

TARTU ÜLIKOOLI VILJANDI KULTUURIAKADEEMIA

Pärandtehnoloogia õppekava

rahvusliku metallitöö eriala

Jaanus Vaabla

**EHTESEERIA LOOMISPROTSESS IDEEST VALMIS TOOTENI**

Loov-praktiline lõputöö

Juhendaja: Eilve Manglus, MA, lektor

Viljandi 2023

### Resüme

Loov-praktiline lõputöö „**Ehteseeria loomisprotsess ideest valmis tooteni**“ kaardistab ehteseeria loomise käigus tekkivaid probleeme, nende lahendusi ja sellest pärinenud disainimuutuseid. Lõputöö käigus valmistatakse väikeseeria ehteid, pealkirjaga „Eurydice“, selle tiražeerimiseks mõeldud tootmisjuhise ja toote bränding, mille hulka kuulub ehte müügilugu, reklaamfotod ja pakendi disain.

**Võtmesõnad:** looming, ehted, tootmine, tootmisprotsess, kõrvarõngad, ehtebränding

### Abstract

The present thesis “**Creation process of a jewelry series from idea to a finished product**” studies the creation process of a jewelry series, investigates the problems that arise during the development, and design changes caused by them. As a result of this research, jewelry series “Eurydice” was produced along with the instruction for production and brand development, intended for sales purposes (that included sales pitch, advertisement photos and packaging).

**Keywords:** creation, jewelry, production, process, earrings, jewelry branding

## Sisukord

|  |    |
|--|----|
| Sissejuhatus .....                                     | 4  |
| 1. Teoreetiline taust .....                            | 5  |
| 2. Töö käik.....                                       | 7  |
| 2.1 Idee .....   | 7  |
| 2.1.1 Spiraali, kui sümboli kultuuriline tähendus..... | 7  |
| 2.2 Katseta ja kontrolli .....                         | 8  |
| 2.3 Valideerimine .....                                | 14 |
| 2.4 Tootmine .....                                     | 14 |
| 2.4.1 Meetodid tootmise lihtsustamiseks .....          | 15 |
| 2.4.2 Tootmise katsetamine.....                        | 18 |
| 2.4.3 Tootmisjuhend.....                               | 19 |
| 2.4.4 Tootearendus .....                               | 20 |
| Kokkuvõte .....  | 25 |
| Summary .....  | 26 |
| Kasutatud allikad.....                                 | 27 |
| Lisa 1. Orpheuse ja Eurydice müüt. ....                | 28 |
| Lisa 2. Chat GPT kasutamine.....                       | 30 |

## Sissejuhatus

Käesoleva lõputöö eesmärgiks on uurida ehteseeria loomise protsessi, selle käigus tekkivaid probleeme ja disaini muutuseid protsessi käigus. Lõputööks valmib ehteseeria „Eurydice“ ja selle tiražeerimiseks mõeldud koostamisjuhise ning kogu protsessi kirjeldus ja analüüs.

Antud teema on valitud huvist teada saada, kuidas üks ehtekunstnik läheneb loomisele ning mis sunnib teda oma algset ideed muutma. Olles ise loonud mitmeid ehteid, üritades neid arendada müügivalmis tooteni, olen leidnud teatavad mustrid loomeprotsessis. Minu lõputöö uurimisprobleem on algaja ehtekunstniku motivatsiooni kadumine probleemide esinemisel tootearenduse käigus. Loodan, et antud töö on abiks ja inspiratsiooniks mu kolleegidele, kes proovivad arendada mõnda toodet.

Olen loomisprotsessi jaganud nelja etappi, mille alusel on jaotatud töö kirjalik osa: idee, katseta ja kontrolli, valideerimine, tootmine. Loomeprotsessi käigus toimub etappide vahel edasi-tagasi liikumine, kuna protsessi jooksul avastab autor pidevalt nii probleeme kui paremaid lahendusi ning saab tagasisidet, mis võib seni tehtud tööle anda uue suuna või nullida tehtud töö sootuks.

Töö käigus katsetan erinevate disainidega, kinnitus- ja tootmislahendustega, proovides leida parimat lahendust, mis sobib nii tootmise lihtsuse kui klientide tagasisidega. Selle tarbeks valmistan prototüüpe ja küsin tagasisidet potentsiaalsetelt klientidelt. Tagasiside alusel muudan disaini. Valmis ehete müümiseks loon brändi, mille osadeks on nimi, müügilugu, pakend ja reklaamfotod.

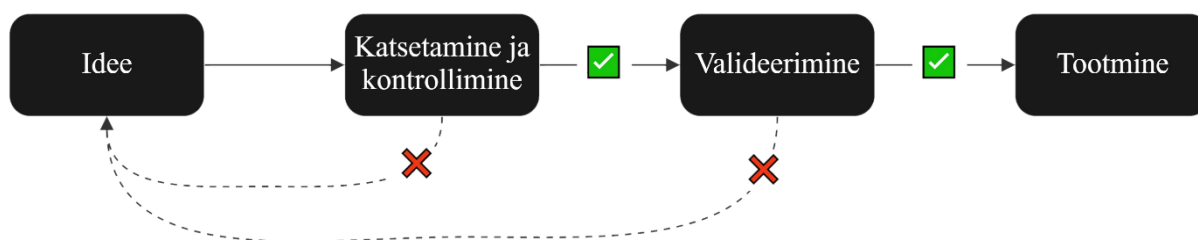
Kõik töös kasutatavad fotod ja joonised on loodud töö autori poolt.

