimist. 1960. aastate lõpus hakati tünnitehas valmistama ka tammeankruid ja riidepuid. Põhiliselt turustati riidepuid Venemaale ja nõudlus oli nende järele väga suur. Tünnitehas lõpetas tegevuse 1990. aastate alguses seoses erastamisega.

Aastal 2001 loodi osäühing Puunõu, mis kasutas tünnitehase masinaid ja alustas tünnide tootmist Maetsma külas. Aastail 2001–2017 valmistas OÜ Puunõu puidust tünnisaunu, astjaid, tünne ja puidust nõusid, kuid 2017. aastal lõpetati tootmine.

2023. aastal tegutseb Avinurme tünnitehase ruumides saekaater. Endisaegset käsitsi puunõude kokkupanemist Avinurmes enam ei ole, seevastu masinate abil ja metallvitstega valmistab seal puunõusid aastal 2023 veel üks meistrimees.

1954.–1997. aastal tegutses Avinurme Kolhoos ja 1969. aastal avati selle abitööstus, kus tehti algul katusepildid ja krohvimate. 1960. aastate alguses paigaldati saeraam ja hakati lõikama ehitusmaterjali, toodangusse kuulusid ka luuad. 1971. aastal avatud tootmishoones valmistati tellimuse alusel taarakaste ja lõigati oma kolhoosile ehitusmaterjali, lisaks täideti eritellimusi. 1970.–1980. aastatel toodang mitmekesisus: hakati valmistama puukingaklopi ja mänuasjade toorikuid, mängutööriistade varsi, lumelabidaid, varsi tööriistadele jm. Aegamööda hakati valmistama ka puitmööblit. Nišitootena valmis tippkvaliteediga antiigiimitatsiooniga mööbel. Näiteid selleaegsest toodangust võib leida Tartu Ülikooli muuseumi saalist, Narva Hermann kindluse peasaalist, Purtse linnusest, Sagadi mõisast ja mujalt. (ERM 2012)

Kolhoosi abikäitise järglane Aktsiaselts Ühis Ettevõtte (AÜE) Nexus tegutses abikäitise ruumides ja loodi 1990. aastal. Kaasatud olid riik (metskond) ja erainvestorid. Valmistati puitmööblit seeriatootmisena nii siseturule kui ka ekspordiks. Ettevõtte tegutses osaliselt abikäitise ruumides aastani 2012 (ERM 2012), ent lõpetas pankrotiga ja selle tervikvara müüdi. Aastast 1999 tegutseb osaliselt endistes abikäitise ruumides metalliettevõtte OÜ Birger. Aastal 2023 on metalliettevõtte käsutuses kogu kompleks, st puutööd seal enam ei tehta.

1960.–1970. aastatel muutus naiste käsitöö populaarsemaks ja Eestisse loodi palju käsitööringe. Nende tegevus ja sõjajärgse aktiivse kunstnike põlvkonna tulek pani aluse rahvakunstimeistrite koondise Uku loomisele 1966. aastal. Uku tootis esemeid, mis olid inspireeritud traditsioonilisest käsitööst. Ettevõttes töötas palju amatöörkäsitöölisi ja Uku võimaldas neil kodus töötada, see aga sobis hästi lastega käsitöölisele. Neid, kes olid oma oskusi täiustanud, nimetati meistriteks. Uku tooted saavutasid tänu oma heale kvaliteedile kiiresti populaarsuse. (Puusemp 1996) Uku jaoskondi oli üle Eesti.

1966. aasta 1. novembril loodi rahvakunstimeistrite koondise Uku Avinurme jaoskond. Tallinnast juhitud organisatsioonil oli allüksusi üle Eesti. Neli aastat hiljem oli Ukul üle Eesti 16 osakonda ja 1500 töötajat, kujunesid välja käsitöömeistrite keskused. (Samas)

Seni kodus tegutsenud laastkorvipunujad koondusid Uku alla. Siiski jäeti neile võimalus jätkata senist tööd kodus, kuid võeti õigus oma toodangut ise turustada. Uku algusaastate toodangus olid silmkoetooted, seemisnahast suveniirkotid, rahvusliku ornamendiga punutud korvikesed, veimevakad, kasetohust karbid, piibud jm. Kooti sälle, mütse, kindaid, sviitreid ja kampsuneid. Rahvusliku kaunistusega pööktolud olid tõelised kunstiteosed ning kõrgelt hinnatud ka Soomes, Prantsusmaal, Itaalias ja mujal. (VM Tooming 2023: Strauss)

Kuna Avinurmes oli juurdunud korvide valmistamine laastust, tegeleti Uku Avinurme jaoskonnas just laastkorvide lautimise (lisa 4) ehk punumisega. Tallinna keskuse soovitusel rajati Avinurme 1970.–1980. aastatel kultuurpajuistandus, kuhu pandi kasvama Vene, Poola ja muud pajuliigid. Arvestati, et osa pajuvitstest läheb korvipunujatele üle Eesti, aga suur kogus kasutatakse ära kohapeal. Korraldati vitspunutiste valmistamise kursused ja õhutati kohalikke korvipunujaid tegema korve ka vitstest. Paraku ei kandnud see vilja: punujad jäid kindalt laastude juurde.

1970.–1980. aastatel olid Uku põhilised tootmisartiklid puidust suveniirid, laastkorvid, saunakibud ja silmkoeesemed (VM Tooming 2023: Strauss).

1990. aastal asus tootmist juhtima Enno Strauss. Avinurme jaoskonnas töötas tollal 70 inimest, kes valmistasid kindaid ja muid kudumeid, hakati tootma rahvariideid ning metalli- ja silmkoetooteid. Seda oli liiga palju ning juhtimine ja turustamine oli keeruline. Erastamise tagajärjel müüdi osakonnad ära ja uued omanikud ei olnud enam tootmisest huvitatud. (VM Tooming 2023: Strauss) Uku jaoskondadest ei jätkanud toomist ükski peale Avinurme jaoskonna.

2.4. Puutöö tänapäeva Avinurmes

Pärast Eesti iseseisvuse taastamist lõpetasid senised asutused tegevuse ja inimestel oli oht jääda töötuks. Erastamine tõi muutusi kõikidele seni edukalt tegutsenud ettevõtetele. Õnneks jätkus Avinurme elanikel ettevõtlikkust ja ükski senine töökohahoone ei jäänud tühjaks.

21. sajandil valmistatakse Avinurmes ja selle ümbruses järgmisi puidust tooteid: laastust ja spoonist punutisi, saunatarvikuid (kibud, veeämbrid, pealused, kulbid, pingid jt), painutatud kerega majapidamisnõusid (karbid, alused jt), puidust tööriistu (lumelabidad jt),

majapidamisnõusid (soolavakad, pashavormid jt), ümarvarsi (haamrile, luuale, labidale jm), mööblit ja mööblidetaile, traditsioonilisi puitesemeid (tünnid, vannid, leivaastjad (metallvitsaga), treitud tooteid ning lihtsamaid puidutooteid (kaubaalused, kartulikastid jm). Avinurmes ja sellest 20 km raadiuses tegutseb mitu saekaatrit, mis varustavad kohalikke puiduettevõtteid materjaliga.

Pereettevõtte E.Strauss OÜ on loodud aastal 1994 ning kannab rahvakunstimeistrite koondise Uku, samuti Avinurme korvipunumise ja puutöö traditsioone. Ettevõtte on spetsialiseerunud laast- ja spoonkorvide ning saunatoodete ja majapidamistarvikute valmistamisele. (Rozenal 2003: 15) Tootenimistusse kuulub 2023. aastal üle 700 puiteseime, mille seas on spoonkorvid, saunatarvikud ja muud majapidamistarbed. (ERM 2012) 2023. aastal on ettevõttel 20 töötajat, neist 12 korvimeistrit ja seitse puutöömeistrit (VM Tooming 2023: Strauss).

Turustamise pärast ei pidanud puutöömeistrid nõukogude ajal muretsema, sest seda tehti riikliku kaubandusvõrgu vahendusel. Palju oli tellimustööd, ennekõike kolhoosidele ja sovhoosidele. (Viires 2006: 246) Siiski kirjutas Viires 1957. aastal, et vaatamata olukorra paranemisele tooraine varumisel ja toodete turustamisel elab kodutööndus Avinurmes oma viimaseid päevi.

Turumajandus tõi muutuse ka toodete müüki. 2023. aastal saab väita, et Avinurme puutööndus ei ole välja surnud. Selgelt tuleb esile, et nõudluse tõttu on olukord muutunud, kuid tootevalik, materjal, puutööviisid ja puutööndus on alles. Loodetavasti jääb see paik ka tulevikus üheks tugevaimaks puutöötraditsioonidega kohaks Eestis.

On muutunud tootevalik, kuna tänapäeva ühiskond dikteerib kasutusala. Sellest lähtudes on Avinurme käsitöömeistrid püüdnud täita sihtrühmade soove, ent säilitanud toodete hea kvaliteedi. Loomulikult tuleb tuleviku pärast tunda muret ka nüüd ning tänapäeva töövõtteid ja oskusi on vaja kirja panna ja edasi kanda. Kui vanasti võis märgata külade spetsialiseerumist kindlat liiki esemete valmistamisele (Viires 1975: 26), siis seda enam ei kohta. Puutöömeistrite hulk on vähenenud ja praegu ei sõltu see nende elukohast, mida nad valmistavad. Tootmine on koondunud ettevõtetesse ning sõltub turu nõudlusest, materjalist ja meistri oskustest.

E.Strauss OÜ tõi Avinurme spoonkorvi traditsiooni ja koolitas välja uued korvipunujad. 30 aasta jooksul on igapäevaselt saanud spoonkorvipunujana tööd kaheksa kuni 12 inimest. Korvipunumise õpet ja juhendamist tehakse pidevalt. Koostöös Eesti Töötukassaga on välja

töötatud korvipunumispraktika programm, mis kestab neli kuud. Järelikasvuga tegeletakse kogu aeg ja see on loomulik, sest nõudlus spoonkorvide järele on iga aastaga kasvanud. (Veski 2008)

Uurimuses Eesti meeste pärandkultuuri kohta mainitakse ära Avinurme ettevõtjate ja puutöö seis aastal 2010. Avinurme ettevõtja Enno Strauss (E.Strauss OÜ) on mees, kes on pühendunud pidevale tootearendusele ja osalenud Tartu Ülikooli Viljandi kultuuriakadeemia korraldatud traditsioonilise käsitöö koolitustel. E.Strauss OÜ peab oluliseks tööjõu koolitamist käsitöö töötubades ning selle kaudu kolleegidega suhtlemist ja kogemuste vahetamist. Lisaks masinatööle oma ettevõttes on Strauss püüdnud säilitada ka vanaaegseid käsitööelemente, näiteks käsitsi painutatud puidust aluste valmistamist, korvipunumist jt. (Rennu jt 2018: 34) Tooteid turustatakse küll ka siseturul, kuid enamik leiab ostjaskonna Soomes, Lätis, Leedus, Rootsis, Norras, Jaapanis, Saksamaal jt välisriikides (VM Tooming 2023: Strauss).

Ettevõtted tähtsustavad sajandite pikkuseid traditsioone ja kannavad edasi isaisade oskusi. Tootevalikut on määranud ja laiendanud tänapäeva muutlik klientuur ja ühiskond. Arvesse võttes seda, et nii palju puiduettevõtteid asub niivõrd väikesel maa-alal kui Eesti, on tähelepanuväärne, et tehakse tihedat koostööd ega peeta üksteist konkurentideks. Põhjused võivad peituda ka sajandite pikkuses traditsioonis, kus igas külas tehti erinevat puutööd, kuid nii see praegu Avinurmes on.

Laastutööd viljeletakse Avinurmes – ilmselt just töö laadi tõttu – peamiselt kodudes. Enamik korvipunujaid on hankinud oma majapidamisse laastmaterjali ettevalmistamise tööriistad. Laastkorvi punumise ruumina kasutatakse enamasti kööki: eraldi töötuba tavaliselt puudub või on olemas üksikutel korvipunujatel.

Avinurme Gümnaasiumi tugipedagoogi, avinurmiku Janne Juuse tehtud küsitlusest selgus, et 2003. aastal tegeles Avinurmes ja selle ümbruses laastutööga seitse inimest, kellest viis oli vanuses 40–50 aastat. Neli inimest seitsmest alustas laastutööga tegelemist rahvakunsti-meistrite koondisesse Uku tööle asudes, kus nad said ka korvipunumiskoolituse. See näitab, et Ukul oli puutöötraditsioonide edasiviimisel suur osa, sest seal õpetati välja uusi meistreid, kes on andnud oma oskusi tulevastele põlvvedele edasi. (Juuse 2003: 18–19)

Juuse küsitluse tulemuste järgi saab öelda, et laastutöö tegijad valmistavad mitmesuguseid korve, aluseid, ajalehehoidjaid, kandikuid jm. Laastutööd tehakse nii põhitööna (kaks

vastajat) kui ka muu töö kõrvalt (viis), kes saavad tasu tükitöö alusel. Tooteid turustatakse lepingu alusel ettevõttele E.Strauss vastavalt tellimusele. Laastutöö tegijad müüvad oma toodangut ka teistele kokkuostjatele ja klientidele, sh laatadel. Vajaliku materjali hangivad korvipunujad võimaluse korral oma metsast või ostavad seda kohalikest puidufirmadelt. Seega on tooraine kohaliku päritoluga. Punutisi valmistatakse vastavalt nõudlusele ja klientide soovile. (Samas)

Tavaliselt on tööjaotus perekonnas järgmine: mees valmistab ette korvimaterjali ja naine (vahel ka lapsed) laudivad korve kokku. Mõnes peres aitab mees lisaks naelutamisel ja sanga panemisel. Tihti on laastutööga tegelemise põhjuseks olnud majanduslikud kaalutlused (VM Tooming 2023: Varul). 2023. aasta seisuga on Avinurmes kaks-kolm perekonda, kes teenivad laastutööga lississetulekut. Eelkõige tegelevad sellega pensionieas inimesed, kes tagavad nii endale märkimisväärse lisatulu.

Seda uurimistööd alustades olin kindel, et korvipunujate arvu nii ulatuslik vähenemine on muutnud ka korvitoodete mahtu. Välitöödest selgus, et 1970.–1990. aastatel oli Avinurme korvipunujate kuu ja aasta tootmismahd mitu korda väiksem kui aastatel 2004–2023. Korvipunujaid on praegu vähem, aga toodangu jõudmine eksporditurgudele on mahtu tunduvalt kasvatanud. Maht ongi suurenenud selle võrra, et korvipunumine on nüüd nende inimeste täisajaga töö. Keskmise korvipunuja valmistab Uku ajal 30–60, aga 2022. aastal 200 korvi kuus. Kui korve tehakse paaris (mees- ja naistöötaja koos), siis võib kuu maht olla isegi 500 korvi. (VM Tooming 2023: Varul)

3. KORVIDE VALMISTAMINE AVINURMES

„Eesti rahvakunsti ja käsitöö materiaalne kandja on põhiliselt olnud Eesti loodussaadused: kõige ulatuslikumalt puit, selle kõrval toht, juured, õled, luu, sarv, vill, nahk, lina ja kivi. Nii eesti materiaalses kui ka vaimses rahvakultuuris on eriline koht loodusel, eelkõige maa metsarikkusel. Eesti rahvakultuuri on nimetatud puukultuuriks, sest esemed, mis ümbritsesid talupoega tema igapäevaelus nii töö- kui ka pidupäevadel, olid suures osas valmistatud puust, alates ehitistest ja lõpetades kõige pisemate tarbeesemetega.“ (Bernštein jt 1975: 154)

Laastkorvide valmistamine on olnud sajandeid väga iseloomulik just Avinurmele. Kohas, kus mehed on valmistanud puidust tarvikuid, on naised ikka teinud laastkorve, mille kasutusotstarve on olnud väga lai: valmistatud on marja-, seene-, kala- jt korve. (Viies 2006: 169) Korve on Avinurmes hulgaliselt valmistatud ainult männipeergudest ja nende kõrval on tehtud vähemal määral haavalaastust ilukorvikesi, mis oli naiste töö (Samas: 234). Viiese arvates ei omandanud laastutöö talurahva koduses käsitöös nimetamisväärtset kohta. Oma raamatus käsitleb ta peergorvide tehnikat, kuid mitte laastkorvide valmistamise võtteid.

Korvid kui esemed on olnud Avinurme elulugude keskmes sajandeid. Aja jooksul on muutunud inimeste ja korvide, tähenduste ja väärtuste seosed. Peale selle, et esemed muutuvad otstarbe ja materjali järgi oma elukaare vältel füüsiliselt, muutub ka korvide ja materjali tähendus inimeste jaoks. Tähenduse muutumine võib tihti osutada tähtsamaks kui objekti füüsiliste omaduste muutumine. Samuti on esemete elulugusid jälgides vaja teada, kas tegu on ostukauba, kingi või rituaalse esemega, sest need kõik võivad vahetuste käigus „käituda“ erinevalt ning see võib tuua kaasa vajaduse erisuguste kultuuriliste praktikate järele. Üldisel tasandil võime eristada objekte, mis koguvad elulugu endale, ja neid, mis loovad kellegi teise või mingi (inim)rühma elulugu. (Tüür jt 2018: 4-19) Korvid, korvitehnoloogiad ja -materjal on muutnud Avinurme inimeste mõttelaadi ja eluviisi.

3.1. Peergkorv

„**Peerg** on männi- või kasepuust lõhestatud pikk õhuke laast, mis on sobilik materjal korvide valmistamiseks. Arvatavasti said eestlased peergkorvide valmistamise alustamiseks mõjutusi Venemaalt. Peergudest tehti kõik vajalikud korvid: kartuli- ja marjakorvid, suured seljakorvid rohu, heina, õlgede jm kandmiseks, peale selle märsskorvid ja lapsehällid ning sibula-, turu-, kala- ja pesukorvid.“ (Viires 2006:169)

Peergkorv oli tarbeese, ja sellest tulenevad ka selle liikide nimetused. Kartulikorv oli vajalik kartulivõtul ja samas oli kartul vääring, millega sai seda osta: ühe korvi vastu andis ostja korvitäie kartulit. Samuti olid kindlaks määratud korvi suurused. Näiteks oli kasutusel kolm suurust suitsukalakorvi: 300, 400 ja 500 silgu jaoks. Seinakorv, millel olid nõörid, et seda seljal kanda, oli mõeldud seente korjamiseks, ning saiakorv oli linnanaiste turukorv. Rohu- ehk heinakorv oli suur ja kandiline ning selle sisse sai panna heina ja seda seljal kanda. (Viires 1947–1949: 206–207)

Materjali ettevalmistamine. Peerge tehakse sirge ja tiheda süüga ning oksteta männist, mille läbimõõt on vähemalt 30 cm. Häid peerge saadakse peamiselt soomännist (Samas). Väljavalitud männilt võetakse ka proovitükk. Selleks lüüakse puul jalapealt tükk ehk kild küljest. Kild lüüakse pikuti pooleks ja kui selle juures jooksevad süüid vaheliti, siis ei ole puu peeru kiskumiseks sobilik. (Samas)

Männipalgist lõigatakse paraja pikkusega korvipakud ehk jupid, mis lõhutakse kirve ja nua abil radiaalselt lõmmudeks. Olenevalt sellest, kui suurt korvi tahetakse teha, arvestatakse lõmmu pinnaserva laius. Lõmmusid tuleb suvel hoida kuni tarvitamiseni vees või soos sambla sees, et säilib puidu paindumus ja sitkus. Kõige parem on siiski kista peergu toorest puust, sest siis säilib ka materjali hele toon. (Samas)

Peerud kistakse otse enne korvipunumist, et need ei saaks ära kuivada. Peerg lõhestatakse piki süüid ja kuiv südameosa eemaldatakse, sest see ei sobi peergmaterjaliks. (Viires 1947–1949: 210) Lõmm lõhutakse särmestusnoa või -rauaga (lisa 4) 1–2 cm paksusteks laastudeks, millest igäühel saab kiskuda viis kuni 10 peergu. Särmestusnuga kasutatakse koos puust haamriga. Särmetest ehk laastudest kistakse edasi peerud. Selleks lõhestatakse peeru ots noaga ja peerg tõmmatakse kahe käega (jõudu kasutades) särmest lahti (Viires 1947–1949: 206–207).

Valmis peerglaastud vestetakse põlve peal mõlemalt poolt siledaks (VM Tooming 2023: Varul ja Strauss). Peerge saab ette teha juhuks, kui näiteks ei saa neid kohe kasutada: kui need hiljem taas vette likku panna, saab neid uuesti kasutada (Viires 1947–1949: 210).

Peergkorvi punumise tehnika. Korvi lautimisel (lisa 4) arvestatakse, et peeru pinnpool jäetakse alati korvi välisküljele, sest see on painduvam ega murdu korviservade ülestõstmisel nii kergesti ja ei löö välja pinde (Viires 1947–1949: 212).

Lautimisel punutakse kõigepealt nelinurkne põhi, misjärel tõmmatakse peergude põhjaserva kohale noaotsaga mõõdupuu järgi kerge kriim ja käänatakse peerg sama mõõdupuu vastu toetades täisnurgas üles. Üleskäänatud peergude vahele punutakse uued küljepeerud, kuni sobiv kõrgus käes. Siis võrutatakse korv, selleks kulub kaks võru ehk äärepeergu. Äärepeerud on tavaliselt muudest peergudest kitsamad, ülaservast paksud ja alaservast õhemaks vestetud (Viires 1947–1949: 212).

Esimesena pannakse kohale seesmine võru, mis põimitakse tavalise küljepeeru viisil püstpeergude vahele. Sissepoole jäänud püstpeergude otsad käänatakse üle võru väljapoole ja torgatakse ülalt teise küljepeeru vahele. Nüüd pannakse kohale väline võru. Ülejäänud peergude otsad pööratakse üle selle sissepoole küljepeeru vahele. Korvi ülaser viimistletakse noaga, siludes ebatasasused. Vajaduse korral lisatakse korvile vitstest sang, enamasti kasutatakse sangaks kooritud või koorimata kasevitsa. (Sibul 2021; Pärekori 1999, 2016, 2029, 2019)

Kartulikorve valmistab tubli meistrimees päevas 10, aga veel tublim korvipunuja 20–30. Pesukorve, mis on tunduvalt suuremad, jõuab üks inimene päevas teha neli-viis. (Viires 1947–1949: 206–207)

Viltpeergkorvil asuvad peerud korviserva suhtes 45-kraadise nurga all. Küljed punutakse üleskäänatud põhjapeergudest. Tavaliselt on viltpeergkorvi peerud natuke kitsamad ja ühelaiused. Võrutamisel kinnitatakse sise- ja välisvõru naelakestega teineteise külge ning lõigatakse seejärel võrude vahelt väljaulatavad peeruotsad noaga siledaks (Viires 1947–1949: 206–207). Viltpeergkorvi tehnoloogia on sama mis laastkorvil ja seda nimetatakse diagonaalpõimeks (VM Tooming 2023: Eveli Tooming).

21. sajandil on peergkorvide punumise traditsioon Avinurmes välja surnud, teisalt kasutatakse samalaadseid töövõtteid spoonkorvide puhul. See on vast tingitud ka sellest, et

peergude valmistamine on väga keerukas ja füüsiliselt raske. Seda tööd pole osatud mehhaniseerida, st peergude tegemine on puhtalt käsitöö.

3.2. Laastkorv

Laast on hõõveldamisel, voolimisel, treimisel jm tekkiv või teatud otstarbeks lõigatav õhuke riba. Tavaliselt peetakse laastu jäätmeks, seda võib ümber töötada või kasutada kütteks. Laast võib olla ka lõikeprotsessi saadus, mis tekib näiteks spooni lõikamisel või puitlaastplaadi tooraine peenestamisel.

Laaste tõmmatakse spetsiaalse lõikeriistaga. Laastutõmbamise tulemusena antakse toorikule vajalikud mõõdud vastavalt sellele, millist toodet soovitakse valmistada. Selles magistritöös käsitlen laastu kui materjali, millest saab teha mitmesuguse kuju ja suurusega punutisi.