Töö valmimise puhul soovin tänada Tamara Ovchinnikova-t, kes aitas töö loomise, vormistamise, allikate leidmise ja muuga. Soovin tänada oma vanemaid, Janne ja Tarmo Vaabla-t motiveerimise, abistamise ja materiaalse toetuse eest kogu õpingute vältel.

## 1. Teoreetiline taust

Olen jaotanud loomisprotsessi nelja etappi. Nendeks on: idee, katsetamine ja kontrollimine, valideerimine ja tootmine. Antud etapiline jaotus baseerub mitmel varasemal uurimusel, mis olen kombineerinud ja selle töö tarbeks kohandanud (vt joonis 1). Nendeks on David K. Carson, 1999 ja Marion Botella et al., 2011. Carsoni mudelis oli loomisprotsess lineaarne ja selle mudeli abil ei saanud liikuda tagasi varasematesse etappidesse (Carson, 1999). Botella tõestas, et loomeprotsess on dünaamiline ja etappide vahel toimub edasi-tagasi liikumine, mistõttu lisasin oma etapilisse jaotusesse tagasiliikuvad tsüklid juhuks, kui etapi lõpus ei ole saavutatud soovitud tulemust (Botella et al., 2011).

**Joonis 1.** *Loomeprotsessi skeem*



Idee etapp kujutab endas idee formuleerimist. Idee võib olla midagi uut, aga võib olla ka millegi varasema edasiarendus. Peale idee välja mõtlemist jätkan idee üles kirjutamisega. Ülesse kirjutamise käigus kujutan ma ette oma ideed ning üritan seda panna võimalikult täpselt kirja. Üles kirjutamise käigus idee täpsustub veel enam, ning sellele lisanduvad detailid, mida esimeses idees ei osanud veel ette kujutada.

Idee saab oma inspiratsiooni välistest mõjutustest. Me peegeldame pidevalt end ümbritsevat maailma ja leian, et ühtegi täiesti uut ja mitte millestki välisest inspireeritud ideed ei eksisteeri. Kunstniku visuaalne ettekujutus seejuures siiski ei pruugi alati pärineda teisest visuaalsest sisendist, vaid võib tuleneda muudest meediumitest, näiteks muusikast, kirjandusest või loodusest. Ka sellisel juhul on tegemist väljastpoolt pärineva inspiratsiooniga.

Vastandudes veel enam mõttele, et üks idee saab olla täielikult originaalne, leian, et kui see pärineks ainuüksi kunstniku ettekujutusest (ja mitte välistest mõjutustest), ei suudaks vaatlejad samastuda loodud kunstiga ning see kontseptsioon oleks nii võõras, et seda ei suudetaks vastu võtta.

Materiaalsest kultuuripärandist tulenevaid kujundeid ja sümbolikat saame ära kasutada ka uuemas loomingu ilma, et võõrastuks vaatajale. On see siis kirivöö kasutamine

käekoti paelana, kindamustrid lõpukleitidel või preesi kujutis juustupakil. Heaks näiteks siinkohal pean ehtekunstnik Kärt Summataaveti loomingut, kus ta on väga edukalt omapärastanud ja uuendanud pärandkultuurist tulnud sümboleid, luues midagi uut kuid samas midagi meile juba tuttavat.

Teine etapp on katsetamine ja kontrollimine. See hõlmab endas idee visualiseerimist ja materialiseerimist. Visualiseerimine võib olla näiteks algse idee üles kirjutamine, joonistamine, 3D mudeli või demo loomine. Eeldusel, et idee toimib teoorias, saab alustada selle materjaliseerimist. Materialiseerimine on etapp, mille käigus loob autor esimesed versioonid oma teosest kohe sellest materjalist, millest see lõpus olema peaks või loob „demo“ mõnest odavamast materjalist. Viimane on kasulik juhul, kui lõpptulemusena valmiv teos on liiga kallist materjalist, et seda oleks otstarbekas kohe kasutada, näiteks kullast või platinast. Seda meetodit olen kasutanud seni ühel korral, kui klient tellis mult valgest kullast teemantiga sõrmuse. Enne ehte kullast valmistamist, tegin ma messingust „demo“ ja selle abil jõudsin ka kliendiga ühisele arusaamale, millised on tema soovid. Hõbe minu hinnangul ei ole liiga kallis materjal, et see vajaks „demo“ valmistamist ja seetõttu olen siin töös loonud esimese versiooni hõbedast.

Materialiseerimise juures on oluline katsetada ja mängida oma ideega, kuna ebaõnnestunud katse võib viia uue, teistsuguse ja parema lahenduseni. Mõnikord võib plaan töö käigus nii palju muutuda, et algsest ideest on alles vaid üksik motiiv.

Valideerimise etapis on oluline saada välist tagasisidet soovitud kliendigrupilt. Selle tulemusena on võimalik teha toode võimalikult atraktiivseks oma potentsiaalsetele klientidele ning avastada aspekte, millele autor üksi ei osanud tähelepanu pöörata. See on eriti relevantne siin töös, kus ma loon kõrvarõngaid naistele ja olen ise mees ilma kõrvarõnga aukudeta.