Laastude kiskumine toorest haavapuust on raske ja seda teevad tavaliselt mehed härg- hõõvliga. Laastukorvi lautimine oli aga naistele sobilik töö. Võrutamisel õmmeldakse äärelaastud niidiga üksteise külge. Viltpeergtehnika valmistatud õhukesest haavapuuhõõvlilaastust väiksemaid riidevärviga maalitud ilukorve punusid Avinurme naised 19. sajandil üsna rohkesti laadakaubaks. Korvikesi kasutati pigem iluasjade kui tarbenõudena. Neis hoiti lõngakerasid ja laste mänguasju, aga neid kasutati ka marja- ja seenekorvidena. Sellised korvid olid levinuimad Avinurme lähiumbruses. (Viires 1947–1949: 215)

Viires (1975: 61) tõdeb oma raamatus „Puud ja inimesed“, et juba vanad eestlased kasutasid korvide punumiseks **mändi**, sest see on sile ja oksteta. Sellest sai teha nii peergu kui ka laastu. Mändi peetakse ka tänapäeval kõige paremaks korvilaastu materjaliks, sest see on üsna pikalt oksavaba. Samuti on hea materjal **haab**: sellest on hea punuda, sest see ei purune. Haava puudus on, et korv kipub jääma karvane ja puusüü on iseloomutult hele, tuim. Korvimeistrite hinnangul saab korvilaastu teha igast puuliigist, kuid oluline on, et see oleks nn puhas ehk oksavaba puu. Näiteks kuusk ei sobi just selle tõttu, et tal on väga palju oksakohti. Parim laastupaku tüvi on oksavaba ja 4–6 meetri kõrgune mänd ümbermõõduga

vähemalt 20 cm. Laastu materjaliks sobilik puu valitakse metsast mille vanus algab 80. aastast ja mille metsanduslik termin on lageraie. Materjali varumisel ei peeta tähtsaks aastaega ega kuuseisu: materjali varutakse siis, kui seda on parasjagu vaja teha. (VM Tooming 2023: Varul)

Laastudega tegelemine on naistele ainult osaliselt jõukohane töö. Metsas sobivate puude leidmine, puidu varumine, kuivatamine ja laastudeks tõmbamine kuulub meeste pärusmaale. See on põhipõhjus, miks iidne oskus kipub hääbuma. (Uus Eesti 1935: 6)

Laastkorvide andmebaas (lisa 1). Selle magistritöö koostamise käigus selgus, et Eestis puudub laastkorvide süstematiseeritud andmebaas ehk algandmete kogum. Korve on valmistatud enamasti näidiskorvide või korvipunujate mälu järgi. See tähendab, et uue korvi tegemiseks võeti laastu paksuse ja pikkuse andmed näidiskorvilt. Selle magistritöö autori koostatud laastkorvide andmebaas on valminud korvipunuja Aleksander Varuli ja E.Strauss OÜ andmete põhjal. Tabelis on esitatud 47 levinuima korvi andmed.

Laastkorvide andmebaasis on esitatud põhiandmed laastkorvide valmistamise kohta:

- 1) artikli number – aluseks on E.Strauss OÜ tootenimistu. Artikli number aitab korve süstematiseerida;
- 2) korvi nimetus – peamiselt on korvid saanud nime oma otstarbe järgi;
- 3) korvi mõõdud – pikkus \times laius \times kõrgus. Need arvud on põhialus, mille järgi korvi valmistada. Selle järgi arvestatakse laastude pikkus ja laius;
- 4) laastude arv – esitatud on andmed selle kohta, mitu laastu kulub põhja punumiseks ja mitu laastu vajaliku kõrguse saavutamiseks;
- 5) laastu pikkus – pikkus määrab ära korvi kõrguse;
- 6) laastu laius – laius määrab ära korvi mahu;
- 7) servalaastu laius – see laast on alati kitsam kui korvil kasutatav laast;
- 8) servalaastu pikkus – korvi ülemine läbimõõt ja lisaks veel paar sentimeetrit;
- 8) sanga pikkus – arvestatakse korviga sobilikku proportsiooni;
- 9) sanga laius – enamasti servalaastuga sama;
- 10) joonis – annab lisainfot andmebaasis oleva korvi kohta.

Artiklinimetused tulenevad E.Strauss OÜ laastkorvide artiklinumbritest.

Tabelis on esitatud korvi valmistamiseks kõik olulised parameetrid. Kui korvile ei lisata sanga, on see tabeli osa jäetud täitmata.

Jooniste puhul on peetud oluliseks anda edasi korvi kuju. On selge, et pelgalt näiteks sõna *kammitasku* ei mana kõigile silme ette ümbrikukujulist laastkorvi.

Loodud andmebaas lihtsustab alustavatel korvipunujatel ja käsitööhuvilistel laastmaterjali ettevalmistamist. Ühtlasi saab nii ettekujutuse, milline peaks mingi korv lõpptulemusena välja nägema.

3.2.1. Laastmaterjali ettevalmistamine

Metsas valitakse puu sirge tüve ja okste järgi. Tüved lõigatakse 4 meetri pikkuseks. Koju toodud tüvest lõigatakse pakud. Paku pikkus oleneb sellest, millist korvi tehakse. Tavaliselt arvestatakse väiksemate korvide puhul paku pikkuseks korvilaastu kahekordne pikkus. Kui on vaja näiteks 40 cm pikkust laastu, siis tehakse pakust 80 + 2 cm klopp. Pikemast kloppist on parem laastu tõmmata. Hiljem lõigatakse laastud pooleks.

Suuremate korvide puhul on klopi suurim pikkus 1,1 meetrit. Laastu läbimõõt jääb vahemikku 0,5–0,7 mm, suurematel korvidel (15-liitrine) 0,9–1 mm.

Pakud lõhutakse kirve ja kiilu abil neljandikeks. Suveperioodil asetatakse lõhandikud tiiki, sest kui neid ei suudeta piisavalt kiiresti käidelda, lähevad pakud siniseks ja ei sobi enam korvimaterjaliks. Teoreetiliselt materjal ei muutu ja seda saab ikkagi kasutada, kuid korvid tuleb siis pärast eraldi töödelda, st värvida. Tihtipeale jätab tiigivees hoidmine laastudele omapärase lõhna, mis kuivades küll hiljem kaob. (VM Tooming 2023: Varul)



Joonis 1. Pakust lõhandike tegemine
Foto: E. Tooming



Joonis 2. Paku lõhestamine
Foto: E. Tooming

Pärast lõhandike tegemist saetakse need mõõtu, st valmistatakse ette laastuklopp, kasutades ketassaagi ja paksusmasinat. Sellega saavutatakse kloppil korvilaastu soovitud laius. Kloppil jäetakse laiusle 1 mm varu. Vanasti hõõveldati klopp mõõtu käsihöövliga, tänapäeval kasutab enamik korvimeistreid elektritööriistu. Korvilaastu tõmbamise masin on 2023. aastal umbes kaheksa Avinurme pere kodus. Kasutatakse ka käsihöövliga korvilaastu tõmbamist, aga väga vähesel määral. (VM Tooming 2023: Strauss ja Varul)



Joonis 3. Laastuklopp
Foto: E. Tooming



Foto 4. Laastuklopi otsavaade
Foto: E. Tooming

Korvilaastu tõmbamisel on 21. sajandil säilinud kaks varianti: käsitsi ja masinaga.

I variant – laastu tõmbamine käsihöövliga. Laastuklopid asetatakse kruustangide või tisleringi vahele. Laaste tõmmatakse, libistades höövlit sujuvalt mööda klopi süüd, nii et tera lõikaks kloppi. Seda tööd tehakse üldjuhul kahekesi: üks tõmbab ja teine tõukab höövlit. Laastuhöövel on lameda teraga ja asetseb höövlis nurga all. Tera saab eemaldada ja vahetada, vajaduse korral teritatakse seda luisu või käiaga. Laastuhöövel erineb tavalisest höövlit tera asetuse poolest, sest teranurga kalle on 12–15°. (VM Tooming 2023: Strauss)



Joonis 5. Käsihöövel
Foto: E. Tooming



Joonis 6. Käsihöövliga tera
Foto: E. Tooming

II variant – laastu tõmbamine masinaga. Põhimõte on sama mis käsihöövli puhul, aga höövlit veab mootor. Päris mehhaniseeritud see tegevus ei ole, sest ühte inimest on masina juurde ikkagi vaja. Tema ülesanne on höövlit juhtida ning jälgida laastu paksust ja paku süü jooksmist. (VM Tooming 2023: Strauss)

Laastumasina tegi tavaliselt korvimeister ise oma käe järgi. Mootor määrab höövli liikumiskiiruse. Iga meister tunnetab, milline kiirus talle sobib. (VM Tooming 2023: Varul)



Joonis 7. Laastuklopp asetatakse kruustangide vahele. Klopp võib olla nii risti- kui ka lapiisüüd, oleneb puust
Foto: E. Tooming



Joonis 8. Laastumasin nr 2
Foto: E. Tooming

Laastu ei saa teha sellisest kloppist, millel on sisemine oksakoht. Alati ei saa olla ka päris kindel, et tõmmatud (valmis) laast toimib: see võib olla punumiseks liiga rabe. Joonis 9 kujutabki olukorda, kus korvimeister on jõudnud pärast laastu tõmbamist just sellele tõdemusele. (VM Tooming 2023: Varul)



Joonis 9. Sobimatu materjal
Foto: E. Tooming



Joonis 10. Korvimeistri töökoda
Foto: E. Tooming

Laastude valimine ja hoiustamine. Korvilaast peab painduma, sest rabe laast murdub ja ei sobi korvi tegemiseks. Laastu kvaliteeti saab kontrollida painutades: kui laast läheb selle tagajärjel krõpsudes katki, siis ei sobi see korvi tegemiseks. Samuti ei sobi oksakohaga

laastud, kuna oksakohalt laast murdub. Klopi nn jooksmist aitab parandada klopil kihi või nurga maha hõõveldamine. Laastud tõmmatakse toorest klopist, st laastud on niisked. Kui laastud ei lähe kohe kasutusse, kuivatatakse need päikesepaistel või soojas ruumis ja hoiustatakse kokkupanduna kottides. Laastude hoidmiseks ei sobi niiske ega umbne keskkond, kuna sellistes tingimustes lähevad nad hallitama. Samuti ei tee laastudele head pikaajaline päikesevalgus. Ereda valguse tagajärjel värvuvad laastud pruuniks ja võivad jääda kirjuks. Värsked laastud seisvad kaks-kolm päeva. (VM Tooming 2023: Strauss)

Naelamasin. Laastkorvidel kasutatakse vasknaelu. Sobilikke naelu tehakse ise, sest nii väikseid naelu ei ole kauplustest saada. Avinurmes on olnud juba 1980. aastast kasutusel üks naelamasin, mis on selle magistritöö kirjutamise ajal kohaliku mehe Sulev Toomingu valduses. Masin on pärit Keila naelavabrikust, mis tegutses nõukogude ajal. Vabrikust telliti vastavalt vajadusele endale naelu. 1990. aastal ostis Tooming masina ära ja tõi Avinurme. Materjalina kasutatakse vasktraati, mis on mõeldud elektrimootorite mähkimiseks. Korvinaelte valmistamiseks on sobilik 0,7–1 mm läbimõõduga vasktraat. (VM Tooming 2023: Sulev Tooming)

Masina tööpõhimõtte kirjeldus algab sellest, et etteandja annab traadi naelamasinasse, mis töötab paarikilovatise elektrimootoriga. Mainal on lõiketera ja etteandja. Lõikaja lõikab naela ära ja nael kukub (st kogutakse) kasti. Naelu ei sordita. Naela pikkust saab reguleerida hoovaga, mis liigutab etteandjat. Ketaste vahel liigub traat. Kui masin on töös, ei pea meister masina juures olema. Inimene on vajalik töö seadistamiseks. Kuna masin on juba vana, siis võib aeg-ajalt tulla ette tõrkeid, mille korral peab inimene sekkuma. (VM Tooming 2023: Sulev Tooming)

Enamasti kasutatakse naelte valmistamiseks 1 mm paksust traati. Naela pikkust saab reguleerida, samuti naelapea suurust. Tera lõikepunkti peab natuke kaugemale tooma, siis jääb pikem traat presside vahele ja saab laiema naelapea. Laiem naelapea on parem, sest see ei tule korvi laastust läbi (kokkupuutepunkt on laiem). Üks naelaots on peaga ja teine peab olema terav, et naela saaks laastust läbi lüüa. (VM Tooming 2023: Sulev Tooming)

Keila vabrikus tehti nael tõmbi otsaga: see jäeti teritamata. Kui masin toodi Avinurme, ehitas meister naelamasina nii ringi, et see lõikaks naelaotsa teravaks. Enne seda oli tehtud lisatööd ja lõigatud naelad enne naelutamist käsitsi teravaks. Taolisi naelamasinaid võib olla ka firmades, kes valmistavad naelu. Pikim nael, mida saab teha, on 4 cm pikkune. Suurtel

korvidel kasutatakse 2,5 cm pikkust naela ja tihti ka jämedamat traati, aga peamiselt kasutatakse 1 mm jämedust traati. (VM Tooming 2023: Sulev Tooming)

Masinaomanik osutab naela valmistamise teenust. Selleks kasutab ta tellija materjali (traati). Oma materjali masinaomanikul ei ole, sest korve ta enam ei valmista. Teisi naelategijaid Avinurmes ei ole olnud, ilmselt ei ole olnud turgu piisavalt. Aastal 2023 masin palju kasutust ei leia: sellel on kaks kasutajat (korvipunujat), kes vajavad korvinaelu. Mõni korvimeister kasutab nn musta naela, st klambreid, kuid see ei ole traditsiooniline. Must nael on kõva, kehvasti käsitsetav ja murrab laastust läbi, lisaks võib see hakata laastu määrima. Isegi messingtraadist on naela keerata kalk ja halb. Vasknael seevastu on väike ja seda on sõrmede vahel hoida ebamugav. (VM Tooming 2023: Sulev Tooming)

3.2.2. Laastkorvi valmistamiseks vajalikud tööriistad

Laastkorvi valmistamiseks ei kasutata elektrilisi masinaid ega elektrilisi abivahendeid. Siiski on töö latusamaks tegemiseks vajalikud mõned abivahendid. Et tööriistad sobiksid korvi tegemiseks, on neid ka originaaliga võrreldes natuke muudetud. Näiteks korvinaelakeeraja on valmistatud kruvikeerajast. Seega võivad korvipunujate abivahendid olla natuke erinevad. Joonistel on näha laastkorvipunuja Tammiku tööriistad.

Korvipõhja murdmise kohtade märkimiseks kasutatakse naaskel-kriipsutõmbajat.



Joonis 11. Naaskel-kriipsutõmbaja on tööriist korvipõhja murdmise koha märkimiseks
Foto: E. Tooming



Joonis 12. Kriipsu-juti tõmbaja
Foto: E. Tooming

Joonlauaga märgitakse korvipõhjale diagonaal, mida mööda see muretakse. Tõmmatud joon tagab korrapärase korvipõhja.



Joonis 13. Joonlaud on korvipõhja diagonaali märkimise ja korvipõhja murdmise tööriist
Foto: E. Tooming



Joonis 14. Lõikuriga näpitsad on vajalikud korvinaelte lühemaks lõikamiseks
Foto: E. Tooming

Kui korvinaelad on liiga pikad, kasutakse lõikuriga näpitsaid nende lühemaks lõikamiseks.



Joonis 15. Naelakeerajat kasutatakse korvinaelte keeramiseks
Foto: E. Tooming



Joonis 16. Naelakeeraja lähemalt
Foto: E. Tooming

Naelakeerajat kasutatakse korvinaelte tagasikeeramiseks. Enamasti on see tööriist ise valmistatud kruvikeerajast või 50 mm metallvardast, mille otsa on lõigatud 10 mm vahe. Vahe peab olema piisava laiusega, et korvinael vahele mahuks.



Joonis 17. Väike haamer korvinaelte
naelutamiseks
Foto: E. Tooming



Joonis 18. Väike alasi korvinaelte
naelutamiseks
Foto: E. Tooming

Naelutamiseks kasutatakse tihti väikest haamrit ja ise valmistatud alasit. Avinurmele iseloomulikult kasutatakse rauast raudteerelsi juppi (Avinurmes tegutses 1926.–1972. a kitsarööpmeline raudtee), millest valmistatakse väike korvinaelutamise alasi. Alasi kinnitatakse puidust plaadile, nii on võimalik seda vajaduse korral kaasa võtta (nt töötoad).



Joonis 19. Oksakäärid või käärid laastude
lõikamiseks
Foto: E. Tooming



Joonis 20. Väike nuga korvi
viimistlemiseks
Foto: E. Tooming

Korviserva lõikamiseks saab kasutada tavalisi või oksakääre. Kääridega lõigatakse ära korviserv ja tehakse laastud parajaks, lõigatakse lukukoht. Lisaks on meister valmistanud endale pisikese noa, et vajaduse korral teha korvil parandusi ja seda viimistleda.

Puidust pesunäpitsaid kasutatakse korvipõhja fikseerimiseks ja üles punudes laastude fikseerimiseks. Kui korv on üles punutud, on pesunäpitsaid vaja servalaastu ja korvisanga fikseerimiseks. Korvinaelad on valmistatud vasest. Need on väga pehmed ja väikesed.



Joonis 21. Pesunäpitsad (puidust)
Foto: E. Tooming



Joonis 22. Vasknaelad (pikkus kuni 20 mm, läbimõõt 0,8–1 mm)
Foto: E. Tooming

Naelamaterjalina on vask pehme ning seda saab keerata ja lõigata, tagasi needa ehk keerata. Raud ei sobi naelteks, sest on liiga kõva, roostetab ja määrib. Vanasti põletati raudnaela enne, mis tegi selle pehmeks ja võimaldas seda keerata, kuid siiski jäi määrimine ja roostetamise oht.

Naelaga fikseeritakse korviserv ja servalaastud, samuti korvisang. Korvide jaoks kasutatakse vee baasil puiduliimi kahe sangalaastu kokku liimimiseks ja parandustöödeks.

3.2.3. Laastkorvi valmistamise tehnoloogia

Laastkorvi valmistamise etappe on kaheksa.

1. Korvi lautimine ehk punumine
2. Naelutamine ehk needmine
3. Naelte lõikamine
4. Korvi lihvimine
5. Korvi parandamine
6. Korvisanga asetamine

7. Kalasabatehnikas korvi punumine
8. Korvile kaunistuste tegemine

Lautimine tähendab põhjaaluse ja korvi kere seinte esmast punumist, misjärel keerati soad tagasi ning alustati teistkordset läbipunumist ehk nõelumist (ERM EA 54: 245).

Laastkorv punutakse diagonaalpõimes ja korvile arvestatakse alati paarisarv laaste. Neljakandilisele korvile laotakse laaste suhtes 2 : 2 ja piklikule korvile 3 : 3. Korvi laastude arvu saamiseks tuleb lugeda laastud ühest küljest ja otsast ning korrutada kahega. Laastu pikkus oleneb korvi kõrgusest ja laastu laiusest. Kui laastud on kuivad, kastetakse need enne punumist vette, et taastada nende elastsus ja paindumus. Kuivad laastud on rabadad ja võivad murduda. Toorest puust tõmmatud laaste ei ole vaja enne töö alustamist niisutada. Enne punumist tuleb kindlaks teha, milline on laastu ilusam, st siledam (parem) ja milline soomuseline (pahem) pool. Seda saab näha laastu kergelt tagasi painutades: soomuseline pool lükkab laastukiud püsti, aga ilusam pool jääb paindudes siledaks (vt joonised 23–24). (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 23. Laastu soomuseline ehk pahem pool

Foto: E. Tooming



Joonis 24. Laastu sile ehk parem pool

Foto: E. Tooming

Korvi punumiseks võetakse kaks laastu, mis asetatakse lauale tegija suhtes pikuti.



Joonis 25. Korvipunumise alustamine. Foto: E. Tooming

Laastude ilusam (parem) pool on vastu lauda ja soomuseline (pahem) pool näha. See tagab, et soomuseline pool jääb korvil sissepoole. Kaks järgmist laastu ristatakse esimeste laastudega nii, et laastude keskele tekiks rist. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 26. Neljakandilise korvi põhja skeem

Foto: E. Tooming



Joonis 27. Pikliku korvi põhja skeem

Foto: E. Tooming

Keskme määramine on oluline, kuna sellest sõltub, kui kõrge korvi saab punuda. Laastud surutakse võimalikult üksteise lähedale, sest laastude kuivamisega koos kuivavad ka tekkinud vahed (augud) suuremaks. Ülejäänud laastud ristatakse, alustades ülevalt ja liikudes vastupäeva. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 28. Neljakandilise korvi põhjale
esimese laastu lisamine
Foto: E. Tooming



Joonis 29. Neljakandilise korvi põhi
Foto: E. Tooming

Nurgad kinnitatakse pesunäpitsatega neljast nurgast (vt joonis 30).



Joonis 30. Neljakandilise korvi põhja fikseerimine. Foto: E. Tooming

Korvipõhi märgitakse korvipõhja laastudele joonlaua ja naaskliga. Selleks asetatakse joonlaud diagonaalselt üle kahe laastu, tõmmatakse kergelt naaskliga ja murtakse laastud tagasi, hoides joonlauda samal ajal teise käega kinni. Nii toimitakse kõigi nelja nurgaga. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 31. Neljakandilise korvi põhja esimene diagonaal
Foto: E. Tooming



Joonis 32. Neljakandilise korvi põhja diagonaali murdmine
Foto: E. Tooming

Kaheksa laastuga korvil jääb lõpuks põhja ruut, mis moodustabki korvipõhja.



Joonis 33. Neljakandilise korvi põhi. Foto: E. Tooming

Pikliku korvi puhul moodustub põhja ristkülik. Kriipse tõmmatakse suhtes kaks kolmele ehk paaris/paaritu. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 34. Pikliku korvi esimene diagonaal
Foto: E. Tooming



Joonis 35. Pikliku korvi põhi
Foto: E. Tooming

Kriipsu tõmbamine on ühtlasi vajalik selleks, et laast paremini painduks, muidu kipub ta murduma. Samuti tagab kriipsu tõmbamine korvipõhja korrektsuse.

Seejärel kinnitatakse nurgad, mis moodustuvad nelinurga tippudest. Igas tipus oleval kaks laastu ristatakse omavahel, tõstes nad üles, sisemine laast väljastpoolt. Seejärel kinnitatakse nurk pesunäpitsaga. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 36. Korvinurga ülestõstmine
Foto: E. Tooming



Joonis 37. Korvinurk väljastpoolt vaadatuna
Foto: E. Tooming

Edasi hakatakse punuma korvi ülespoole, alustades nurkadest ja ristates laaste omavahel. Korv punutakse nii kõrgeks kui vaja või kuidas laastud välja annavad.



Joonis 38. Korvi ülespunumine nurgast alustades

Foto: E. Tooming



Joonis 39. Ülespunutud korv

Foto: E. Tooming

Seejärel asetatakse pesukummist rõngas ümber korvi, mis fikseerib selle. Selle meetodi puhul on tegu nüüdisaegse uuendusega. Vanasti õmmeldi korv tavalise niidiga ülevalt kokku. See võtte ei ole kadunud, meistrid kasutavad serva fikseerimisel kas nn niidiga traageldamist või pesukummi.



Joonis 40. Pesukummiga fikseeritud korviserv. Foto: E. Tooming

Järgmisena lõigatakse ära korvi ülaser, järgides laastude vahele jäänud auke. Lõikesuund on vastupäeva. Kui lõigata päripäeva, jäävad laastud vale nurga alla ja lõikejoon pole nähtav.

Kui lõigata vastupäeva, langevad juba läbi lõigatud laastud ees oleva lõikejoone eest ära. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 41. Serva lõikamise alustamine
Foto: E. Tooming



Joonis 42. Serva lõikamine
Foto: E. Tooming

Korviserv peaks peale lõikamist olema ühtlane. Väiksemad ebatasasused saab peita servalaastu alla. Kui aga peale kuivamist on siiski servalaastust kõrgemal laastu otsi, lihvitakse need liivapaberiga. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 43. Lõigatud korviserv küljelt
vaadatuna
Foto: E. Tooming



Joonis 44. Lõigatud korviserv ülevalt
vaadatuna
Foto: E. Tooming

Esimese korvi tegijal soovitatakse ülemine serv tavalise niidi ja nõelaga kinni traageldada. Siis on hiljem parem lõigata ja kindel, et korv ei lagune. (VM Tooming 2009: Tammik)

Lõigatud korviserva fikseerimiseks on vaja servale lisada kaks servalaastu. Need on tavaliselt paksemad ja kitsamad kui korvilaastud, et korv fikseeruks ja oleks piisavalt tugev. Servalaast tuleb vesta ühest otsast õhukeseks, seda tehakse soomuseliselt poolelt. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 45. Servalaastu otsa murdmine
Foto: E. Tooming



Joonis 46. Murtud servalaastu algus
Foto: E. Tooming

Servalaastude puhul asetatakse soomuseline pool vastu korvi, ilusam pool jääb väljapoole (st valmis korvil sissepoole). Servalaastu panemist alustatakse neljakandilise korvi puhul keskelt (keskmise klopi pealt), pikliku korvi puhul aga korvi kitsamast küljest. Servalaastu ots kinnitatakse pesunäpitsaga korvi külge. Lisaks võib servalaastu otsa lõigata mõlemast äärest viltuselt ära, et anda korvile ilusamat ilme. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 47. Servalaastu fikseerimine korvile
Foto: E. Tooming



Joonis 48. Välimise servalaastu lõpetamine. Vaade väljaspoolt
Foto: E. Tooming

Seejärel fikseeritakse servalaastuga korvi ülemine serv, liikudes päripäeva. Laastu võib veel nelja pesunäpitsaga kinnitada kõigist neljast küljest. Servalaast lõpetatakse samasse kohta, kust alustati, kattes laastu umbes 3 cm ulatuses. Järelejäänud servalaast lõigatakse ära. Pealne laastuots viimistletakse, lõigates seda viltuselt ülevalt ja alt. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 49. Sisemise servalaastu lõpetamine. Vaade seestpoolt. Foto: E. Tooming

Sisemise servalaastuga toimitakse samamoodi kui välimisega. Servalaastu otste ristumiskohale moodustub nn lukk. (VM Tooming 2009: Tammik)

Naelutamine. Naelutamisel ehk *needmisel* kasutatakse väikest alasi. Tavaliselt meisterdasid korvimeistrid alasi ise, kasutades kunagise kitsarööpmelise raudtee relsi. Alasi on vajalik seetõttu, et asetada korv sellele naelutamiseks. Kuna korvi naelutamisel kasutatavad naelad on pehmed, peab olema pind, millele naelutada, kõva, vastasel juhul ei lähe naelad korvi sisse või kõverduvad. Naelutamist alustatakse nn lukust vasakule jäävast klopist. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 50. Naelutamise alustamine.
Alustatakse nn lukust vasakule nurgast
Foto: E. Tooming



Joonis 51. Iga klopi kohale lüüakse nael, välja arvatud kohas, kuhu lisatakse hiljem sang
Foto: E. Tooming

Nii naelutatakse terve ring. Igale klopile lüüakse üks nael. Kui korvile tuleb sang, siis jäetakse naelutamata lukuga risti olevate külgede keskmised klopid, kuhu asetatakse sang. Lukk naelutatakse kõige viimasena, kuna siis jääb võimalus korvi pingutada. Korvi lukk fikseeritakse kahe naelaga, millest üks lüüakse üles- ja teine allapoole. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 52. Naelutamine alasil
Foto: E. Tooming



Joonis 53. Sisselöödud nael
väljastpoolt vaadatuna
Foto: E. Tooming

Naelutamisel peab arvestama, et kui nael on kinnitunud püstiselt servalaastule, tuleb korvi alasi peal keerata nii, et nael ei läheks mitte otse vastu alasit, vaid sellest mööda, vastasel juhul läheb nael kõveraks. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 54. Sisselöödud naelad seestpoolt vaadatuna. Foto: E. Tooming

Naelte lõikamine. Naelad lõigatakse tangidega parajaks, et neid oleks võimalik tagasi keerata ehk needa. Naelte keeramiseks kasutatakse nn naelakeerajat. See on kruvikeeraja taoline isevalmistatud vahend, millele on lõhe sisse viilitud. Lõhe peab olema nii lai, et sinna mahuks nael vahele. Lõigatud naela ümber lükatakse naelakeeraja ning sellega keeratakse naela servalaastu suhtes üles ja veidi vasakule viltu. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 55. Pikkade naelte mõõtulõikamine
Foto: E. Tooming



Joonis 56. Nael keeraja vahel
Foto: E. Tooming

Töötubades joonistub selgelt välja, et naelte tagasikeeramine on keeruline töövõte. Vasknaelad on väga pehmed ja neid korralikult sisse lüüa on tegevus, mis nõuab harjutamist. Naelad keeratakse suunaga ülaserava suunas. Keeratud naelad fikseerivad servalaastu.

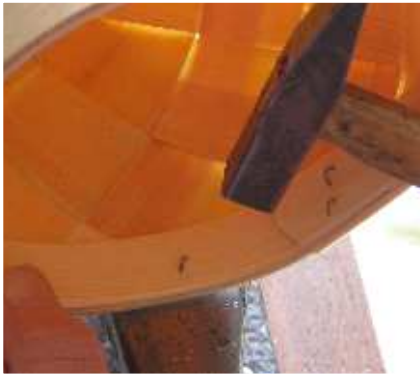


Joonis 57. Tagasikeeratud nael
Foto: E. Tooming



Joonis 58. Tagasikeeratud naelad
korvi lukul
Foto: E. Tooming

Naela terav ots peab jääma vastu servalaastu. Siis asetatakse korv alasile ja koputatakse naela otsad servalaastu sisse. Naelte selline asetus surub servalaastu ülemise ääre korvile lähemale. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 59. Tagasikeeratud naela löömine serva sisse
Foto: E. Tooming



Joonis 60. Korrekselt löödud nael seestpoolt vaadatuna
Foto: E. Tooming

Tagasikeeratud naela ots lüüakse ettevaatlikult servalaastu sisse. Naela peab nn meelitama ehk õrnalt sisse lööma ja kui on juba aru saada, et nael on servalaastu sees, võib lüüa jõulisemalt. Vastasel juhul läheb nael servalaastu suhtes kõveraks ja töö ei jää ilus. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 61. Tagasikeeratud naelad lukul
Foto: E. Tooming



Joonis 62. Valmis, naelutatud korv
Foto: E. Tooming

Korviluku kohale lüüakse kaks naela, samamoodi sangalaastule. Selline kinnitamine fikseerib sanga paremini ja see ei hakka liikuma. (VM Tooming 2009: Tammik)

Lihvimine. Enne sanga panemist tuleb viimistleda korviserv. Selleks kasutatakse lihvimismasinat või lihvitakse käsitsi. Elektrimootoriga lihvimismasina ümar tald on kaetud liivapaberiga, selle vastu vajutatakse korv ja viimistletakse ebatasasused. Käsitsi viimistlemisel kasutatakse liivapaberit, millega lihvitakse korvi ülemine serv siledaks. Ka korvipõhi tuleb üle vaadata ja vajaduse korral liivapaberiga käsitsi lihvida. (VM Tooming 2009: Tammik)

Parandamine. Mõnikord juhtub, et korvile tekib töö käigus mõni viga, näiteks on laast lõhki läinud või löönud pinnu välja või on laastule tekkinud sinetus. Seda kohta saab korrigeerida paranduslaastuga. Selleks lõigatakse paraja suurusega laastujupp. Laastu mõlemast otsast lõigatakse ära väike tükk selleks, et paranduslaast läheks paremini korvilaastude vahele. Paranduslaastule pannakse natuke liimi ja see surutakse parandust vajava laastu peale, teiste laastude vahele. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 63. Paranduslaast
Foto: E. Tooming



Joonis 64. Paranduslaastu asetamine
korvile
Foto: E. Tooming

Selleks, et paranduslaast oleks paindub, peaks see olema niiske. Niiske laast paindub ning teda on parem vormida ja teiste laastude vahele asetada. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 65. Paranduslaastu lükkamine
laastude vahele
Foto: E. Tooming



Joonis 66. Parandatud koht
Foto: E. Tooming

Osav korvimeister teeb paranduskoha selliselt, et seda ei ole märgatagi (VM Tooming 2009: Tammik).

Korvisanga asetamine. Sang pannakse korvile lukuga risti. Sanga tarvis võetakse kaks laastu, asetades soomuselised (pahemad) pooled vastamisi. Sangalaastud tehakse pehmeks, neid üle pöidla tõmmates, ilusam (parem) pool seatakse ülespoole. Sangalaastude vahele pannakse natuke liimi, et sang oleks tugevam. Sangalaastud kinnitatakse naeltega kahest kohast. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 67. Servalaastule liimi kandmine
Foto: E. Tooming



Joonis 68. Servalaastude
kokkuliimimine
Foto: E. Tooming

Kohalikud korvimeistrid kasutavad kahte sangalaastu kinnitamise moodust.

I variant. Sang asetatakse väljapoole. Selleks tehakse servalaastust allapoole jäävale esimesele laastule (klopile) noaga viltune sisselõige, järgides laastu suunda. Sangalaast lõigatakse otsast viltuseks. Lõigatud lõhesse asetatakse sangalaastu ots, mis on enne tehtud liimiseks. Seejärel naelutatakse sangad kahest kohast. Väljastpoolt lüüakse naelad sisse, seestpoolt keeratakse need tagasi ja lüüakse servalaastu sisse. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 69. Sangalaastu koha lõikamine
Foto: E. Tooming



Joonis 70. Sangalaastu asetamise koht
Foto: E. Tooming

Korvisanga materjal on kitsam ja paksem kui korvilaast. Kitsam laad võimaldab paigaldada korvisanga korvile ka väljastpoolt. Samuti on olulised korvi proportsioonid ja sang peab olema vastupidav. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 71. Sanga paigaldamine
Foto: E. Tooming



Joonis 72. Korvile asetatud sang
Foto: E. Tooming

Korvisang fikseeritakse liimiga ja hiljem lisatakse naelad.



Joonis 73. Sangale liimi lisamine
Foto: E. Tooming



Joonis 74. Sanga fikseerimine
Foto: E. Tooming

II variant. Sangalaast asetatakse kahe servalaastu vahele ja ülejääv materjal lõigatakse ära. Seejärel naelutatakse sangad kahest kohast. Sangale lüüakse ristumiskohale kaks naela: kaks naela läheb sinna, kust korvisanga alustati, ja kaks sinna, kus see lõpetati. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 75. Sanga asetamine servalaastude vahele

Foto: E. Tooming



Joonis 76. Korvisang servalaastude vahel

Foto: E. Tooming

Servalaastule võib asetada naelad kõrvuti või diagonaalis. Selleks ei ole reeglit, rohkem sõltub valik punuja käekirjast ja eelistusest.



Joonis 77. Naelutatud sang

Foto: E. Tooming



Joonis 78. Valmis neljakandiline korv

Foto: E. Tooming

Tavaliselt tehakse korve etapiviisi. Kõigepealt peab valmis punutud korv kuivama, seejärel tuleb see viimistleda ja alles siis saab panna korvile sanga. Etapiviisiline valmistamine tagab ühtlasi suurema jõudluse. Väiksema sangaga korvi (10 × 10 cm põhjamõõduga) valmistamine võttis meistril aega 15 minutit. (VM Tooming 2009: Tammik)

Korvi punumine kalasabatehnikas. Avinurmes oli levinud ka nn kalasabatehnikas punumine, See ei ole väga tuntud viis ja seda viljelevad praegu veel ainult üksikud meistrid. Seda enam on vaja see töövõtte siinsesse töösse lisada.

Korvi kalasabatehnikas punumise viis ja tulemus erineb suuresti tavalisest punumistehnikast. Kui üldjuhul ristatakse laaste omavahel üle ühe, siis kalasabatehnika puhul ristatakse neid üle kahe, järgides tekkivat mustrit. Samuti ei ole võimalik sellise mustri valmistada harilikke korve, sest muster ei võimalda korvipõhja murda. Kalasabamustrit kasutatakse peamiselt eri suurusega mattide ja ajalehetasku punumiseks (joonis 79).

Kalasabatehnikas korvi jaoks läheb vaja kitsaid (1,5–1,7 cm) laaste. Loomulikult saab seda mustrit laduda ka laiematest laastudest, kuid siis kannatab toote esteetiline väärtus ja muster ei joonistu korrektselt välja. Laastude pikkus oleneb sellest, millist korvi valmistatakse. Näiteks läheb suurusega 17 × 17 cm laastmati valmistamiseks vaja 20 laastu mõõtudega 1,6 × 17 cm. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 79. Kalasabatehnikas punutis. Foto: E. Tooming

Laastmati tegemiseks laotakse lauale tihedalt üksteise kõrvale pikkupidi 10 laastu. Üles jääb laastu parem ehk sile pool. Hoides ühe käega laastudest kinni, alustatakse punumist enda poole jäävatest laastuotsast. Ülejäänud 10 laastu pannakse teiste laastude suhtes risti.

Esimene ristilaast põimitakse esimese pikuti asetseva laastu alt ning siis põimitakse laast pealtpoolt pikilaaste (teise ja kolmanda laastu pealt). Seejärel põimitakse altpoolt kahte laastu. Nii toimatakse kogu laastu pikkuses.

Järgmist ristilaastu alustatakse kahese sammuga ehk kahe esimese pikuti oleva laastu alt, seejärel põimitakse teise (st kolmanda ja neljanda) laastu pealt. Nüüd põimitakse kahe järgmise laastu alt ja nii kogu laastude pikkuses. Kolmas laast asetatakse esimese ristilaastu pealt, seejärel kahe (st teise ja kolmanda) laastu alt jne. Neljas laast põimitakse kahe esimese pikuti oleva laastu (st esimese ja teise laastu) pealt, seejärel kahe laastu alt jne. Viienda laastuga hakatakse mustriüsteemi kordama.

Kalasabamustri süsteem:

- 1) üks laast alt ja kaks laastu peale,
- 2) kaks laastu alt ja kaks laastu pealt,
- 3) üks laast pealt ja kaks laastu alt,
- 4) kaks laastu pealt ja kaks laastu alt.

Nii moodustub väga omapärase mustriga punutis. Oma nimetuse on see ilmselgelt saanud V-kujulise mustri moodustumisest. Tekkinud V-täht meenutab kalasaba ja seda korrates tekib nägus muster. (VM Tooming 2009: Tammik) Korv või matt kinnitatakse servadest kas liimimise või õmblemise teel. Õmmeldakse õmblusmasinaga, kinnitades mati servad. Õmblus hoiab matti koos. Liimimise korral tehakse paksemast materjalist servalaastud puuliimiga kokku ja asetatakse need servadesse. Servalaastudele kinnitatakse liimi kuivamiseni pesunäpitsad. (VM Tooming 2009: Tammik) Väga pikkade pikilaastudega saab punuda Avinurmele iseloomulikku ajalehetasku. See valmistatakse just kalasabatehnikas ja kaunistatakse mitmesuguste lisanditega. (VT Tooming 2009: Tammik)



Joonis 80. Kalasabatehnikas punutud ajalehetasku. Foto: E. Tooming

Korvidele kaunistuste tegemine. Tehnika ja kunsti piir on sageli hägune. Käsitöös järgib käsitööline oma tegevuses peale funktsionaalsuse ka esteetilisi eesmärke. Savinõu, korvi, rõivaste, kingade, nahktoosi ja pussi vormi määrab selle kasutamiskäsitöö funktsiooni, ent need esemed kaunistatakse sageli sellest sõltumatult, esteetilise hinnangu põhjal.

Korvipunujad jt käsitöölised on märganud, et nad võivad saavutada toredaid variatsioone, vahetades kaunistust ning kasutades uusi värve ja mustreid. Kaunistused ei suurenda eseme kasutuskõlblikkust, kuid meeldivad inimestele ja äratavad neis ostuhuvi. Need käsitöölised, kellel on fantaasiat, hakkavad eseme pinda töötlemata, et muuta see väliselt erilisemaks. (Honko, Pentikäinen 1997: 122)

Dekoratiivkunsti kasutamist mõjutavad tänapäeval ka eri maade traditsioonid: meie naaberriikide lähedus ja maitsemeel mõjutab korvimailma ja dekoreerimist. Näiteks on erinevad korvile maalitavad pildid: Soome lehmad on punased, mitte mustavalkkirjud nagu Eestis, ning Soome kultuuris armastatakse merd ja oma lippu, ka korvil.

„Iga puutese, ka kõige igapäevasem massiliselt valmistatav ja kasutatav tarbeese võis vastaval töötlemisel või ilustamisel kujuneda rahvakunstiesemeks. Seda eset vääristas töötlus ja kirjadega märgistamine või ilustamine, kirjamine; eriti tähtpäevadeks valmistatud tarbeese kui rituaalriist tõusis kõrgemale oma argipäevasest funktsioonist. Eesti rahvakunstis on puutesemete kujundamisel ja kirjutamisel hulk erivõtteid, tehnikaid. Materjal valik, tehnika valdamine, aga ka tööriista jäljed võisid omalt poolt luua tugeva esteetilise efekti, mis teeb esemest kunstiteose.“ (Bernšteini jt 1975: 155)

Eesti traditsioonilises puutöös kasutatakse harva materjali eripära varjavat värvi. Puutesemed püütakse jätta võimalikult loomulikuks, rõhutades puidu loomupära. Puu pealispind ja loomulik värv on hoolikalt silutud ning hästi esile tõstetud. Rahvakunstis ja puunõudes on säilitatud lihtsus ja selle võlu. (Samas: 159)

Korvidele kõrgema kunstilise väärtuse andmiseks kasutasid Avinurme korvimeistrid mitmesuguseid kaunistusi. Peamiselt tehti neid õhukesest haava- või männilaastust, millest vormiti eri kuju ja suurusega kaunistusi, mis kuivanuna liimiti korvidele. Peale selle on korve kaunistatud maalingute ja mustritega.

Avinurmes Sälliksaare külas on säilinud 1960. aastatest pärit kaunistustega ajalehetasku (vt joonis 81), mis näitab värvikalt, kuidas kasutas korvimeister Aliide Paas korvide kaunistamisel loomingulisust. Seda korvi iseloomustab harva kasutatud kalasabatehnikas punumise muster. Korvi kaunistamiseks valmistatud lilled on värvitud riidevärviga ning

ehitud omakorda hõbepaberi ja villatuttidega. Samuti on omalaadne korviservade viimistlus. Need on kaetud rohkete pahempidiste kroonlehekujuliste kaunistustega. Taoliste korvide tegemine ei ole väga levinud, sest laastudest kaunistuste valmistamine võtab aega ja nõuab tegijalt kannatlikkust. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 81. Kalasabatehnikas punutud ajalehetasku. Autor Aliide Paas. Korv aastaist 1960–1965

Foto: E. Tooming

Avinurmes kasutatavad korvikaunistustehnikad. Avinurme meistrid on muu hulgas kasutanud järgmist kolme korvi kaunistamise tehnikat.

Roosi valmistamine. Roosiks nimetatakse õhukestest laastudest vormitud mitmekihilist lillkaunistust. Kasutatava laastu pikkus on 15 cm, laius 1 cm ja paksus 0,5 mm. Laastu ots lõigatakse viltuselt, vastasel juhul jääksid otsad kaunistuste vahelt paistma. Lõikesuund on paremalt vasakule, alt üles.



Joonis 82. Nn roosi laast. Foto: E. Tooming

Roosikujulise kaunistuse valmistamiseks võetakse laast keskelt vasaku käe pöidla ja nimetissõrme vahele. Parema käe pöidla ja nimetissõrmega keeratakse selle ülemine ots alla nii, et moodustuks koonus. Laastu ülemine ots peidetakse laastu alla. Vasak käsi hoiab liitekohta kinni. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 83. Roosikroonlehe tegemine
Foto: E. Tooming



Joonis 84. Roosikroonlehe esimese kihi fikseerimine
Foto: E. Tooming

Siis keeratakse laast sõrmede vahel teistpidi ja toimitakse samuti teise otsaga ning fikseeritakse pesunäpitsaga. Nii tehakse kuue laastuga. Seejärel õmmeldakse valminud kroonlehed üksteise külge niidi ja nõela abiga.

Kui kasutada erinevaid laastulaiuseid, siis saab roosi suurust varieerida.



Joonis 85. Roosi kaks esimest kroonlehte
Foto: E. Tooming



Joonis 86. Roosi neli kroonlehte
Foto: E. Tooming



Joonis 87. Roosi kuus kroonlehte. Foto: E. Tooming

Kui roos on kuivanud, õmmeldakse roos korvi külge sama niidiga, kasutades kinnitamiseks pisut liimi. Tihti kleebitakse roosi keskele mõni tumedamast puust täpp. Täpi üks eesmärk on puhtesteetiline, teine aga praktiline: täpi alla jääb peitu õmblus.



Joonis 88. Valmis roosikujuline korvikaunistus. Foto: E. Tooming

Tippude valmistamine. Tippudeks nimetatakse kahest väga õhukesest laastust põimitud palmikut. Tippude tegemiseks kasutatava laastu maksimumlaius on 1 cm ja paksus 5 mm.

Tippude jaoks võetakse kaks õhukest ja kitsast laastu, mis pannakse teineteise peale, parem pool väljapoole. Laastud kinnitatakse otsast pesunäpitsaga.

Vasaku põidla ja nimetissõrmega fikseeritakse tipp ning parema käe põidla ja nimetissõrmega lükatakse pealne laast alumise laastu alt läbi. Tegevus meenutab juustesse patsi punumist. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 89. Tipu fikseerimine
Foto: E. Tooming



Joonis 90. Tipu punumine
Foto: E. Tooming



Joonis 91. Tipu vanik
Foto: E. Tooming



Joonis 92. Valmis tipud
Foto: E. Tooming

Alt kinnitatakse vanik (vt joonis 91) samuti pesunäpitsaga ja pannakse kuivamiseks rippuma. Kui tipud on kuivad, lõigatakse need sobivasse pikkusesse ja liimitakse korvile. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 93. Salvrätikukorv tippudega. Foto: E. Tooming

Laastunööri valmistamine. Nööriks nimetatakse ühest õhukesest laastust keeratud korvisanga. Laastust nöör punutakse pastlapaelatehnikas. Selleks vajaliku laastu laius on 1,5 cm ja paksus 0,1 cm.



Joonis 94. Õhuke laast nööri valmistamiseks

Foto: E. Tooming



Joonis 95. Laastunööri keeramine. Ühest otsast fikseeritakse laast ja teist laastu otsa keeratakse

Foto: E. Tooming

Laast võetakse kahe käe vahele pingule ja hakatakse seda ühe käega keerama. Seejärel asetatakse keeratud laast ümber naela, nii et laast jaguneks võrdselt kummalegi poole. Siis hakatakse laaste üksteisest üle tõstes ja samal ajal keerates nööri punuma. See on sama tehnika, mida kasutatakse köie punumisel.