Tootmise etapp sisaldab endas nii tootmisprotsesse kui ka tootearendust ehk kauba ja brändi loomist. Minu töö puhul toimub tootearendus viimases etapis, kuna alustasin ehteseeria loomist visuaalse ettekujutuse baasil ja vajasin brändi alles lõpus müümise otstarbel. Seejuures on võimalik, et brändi loomine toimub paralleelselt ehteseeria disainimisega või ka enne seda (nt luua uus toode juba olemasolevale brändile).

## 2. Töö käik

### 2.1 Idee

Selles töös loodava ehteseeria inspiratsiooni sain kena neiu lokkidest. Plaan oli imiteerida hõbedaga juukseloki spiraali. Idee panin ma kirja 26. aprillil 2021 oma telefoni märkmiku rakendusse ja see kõlab järgmiselt: „Kõrvakad – krussis nagu lokid, väljast poleer, seest matt oksüdeeritud ja messingust pulk jookseb keskelt läbi lahtiselt“.

Valisin selle töö tarbeks varem üles kirjutatud idee seetõttu, et sellisel teemal tööd kirjutades jälgin ma teadlikult oma loomeprotsesse ja kui peaksin hakkama seda tegema uuesti nullist, siis ka enesele teadmata mõjutaksin neid protsesse. Töö käigus soovin peegeldada reaalselt ja muutmata kujul neid protsesse mida üks autor teeb ja mõtleb midagi luues.

Algses idees kujutasin ma ette, et kõrvarõngas on ülevalt vaadates võrdsete vahedega spiraal ning küljelt vaadates meenutab koonuselist kuju. Sellist kuju on kõige lihtsam saavutada keerates plekkmaterjal ümber sõrmuseriigli. Otsad plaanisin teha 45 kraadise nurga all, et lisada disainile dünaamikat. Messingpulga lahendust ei olnud ma algses idees välja mõelnud ja olin arvestanud sellega, et selle lahenduse leidmine vajab aega ja katsetamist.

Ehteseeria nime, loo ja brändi mõtlesin ma välja tootmise etapis müügi otstarbeks.

#### *2.1.1 Spiraali, kui sümboli kultuuriline tähendus*

Minu töös sai ehte spiraalne üldkuju oma inspiratsiooni juukselokkidest. Töö tootearenduse käigus sidusin ma ehte spiraalse kuju maoga ja alla-üles rännakuga allilma, see seos tuleneb spiraalse trepi kujust. Sellest edasi liikudes seostasin ehte kuju ja olemuse Orpheuse ja Eurydice müüdiga (vt lisa 1).

Loodusest on võimalik spiraale leida näiteks vee- ja tuulekeeristest, merekarpidest, galaktikatest. Spiraalile erinevates variatsioonides on omandatud sügavamaid tähendusi. Spiraalist saab moodustada topelt spiraali, triskele, svastika, yin-yang kujundi ja muud. Spiraal osutab, et kogu elu areneb punktist ja keerleb ümber punkti, kasvades suuremaks. Spiraal on tõusva päikese ja aastaringi sümbol. (Tammik, 2003)

## 2.2 Katseta ja kontrolli

Loomingu visualiseerimine on erinev igal kunstnikul. See võib olla kiire kritseldus vihikunurgal, vesivärvidega tehtud kavand või arvutis loodud 3D mudel. See etapp võib ka olla segu eelnimetatutest, alates lihtsamast ja lõpetades keerulisemaga. Minu senises loomeprotsessis järgneb idee üles kirjutamisele kiire visandi joonistamine märkmikku või A4 paberile, millele võib lisanduda mitu versiooni samast esemest. Tavaliselt ma ei ole oma ettekujutust enam detailsemalt paberil või arvutis visualiseerinud, vaid olen läinud otse materialiseerimise juurde.

Esimene prototüüp (vt joonis 2) on valmistatud 0,4mm paksusest hõbeplekist, lõigates selle 160 mm pikkuseks ja 5,5mm laiuseks ribaks, mille mõlemad otsad on lõigatud 45 kraadise nurga alla. Pinna viimistlus toimus järgnevalt: teravate servade eemaldamine ja lõõmutamisel tekkinud süsinikujääkide eemaldamine 240 karedusega liivapaberiga. Seejärel liivapaberid 500, 800, 1500. Poleerimine mõlemalt poolt, kuna peale poleerimist saab kindel olla, et süsinikujäägid said efektiivselt eemaldatud. Järgmiseks katsin ühe poole detailist maalriteibiga kaitsmaks seda kriimustuste eest edasise töötlemise käigus. Lihvisin karedaks ühe poole, millest hiljem saab sisemine pool, ning seejärel kasutades sõrmuseriiglit painutasin detaili spiraalseks. Olles rahule jäänud eseme kujuga, jootsin ma siseküljele tihvti, mille abil see kõrva panna. Järgmiseks katsin ehte sisekülje „svartoxid“ hõbeda oksüdeerimislahusega, ning poleerisin väliskülje veel viimast korda, et eemaldada üle voolanud oksiid ning peened kriimud, mis töö käigus olid tekkinud.

**Joonis 2.** *Esimene prototüüp*

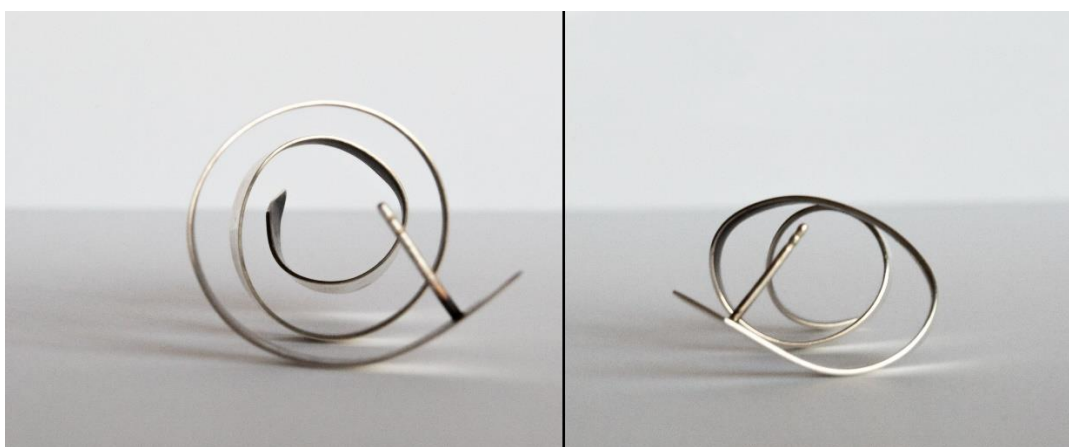




Valmis ehet andsin proovida kokku neljale testijale, kes kõik ütlesid tagasisideks, et see on liiga suur. Kaks neist lisisid, et kõige ülemine spiraali keerd käib vastu kaela ja seetõttu ei hoia ehe end kõrvas ilusasti ja lisaks ei ole see mugav.

Tagasisidest tulenevalt otsustasin teha teise prototüübi väiksema ning selle spiraaliks keerata mitte kasutades sõrmuseriiglit vaid tehes seda käsitsi, kasutades sõrmusenäpitsaid (üks näpitsa haar lapik, teine poolkumer), eesmärgiga, et spiraal ei oleks ülevalt vaadates ümar vaid ovaalne (vt joonis 3). See tagab küljepealt vaatajale sama mulje, mis ümar, kuid annaks juurde mugavust ja liikumisvabadust.

**Joonis 3.** *Prototüüp 1 vasakul, prototüüp 2 paremal*



Teine prototüüp valmis 0,6mm paksusest plekist, ning selle külje pikkus oli 120 mm ja laius 4.3 mm. Sarnaselt esimesele prototüübile, jätsin otsad 45 kraadise nurga alla, kuid sellel korral katsetasin, millise mulje jätaks ehe, kui terav nurk jätta teisele poole (vt joonis 4)

**Joonis 4.** *Teine prototüüp*



Sel korral ei soovinud ma kasutada sõrmuseriiglit, seetõttu ei olnud põhjust kõrvarõnga tihvti külge joota peale selle spiraaliks keeramist, vaid sain seda teha kohe peale pinnaviimistlust. See lihtsustas mu tootmisprotsessi ja sain sisekülje oksüdeerimise sammu teha enne spiraaliks keeramist. See erinevus teeb tootmise lihtsamaks, kiiremaks ja annab ühtlasema pinnaviimistluse.

Peale ehte valmimist andsin prototüübi katsetamiseks kahele testijale, kes mõlemad kinnitasid, et varasemad probleemid on kõrvaldatud ja väiksem suurus sobib paremini. Küll aga mulle endale ei meeldinud, et terav nurk oli allpool, mitte üleval pool. Sellest tulenevalt ostsustasin lõplikus disainis (vt joonis 19) jätta terav nurk üles poole selliselt, nagu esimesel prototüübil.

Minu esialgne idee hõlmas endas ka messingust pulka, mis jookseb spiraali keskelt läbi. Välja mõtlemine, kuidas seda kinnitada, kuhu ja mis meetodiga, võttis pikalt aega. Valikus oli 3 varianti: esimene mõte oli panna pulk rippuma keti otsa ja joota see otse kõrvarõnga spiraali külge. Selle lahendusega aga oleks pulk jäänud rippuma vastu spiraali, mitte selle keskele ülevalt vaadates. Teine lahendus oli panna kett kõrvarõnga luku külge. Sel juhul oleks see rippunud kõrva tagant ja see oleks olnud spiraali keskel. Küll aga tekitab see 2 uut probleemi. Esiteks võib aja jooksul kõrvarõnga lukk ära venida, ning see enam ei hoia kõrvarõngast kinni. Teiseks võib kandja ise kogemata messingpulgast kinni võttes selle lahti venitada. Kolmanda lahendusena mõtlesin panna keti ülemisse ossa „seib“, mis läheb kõrvarõnga tihvti ümber. Sellisel juhul saaks kandja lisaks veel otsustada, kas ta üldse soovib seda pulka või mitte. Viimasel juhul saaks öelda, et see on „nipiga ehe“, mille kohta olen mitmelt naiselt häid sõnu kuulnud, et neile meeldivad „nipiga ehted“