Joonis 96. Laastunööri fikseerimine ja põimimise alustamine

Foto: E. Tooming



Joonis 97. Nööri punumine. Laastunööre keeratakse vastassuunas ja põimitakse kokku nööriks

Foto: E. Tooming



Joonis 98. Keerutatud laastust nööri
Foto: E. Tooming



Joonis 99. Laastunööriest keeratud tripp ehk aas asetatakse korvile servalaastu vahele. See võimaldab korvi riputada
Foto: E. Tooming

Kui tripi punumisega on jõutud lõpuni, võetakse pael naela küljest ära. Vastavalt sellele, millise korvi jaoks trippi kasutatakse, tehakse viimistlus. Riputatava korvi jaoks keeratakse tripp rõngasse ning kinnitatakse selle otsad niidi ja nõelaga. Hiljem liimitakse ja naelutatakse tripp korvi servalaastu vahele. Aluste puhul lõigatakse trippidest sobiva pikkusega jupid, mis liimitakse ja naelutatakse servalaastu vahele. (VM Tooming 2009: Tammik)



Joonis 100. Sibulakorvid trippidega. Foto: E. Tooming

3.3. Spoonkorv

Spoonkorvi traditsioon sai Avinurmes alguse 1990. aastatel, mil spoon kui uudne materjal asendas senise peergmaterjali. 1991. aastaks oli Avinurmes välja koolitatud 10 inimest, kes tootsid peergkorve, kuid enam ei olnud võimalik hankida nende materjali: erastamisega olid kõik metsad läinud erakätesse, ka ei soovinud teha koostööd Riigimetsa Majandamise Keskus. Iidsed tehnoloogiad ja pärand olid hävimisohus. (VM Tooming 2023: Strauss)

Lahendus tuli lahe tagant Soomest. Sealsed koostööpartnerid pakkusid Avinurme käsitöölisele välja uudse materjali: hõövelspooni. Spoonmaterjalist oli Soomes tehtud korve juba aastakümneid. Helsingist 60 km lääne suunas Lohjal asus spoonivabrik, mis tootis sobiliku mõõduga männispoonid. Hõövelspoonina kasutatakse peamiselt madalatoonilist ja tihedateralist Soome mändi, mis sobib oma sooja värvi ja tekstuuriga Põhjamaa maitse-eelistustega. (Samas)

Spoonkorvi juures säilis nn peergkorvi valmistamise tehnika. Aastate jooksul on tehnika arenenud, sest juurde on tulnud hulgaliselt uusi korvimudeleid. Samas on peergkorvide valmistamise traditsioon ajapikku hääbunud. Teine aspekt on see, et peergkorvi valmistamine on füüsiliselt väga raske töö, ent tänapäeva inimesed on mugavad: kui sotsiaalabi saadakse vähese vaevaga, siis ei taheta enam teha rasket tööd. Peergkorvi raskeim osa on just peerglaastu käsitsi kiskumine palgist, sest see nõuab väga häid ja tugevaid käsi. (Samas)

Spoonkorvi toodab aastal 2023 ka Lohjast 20 km kaugusel asuv pereettevõtte Sammatin Katrilli Ky (Sammatin Katrilli 2023), mis on loodud aastal 1989 (Avinurme suurim spoonkorvitootja E.Strauss OÜ asutati viis aastat hiljem). Toodang ja materjal on väga sarnane Avinurmes valmivate spoonkorvidega. Kaks suuremat spoonkorvitootjat ei ole omavahel tuttavad, aga on ilmselge, et traditsioon ja käekiri on sama ning samu tooteid on aidanud juurutada korvide edasimüüjad.

Spoonkorve hakati Avinurmes 1990. aastatel valmistama puiduettevõttes, kus oli varem tegeletud laast- ja peergkorvide valmistamisega. Nõudlus korvitoodete järele kasvas ja neid hakati eksportima. Algusaastatel osteti materjali Eestist, kuid selgus, et korvide jaoks sobilikku spooni Eestis ei valmistatud. Aastail 1992–2018 toodi spoonmaterjal suurte spoonilehtedena Soomest ja Rootsist. Kohapeal lõigati need sobivasse mõõtu, vastavalt soovitud korvide mõõtudele.

Spoonkorvide tootenimistu on pikk: eri suuruse ja kujuga korve on üle 50. Nimekiri täieneb pidevalt vastavalt klientide nõudmistele ja tellimustele.

Peamiselt kasutatakse korvide jaoks männispoonid, sest see on väga vastupidav, kena mustri ja paindumise materjal. Korve on valmistatud ka haavast, tammest, lepast ja kasest. Väga nägusad on tammepuidust korvid, kuid paraku on tamm väga kõva puu, mis raskendab tööprotsessi. Samuti kipub tammespoon korviservade murdmisel kergesti katki murduma. Spoonmaterjali mahu kasv võimaldas ka aastast 2018 hakata varuma korviks sobilikku materjali Eesti spoonitootjalt.

Aastal 2023 valmistab Avinurmes spoonkorve 10 korvipunujat ja kuu toodang on umbes 1200 korvi. Keskmiselt teeb iga korvipunuja 120 korvi kuus. Tuleb arvestada, et inimeste jõudlus on erinev, nii et see on aritmeetiline keskmine. Peamiselt turustatakse spoonkorve ettevõtte partnerite kaudu Soomes, Rootsis, Norras, Taanis, Lätis, Leedus ja Jaapanis. Eestis müüakse oma toodangut Avinurmes asuvas turismikeskuses-esinduspoes nimega Avinurme Puiduait. Samuti on Eestis palju edasimüüjaid.

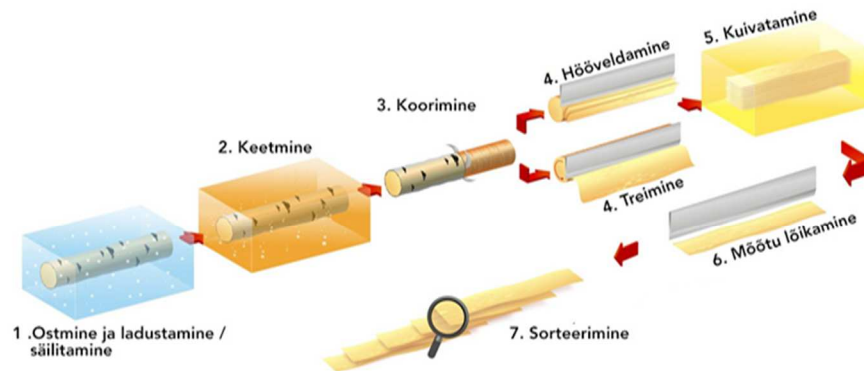
Spoonkorvi eelis laastkorvi ees on tugevus: need korvid on vaatamata oma suurusele väga vastupidavad. Teiseks võib esile tuua spoonkorvi mõõtude laia skaala. Spoonist saab valmistada väga suuri korve, mida laastmaterjal ei võimalda. Spoonkorv on tarbekaup. Materjali tugevus ja laastu suur pikkus annab võimaluse valmistada korve, mis kannavad raskeid esemeid, on mahukad ja igati praktilised. Samuti võimaldab mõõtude lai skaala teha eritellimuskorve, st korve erinevate mõõtudega ja tellija soovide alusel.

3.3.1. Spoonmaterjali valmistamise tehnoloogiad

Spoon on õhuke puiduleht, mille paksus ei ületa 7 mm (Puiduterminoloogia sõnastik). **Vineer** on kihtpuit, mille kõik kihid on plaadi tasapinnaga paralleelselt paiknevad spoonilehed (Samas).

Kvaliteetne spoon ja vineer saavad alguse kvaliteetsest toormaterjalist. Iga töötlemisamm on oluline, et saavutada kvaliteedis maksimaalne tulemus. Laias laastus võib vineeri

valmistamise jagada nelja etappi: pakkude hüdrotermiline töötlemine, spooni treimine, spooni lõikamine ja töötlemine (Rohumaa 2016).



Joonis 101. Vineeri valmistamine (Vineerimaailm Klavis 2016)

Treispoon. Vineeri valmistamiseks kasutatakse spooni, mis kooritakse pöörlevalt ümarpakult pideva lindina. Nii saadakse kooritud ehk treispoon. Puiduliigi valikul ei ole määrav mitte ilu, vaid pigem ühtlane struktuur, hea töödeldavus ja mehhaanilised omadused. Lõikesuunast tingituna ei ole ka puidutekstuur eriti dekoratiivne. Kooritud spooni valmistatakse peamiselt kasest, millest saadakse hele, ühtlase värvuse ja sileda pinnaga materjal. Eestis valmistatakse kooritud spooni haavast, mujal ka teistest tiheda ja ühtlase puiduga liikidest. (Jackson 2006: 279–291)

Höövelspoon. Korvide jaoks kasutatava spooni valmistamise tehnoloogia on väga tähtis. Eesti spooni- ja vineeritehastes valmistatakse enamasti kasepuust treispoon. Korvidele sobib höövelspoon ja traditsioonist tulenevalt eelistavad kliendid männipuud. Selleks hööveldatakse palgist risti palgi püsttelge õhukesed spoonilehed (joonis 101). Palki kasutatakse täies pikkuses (kuni 5,2 m). Spoonilehtede paksus on 0,7–1,5 mm. Kõige sagedamini kasutatakse korvide jaoks 1,25 mm paksusega spooni. Hööveldatav palk peab olema ühtlase läbimõõduga. Spoon peab olema ühtlase paksusega ja võimalikult väheste sisepingetega. Ühtlane paksus on vajalik nii sisepingete jagunemise kui ka kuivatuse ja hilisema spoonimise kvaliteedi seisukohalt. Liiga paks spoon on materjali raiskamine ning liiga õhuke ei tarvitse olla piisavalt tugev ja võib töötamise käigus rebeneda. Iga defekt põhjustab suure materjalikao. Spooni lõigatakse toorest palgist, seejärel spoonilehed

kuivatatakse ja pakendatakse. Korviks sobilikku männispoonide valmistatakse aastas Balti Spoonis 35 000 m². (E-kiri Priit Reichmann 09.03.2023, Balti Spooni müügiesindaja)

Aastast 2018 on viie aasta jooksul kasvanud Avinurme spoonkorve valmistava ettevõtte E.Straussi aastane spoonmaterjali maht 40% mahuni 18 000 m². Aastal 2022 oli spoonmaterjali maht 25 000 m². (VM Tooming 2023: Strauss)

Spoonlaastuks sobivad mänd, kask, lepp, vaher ja haab, st põhimõtteliselt kõik oksavabad puud. Parimad on siiski mänd ja lepp, kuna neil on ilus puidutekstuur ning nad ei ole haprad. Lepp muutub õlitamise või viimistlusmaterjalide kasutamise tulemusel kaunilt punakaks. Kask ja haab on iseloomuta, neil puudub tekstuur. Tamm ja saar on väga kena struktuuriga, kuid liiga rabedad ning ei sobi korvi valmistamiseks. Korvide jaoks sobiv spoonilaastude laius on 1,5–8 cm. Et saada sobiliku mõõduga spoonilaastu, lõigatakse 20–40 cm laiused spoonilehed giljotiiniga või saetakse need spetsiaalse ketassaega soovitud laiuse mõõtu. Enne korvi punumist lastakse laastudel seista 3–8 tundi kogu nende ulatuses leige vee vannis. On täheldatud, et vaigutatud spoon ei sobi korvi punumiseks. See ei võta sel juhul niiskust sisse ja selle tagajärjel ei ole võimalik laastu painutada. (VM Tooming 2023: Strauss; Reichmann 2023)

Kui võrrelda laast- ja spoonmaterjali omadusi, võib esile tuua, et laastu suurimad miinused spooni ees on pikkus ja paksus ehk tugevus. Spoon on tugev ja proportsioonidelt väga varieeruv materjal, mis võimaldab valmistada laias valikus eri suuruse ja kujuga punutisi. Maksimumsuurust, mida spoonilaastu kasutades teha annab, ei saagi esitada. Laastmaterjali puhul paraku nii väita ei saa: kuna laast on õhuke materjal, jääks suure korvi kandevõime väikseks, samuti ei anna tõmmata 1,1 meetrist pikemat laastu. Teoreetiliselt oleks see küll võimalik, kuid kuna laastu jaoks peab hõõvli tõmme olema sujuv ja ühtlane, siis rohkem kui 1,1 m pikkust laastu tõmmates jääb tõmme ebahõõvliks ja laastu kvaliteet kahaneb. (VM Tooming 2023: Varul)

3.3.2. Spoonkorvi valmistamiseks vajalikud tööriistad

Spoonkorve valmistatakse enamasti ristipõimes, samasugust tehnikat kasutati peergorvide valmistamisel. Katsetasin selle magistritöö jaoks diagonaalpõimet ja selgus, et spoonmaterjaliga on ka see tehnika teostatav. Arvestada tuleb materjali läbimõõtu.

Spoonkorvi valmistamiseks ei kasutata eriti elektrilisi abivahendeid. Kuna materjal on paksem kui laastmaterjal, siis on spoonkorvi abivahendid ka pisut jõulisemad. Järgnevalt ongi neid tutvustatud.

Korvipõhja laastude murdmiseks on vajalik murdmise klopp. See fikseerib korvipõhja ja võimaldab selle najal spoonid üles murda. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 102. Murdmise klopp (pikkus 58 cm, läbimõõt 3,5 cm)

Foto: E. Tooming



Joonis 103. Plekitükk või murdepulk
Foto: E. Tooming

Samas võib kasutada murdejoone tõmbamiseks ja laastude murdmiseks ka isevalmistatud murdepulka. See on tehtud plekitükist ja puidust käepidemest. Korvi ülespunumisel kasutatakse ka laastude murdmise varrega abivahendit, mis võimaldab korvi laastudele paremat läbipääsu. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 104. Laastude murdmise abivahend
Foto: E. Tooming



Joonis 105. Vaibanuga kasutatakse korvi viimistlemiseks ja puidupindude jaoks
Foto: E. Tooming

Korvi viimistlemiseks ning puidupindude lõikamiseks ja viimistlemiseks kasutatakse vaibanuga (VM Tooming 2009: Rohi).



Joonis 106. Kruvikeeraja
Foto: E. Tooming



Joonis 107. Näpitsad on kasutusel korvi ja liimitud koha fikseerimiseks
Foto: E. Tooming

Tavalist kruvikeerajat kasutatakse sangavitsa asetamiseks korvile. Kruvikeerajaga märgitakse koht, kuhu asetatakse sangavits. Samuti kasutatakse kruvikeerajat selleks, et servalaast tagasi keerata ja fikseerida korviserv. Näpitsaid kasutatakse liimitud koha fikseerimiseks korvil: nendega hoitakse liimitud kohta nii kaua kinni, kuni liim on kuivanud ja koht fikseeritud. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 108. Puutolmu kasutatakse korviviigade parandamiseks
Foto: E. Tooming



Joonis 109. Akutrell on vajalik sangavitste töötlusel
Foto: E. Tooming

Korvipunujad vajavad ka tavalist männipuidutolmu ehk väga õhukest saepuru, mis tekib puidutoodete lihvimisel. Puutolm segatakse puuliimiga ning valminud seguga parandatakse korvi ebatasasusi ja iluvigu. Akutrelli kasutatakse sangavitstelt koore eemaldamiseks ja korvisangadele kerme lisamiseks. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 110. Korvipunuja kaks nuga
Foto: E. Tooming



Joonis 111. Mõõdulint
Foto: E. Tooming

Korvimeister kasutab kahte nuga. Nüri nuga on kasutusel sangavitsa koorimiseks ja puhastamiseks. Teravat vaibanuga kasutatakse sangavitste otste teravaks tegemisel, laastude

murdmiseks ja põhja murdejoone tõmbamiseks, samuti parandustöödeks. Mõõdulinti kasutab korvipunuja spoonlaastude mõõtu lõikamiseks. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 112. Haamrit läheb vaja korviserva fikseerimiseks
Foto: E. Tooming

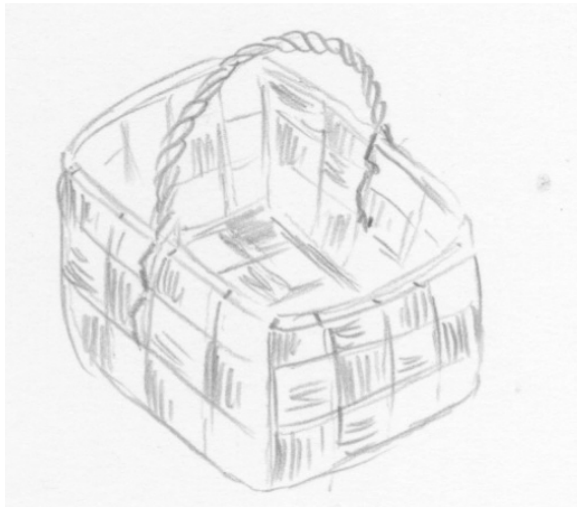


Joonis 113. Liivapaber on vajalik korviserva viimistlemiseks
Foto: E. Tooming

Väikest haamrit kasutatakse korviserva fikseerimisel ja laastude paikakoputamisel. Liivapaberiga viimistletakse korb ning lihvitakse ebatasasused ja värvierinevused. Puuliimi on vaja serva fikseerimiseks ja paranduste tegemiseks. (VM Tooming 2009: Rohi)

3.3.3. Spoonkorvi valmistamise tehnoloogia

Alljärgneva spoonkorvi valmistamise tehnoloogia kirjeldamisel on näidiseks kasutatud turukorvi. See on üks tüüpilisemaid tooteid, mida on Avinurme kandis sajandeid valmistatud. Sama mudelit on kasutatud peergkorvide juures. Korb on punutud ristipõimes.



Joonis 114. Turukorvi joonis. Foto: E. Tooming

Joonisel 114 kujutatud pikliku põhjaga turukorvi mõõdud on järgmised: laius 22 cm, pikkus 32 cm ja kõrgus 20 cm. Turukorvi jaoks kasutatakse kokku 16 laastu. Põhja lautimist alustatakse nelja laastuga, mille pikkus on 90 cm ja laius 5 cm. Serva vahele läheb kolm vahelaastu serva tugevdamiseks.

90 ja 75 cm pikkuseid spoonilaaste kasutatakse põhja tegemiseks ning 110–115 cm pikkuste laastudega antakse korvile kõrgus. Vahelaaste on vaja korviserva jaoks. Reegel on, et vahelaastu laius on kõrguslaastust 1 cm võrra väiksem. See on oluline selleks, et korvi kõrguse viimane laast kataks ära ülemise serva tarvis kasutatavad vahelaastud. Pikki spoonilaaste leotatakse enne sooja vee. Vahetult enne korvipunumise alustamist võetakse need veest ja lõigatakse mõõtu. (VM Tooming 2009: Rohi)

Spoonkorvi valmistamise etappe on seitse.

1. Korvipõhja lautimine
2. Korviserva ülespunumine
3. Korviserva murdmine
4. Sisemise servalaastu panemine
5. Korvisanga ettevalmistamine
6. Korvisanga punumine
7. Korvi viimistlemine

Korvipõhja lautimine. Korvipõhja lautimiseks ehk punumiseks laotatakse kõigepealt lauale pikuti pikemad laastud, tihedalt üksteise kõrvale. Korvipunuja poolele asetatakse laastudele klopp, mis fikseerib laastud oma raskusega.

Seejärel hakatakse lühemaid laaste pikematega ristama, jättes otstes põimimata umbes korvi kõrguse jagu (selle korvi puhul umbes 20 cm + 7...10 cm serva tegemiseks) laaste. Turukorvi põhja moodustavad neli pikuti ja kuus põigiti laastu. Nii tekib pikliku korvi põhi. Neljakandilise põhjaga korvi jaoks ristatakse omavahel neli laastu pikuti ja neli laastu põigiti, st võrdsel hulgal laaste pikuti ja põigiti. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 115. Turukorvi spoonlaastude asetus. Foto: E. Tooming

Kasutades murdekloppi, murtakse ära turukorvi põhja neli külge. Nii toimitakse iga laastuga eraldi. Murdeklopile tõmmatakse noa või murdeplekiga murdejoon ette selleks, et oleks lihtsam põhja murda. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 116. Korvipõhi määratakse noaga klopi abil laastudele jooni tõmmates
Foto: E. Tooming



Joonis 117. Põhjalaastude murdmine
Foto: E. Tooming

Korviserva ülespunumine. Turukorvi kõrguslaastudeks kasutatakse kolme laastu mõõtudega 7, 5 ja 6 cm. Mõõdetakse valmis esimene laastuvõru, millega hakatakse korvile kõrgust andma. Korvisena laastu pikkuse mõõtmiseks asetatakse laastu ots ühe külje kuuenda laastu keskele. Laast murtakse põhja järgi neljast kohast, kasutades murdekloppi või plekitükki. Laastust moodustub ristkülikukujuline vöö, mis kinnitatakse näpitsaga (joonisel on näha tavaline pesunäpits). Esimene kõrguslaast on laiusega 7 cm. (VM Tooming 2009: Rohi)

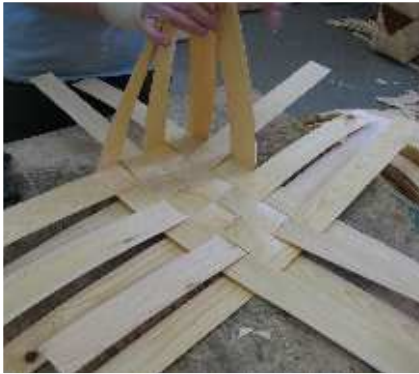


Joonis 118. Servalaastu pikkuse mõõtmine
Foto: E. Tooming



Joonis 119. Ristkülikukujuline vöö
Foto: E. Tooming

Korvipõhja laastud korjab korvipunuja ühte kätte. Seda tehakse üle ühe laastu, hoides ühe käega laaste ülevalt kinni ja teise käega korjatakse laastud üles (vt joonis 120). Üles korjatakse 10 laastu (vt joonis 121). (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 120. Põhjalaastude üleskorjamine
Foto: E. Tooming



Joonis 121. Laastude fikseerimine
Foto: E. Tooming

Üleskorjatud laastude ümber asetatakse korvivöö, lükates seda vastu põhja. Ühe käega hoitakse laaste üleval ja kui vöö on põhjale asetatud, surutakse seda kahe käega, et vöö oleks tihedalt vastu korvipõhja. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 122. Laastuvöö asetamine
Foto: E. Tooming



Joonis 123. Laastuvöö fikseerimine põhjale
Foto: E. Tooming

Laastuvöö üks ots kinnitatakse ülesmurtud põhjalaastu külge, arvestades väikse ülekattega umbes 4 cm ulatuses. Ülejäänud laast lõigatakse kääridega (vt joonis 125).

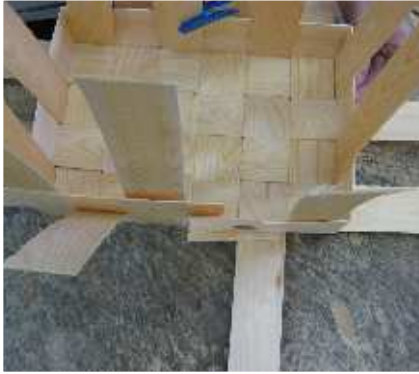


Joonis 124. Laastuvöö kinnitamine korvile
Foto: E. Tooming



Joonis 125. Laastuvöö lõikamine
Foto: E. Tooming

Järgmise kõrguslaastu (5 cm) panemist alustatakse vastasküljelt ja samuti keskelt nagu esimese laastuvöö puhul. See on oluline, sest vastasel juhul satuvad liitekohad ühele poole ja seetõttu võib korvi kandevõime jääda nõrgaks. Suur erinevus on ka teise kõrguslaastu ehk vöö asetamisel. Teist ringi kõrguslaastu ei murta, sest siis antakse korvile ümaram kuju. Korviservad ei ole siis nii teravad ning korv on kenam ja mahukam. Laastu punutakse püstiste laastudega vaheldumisi seest- ja väljastpoolt püstlaastu. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 126. Teise ringi alustamine
Foto: E. Tooming



Joonis 127. Teise ringi laastu punumine
Foto: E. Tooming

Korvile tehakse teise kõrguslaastuga ring peale, arvestades 4 cm ülekatet. Siis lõigatakse laast ära ja laastu järele jäänud ots peidetakse korvi laastude vahele. (VM Tooming 2009: Rohi)



Foto 128. Teise kõrguslaastu lõikamine
Foto: E. Tooming



Foto 129. Laastuotsa fikseerimine
Foto: E. Tooming

Enne kolmanda kõrguslaastu asetamist vaadatakse põhi üle ja koputatakse see ühtlaseks. Selleks kasutatakse väikest haamrit. Haamriga koputatakse korvipõhja laaste väljastpoolt nii, et nad vajaduse korral tõuseksid kõrgemale ja põhi oleks ühtlane. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 130. Korvipõhi fikseeritakse haamriga
Foto: E. Tooming



Joonis 131. Fikseeritud korvipõhi
Foto: E. Tooming

Lisaks pingutatakse korvi, surudes seda enda vastu ja tõmmates laaste üksteisele võimaliku lähedale, suunaga korvipõhja poole. Lisatakse viimane ehk kolmas kõrguslaast laiusega 6 cm. See kõrguslaast on ühtlasi korviserv. Selleks, et serv oleks paksem ja tugevam, lisatakse kolmanda kõrguslaastu alla kaks vahelaastu. Need on 1 cm võrra kitsamad kui kõrguslaast, seega sellel korvil 5 cm. Kaks vahelaastu asetatakse üksteise peale nii, et üks oleks alguses 4 cm võrra pikemalt väljas. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 132. Korvikülgede pingutamine
Foto: E. Tooming



Joonis 133. Vahelaastude lisamine
Foto: E. Tooming

Vahelaastu punumist alustatakse viimase servalaastuga võrreldes vastaspoolelt. Kaks vahelaastu punutakse laastude vahele ja otsast lõigatakse need ära nii, et sisemine vahelaast oleks teistest laastudest 3 cm lühem. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 134. Vahelaastude punumise alustamine

Foto: E. Tooming



Joonis 135. Vahelaastude punumise lõpetamine

Foto: E. Tooming

Lõpetuseks koputatakse korvi servalaaste haamriga ja fikseeritakse need (VM Tooming 2009: Rohi).