Messingpulga proportsioonide katsetamiseks tegin esimese pulga 3mm messingtraadist, lõigates 4cm pikkuse sirge pulga, mille ühe otsa valtsisin 1 cm pikkuses peenikeseks, et see mahuks kõrva taha paremini. Leidsin, et 3mm on liiga jäme selle otstarbe jaoks. Teise katsena tegin sama asja, aga seekord 2mm traadiga (vt joonis 5). Olles rahul antud paksusega leidsin, et tootmise lihtsustamise huvides oleks parem kasutada traadi asemel hoopis messingtoru. Messingtoru annab lihtsama võimaluse ühendamiseks ketti messingust detailiga, kuna ei pea jootma ketti pulga otsa vaid saan panna keti toru sisse ja seejärel selle kinni joota. Lisaks on toru õõnes ja kergem kui täismaterjalist traat. See omakorda aitab kaasa kandmismugavuse tagamisele. Kolmanda katsetusena proovisingi nimetatud meetodit. Messingtoru, mille ostsin, oli 2mm välisläbimõõduga ja 1,4mm sisemõõduga. Antud meetodi

lihtsustamiseks, ostsin selle detaili tarbeks 1,4mm hõbeketi, mis sobib ideaalselt toru sisse. Messingust detail ehte külge kinnitamiseks vajasin viimaks ka seibi, mis ühendab keti ja kõrvarõnga tihvti, ilma et peaks keti otse vastu kõrva panema. Seibi valmistasin 0,4mm plekist, lüües need välja 6mm litrirauaga ja puurides seibi keskele 1mm auk. Et jätta messingpulga proportsioonid samaks, lõikasin ma toru 3cm pikkuseks ja jootsin keti ühtpidi seibi ja teist pidi toru külge nii, et toru otsast seibi auguni on 4cm. Selliste mõõtude puhul jääb kett 7mm pikkuseks. Kuigi valmis detail (vt joonis 6 ja 7) vastas perfektselt minu ootustele oma välimuse ja funktsionaalsuse osas, osutus detaili valmistamine keerukamaks, kui varasemalt lootsin. Nimelt on antud detaili valmistamiseks vaja kahte jootmist ja puhastamine peale jootmist on liialt aeganõudev (seda kontekstis, kus töö eesmärgiks on toota ehet suuremas koguses kiiresti).

**Joonis 5.** *Pulga proportsioonide katsetus*



**Joonis 6.** *Teine prototüüp pulgaga*



**Joonis 7.** *Keti kinnitus*



Jootmise vältimiseks või lihtsustamiseks proovisin leida lihtsamat kinnitamislahendust. Ma proovisin kasutada traadi juppi, mille saab sügavamale toru sisse lükata ja lihtsustada seeläbi jootmist (vt joonis 8 keskel). See meetod küll lihtsustas jootmist, kuid mitte märkimisväärselt. Teiseks proovisin puurida torusse risti augu, ning kett kinnitada messingust neediga (vt joonis 8 paremal). Antud meetod osutus lihtsamaks ja vähendas võimalikke murdumiskohti. Selle ainsaks miinuseks on vajadus rohkema viimistluse järgi, et need välja ei paistaks. Selle meetodi puhul on vaja kasutada suurema aasaga ketti, millest need läbi mahuks. Viimaks proovisin toru kinnitada väljastpoolt traadist kolmnurgaga (vt joonis 8 vasakul). Antud meetod osutus neist katsetest kõige lihtsamaks ning kiiremaks, kuid muudab ehte välimust liiga palju, mistõttu leian, et see meetod ei sobi antud kontekstis.

**Joonis 8.** *Keti kinnituse katsetused*



Kolmandat prototüüpi (vt joonis 9 vasakul) valmistades soovisin proovida sama disaini veel väiksemaks teha. Väiksemad kõrvarõngad on paremad igapäevaseks kandmiseks – need on kergemad ja mugavamad kõrvas kandmiseks. Selle prototüübi loomise põhjuseks oli justnimelt kandmismugavus. Seda disainides soovisin hoida samu proportsioone, mis olid 2. prototüübil, kuna olin nendega rahul. Uute mõõtude arvutamiseks vähendasin pikkust ja laiust 1/3 jagu, saades uuteks mõõtudeks 80mm x 3mm. (märkus: laius on peale arvutamist 2,87mm, kuid lihtsuse huvides ümardan selle kolmeni, sest 0,13mm ei ole selle ehte puhul visuaalselt määrav). Materjali paksuse jätsin samaks, et hoida ehet piisavalt tugevana. Lisaks mõõtmete muutmisele katsetasin kolmanda prototüübi puhul varasemast erinevat pinnaviimistlust. Välimise pinna poleerimise asemel viimistlesin pinna 800 karedusega liivapaberiga, jättes liivapaberi jäljed jooksma pikki ehet. Antud viimistlust saab kasutada hiljem kas ühe võimaliku versioonina, mida kliendile pakkuda, või võtta see põhiversiooniks, kuna selle viimistluse puhul võib välistada poleeri kasutamise, vähendades vajalikke tööprotsesse.

Neljanda ja viienda prototüübi puhul kasutasin samu mõõtmeid, mida kolmanda puhul, kuid eksperimenteerisin uute pinnaviimistlustega. Neljas prototüüp (vt joonis 9 keskel) on viimistletud lapiku venitushaamriga, jättes jäljendi diagonaali ehte pikema serva suhtes ning paralleelselt ehte lühema servaga, mis asetseb juba 45° nurga all. Antud versiooni puhul on oluline enne haamriga pinna viimistlemist märkida pinnale iga paari cm järel 45° kriips, et muster jääks ühtlaselt samas suunas.