Korviserva murdmine. Kui korv on üles punutud, on vaja lõpetada korvi ülemine serv. Selleks murtakse püsti jäänud spoonilaastud. Terava noaga tõmmatakse üles jäänud välimistele laastudele seestpoolt murdekoha jooned. Nuga on seejuures korviserval, siis tuleb ühtlane serv. Laastud murtakse suunaga korvi sissepoole. Laastude murdmiseks kasutatakse nuga või mürdmispulka.

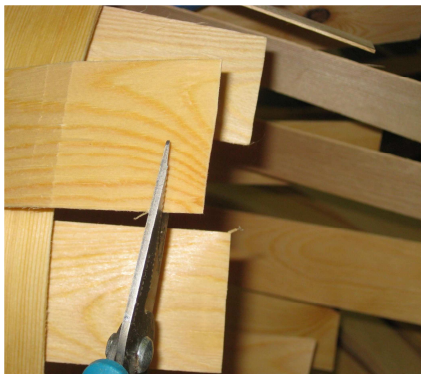


Joonis 136. Murdmisjoonte tõmbamine
Foto: E. Tooming



Joonis 137. Korviserva murdmine
Foto: E. Tooming

Seejärel asetatakse nuga 1 cm võrra joonest kõrgemale ja murtakse noa peal laast korvi suhtes sissepoole tagasi. See kahe joone vaheline laius moodustab korvi ülemise serva. Murtud laastud lõigatakse servast umbes 4 cm pikkuseks. Seejärel murtakse lõigatud laastud terve korviserva ulatuses sissepoole. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 138. Murtud laastude lõikamine
Foto: E. Tooming



Joonis 139. Välimiste servalaastude murdmine sissepoole
Foto: E. Tooming

Sisemise servalaastu panemine. Sisemiseks servalaastuks võetakse 1 cm võrra kitsam laast kui välimine laast, seega näidiskorvil 5 cm laast. Sisemise servalaastu asetamist alustatakse korviserva pikema külje keskelt. Sisemine servalaast asetatakse sisemiste püstiste laastude

vahele ja kaetakse sellega sissepoole murtud välimised laastud. Laastuots pannakse alustatud laastuotsa taha peitu. Ülejääv laast lõigatakse sealt ära, kust alustati sisemise servalaastu panemist. (VM Tooming 2009: Rohi)

Püstiselt asetsevatele sisemistele laastudele tõmmatakse noaga murdmisjoon ja need murtakse noa peal väljapoole tagasi. Siis pannakse nuga laastule 1 cm võrra kõrgemale ja murtakse teine murdmisjoon. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 140. Murdekoha märkimine sisemistele laastudele
Foto: E. Tooming



Joonis 141. Sisemiste laastude teine murdmine
Foto: E. Tooming

Seejärel murtakse laast veel 1,5–2 cm võrra kõrgemalt. Kokku peab välja joonistuma kolm murdmisjoont. Murtud sisemised laastud lõigatakse kääridega pärast kolmandat murdmisjoont. Lõikamisel jäetakse lõikamise ja kolmanda murdejoone vahele 1 cm. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 142. Sisemiste servalaastude lõikamine

Foto: E. Tooming



Joonis 143. Sisemised servalaastud peale lõikamist

Foto: E. Tooming

Lõigatud ja murtud sisemised servalaastud asetatakse kruvikeeraja abil välimise servalaastu vahele. Esimene ja teine murdmisjoon moodustab korviserva. Kolmas murdmisjoon on vajalik selleks, et laastu oleks võimalik pressida servalaastude vahele sujuvamalt. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 144. Serva tegemine

Foto: E. Tooming



Joonis 145. Servalaastu kinnitamine

Foto: E. Tooming

Seejärel koputatakse kõik sissekeeratud laastud haamriga üle, fikseeritakse korvi ülemine serv ja antakse korvile kuju (VM Tooming 2009: Rohi).



Joonis 146. Korviserva koputamine fikseerimiseks. Foto: E. Tooming

Korv jäetakse tahenema ehk kuivama. Kuivades tõmbavad laastud pisut kokku ja korvi tekivad augud. See lihtsustab sangavitsa panemist. Tavaliselt teevad korvipunujad selle etapini suurema koguse korve. Seejärel, kui korv on kuivanud, lisatakse korvile sang ja viimistletakse korv lõpuni. (VM Tooming 2009: Rohi)

Korvisanga ettevalmistamine. Spoonkorvi vitsamaterjalina kasutatakse peamiselt kaskke ja toomingat, sest need puuliigid on sitked ja taluvad keeramist. Korvipunujad on proovinud ka paju ja teisi puuliike, ent paraku muutuvad need pärast kuivamist väga rabedaks ning murduvad kergesti. Sangavitsa pikkus ja läbimõõt sõltuvad korvist. Pikkus võib alata 20 cm ja lõppeda 1,7 meetriga.

Kui korv on kuivanud, lisatakse sellele sang. Sanga jaoks võetakse kaks 1,6–1,7 m pikkust toorest kasevitsa. Suvel hoitakse neid otsapidi veevannis, et nad säilitaksid värskuse ja ei kuivaks. Kuivanud vitsasid ei saa enam keerata, st neist ei ole võimalik sanga valmistada. Arvestatakse kaks vitsa ühe korvi kohta. Vitse arv sõltub sellest, kui suur on korv ja kui kõrget või pikka sanga see nõuab. (VM Tooming 2009: Rohi)

Kõigepealt laasitakse oksad (lõigatakse tüve küljest väiksemad oksad) terava noaga. Tuleb jälgida, et selle käigus ei vigastataks tüve, st oksa ei tohi sisse lõigata. Vastasel juhul võib vits sanga keeramisel kergesti murduda. Seejärel tõmmatakse noaga triip piki oksa, nii et osa koorest tuleb lahti. See on vajalik hiljem vitsa keeramise juures, sest siis on hea jälgida, et vitsale jääb ühtlane keere. Kooritakse ära vitsa jämedam ots, et oksa oleks parem akutrelli külge kinnitada. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 147. Korvivitsa laasimine
Foto: E. Tooming



Joonis 148. Oksale triibu tõmbamine
Foto: E. Tooming



Joonis 149. Jämedama otsa koorimine
Foto: E. Tooming



Joonis 150. Kooritud oksa otsad
Foto: E. Tooming

Vitsa keeramiseks pannakse kooritud ots akutrelli külge ja asetatakse vits maha. Üks jalg pannakse vitsale raskuseks peale. Akutrelli ülesanne on vitsa keerata. Hoides ühe käega akutrelli, liigutatakse raskuseks pandud jalga vastavalt sellele, kuidas vint edasi liigub ja koor vitsa küljest lahti tuleb. Nii keeratakse mõlemat vitsa. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 151. Oksale keeme andmine
akutrelliga
Foto: E. Tooming



Joonis 152. Keermega oks
Foto: E. Tooming

Keeratud vits kooritakse lameda noaga kraapides. Koorimata vitsa korvipunujad üldjuhul ei kasuta. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 153. Vitsa koorimine. Foto: E. Tooming

Korvipunuja asetab koorimata vitsa põlvele ja suunaga juurest ladvani koorib vitsa. Enamasti kasutatakse sangade valmistamiseks kase- ja toomingavitsa. (VM Tooming 2009: Rohi)

Korvisanga punumine. Kooritud vits vestetakse noaga otstest teravaks, et seda saaks paremini laastude vahele asetada. Selleks kasutatakse abivahendina kruvikeeraja otsa. Pikema külje keskele (kolmanda ja neljanda vahelaastu vahele) asetatakse kruvikeeraja ning sellega tehakse ette auk, kuhu läheb sangavitsa vestetud ots. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 154. Sangavitsa otsa teravaks vestmine

Foto: E. Tooming



Joonis 155. Sanga lisamine korvile

Foto: E. Tooming

Sangavits surutakse auku umbes 3 cm ulatuses. Teine sangavits asetatakse esimese vitsa alla servalaastu alt, suunaga seest välja. Selleks et sangavitsa oleks lihtsam korviserva külge kinnitada, tehakse korvile laastude ristumiskohas kruvikeerajaga suurem auk. Sang pannakse korviküljele, arvestades, et sang oleks korvi keskel: sang peab jääma võrdselt kloppe ühele poole sanga ja teisele poole. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 156. Sangavitsa kinnitamine korvile

Foto: E. Tooming



Joonis 157. Kinnitatud sangavits

Foto: E. Tooming

Turukorvi puhul arvestatakse, et sisemine vits oleks vähemalt 57 cm pikk. Nii saab korraliku ja paraja kõrgusega sanga. Kui esimene vits on serva külge kinnitatud, siis lisatakse korvile

teine vits. See läheb läbi servalaastu ja esimese vitsa alt (vt joonis 158). Seejärel asetatakse korv maha ja hakatakse sanga kahest vitsast kokku keerama. Selleks keeratakse vitstele vint või keere kätega.



Joonis 158. Sangavitsa punumise alustamine

Foto: E. Tooming



Joonis 159. Sangavitsale kerme andmine

Foto: E. Tooming

Sanga tegemiseks keeratakse püstisele vitsale ühe käega vint sisse ja teise käega keeratakse vint sisse teisele, pikuti olevale vitsale. Samal ajal hoitakse pikuti olevat vitsa jalaga kinni. Seejärel hakatakse korvi seespool olevat vitsa põimima püstise ehk esimese vitsaga.



Joonis 160. Vitsa keeramine

Foto: E. Tooming



Joonis 161. Sanga punumine

Foto: E. Tooming

Tähtis on ühel ajal nii vinti keerata kui ka vitsasid omavahel põimida. Nii tehakse kogu vitste pikkuses. See on taas köiepõimimise tehnika. Mõlemale vitsale tuleb vint keerata ja samal ajal neid omavahel veel kokku punuda. (VM Tooming 2009: Rohi)

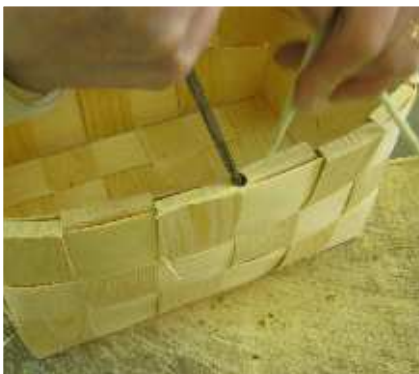


Joonis 162. Vitsa punumine sangaks
Foto: E. Tooming



Joonis 163. Sangavitsa punumise lõpetamine
Foto: E. Tooming

Nüüd tehakse vastaspoole serva keskele kruvikeerajaga auk, kuhu pistetakse teise vitsa teravaks vestetud ots (VM Tooming 2009: Rohi).



Joonis 164. Sangavitsa kinnitamiseks augu tegemine
Foto: E. Tooming



Joonis 165. Sangavitsa kinnitamine korpile
Foto: E. Tooming

Samasse serva, kuhu asetati vitsa ots, tehakse korvikülje keskele kruvikeerajaga teise ja kolmanda laastu vahele augud. Sinna tehakse sanga teine kinnitus. Selleks keeratakse vitsale

peale vint. Alustades servapoolsemast august, torgatakse vitsa ots korvi sisse. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 166. Sanga kinnitamine
Foto: E. Tooming



Joonis 167. Sanga lõpetamine ja vindi
keeramine
Foto: E. Tooming

Sangavitsa peenem ots liigub suunaga väljastpoolt sissepoole. Seestpoolt lükatakse vitsa peenem ots küljelaastude vahelt tagasi väljapoole. Et korvisang oleks paremini fikseeritud, tehakse korvile topeltaas ehk kinnitus. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 168. Sangavitsa otsa liikumine
sissepoole
Foto: E. Tooming



Joonis 169. Sangavitsa otsa liikumine
väljapoole
Foto: E. Tooming

Topeltaasa ehk sanga kinnituse tegemist alustatakse taas suunaga seestpoolt väljapoole, keskmise laastu alt. Siis keeratakse vitsale peale vint või keere. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 170. Topeltaasa alustamine
Foto: E. Tooming



Joonis 171. Sangavitsale vindi või
keerme tegemine
Foto: E. Tooming

Vitsale keeratakse vint peale ja vits torgatakse ülemisest august korvi sisse. Nii moodustub teise laastu ümber topeltaas, mis omakorda annab korvisangale lisatugevuse. See ei lase sangal korvist välja nihkuda. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 172. Topeltaas sissepoole
Foto: E. Tooming



Joonis 173. Topeltaas seestpoolt
Foto: E. Tooming

Korvi sees hakatakse vitsa põimima sanga ümber, jälgides olemasoleva sanga vinti. Samal ajal tuleb keeratavat vitsa vindi saavutamiseks teise käega keerata. Nii keeratakse järele jäänud vitsaga üle terve korvisang. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 174. Vitsa keeramine sangaks
Foto: E. Tooming



Joonis 175. Sangavitsa lõpetamine
Foto: E. Tooming

Jõudes vitsaga korviservani, lõigatakse ülejäänud ots oksakääridega ära. Umbes 3–4 cm ulatuses alles jäänud vitsaots peidetakse kruvikeeraja abil korvi servalaastude vahele. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 176. Sangavitsa fikseerimine. Foto: E. Tooming

Sangaga spoonkorv jäetakse kuivama. Kuivamise tagajärjel tekivad sangale nn pinnud. Viimistleda saab korvi alles siis, kui sang on kuivanud. (VM Tooming 2009: Rohi)

Spoonkorvi viimistlus. Korv viimistletakse siis, kui see on kuivanud. Kuivades löövad puumaterjalil (eriti sangavitsstel) välja pinnud. Seepärast lihvitakse nii sang kui ka korvi ülemine serv käsitsi liivapaberiga. Kui laastudesse on tekkinud praod, siis need peidetakse

puutolmu ja liimi seguga. Selleks tehakse lõhenenud koht liimiseks ja raputatakse selle peale puutolmu. Seejärel hõõrutakse tolmu praod sisse ja kuivanult viimistletakse paranduskoht liivapaberiga. Juhul, kui on vaja mõnda kohta parandada, kaetakse see laastuga, asetades teiste laastude vahele kattelaastu. (VM Tooming 2009: Rohi)

Spoonkorvide andmebaas. Spoonkorvide andmebaas on loodud selle magistr töö käigus eesmärgiga süstematiseerida senine pärimusinfo ja luua uus traditsioon. Nimelt selgus magistr töödes, et kuigi spoonkorvide punumine on tänapäevane traditsioon, puudub selle kohta kirjalik andmekogu. See tegevus on enamasti koondunud Avinurmes ühte ettevõttesse, kus antakse töövõtteid-teadmisi edasi suuliselt.

Andmebaasi koostamisel oli töö autorile abiks kogenud spoonkorvipunuja Leeva Rohi. Kogemustega korvipunujatel on välja kujunenud oma pikkusmõõdud ja otseselt nad enam laaste parajaks ei mõõda. Kuidas arvestada eri mõõtudega korvidele kuluvat materjali, on magistr töös juba eespool kirjeldatud. Spoonkorvide tabelisse (lisa 2) on kantud 34 levinuimat toodet, mida Avinurmes valmistatakse. Tabeli juurde kuuluvad lisades esitatud illustreerivad korvide joonised.

Spoonkorvide andmebaasis (lisa 2) on esitatud põhiaandmed spoonkorvide valmistamise kohta:

- 1) artikli number – aluseks on E.Strauss OÜ korvide tootenimistu. Artikli number aitab korve süstematiseerida;
- 2) korvi nimetus – peamiselt on korvid saanud nime oma otstarbe järgi;
- 3) korvi mõõdud – pikkus \times laius \times kõrgus. Need arvud on põhialus, mille järgi korvi valmistada. Selle järgi arvestatakse laastude pikkus ja laius;
- 4) laastude arv – esitatud on andmed, mitu laastu kulub põhja punumiseks ja mitu laastu vajaliku kõrguse saavutamiseks;
- 5) laastude pikkus – laastude pikkusest sõltuvad korvi kõrgus jm mõõdud;
- 6) laastude laius – laastude laiuusest sõltub korvi mõõt ja maht;
- 7) vahelaastu laius – vahelaaste kasutatakse korviserva tugevdamiseks;
- 8) vahelaastude arv – need andmed on kasulikud materjalikulu arvestamiseks.

Väiksemate korvide jaoks ei kasutata serva tegemisel vahelaaste, mistõttu ei kajastu need ka tabelis.

Koostatud andmebaas võimaldab algajal korvipunujal valmistada ette korvimaterjali ja arvestada materjalikulu. Illustreerivad joonised annavad ülevaate Avinurmes praegu valmistatavatest spoonkorvidest. Lisaks annavad need ettekujutuse sellest, millise kujuga korv peaks valmima, kui järgida tabelis toodud andmeid.

Juhised selle kohta, kuidas arvestada korvilaastude arvu, laiust ja pikkust, kui klient soovib oma mõõtudega korvi, on esitatud lisa 5.

KOKKUVÕTE

Magistritöös „Puutöökeskuse Avinurme korvipunumistehnikad 21. sajandil“ andsin ülevaate Avinurme puutöö ajaloost ja korvipunumistraditsioonist. See käsitöökeskus on väga pikkade puutöötraditsioonidega maakoht. Avinurme asukoht on määranud ka meie rahva eluolu.

Taustsüsteemi mõistmiseks tegin töö esimeses pooles põhjalikuma ülevaate Avinurme ja puutöö ajaloost ning pärimuse kandumisest nüüdisaega. Kajastasin Avinurme puutöö õitsenguaega, nõukogude aja muutusi ning kohaliku puutöö tänapäeva, st seda, mis on 21. sajandiks jäänud alles Avinurme õitsengust.

Avinurme korvitraditsioonid tuginevad kolmele materjalile: peerule, laastule ja spoonile. Kirjeldasin põgusalt seal juba kaduvat peergkorvi traditsiooni ja valmistamise tehnikaid ning nimetasin põhjused, miks üks traditsioon hääbus. Peergkorvi punumist kui kõige vanemat korvipunumistraditsiooni enam Avinurmes ei viljeleta. Töös tõi esile põhjused, miks traditsioon muutub. Peergkorvi valmistamise tehnika on peale materjali valmistamise sarnane tänapäeva spoonkorviga.

Põhjaliku ülevaate vajalikest töövahenditest ja -protsessidest esitasin laastkorvi kohta. Kirjeldasin materjali varumise protsessi, alustades korvimeistrite põlistest teadmistest korvi kohta kuni selle valmistamiseni.

Minu magistritöö suurim väärtus on vast võimalus talletada elavat pärimust. Aastal 2023 on veel võimalik päriselt korvimeistrite kõrval igapäevaselt korvi punuda, kuid see ei ole jääv võimalus. Olen täheldanud üles andmed korvipunumiseks vajalike töövahendite ja tööprotsessi kohta, kirjeldanud laastkorvi kaunistamise tehnikaid ning laastkaunistuste jaoks vajalikku materjali.

Peerg- ja laastkorvi tehnikaid võrreldes saab nimetada nende kokkupuutepunkti: see on diagonaalpõimingu ehk viltpeeru punumine. Avinurmes punutakse laastkorvid enamasti diagonaalpõime tehnikas. Koostas laastkorvide põhjaliku andmebaasi, mida saavad tegutseda korvimeistrid oma töös kasutada.

Avinurme korvitehnoloogiate puhul on võimalik leida mõjutusi naaberriikidest. Nii peerg- kui ka spoonkorvi traditsiooni jõudmist Eestisse on tugevalt mõjutanud Soome korvipunumistraditsioon. Spoon on Avinurmes uusim korvimaterjal. Analüüsisin, miks oli aeg spoonkorvi jõudmiseks Eestisse ja täpsemalt Avinurme soodne. Kirjeldasin spoonmaterjali valmistamist ja varumist ning selle eripära ja erinevust võrreldes peergmaterjaliga. Tegin ülevaate spoonkorvide valmistamise töövahenditest ja -protsessist ning korviliikidest. Koostasın spoonkorvi andmebaasi, mida saavad korvimeistrid oma töös kasutada.

Peerg- ja spoonkorvi valmistamise tehnika võrdleva analüüsi alusel leidsin nende ühised tehnoloogilised juured. Selgitasin välja peergkorvi ja ristpõimes punumise ning tänapäeva spoonkorvi ühise valmistamisviisi. Korvi kere lautimine, korvi kõrguse kasvatamine, sangavitsa töötlemine ja sanga punumine on sama tehnoloogia mis peergkorvil.

Tänapäeva elukorraldusega koos on muutunud ka korvide kasutus. Uued kasutusviisid on toonud kaasa tehnika arengu ja keerukamate korvide valmistamise. Spoonkorvide laastumõõdud on kergemini muudetavad kui peergkorvil ja nii saab valmistada laiemat sortimenti.

Spoon- ja peergkorvi suurim erinevus on materjal. Peergkorvi materjali kiskusid korvimeistrid käsitsi toorest puupakust ning see oli raske ja aeganõudev töö. Spoonkorvi materjaliks oleva spooni varub ettevõtte ja seda suures mahus. Korvimeistritel tuleb vaid tunda korvivalmistamise tehnikaid ja materjali ning teada iga korvi andmeid.

Peale tehnika on säilinud ka puidueelistus. Kõigi kolme korviliigi eelistatud materjal on mänd. On erisusi, aga peamiselt võimaldab tootlikkust hoida männimaterjal. Materjalieelistusest saab välja lugeda eestlase põlvnemise ja kasvamise loo: männipuu on meile omane ja südamelähedane. Nii on see tihti ilma, et me seda endale teadvustaks, sest kogemustele toetudes võin väita, et tänapäeva inimesed ei tunne enam toote puiduliiki ära.

Loodetavasti pakub see magistritöö huvitavat infot etnoloogidele, ajaloo huvilistele, pärandkultuuri huvilistele, käsitöölisele jt. Minu kui kultuurikorraldaja meel tahaks, et pärand elaks tänapäeva keeles ja kanduks edasi. Seega leian, et minu magistritööd saaks kasutada ka Avinurme pärandi populariseerimiseks. Mis saaks veel rohkem seda kindlustada, on põhjalik metoodiline baas, st laast- ja spoonkorvide valmistamise praktiline käsiraamat. Töötada tuleks välja metoodiline kogumik, mida saaksid ka üldhariduskoolid kasutada tööõpetustundides. Selleks on ühtlasi vajalik korvide materjal ja õpetajate koolitus. Minu magistritöö oleks selleks tööks hea alguspunkt.

SUMMARY

Basketwork Techniques in Avinurme Woodwork Industry in the 21st Century

Eveli Tooming

In my master's thesis 'Basketwork Techniques in Avinurme Woodwork Industry in the 21st Century' I will present an overview of the history of woodworking and basketmaking tradition in Avinurme. Avinurme is a rural handicraft centre with a long tradition of woodworking. The location of Avinurme has also shaped the life of our nation.

To better understand the framework, I provide a comprehensive overview of the history of Avinurme, the history of woodworking and the transmission of this tradition to the present day in the first half of the thesis. This includes the golden age of woodworking in Avinurme and the changes that occurred during the Soviet era, as well as the current situation of local woodwork, i.e. what has remained of Avinurme's heyday into the 21st century.

Avinurme's basketwork traditions are based on three materials: splints, chipwood and veneer. I briefly describe the disappearing tradition and techniques of splint baskets in Avinurme and specify why one of the traditions has died out. Splint weaving, the oldest basket weaving tradition, is no longer practiced in Avinurme. In my thesis, I highlight the reasons why traditions change and transform. With the exception of producing the raw material, the technique of making a splint basket is similar to that of a modern veneer basket.

I also present an extensive overview of the necessary tools and work processes for making a chipwood basket. I describe the process of gathering materials, beginning from the traditional knowledge of basketweavers to the process of making the baskets.