Viienda prototüübi (vt joonis 9 paremal) puhul kasutasin pinnaviimistluseks kuulhaamrit, et saavutada „kraatiline“ pind. Antud prototüübi puhul leian, et muster peaks olema sügavam, kuna seda ei ole muidu piisavalt näha ja see ei anna piisavalt efekti.

**Joonis 9.** Prototüübid 3, 4, 5



Kuna kolmanda, neljanda ja viienda prototüübi mõõtmed on väiksemad kui teisel, tuli selle tarbeks luua ka väiksemas mõõdus keskmine pulk (vt joonis 10). Pulga loomiseks kasutasin samu meetodeid, mis pikema pulga puhul ning sama messingust toru. Lootsin antud verisooni puhul vähendada toru jämedust, et hoida samu proportsioone spiraaliga. Tõmbasin messingitoru tõmberaua abil 1,3mm jämeduseks, kuid peenemat pulka ei õnnestunud liita ketiga, kuna toru oli liiga peenike. Selle tõttu otsustasin kasutada väiksema versiooni puhul samuti 2mm jämedust messingitoru, tehes selle lühemaks: 3cm toru otsast seibi auguni.

**Joonis 10.** Kolmas prototüüp pulgaga



### 2.3 Valideerimine

Valideerimine kujutab endas välise tagasiside saamist oma soovitud kliendigrupilt. Selles töös jõudsin ma valideerimise etapini peale 1. prototüüpi, 2. prototüüpi, ja 5. prototüüpi (küsides tagasisidet kolmanda, neljanda ja viienda prototüübi kohta korraga). Peale esimese prototüübi valmimist sain ma tagasisidet, et see on liiga kohmakas, suur ja ebamugav kanda. Kuna mul endal kõrvas auke pole ja ei saanud neid varem proovida, nägin kohe, kui need kõrva pandi, et need ei istu kõrvas nii, nagu seda ette kujutasin. Ülemine keerd käis vastu kaela ja ei olnud kandjale mugav.

Teisele prototüübile koos keskse messingpulgaga sain tagasisidet neljalt testijalt, kelle tagasiside oli konfliktne. Ühe jaoks oli see liiga suur, ühele jällegi liiga väike. Kaks neist ütlesid, et nad ei kasutaks keskmist messingpulka, kuid üks neist ütles, et selle olemasolu on hea ja see aitab kohandada ehteid vastavalt kostüümile ja üritusele. Üks testija leidis, et ehte kuju on „liiga perfektne“ ja talle meeldiks kui disainis oleks imperfektsust. Seda võib saavutada teistsuguse pinnaviimistlusega, nagu ma kasutasin neljandas ja viiendas prototüübis.

### 2.4 Tootmine

Käesoleva töö puhul prioritseerin toote valmistamise protsessi lihtsust, et võimaldada suurema koguse kiirem tootmine. Seejuures olen avatud erinevatele versioonidele samast tootest, et tagada mitmekesisus ja pakkuda rohkematele klientidele neile sobivat toodet.

Toote planeeritud hinnaklass oli 80 euro piirides. Sellisel juhul peab maksimaalne omahind ühe toote eest jääma alla 40 euro (s.h tööjõukulud (40%), materjal (20%), maksud (20%), töövahendid (5%), kuluvahendid (5%))

Ülejäänud 40 euro sees on pakendid, saatmine, ettevõtte kasum, turunduskulud, müügikulud, administreerimine jm. See hinnakalkulatsioon peab paika eeldusel, et päevaga on võimalik toota ja müüa 10 paari kõrvarõngaid. Sellise koguse puhul on võimalik töötajale maksta ca 15 eurot tunnis brutopalgana.

Tootmise katsetamise käigus suutsin ma toota 7 paari kõrvarõngaid 28 töötunniga. Tootmise käigus selgus, et paljusid etappe on võimalik lihtsustada ja sisse osta. Samuti tegin ma tootmise käigus mõningaid vigu, mis tulenesid minust endast ja mida järgmine kord oskan vältida. Sellest tulenevalt leian, et järgmise partii suudan ma toota kiiremini. Eeldan, et

realistlik tootmishind on 10 paari kõrvarõngaid kahe tööpäevaga, ehk 16 tunniga, mistõttu tuleb tõsta toote hinda.

Peale tootmise katsetamist on uus hind ehtepaari eest 120 eurot ning hinna protsendiline jaotus jääb samaks mis varasemalt, andes töötajale tunnipalgaks umbes 11,25€ bruto (1890€ kuus). See on madalam, kui varasemalt loodetud, kuid ületab tugevalt Eesti 2022 neljanda kvartali (kõige uuemad andmed töö kirjutamise hetkel) mediaanpalka, mis oli 1478 € (Statistikaamet).

Hõbedast ehte müümiseks on vaja ehte peale lüüa meistri- ja proovimärk. Neid on võimalik taotleda juriidilisele isikule (osühing, aktsiaselts, FIE jm.). Töö valmimise hetkel ei ole mul juriidilist keha ega meistri- ja proovimärki, mistõttu ei ole võimalik ehteid seaduslikult müüa. (Väärismetalltoodete seadus)

#### ***2.4.1 Meetodid tootmise lihtsustamiseks***

Kuna töö tulemusena soovin ma leida viise kuidas toota suuremat kogust ehteid, uurin ma antud peatükis erinevaid meetodeid, mille abil tootmist lihtsustada, ning päevast toodangu mahtu suurendada.

**3D printimine.** Hõbedat 3D printimisel puistatakse printimisalale õhuke kiht peent hõbedat tolmu, mis sulatatakse kokku alumise kihiga võimsa laseri abil. Hõbedat puistamist ja sulatamist korratakse kiht-kihi haaval, kuni detail(id) on valmis. Seesuguse meetodi abil on võimalik 3D printida isegi peent hõbeketti. Antud meetod sobiks selles töös käsitlevate ehte valmistamiseks väga hästi. 3D printimise abil on võimalik printida välja korruga terve ehte, seal hulgas pulk, spiraal, kett, seib. Edasine monteerimine ei ole enam vajalik. Küll aga on vajalik pinnatöötlus – oksüdeerimine, poleerimine ja kuldamine. Kullata on vaja keskmise pulk, kuna kahte erinevat materjali korruga printida pole võimalik ja ka see pulk valmib 3D printimise puhul hõbedast (erinevalt messingust, mida kasutan praeguse tootmise puhul).

**Laserlõikamine.** Laserlõikamist saab kasutada spiraalide toorikute välja lõikamiseks lapikmaterjalist. Laserlõikamine kujutab endast arvutiga juhitud laserit, mis koondab laseri energia materjali pinnal ühte kohta, sulatades ja aurustades materjali antud kohas. Mõningate materjalide, nt terase lõikamisel kasutatakse abigaasina hapnikku, mida lisatakse lõikekohale. See omakorda oksüdeerib materjali, mis omakorda tõstab veel enam temperatuuri. Samuti

kasutatakse abigaasi sulatatud materjali eemaldamiseks löikekohast. (Pikner & Saareväli 2014)

Laserlõikamise eeliseks minu töö kontekstis on selle täpsus ja kiirus. Miinuseks on töö hind, materjalikulu ja vajadus lõigatud serva hiljem töödelda. Lõigatud serva lihtsamaks puhastamiseks saan ma kasutada trummelpoleeris keraamilisi kuule, mis eemaldavad terava lõikeserva ja laseri pulseerimisest jäänud ebatasasused.

Laserlõikuse kõrge hinna ja servade viimistlemise ajakulu arvestades leian, et antud töö puhul ei ole see efektiivsem kui metalliljotiiniga detailide välja lõikamine.

**Stantsimine.** Stantsimisprotsessis surutakse materjal templi abil matriitsi. Materjalist tekkivate nihkepingete tõttu hakkab materjal arenema pragu, mille tulemusena jääde eraldub lõpuks materjalist. (Pikner & Saareväli, 2014)

Stantsimist on võimalik selle ehte valmistamiseks kasutada spiraalide ja seibi toorikute välja löömiseks lapikmaterjalist. Stantsimise eeliseks on kiirus, odavus ja minimaalne materjali kadu. Selle töö kontekstis kasutasin ma stantsimist seibi toorikute välja löömisel (kasutades litrirauda). Selleks, et spiraali toorikuid stantsida, pean ma laskma teha vastava kujuga stantsi templi ja matriitsi. Suurema koguse tootmiseks oleks see kõige mõistlikum meetod, kuid praeguse tootmismahu ja katsetamise juures ei ole selle tellimine veel optimaalne. Stantsimise miinuseks on sarnaselt laserlõikusele vajadus servasid viimistleda. Stantsimisel tekkiv terav serv on suurem ja raskemini eemaldatav, kui laserlõikuse puhul.

**Rakis.** Detaili spiraaliks keeramisel on võimalik kasutada rakist (vt joonis 10). Rakise eeliseks on detailide ühesugune kuju igal korral ning detailide valmistamise kiirus. Rakise pean ma valmistama ainult ühe korra ühe kuju kohta. See tähendab, et parema ja vasaku kõrvarõnga valmistamise jaoks on vaja eraldi rakist.

Rakise (vt joonis 11) valmistamise käigus selgus, et mul puuduvad oskused seesuguse kujuga rakise valmistamiseks, kuna nendel kõrvarõngastel on paindenurk sissepoole ja allapoole. Et rakist valmistada täpselt (ja teha seda 2 korda peegelpildis), tuleb arvutada need nurgad ja välja arvutatud nurgad ka puu peale kanda. Antud protsessi käigus silma järgi valmistatud rakis ei ole õige kujuga, et neid kõrvarõngaid toota. Suurema tootmise korral on mõistlik toota seesugune rakis 3D printimise abil.