The greatest value of my work likely lies in the opportunity to preserve living tradition. In 2023, one can still weave baskets alongside basketweavers on a daily basis, but this will not always be an option in the future. I record the tools and the work process required to make a

basket, the techniques for decorating a chipwood basket and the materials needed to make chipwood decorations.

In comparing the techniques used to make splint and chipwood baskets, it is possible to determine their convergence point: diagonal intertwining, i.e. slanted splint weaving. The diagonal intertwining technique is predominantly used in Avinurme. I compiled a comprehensive database for chipwood baskets that practising basketweavers can use in their work.

Avinurme's basketwork technologies reveal influences from our neighbouring countries. The Finnish basket weaving tradition has greatly contributed to the arrival of both splint and veneer basket traditions in Estonia.

Veneer is the newest material for basket weaving in Avinurme. In my thesis, I analysed why the timing was right for the adoption of veneer baskets in Estonia and Avinurme. I describe the production and stocking of veneer, the specific characteristics of the material and how it differs from splints. I describe the tools and work process for making veneer baskets and the types of baskets. I have compiled a comprehensive database for veneer baskets that practising basketweavers can use in their work.

Based on a comparative analysis of the techniques used to make splint and veneer baskets, I established their common technological roots. I identified the common way that splint baskets, cross-weaves and modern veneer baskets are made. The process of building up the basket body and height, preparing the handle twine and weaving the handle is the same as that used for splint baskets.

Changes in modern lifestyles have also changed the way we use baskets. New applications have led to the improvement of techniques and the production of more complex baskets. The dimensions of chips used to make veneer baskets are easier to alter than those used for splint baskets, facilitating the production of a wider range of baskets.

The greatest difference between veneer and splint baskets is the material. Basketweavers would pull the material used for splint baskets manually from a raw wood log, which was a difficult and time-consuming task. With veneer, however, companies stock up the material and can do so in large quantities: the basketweaver need only know the techniques of basket making, the specifications of each basket and be familiar with the material.

Aside from the technology, there is also the question of which wood is most preferable. With all three basket types, the preferred material is pine. There are some variations, but pine is the main material that maintains productivity. This preference for materials tells the story of Estonians' ancestry and development: the pine tree is familiar to us and holds a place in our hearts. This is often the case even if we are not aware of it, because I can say from experience that the majority of people nowadays can no longer recognise the type of wood used in a product.

Hopefully, this master's thesis will provide interesting insights for ethnologists, anyone interested in history and heritage culture, craftsmen and others. As a culture manager, I would love to see heritage live on in modern language and be passed on. Therefore, I believe that this work could also be used to promote the heritage of Avinurme. A comprehensive methodological basis, i.e. a practical manual for the making of chipwood and veneer baskets, could further reinforce this. A methodological compilation should be devised that might also serve as a teaching resource for general education schools. By extension, this also requires basket making materials and teacher training. This thesis would be a good starting point.

Lihtlitsents lõputöö reprodutseerimiseks ja üldsusele kättesaadavaks tegemiseks

Mina, _____ Eveli Tooming _____

(sünnikuupäev: 24.05.1979),

1. annan Tartu Ülikoolile tasuta loa (lihtlitsentsi) enda loodud teose pealkirjaga

„Puutöökeskuse Avinurme korvipunumis tehnikad 21. sajandil“,

mille juhendajad on Art Leete ja Madis Rennu,

1.1. reprodutseerimiseks säilitamise ja üldsusele kättesaadavaks tegemise eesmärgil, sealhulgas digitaalarhiivi DSpace'i lisamise eesmärgil kuni autoriõiguse kehtivuse tähtaja lõppemiseni;

1.2. üldsusele kättesaadavaks tegemiseks Tartu Ülikooli veebikeskkonna kaudu, sealhulgas digitaalarhiivi DSpace'i kaudu kuni autoriõiguse kehtivuse tähtaja lõppemiseni;

2. olen teadlik, et punktis 1 nimetatud õigused jäävad alles ka autorile;

3. kinnitan, et lihtlitsentsi andmisega ei rikuta teiste isikute intellektuaalomandi ega isikuandmete kaitse seadusest tulenevaid õigusi.

Tartu, _____ (kuupäev)

KASUTATUD KIRJANDUS

- Aarelaid, Aili 1990. *Rahva mälumustrid*. Tallinn: Olion.
- Bardone, Ester; Maarja Kaaristo; Kristi Jõesalu ja Ene Kõresaar 2019. *Mõtestades materiaalsed kultuuri*. *Studia Vernacula*, 10, 12–34. <https://ojs.utlib.ee/index.php/SV/article/view/17010/11886> (vaadatud 02.03.2023).
- Bernštein, Boris; Ea Jansen; Juhan Kahk; Kaalu Kirme; Evi Pihlak, Irina Solomõkova; Vaike Tiik ja Voldemar Vaga 1975. *Eesti kunsti ajalugu I*. Tallinn: Kunst.
- Hint-Kasesalu, Evald 1932. Avinurme Puutööstus. – *Eesti endel*, juuli-august, 205–209. Tallinn. Akadeemiline Metsaselts. <http://www.digar.ee/id/nlib-digar:51025> (vaadatud 02.02.2023).
- Honko, Lauri ja Juha Pentikäinen 1997. *Kultuuriantropoloogia*. Tallinn: Tuum Kirjastus.
- Jackson, Albert ja David Day 2006. *Puutöömeistri käsiraamat*. Tallinn: Tea Kirjastus.
- Jalakas, Ants 2002. Vanu ajalehti sirvides 4. – *Avinurme Valla Leht*, mai-juuni, 7.
- Jannau, Heinrich Johann von 1786. *Geschichte der Sklaverey, und Charakter der Bauern in Lief- und Ehistland. Ein Beytrag zur Verbesserung der Leibeigenschaft. Nebst der genauesten Berechnung eines Liefländischen Haakens*. Riga. <https://dspace.ut.ee/handle/10062/2123> (vaadatud 16.09.2022).
- Juuse, Janne 2003. *Puutööndus Avinurmes*. Proseminaritöö. Tartu: Tartu Ülikooli etnoloogia õppetool.
- Jõeste, Kristi; Madis Rennu; Ave Matsin ja Kadri Tüür 2020. *Pärandtehnoloogiline käsitööuurimus*. *Studia Vernacula*, 12, 16–45. <https://ojs.utlib.ee/index.php/SV/article/view/17040/11916> (vaadatud 17.03.2023).
- Kahk, Juhan 1992. Eesti Teaduste Akadeemia, toimetuse kolleegium. *Eesti talurahva ajalugu. I köide*. Tallinn: Olion.
- Linnus, Jüri 1975. *Maakäsitöölised Eestis 18. sajandil ja 19. sajandi algul*. Tallinn: Valgus.
- Mason, Otis Tufton 1988. *American Indian Basketry*.
- Moora, Aliise 1964. *Peipsimaa etnilisest ajaloost. Ajaloolis-etnograafiline uurimus Eesti-Vene suhetest*. Tallinn: Eesti Riiklik Kirjastus.

- Postimees 1929. Puunõude kodumaalt. – *Postimees*, 18. jaanuar, 4. <https://dea.digar.ee/article/postimeesew/1929/01/18/23> (vaadatud 10.09.2022).
- Puusemp, Ene 1996. *Loomise allikaks rahvakunst ja loodus, Rahvuslik käsitöö ausse, Koostöö Põhjamaadega, 1938. aastal hakkas keskselts välja andma oma ajakirja „Kodutööstus“., 1943. aastaks oli Eestisse planeeritud Põhjamaade Kodutööstuse Liidu kongress., 1991. aasta august. Postimees. 1. aprill. <https://www.postimees.ee/2473667/loomise-allikaks-rahvakunst-ja-loodus-rahvuslik-kasitoo-ausse-koostoo-pohjamaadega-1938-aastal-hakkas-keskselts-valja-andma-oma-ajakirja-kodutoostus-1943-aastaks-oli-eestisse-planeeritud-pohjamaade-kodutoostuse-liidu-kongress-1991-aasta-august> (vaadatud 23.03.2023).*
- Reichmann, Priit. *Teave hõövelspooni kohta*. Meilivahetus 09.03.2023 (autori valduses).
- Rennu, Madis; Liisa Tomasberg-Koidu ja Art Leete 2018. *From 'Heritage adepts' to Historical Reconstructionists: Observation on Contemporary Estonian Male Heritage-Based Artisanry. – Journal of Ethnology and Folkloristics*, 12, 21–48 <https://sciendoc.com/article/10.2478/jef-2018-0003> (vaadatud 01.03.2023).
- Rohumaa, Anti 2016. *The impact of log pre-heating on birch veneer surface quality, bond formation and plywood performance. Aalto University publication series. Doctoral dissertations 144. Helsinki: Aalto University. <https://aaltodoc.aalto.fi/bitstream/handle/123456789/21831/isbn9789526069265.pdf?sequence=1&isAllowed=y>* (vaadatud 01.03.2023).
- Rozental, Väinu 2003. *Perekond Strauss paneb raha korvi. – Äripäev*, 14. oktoober, 15.
- Ränk, Gustav 1996. *Vana-Eesti rahvas ja kultuur*. Tartu: Ilmamaa.
- Rüütel, Ingrid ja Ene-Margit Tiit 2005. *Pärimuskultuur Eestis – kellele ja milleks. I osa*. Tartu: Tartu Ülikooli Kirjastus.
- Stevenson, Charles Blair 2001. *Modern Indigenous Curriculum: Teaching Indigenous Knowledge of Handicraft at Sami Colleges in Finland and Norway. A thesis submitted to the Faculty of Graduate Studies and Research in partial fulfilment of the requirements of the degree of Master of Arts. http://digitool.library.mcgill.ca:8881/R/?func=dbin-jump-full&object_id=33931&local_base=GEN01-MCG02* (vaadatud 15.05.2009).
- Tallinna Post 1937. *Awinurmik „sureb välja“.* – *Tallinna Post*, 11. juuni, 4. <https://dea.digar.ee/cgi-bin/dea?a=d&d=tallinnapost19370611.1.4&e=-----et-25--1--txt-txIN%7ctxTI%7ctxAU%7ctxTA> (vaadatud 01.03.2023).
- Talve, Ilmar 1997. *Finnish Folk Culture*. Helsingi: Finnish Literature Society.
- Taubel, Valeria 1989. *Vitspunutised*. Tallinn: Valgus.

Tüür, Kadri; Kristi Jõeste, Helen Kästik, Ave Matsin, Madis Rennu 2018. *Esemete elulood* – *Studia Vernacula*, 31.12, 4–19. <https://ojs.utlib.ee/index.php/SV/article/view/17040/11916> (vaadatud 17.03.2023).

Uus Eesti 1935. *Awinurme puutööstus läheb tagurpidi*. – *Uus Eesti*, 18. november, 6.

Vaba Maa 1929. *Puuanumate kriis Awinurmes*. – *Vaba Maa*, 27. august, 8.

Vaga, Alfred 1932. *Eesti kunsti ajalugu 1. osa*. Eesti Kirjanduse Selts. <https://dea.digar.ee/page/wabamaa/1929/08/27/8> (vaadatud 09.03.2022).

Valonen, Niilo 1952. *Geflechte und andere Arbeiten aus Birkenrindenstreifen unter besonderer Berücksichtigung finnischer Tradition*. Vammala: Kansatieteellinen Arkisto 11.

Veski, Viivika 2008. Viis E.Straussi ja Awinurme pütid-korvid. *Targu Talita. Maaleht*, 18. detsember. <https://maaleht.delfi.ee/artikkel/23963369/viis-estraussi-ja-avinurme-putid-korvid> (vaadatud 13.03.2023).

Viires, Ants 1947-1949. *Ülevaade kodutööstusest Awinurme vallas Jõgevamaal*. Käsikiri. Eesti Rahva Muuseumi arhiivimaterjal.

Viires, Ants 1975. *Puud ja inimesed*. Tallinn: Valgus.

Viires, Ants 2000. *Eesti rahvakultuuri leksikon*. Tallinn: Eesti Entsüklopeediakirjastus.

Viires, Ants 2004. *Vana Eesti rahvaelu*. Tallinn: Ilo.

Viires, Ants 2006. *Eesti rahvapärane puutööndus*. Tallinn: Ilo.

Viires, Ants ja Elle Vunder 2008. *Eesti rahvakultuur*. Tallinn: Eesti Entsüklopeediakirjastus.

Kasutatud internetiallikad

Ajavakk. 2023. Awinurme koduloo veebimuuseum. <http://ajavakk.ee/ajavakk/> (vaadatud 02.02.2023).

ENSV Mustvee rajoon. Tartu Kommunist 1952. <https://www.digar.ee/arhiiv/nlib-digar:374131> (vaadatud 09.05.2023)

ERM = Eesti Rahva Muuseum 2012. *Eesti Rahva Muuseumi välitööd: Awinurme 2012. Elulaad*. CD.

Mustvee valla koduleht. <https://www.mustveevald.kovtp.ee> (vaadatud 30.01.2023).

- Puiduterminoloogia sõnastik. <https://tsenter.ee/terminid/termin/3035> (vaadatud 01.03.2023).
- Pärekori 2019. <https://www.youtube.com/watch?v=tPyhNKnRuno>. 10. juuni (vaadatud 01.03.2023).
- Pärekori 2022. *Oppia Perinteistä. Traditional draft skills* <https://www.youtube.com/watch?v=kEiDMid0LIE>. 27. veebruar (vaadatud 01.03.2023).
- Pärekori. 2022. *Kun Kirsilän Paavo kopsan teki. Pärekor- Perinne videoita 90-luvulta.* <https://www.youtube.com/watch?v=AMLCKwhcSmA> 23. detsember (vaadatud 01.03.2023).
- Pärekori 2016. Reino Halin – *Metsäperinteen taitaja. Aihe 8: Pärekori ja vihdan teko.* <https://www.youtube.com/watch?v=0LFTC1WpNNM>. 16. august (vaadatud 01.03.2023).
- Pärekori 1999. *Kalanti-päivillä. 1999.* <https://www.youtube.com/watch?v=RKrsmfj5JJI> 29. juuli (vaadatud 01.03.2023).
- Pärdi, Heiki 2012. *Kultuuripärandi ümbermõtestamisest.* Eesti Rahva Muuseumi teadusseminar. <https://www.youtube.com/watch?v=3FC7D10t7OE> (vaadatud 20.03.2023).
- Rahandusministeerium. *KOV üksused 2019. Rahvastikuregister.* 24.02.2018. <https://haldusreform.fin.ee/static/sites/3/2019/07/kov020119.jpg> (vaadatud 30.01.2023).
- Rohi, Leeve 2020. *Laastkorvi valmistamine.* Eesti Rahvakunsti ja Käsitöö Liit. <https://www.youtube.com/watch?v=zfcCvIOoqIE> (vaadatud 01.03.2023).
- Sammatin Katrilli 2023. *Sammatin Katrilli.* <https://www.asiakastieto.fi/yritykset/fi/sammatin-katrilli-ky/10354611/rekisteritiedot> ja <https://www.facebook.com/sammatinkatrilli> (vaadatud 03.03.2023).
- Sibul, Ernst 2021. *Pirrukorvi tegemine.* Eesti Rahvakunsti ja Käsitöö Liit. <https://www.youtube.com/watch?v=6hbCFMIJzN0> (vaadatud 01.03.2023).
- Vineerimaailm. <https://www.vineerimaailm.ee/blog/kuidas-see-tehtud-on-palgi-keetmisest>. Klavis OÜ 2016 (vaadatud 02.02.2023).

Autori välitöömaterjalid ja intervjuud

VM Eveli Tooming: Strauss = Eveli Toominga aastatel 2009 ja 2023 tehtud intervjuud Enno Straussiga. Strauss oli viimane Uku meister ja Avinurme puiduettevõtte E.Strauss OÜ looja. Salvestis ja märkmed asuvad autori valduses.

VM Eveli Tooming: Varul = Eveli Toominga aastatel 2009 ja 2023 tehtud intervjuud Aleksander Varuliga. Varul on 40-aastase kogemusega korvipunuja. Salvestis, fotod ja märkmed asuvad autori valduses.

VM Eveli Tooming: Sulev Tooming = Eveli Toominga aastal 2023 tehtud intervjuud Sulev Toomingaga. Tooming on ainuke kohalik korvinaela valmistaja. Salvestis, video ja märkmed asuvad autori valduses.

VM Eveli Tooming: Tammik = Eveli Toominga aastatel 2009 ja 2023 tehtud intervjuud Helju Tammikuga. Tammik on 30-aastase kogemusega laastkorvipunuja. Salvestis, fotod ja märkmed asuvad autori valduses.

VM Eveli Tooming: Rohi = Eveli Toominga aastatel 2009 ja 2023 tehtud intervjuud Leeve Rohiga. Rohi on 20-aastase kogemusega spoonkorvipunuja. Salvestis, fotod ja märkmed asuvad autori valduses.

VM Eveli Tooming: Arvi Tooming = Eveli Toominga aastatel 2023 tehtud intervjuud Arvi Toomingaga. Tooming on Avinurme abikäitise asutaja. Märkmed asuvad autori valduses.

VM Eveli Tooming: Tumanova = Eveli Toominga aastal 2009 tehtud koostöö Inga Tumanovaga. Tumanova on maalija ja illustraator, kes töötab puiduettevõttes E.Strauss kunstnikuna. Korvi joonised asuvad autori valduses.

VM Eveli Tooming: Eveli Tooming = Eveli Toominga kogutud materjal rahvakunstimeistrite koondise Uku toodetest. Uku 1970.–1980. aastate tootekirjeldused.

Lisa 1. Laastkorvide andmebaas

Koostatud Aleksander Varuli ja E.Strauss OÜ andmete põhjal märtsis 2023

Nr	Korvi nimetus	Korvi mõõdud cm	Laastu pikkus cm	Laastu laius cm	Laastu arv tk	Servalaastu laius cm	Servalaastu pikkus cm	Sanga pikkus cm	Sangalaius cm	Varuli nr	Korvi joonis nr
1	Kammitasku väike	15,5 × 25,5	55	2,8	8	2	55			62	1
2	Kammitasku keskmine	21 × 32	65	3,5	8	2	70			54	1
3	Kammitasku suur	23 × 35	76	4,2	8	2	80			41	1
5	Küüslaugukorv	10 × 10 × 19	2 tk – 70 6 tk – 55	3,5	8	2	50			88	1
6	Sibulakorv väike	12 × 12 × 22,5	73/58	4	8	2	55			61	1
8	Sibulakorv suur	16 × 16 × 19	4 tk – 90 2 tk – 70 2 tk – 65	5,3	8	2,2	67			51	1
9	Lakaga sibulakorv väike	8 × 16 × 18	4 tk – 73 10 tk – 57	2,5	14	2	65			120	19
10	Lakaga sibulakorv suur	9 × 21,5 × 8	65	3,8	8	2	50			9	14
187	Seinakorv	4 × 11 × 20	55/45/35	2,5	8	2	55				
4	Nukuhäll	21 × 45 × 13	14 tk – 93 8 tk – 78	4,3	22	2,2	85	64		85	13
18	Nukukorv	7,5 × 7,5 × 5,5	30	2,4	10	1,9	43	20	1,9	101	1
20	Nukukorv piklik	11 × 7,5 × 5	30	2,4	8	1,9	35	20	1,9	100	1
21	10 × 10 korv	10 × 10 × 10	45	3,5	8	2	50	36	2	7	1
22	12 × 12 korv	12 × 12	55	4	8	2	60	36	3		1
23	Lastekorv	11,5 × 17 × 8	50	3,5	10	2	65	36	2	6	14
25	Nelja liitrine korv	13 × 20 × 13	65	4,5	10	2,2	75	55	2,5		8
26	Viie liitrine korv	18 × 18 × 14,5	70	4,1	12	2,5	80	60	2	39	18
27	Seitsme liitrine korv	20 × 30 × 13	75	4,5	16	2,5	60	58	3	3	11
29	Rootsi korv väike	22 × 22 × 21	83	4,4	12	2,1	90	85	2		8
30	Rootsi korv	21 × 34 × 20	93	4,3	16	2	60	90	2	82	8
	lisa: jalused	80									
33	Piknikukorv	21 × 34 × 20	93	4,3	16	2,2	60	90	2	82	16
35	Salvrätikukorv	9,5 × 14 × 17	4 tk – 30 8 tk – 45	2,5	12	2	40	27/20	2	47	8
94	Kahe sangaga käsitöökorv	18 × 30 × 20	73	4	16	2	55				14
	lisa: kaas		70	4	16	2	55	60	1,8		

Lisa 2. Spoonkorvide andmebaas

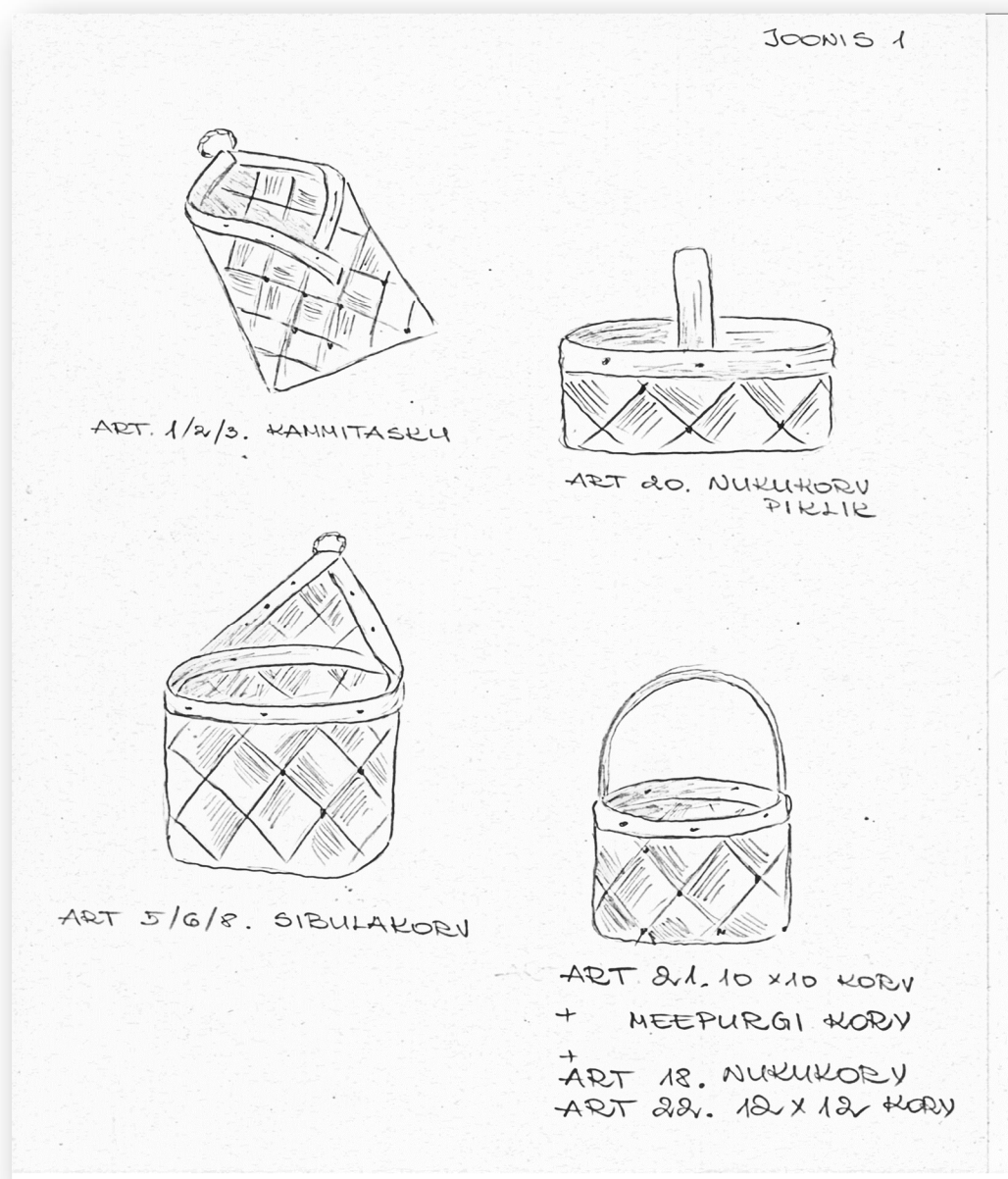
Koostatud Leeve Rohi ja E.Strauss OÜ andmete põhjal märtsis 2023

Art	Korvi nimetus	Korvi mõõdud cm	Laastu arv tk	Laastu pikkus cm	Laastu laius cm	Vahe laastu laius cm	Vahe laastu arv tk	Korvi joonise nr
72	Voimixi karp	10 × 13 × 5,5	3	40	3			4
			3	36	4			
			4	50-55	5			
73	Saiakorv väike	11 × 35 × 6	1	65	4			12
			2	65	3			
			4	42	6			
			2	42	5			
			4	95-100	6			
75	Saiakorv suur	12 × 39 × 6	2	70	4			12
			1	70	3			
			5	45	6			
			1	45	7			
			4	105-100	6			
103	Kandik väike	24 × 39 × 6	2	72	6			10
			2	72	5			
			5	55	6			
			1	55	7			
			4	130-135	6			
104	Kandik suur	28 × 44 × 6	2	78	7			7
			2	78	6			
			6	60	7			
			4	150	6			
77	Kandik kõrge	28 × 44 × 12	2	90	7			7
			2	90	6			
			6	72	7			
			1	72	5			
			1	150	6	5	3	
79	Pesukorv väike	38 × 23 × 19	2	100	5			12
			2	100	6			
			6	85	6			
			3	125-130	6	5	3	
70	Pesukorv keskmine	42 × 28 × 19	4	105	7			12
			6	90	7			
			3	145	6	5	3	
81	Pesukorv suur	70 × 37 × 26	6	140	6			12
			9	110	7			
			1	110	6			
			3	220-225	7			

			1	220–225	5	6	4	
71	Kahene pudelikorv	11 × 21,5 × 22	2	75	5			12
			4	65	5			
			3	70	7	6	3	
74	Õunakorv väike	26 × 26 × 12	5	70	5			12
			5	70	5			
			2	110	6	5	3	
80	Õunakorv suur	32 × 32 × 15	6	80	5			12
			6	80	5			
			2	130–135	7	6	3	
82	Neljane pudelikorv	20 × 20 × 20	2	70–75	4			12
			2	70–75	5			
			2	70–75	4			
			2	70–75	5			
			3	85	6	5	3	
275	Küüslaugukorv üks kilo	12 × 12 × 12	4	50–55	3			4
			4	50–55	3			
			3	55	4	3	3	
87	Pimukorv	22 × 22 × 20	4	75	5			10
			4	75	5			
			3	90–95	6	5	3	
274	Pimukorv mini	16 × 16 × 16	4	60	4			3
			4	60	4			
			3	70	5	4	3	
88	Turukorv	22 × 32 × 20	4	90	5			9
			6	75	5			
			3	110–115	6	5	3	
252	Turukorv mini	25 × 16 × 15	4	70	4			3
			6	60	4			
			3	88	5	4	3	
89	Turukorv kahe sangaga	23 × 38,5 × 20	2	100	5			9
			2	100	6			
			6	85	6			
			3	125–130	6	5	3	
91	Õllepudelikorv	15 × 35 × 20	1	95	4			7
			2	95	5			
			2	70	7			
			4	70	5			
			3	105	6	5	3	
84	Seenekorv vahega	21 × 33 × 13	4	70	5			11
			6	60	5			
			2	110	6	5	3	
85	Seenekorv vahega pikk	50 × 25 × 15	4	100	6			11
			8	75	6			
			2	155	7	6	3	
92	Puukorv	32 × 40 × 50	2	106	6			9
			8	136	6			
			4	136	7	5	12	
93	Kaminakorv		5	105	5			2

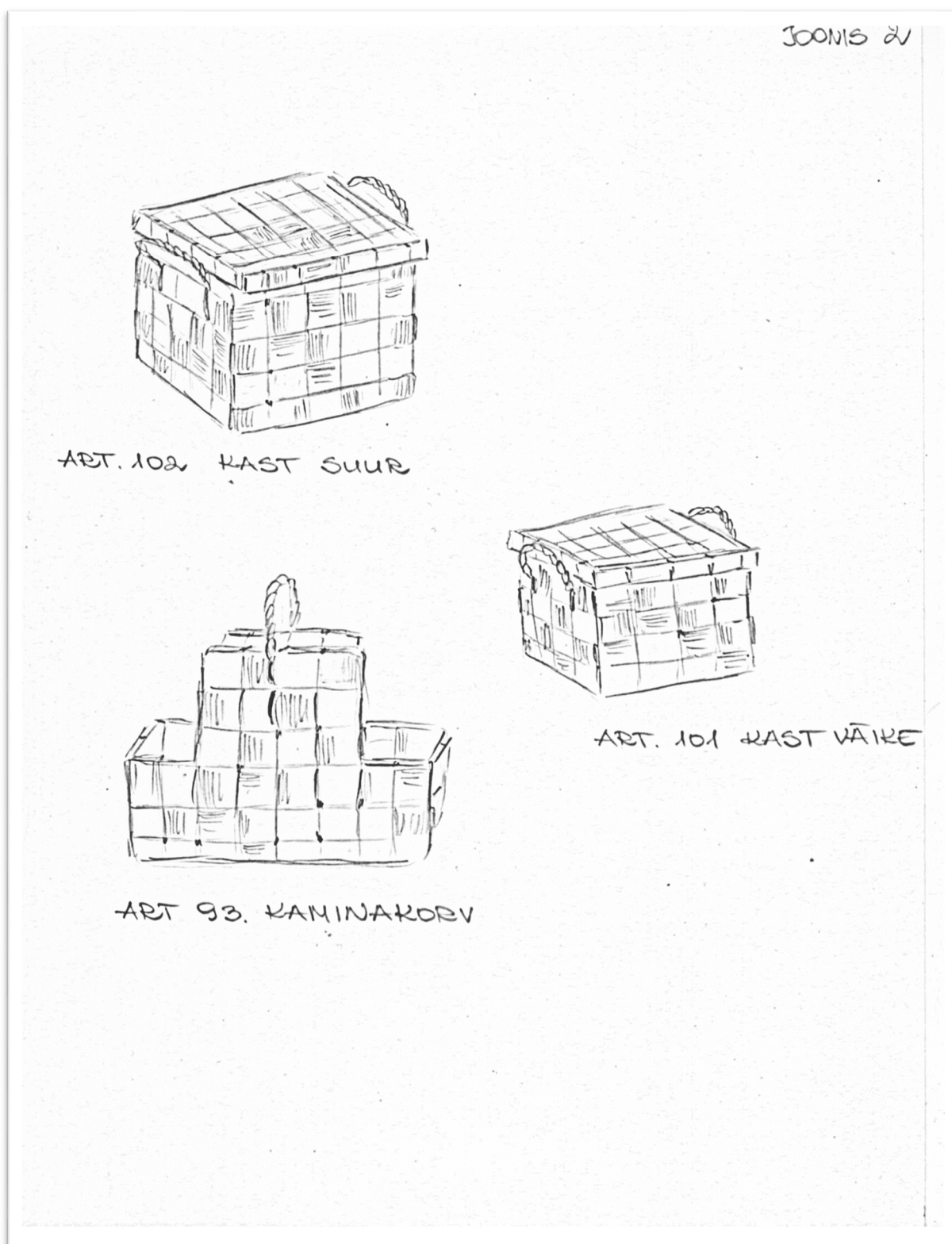
		26 × 50 × 41	4	125	6			
			2	85	5			
			2	85	6			
			3	155	6	5	3	
105	Heinakorv	51 × 51 × 57	7	180–183	7			5
			7	180–189	7			
			7	210–215	8	7	4	
208	Vihmavarjukorv	15 × 15 × 50	3	130	5			10
			3	130	5			
			7	65–70	7	6	3	
270	Köögiljakorv väike	27 × 27 × 27	5	90	5			5
			5	90	5			
			5	110–115	5	4	3	
271	Köögiljakorv keskmine	32 × 32 × 32	5	115–120	6			4
			5	115–120	6			
			5	135	6	5	3	
272	Köögiljakorv suur	37 × 37 × 37	5	120–125	7			5
			5	120–125	7			
			5	155	7	6	3	
98	Mütsikorv	15 × 33 × 21	3	90	5			6
			4	70	5			
			2	70	6			
			3	100–105	6	5	3	
100	Ajalehekast	26 × 32 × 32	5	115	5			3
			5	105	6			
			5	120–125	6	5	3	
101	Kast väike	35 × 35 × 35	4	120–125	6			2
			2	120–125	5			
			4	120–125	6			
			2	120–125	5			
			4	145–150	7			
			1	145–150	5	6	3	
102	Kast suur	39 × 39 × 39	3	135	8			2
			2	135	7			
			3	135	8			
			2	135	7			
			2	160–165	8			
			3	160–165	7	6	3	

Lisa 3. Korvide joonised



Joonis 180. Laastkorvi (kammitasku, nukukorv piklik, sibulakorv, meepurgi korv) visandid

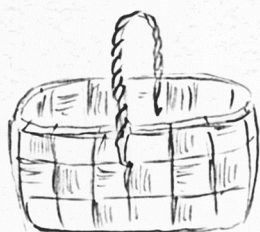
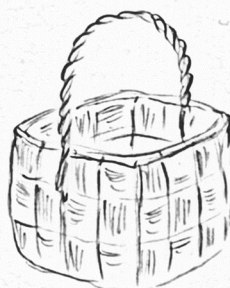
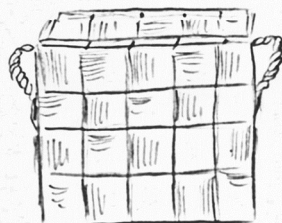
(VM Tooming 2009: Tumanova)



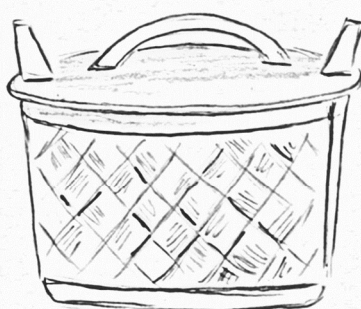
Joonis 181. Spoonkorvi (kast suur, kast väike, kaminakorv) visandid (VM Tooming 2009:

Tumanova)

Joonis 3

ART 258. TURUKORV
MINIART 274. PIMUKORV
MINI

ART. 100 AJALEHEKAST

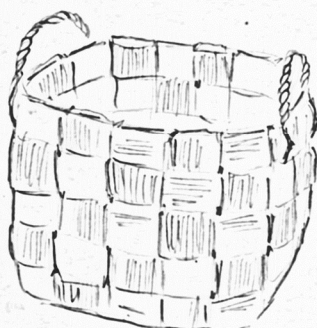
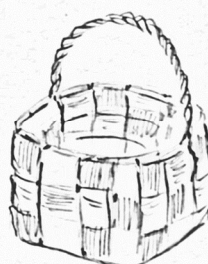
ART 68. NÄKILEIVAKARP
KÕRGE

Joonis 182. Spoon ja laastkorvi (turukorv mini, pimukorv mini, ajalehekast, näkileivakarp kõrge)
visandid (VM Tooming 2009: Tumanova)

Joonis 4



ART 72. VOIMIXI KARP

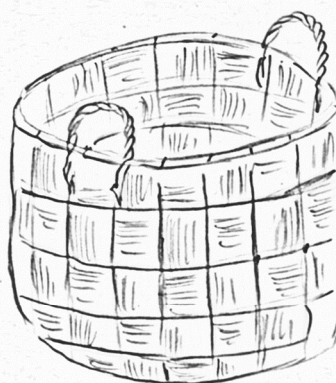
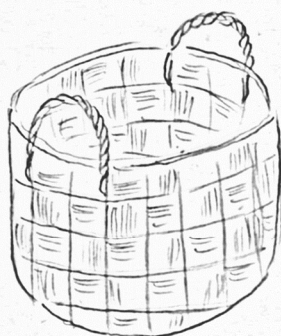
ART 271. KÖÖGIVILJA
KORV IIART 275. KÜÜSLAUGU-
KORV 1 KG

Joonis 183. Spoonkorvi (voimixi karp, köögivilja korv II, küüslaugu korv ühe kg) visandid (VM Tooming 2009: Tumanova)

Joonis 5



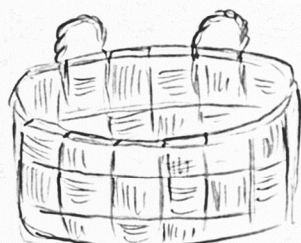
ART 105. HEINAKORV

ART 272. KÖÖGIVILJAKORV
III

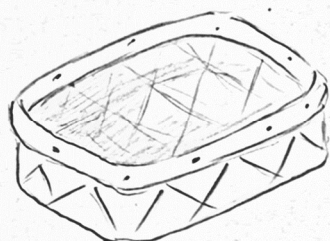
ART 270. KÖÖGIVILJAKORV I

Joonis 184. Spoonkorvi (heinakorv, köögiviljakorv III, köögiviljakorv I) visandid (VM Tooming
2009: Tumanova)

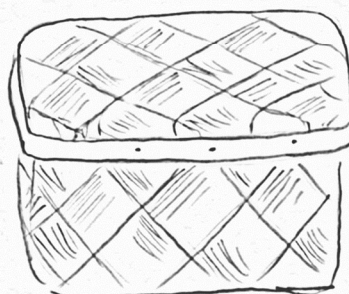
Joonis 6



ART 98. MÜTSIKORVI

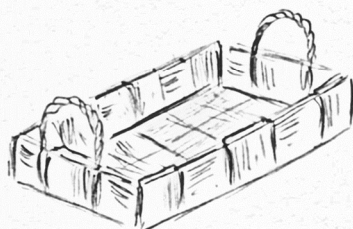
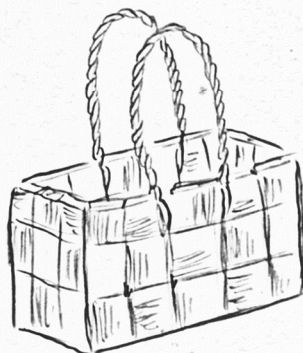


ART 50. PIKLIK ALUS

ART 58. KARP
KANDILINE

Joonis 185. Laast- ja spoonkorvi (mütsikorvi, piklik alus, karp kandiline) visandid (VM Tooming
2009: Tumanova)

Joonis 7

ART 104. KANDIK
SUURART 77. KÕRGE
KANDIKART 91. ÕLLEPUDELI-
KORV

Joonis 186. Spoonkorvi (kandik suur, kõrge kandik, õllepuudelikorv) visandid (VM Tooming 2009: Tumanova)

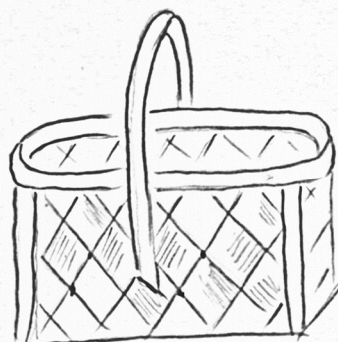
Joonis 8



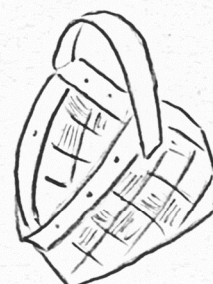
ART 25. 4-l KORV



ART 29. 1/2 ROOTSIKORV

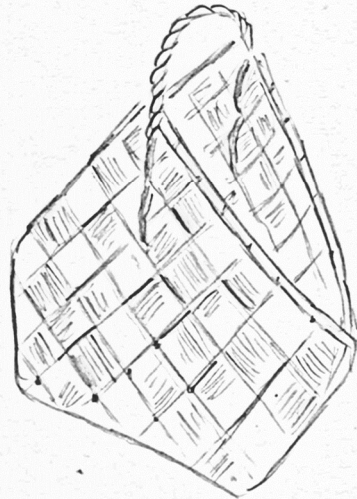


ART 30. ROOTSIKORV

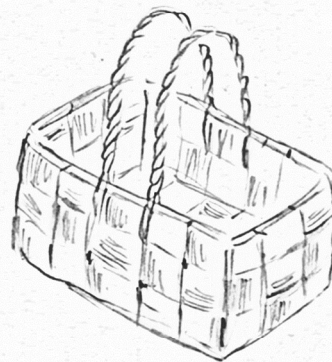
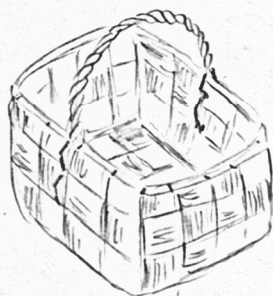
ART 35. SALVRÄTI-
KORV

Joonis 187. Laastkorvi (nelja liitrine korv, pool rootsikorv, rootsikorv, salvrätikukorv) visandid
(VM Tooming 2009: Tumanova)

Joonis 9



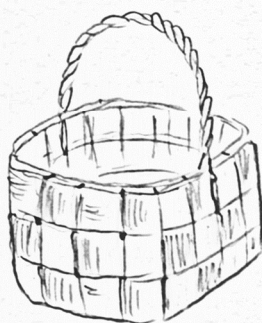
ART 92. PUUKORVI

ART 89. TURUKORVI
2-HE
SANGAGA

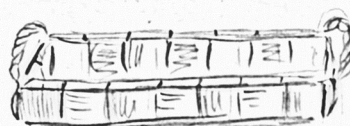
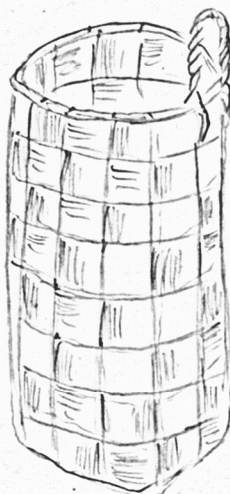
ART 88. TURUKORVI

Joonis 188. Spoonkorvi (puukorvi, turukorvi kahe sangaga, turukorvi) visandid (VM Tooming 2009: Tumanova)

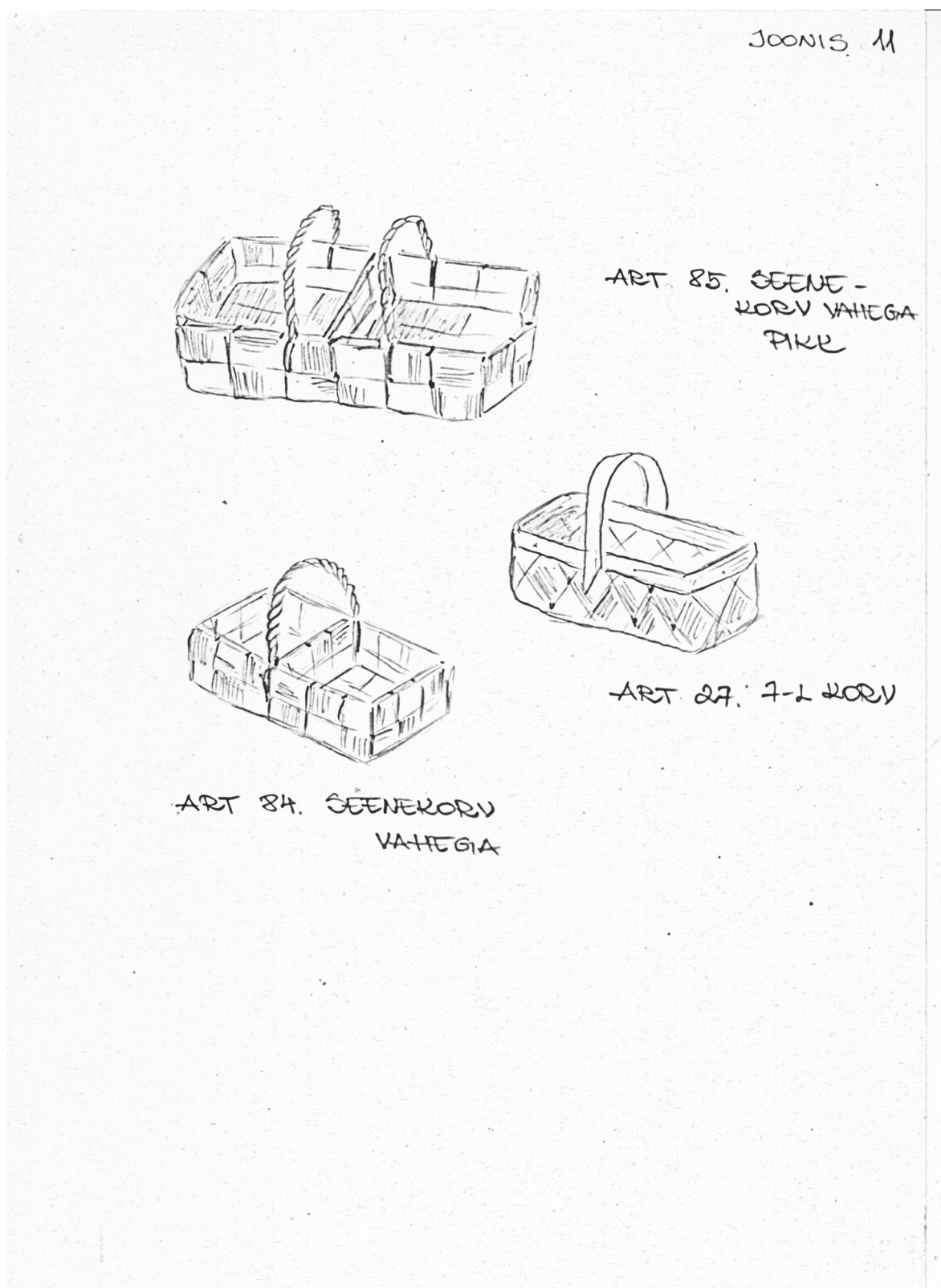
Joonis 10



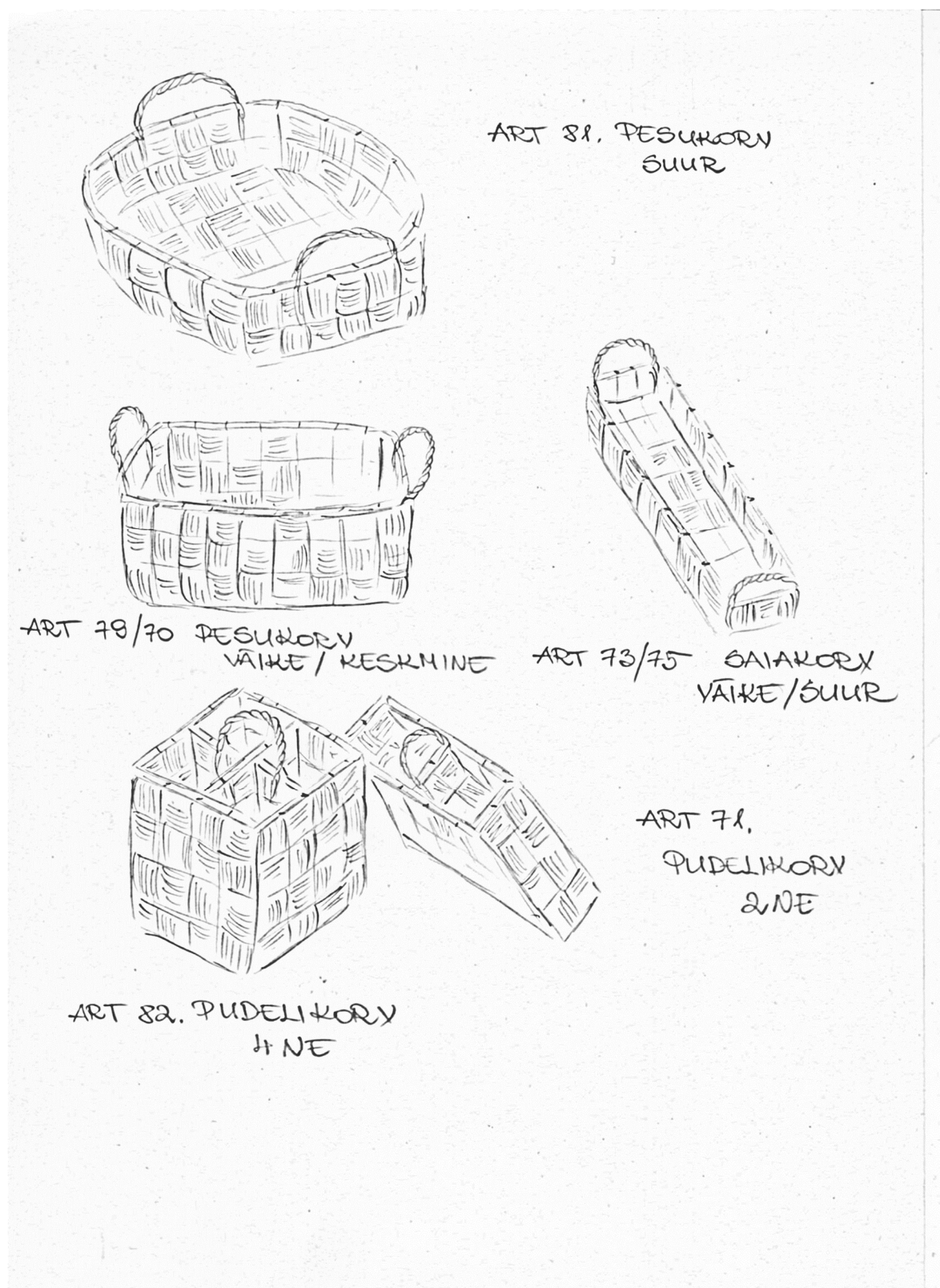
ART 87. PIMUKORV

ART 103. KANDIK
VÄIKEART 208. VIHMAVARJU-
KORV

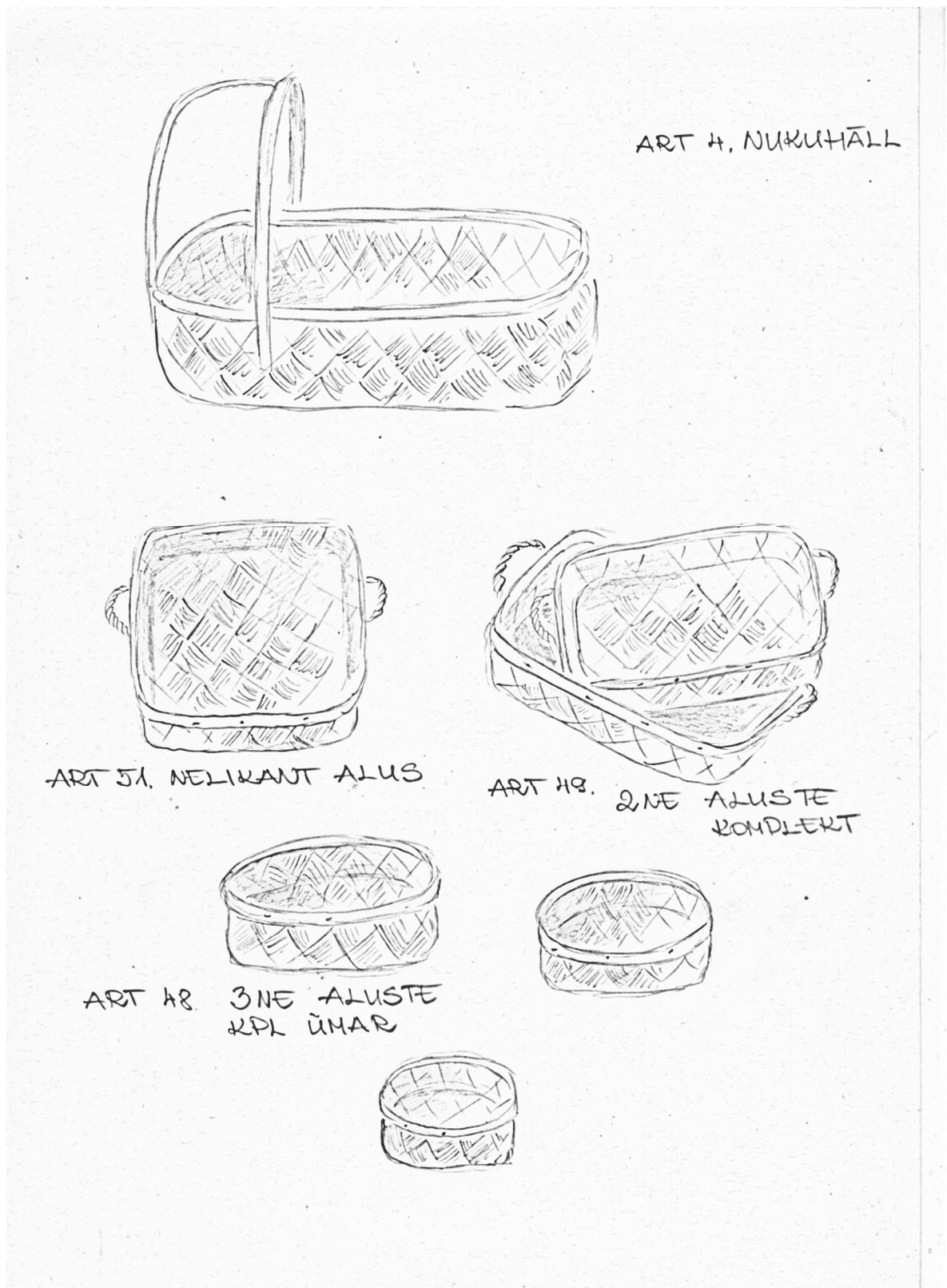
Joonis 189. Spoonkorvi (pimukorv, kandik väike, vihmavarjukorv) visandid (VM Tooming 2009:
Tumanova)



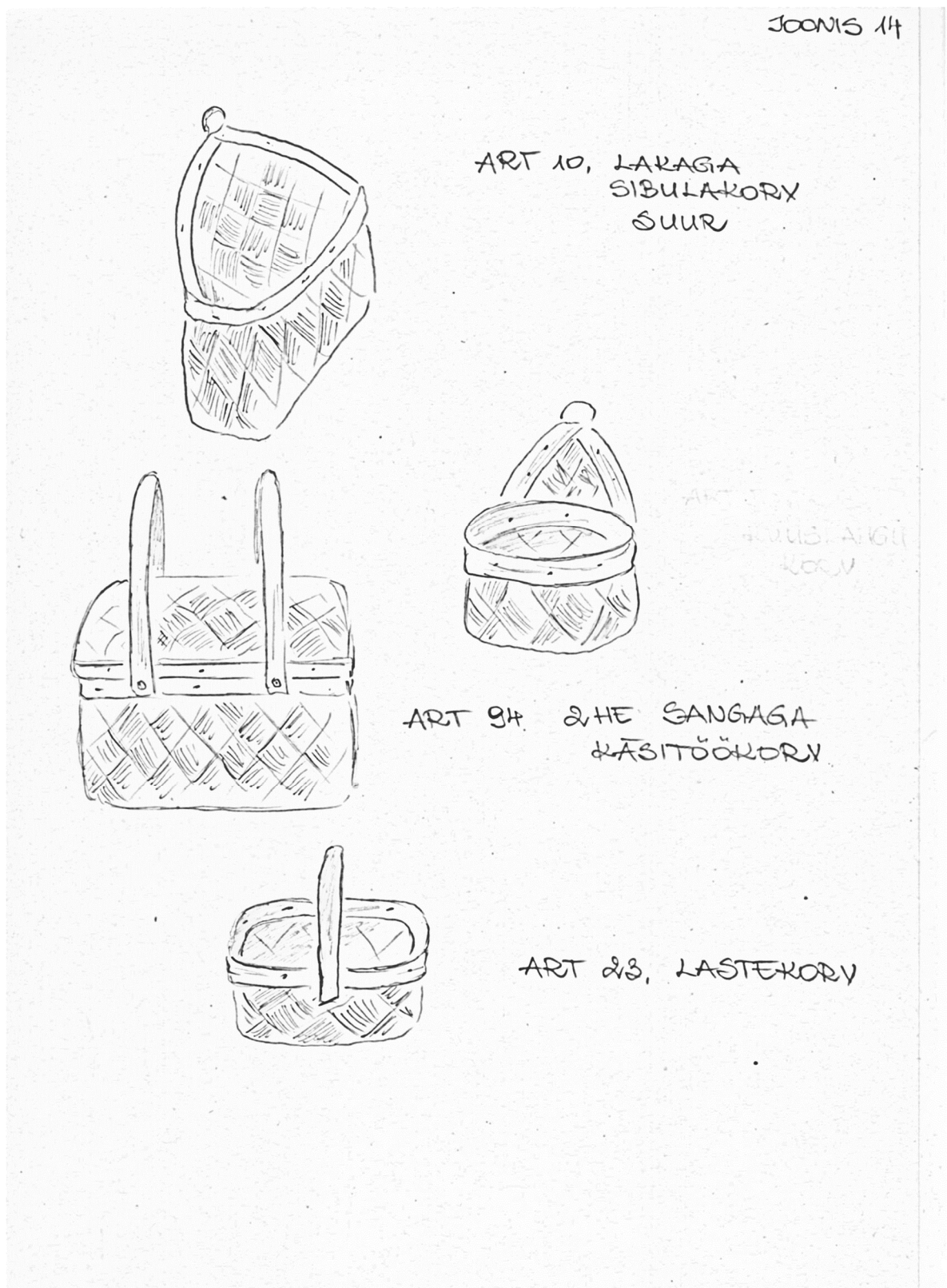
Joonis 190. Spoonkorvi (seenekorv vahega pikk, seitsme liitrine korv, seenekorv vahega) visandid
(VM Tooming 2009: Tumanova)



Joonis 191. Spoonkorvi (pesukorv suur, pesukorv väike/keskmine, saiakorv väike/suur, neljane pudelikorv, kahene pudelikorv) visandid (VM Tooming 2009: Tumanova)

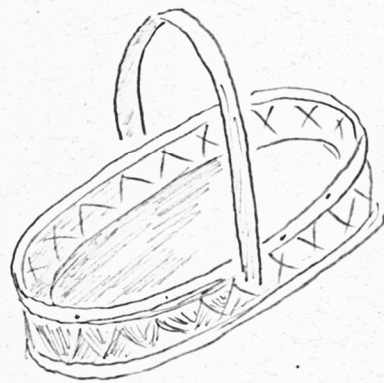


Joonis 192. Laastkorvi(nukuhäll, nelikant alus, kahene aluste kpl, kolmene aluste kpl) visandid
(VM Tooming 2009: Tumanova)

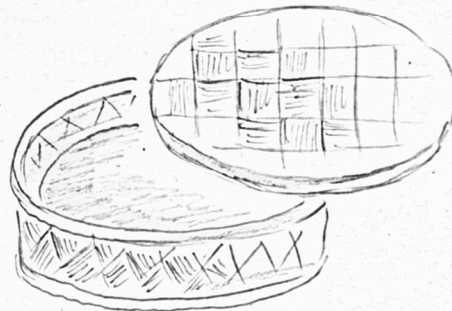


Joonis 193. Laastkorvi (lakaga sibulakorv suur, kahe sangaga käsitöökorv, lastekorv) visandid (VM

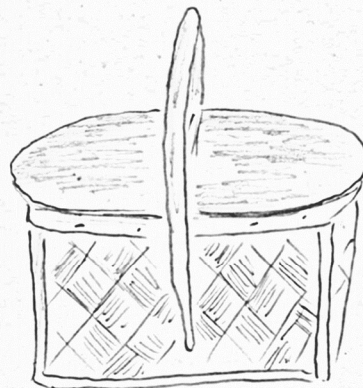
Tooming 2009: Tumanova)



ART 62. OVAALNE
ALUS.
VINEERIGA

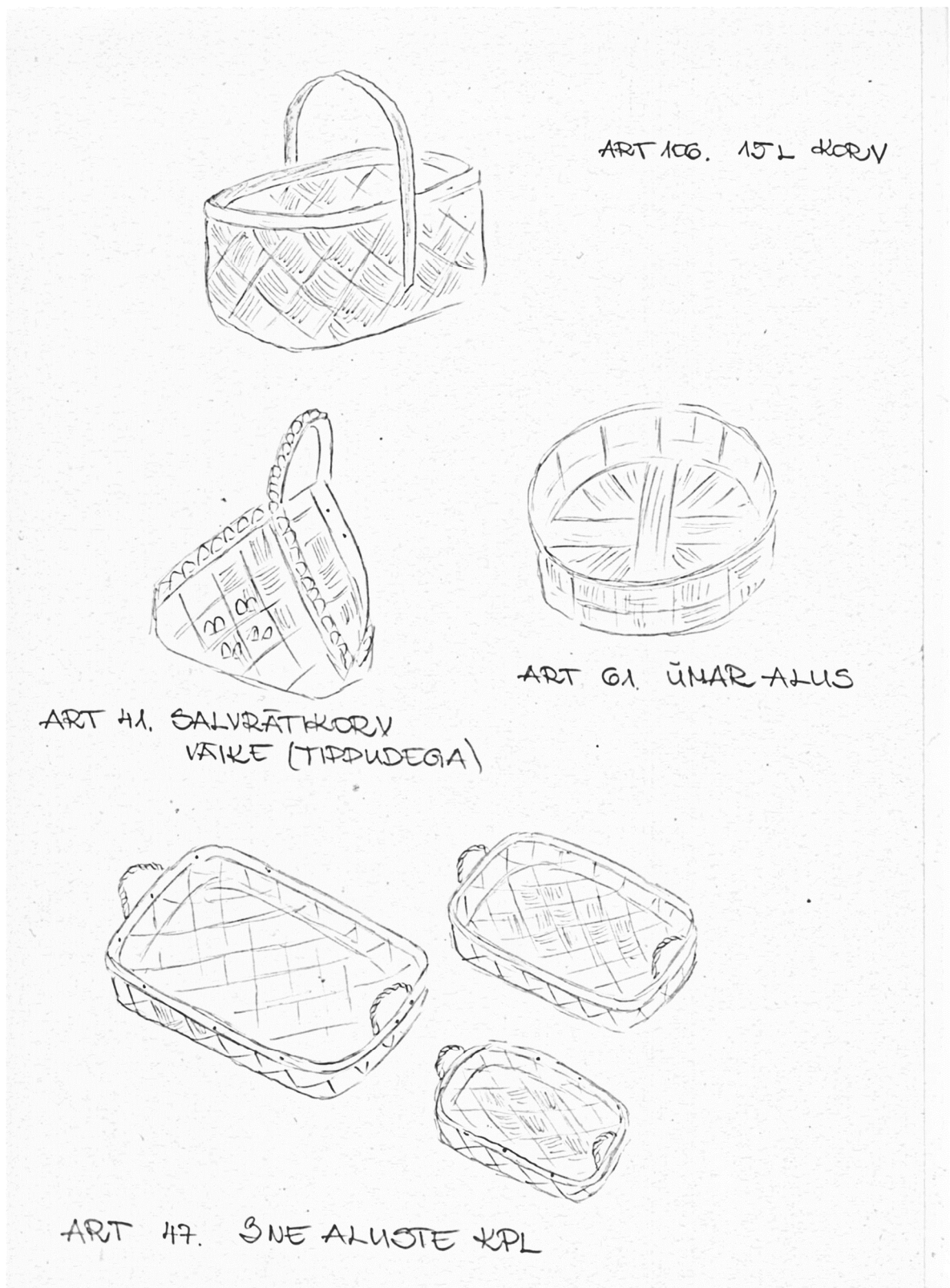


ART 69. LEIVA-
KARP

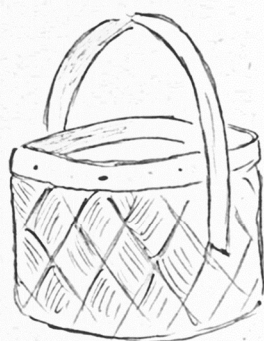


ART 33. PIKNIKUKORV

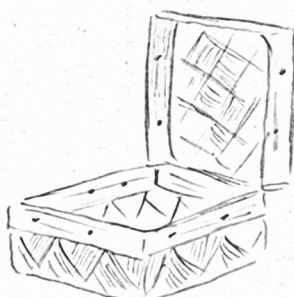
Joonis 194. Laastkorvi (ovaalne alus vineeriga, leivakarp, piknikukorv) visandid (VM Tooming
2009: Tumanova)



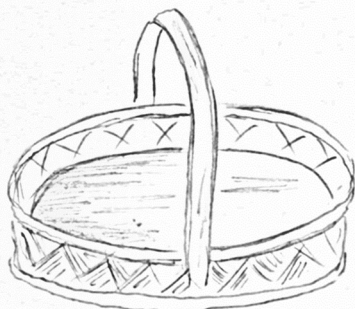
Joonis 195. Laastkorvi (15. liitrine korv, ümar alus, salvrätikukorv tippudega, kolmene aluste kpl)
visandid (VM Tooming 2009: Tumanova)



ART 26. 5L KORV

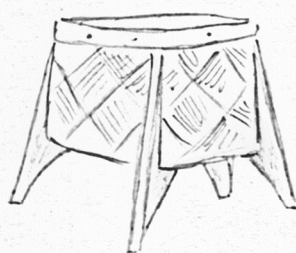


ART 60. KARP KUMMIGA

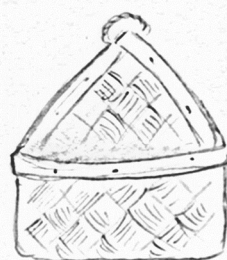
ART 64. ÜMAR-ALUS
VINEERIGA

Joonis 196. Laastkorvi (viie liitrine korv, karp kummiga, ümar alus vineeriga) visandid (VM Tooming 2009: Tumanova)

Joonis 19



JALGADEGA KORVI

ART 9. LAKAGA
SIBULAKORVI
VÄIKE

Joonis 197. Laastkorvi (jalgadega korv, lakaga sibulakorv väike) visandid (VM Tooming 2009: Tumanova)

Lisa 4. Terminid

Astja – ülespoole veidi kitsenev või silindrikujuline suur kaanega laudnõu, harilikult kolme madala jalaga. Astjas hoiti liha, silku, hapukapsaid, kurke jahu jt toiduaineid. (Viires 2000: 22)

Kapp ehk kibu – sõõriku põhjaga ülespoole laienev kuni viietoobine nõu, mille üks pikem küljelaud moodustab käepideme. Kasutati saunas. (Viires 2000: 68)

Kolmjalg – pesupali. Ovaalne kolmel kõrgel jalal seisev laudnõu pesupesemiseks. (Viires 2000: 210)

Lautimine – põhjaaluse ja eseme kere seinte esmane punumine, misjärel soad keerati tagasi ning alustati teistkordset läbipunumist ehk nõelumist (ERM EA 54: 245).

Leivamärss – tohusugadest punutud seljakott, millega võeti kaasa toitu (Viires 2000: 176).

Look – sitkest lehtpuust painutatud tugev kaar, mille abil kinnitatakse hoburakendis rangid roomade vahendusel aiste külge (Viires 2000: 149).

Lõmm – veidi üle meetri pikkune puuhalg või pakulõhandik, millest kisti peerge (Viires 2000: 200).

Lännik – sõõriku põhjaga ülalt laienev, väikeste kõrvade, kaane ja kandesangaga laudnõu hapu- ja kohupiima, või, silkude jt toiduainete hoidmiseks ning kaasavõtmiseks (Viires 2000: 156).

Lüpsiku – ülalt laienev, kaane ja kandesangaga puust lüpsinõu, millel oli oksaharust tila (Viires 2000: 157).

Kirn – kitsas ja kõrge, ülespoole pisut laienev kõrvade ja kaanega laudnõu (Viires 2000: 88).

Peerg – mõne sentimeetri laiune männi- või kasepuust kistud pikk laast. Põleva peeruga valgustati ruumi. Ida-Eestis punuti kuivamata lõmmudest kistud ja kuni 10 cm laiustest peergudest korve. (Viires 2000: 205–206)

Piimapütt – ümmargune kaaneta laudnõu piima hapendamiseks ja lauale toomiseks (Viires 2000: 211).

Puupang – 10–15-toobrine kaaneta ja sangaga veenõu (Viires 2000: 201).

Soolavakk – soola hoidmise või kaasavõtmise pudelikujuline nõu, mis on punutud tohusugadest (Viires 2000: 279).

Toober – sõõriku põhjaga, pealt laienev jalgadeta ja kaaneta laudnõu mahuga 25–60 l (Viires 2000: 308).

Tünn – kerge ehitusega kahepõhjaline laudnõu, mille üks põhi on eemaldatav. Tünne eristati otstarbe järgi: olid viha-, kala-, soola-, vedeliku-, tõrva-, lubja- jm tünnid. (Ränk 1996: 223)

Õllemaat – tugev kumerate külgede ja kahe põhjaga tammepuust laudnõu, milles hoiti peamiselt alkohoolseid jooke, eelkõige õlut (Viires 200: 330).

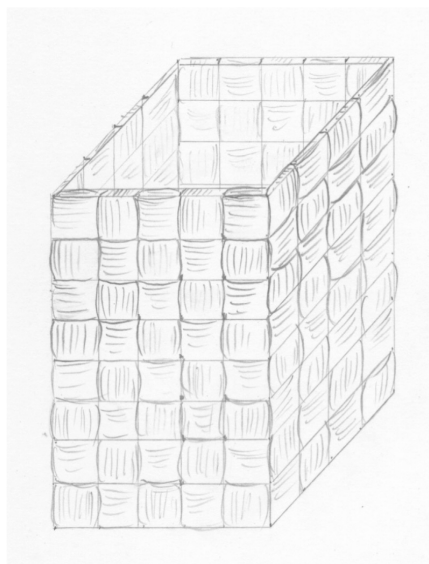
Vann – üldkasutatav puust veenõu (Ränk 1996: 231).

Lisa 5. Korvi mõõtude arvutamise juhend

1. Põhja tegemiseks kasutatavate laastude esimese mõõdu arvutamine

Laastu pikkus: $70 \text{ cm} \times 2$ (kaks kõrgust) + 50 cm (pikkus) = $190 \text{ cm} + 15 \text{ cm}$ varu

Laastu laius: põhja pikkuse mõõduks on vaja saada 50 cm . Selleks saaks kasutada 7 cm lauseid laaste 7 tk ($7 \times 7 = 49$). 1 cm arvestatakse varuks, sest laastud kuivavad ja tekivad vahed. Korvi tegemiseks on seega vaja seitset 7 cm laiust ja 205 cm pikkust laastu. (VM Tooming 2009: Rohi)



Joonis 114. Kaaneta kast, mõõdud 50 (pikkus) \times 40 (laius) \times 70 (kõrgus) cm . Foto: E. Tooming

2. Põhja tegemiseks kasutatavate laastude teise mõõdu arvutamine

Laastu pikkus: $70 \text{ cm} \times 2$ (kaks kõrgust) + 40 cm (laius) = $180 \text{ cm} + 15 \text{ cm}$ varu

Laastu laius: põhja laiuse mõõduks on vaja saada 40 cm . Selleks saab kasutada 7 cm lauseid laaste 5 tk ($7 \times 5 = 35$), lisaks pannakse keskele üks 4 cm laiune laast. Kokku on vaja $35 \text{ cm} + 4 \text{ cm} = 39 \text{ cm} + 1 \text{ cm}$ varu. Korvi tegemiseks on vaja viit 7 cm laiust ja ühte 4 cm laiust laastu, kõik 195 cm pikad. (VM Tooming 2009: Rohi)

3. Kõrguse saavutamiseks kasutatavate laastude mõõdu arvutamine

Laastu pikkus: $(50 \text{ cm} \times 2) + (40 \text{ cm} \times 2) = 180 \text{ cm} + 10 \text{ cm}$ varu
--

Laastu laius: etteantud kõrgus on 70 cm. Selle saavutamiseks kasutame 7 cm laiuseid laaste 8 tk ($7 \text{ cm} \times 8 = 56 \text{ cm}$), lisaks 6 cm laiuseid laaste 2 tk ($6 \text{ cm} \times 2 = 12 \text{ cm}$). Kokku saame kõrguseks 68 cm. Taas on jäetud 2 cm varuks, sest laastude vahele jäävad paratamatult vahed. (VM Tooming 2009: Rohi)

Lisaks nendele laastudele läheb tarvis vahelaaste serva tegemiseks. Need on tavaliselt 1 cm kitsamad kui viimane kõrguslaast. Neid läheb vaja kolm. Milliste mõõtudega spoonilaaste kasutada, see varieerub. Omavahel saab sobitada eri laiusega laaste, enamasti valitakse laastud laiusega 3–7 cm. Ka sanga lisamine korvile mõjutab laastulaiuse valikut. (VM Tooming 2009: Rohi)