**Joonis 11.** *Spiraalsiks keeramise rakis*



Samuti saan ma luua rakise metalligiljotiinile, et detailid tuleksid alati sama laiad ja ühtlased (st. ükski ei ole viltu lõigatud, mis võib juhtuda, kui detaili käega hoida). Kuigi minule kasutuses olevale metalligiljotiinile ei olnud võimalik rakist kinnitada, lõin ma messingplekist 45 kraadise nurga, mille abil sain ma märkida ja lõigata oma ehtedisainis vajaminevat 45 kraadist nurka (vt joonis 12 ja 13)

**Joonis 12.** *45 kraadise nurga märkimine*

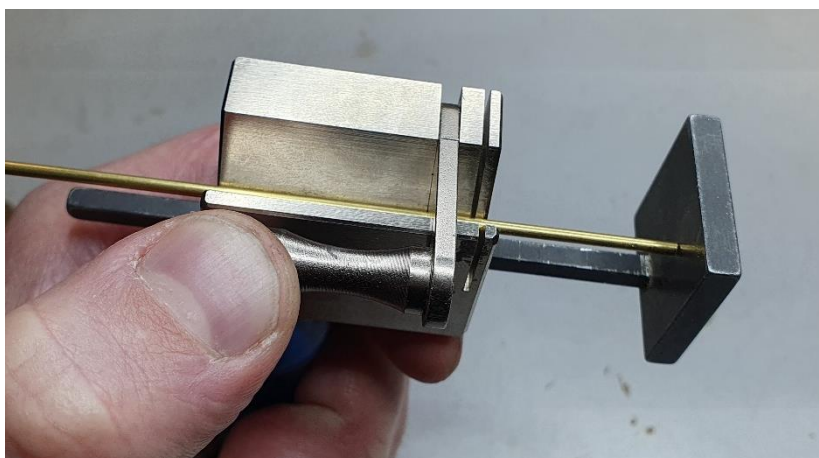


**Joonis 13.** 45 kraadise nurga lõikamine



Rakiseks võib selle töö kontekstis nimetada ka saagimistuge (vt joonis 14), mille saab sättida õigele pikkusele ja mille abil on võimalik lõigata messingust pulkasid samas pikkuses kiiremini.

**Joonis 14.** Saagimistoel pulga lõikamine



#### **2.4.2 Tootmise katsetamine**

Esimese partii tootmine võttis kokku 28 tundi ja selle käigus valmis 7 paari kõrvarõngaid. See on kauem, kui olin alguses lootnud. Tootmise käigus selgus, et tööd on võimalik lihtsustada, kui detaile ja materjali valmis kujul osta ja vahele jätta nende ise valmistamine. Võimalik on osta 0,6mm 925 prooviga hõbeplekki. Hetkel legerisin ma selle ise kasutades ühe untsiseid 999 prooviga hõbemünte ja vasktraati. See tagas madala grammihinna, kuid maksab kokkuvõttes rohkem, kui töötaja ajakulu juurde arvata.

Teine võimalik aega kokku hoidev lahendus oleks osta valmis tihvtid, millega kõrvarõngad kõrva kinnitada. Hetkel valmistasin ma need ise, tõmmates traaditõmberaia abil 0,9mm läbimõõduga traadi ja lõigates see 10mm pikkuseks. Seejärel kinnitades tihvti minifreesi, tekitasin viili abil sellele sooned, et kõrvarõnga lukk tihvtilt maha ei jookseks.

Esimese partii tootmise käigus tegin ma vigu, mille vältimisel on võimalik tootmist kiirendada. Kiirustamise tõttu unustasin spiraali sisekülje lihvimata enne selle oksüdeerimist. Pind oli poleeritud. Selle tõttu hakkas oksiid ehetelt maha pudenema ja pidin ehetelt oksiidi maha põletama ning need uuesti oksüdeerima ja viimistlema. Enda valmistatud kõrvarõnga tihvtid murdusid viilitud koha pealt pooleks kuna viilitud koht oli liiga õhuke. Kõrvarõnga tihvtid murdusid jootekohalt lahti. Arvan, et selle põhjuseks on poleeritud pinnale jootmine. Kui neid uuesti kokku jootsin, lihvisin pinna karedaks ja murdumine ei kordunud.

### **2.4.3 Tootmisjuhend**

Antud tootmisjuhend on loodud võttes arvesse esimese partii valmistamisel õpitut ja kehtib 10 paari kõrvarõngaste loomiseks. Seda tootmisjuhendit saab kasutada ka väiksema versiooni valmistamisel, muutes hõbepleki ja messingtoru mõõtmeid.

Vajalik materjal:

- 1) 0,6mm paksune hõbeplekk minimaalsete mõõtudega 90mm x 130mm või 45mm x 260mm
- 3) 0,3mm paksune hõbeplekk minimaalsete mõõtudega 7mm x 140mm või 14mm x 70mm
- 2) 20 tk hõbedast kõrvarõnga tihvte (0,9mm x 10mm)
- 3) 20 tk hõbedast kõrvarõnga tihvti lukke
- 4) hõbedast kett ümmarguste lülidega, aasa sisemine läbimõõt 1,1mm ... 1,5mm. Aasa välimine läbimõõt 1,5mm ... 2mm
- 5) messingtraat 0,8mm x 80mm
- 6) messingist toru välisdiameetriga 2mm, sisediameetriga 1,4mm
- 7) kõva hõbejoodis ja jootmisvedelik
- 8) „Svartoxid“ hõbede oksüdeerimislahus

Tootmisjuhend:

- 1) Spiraal: Lõika hõbeplekist 4,2mm laiused ribad 20tk. Kasutades märknõela, märgi ribadele 45 kraadise nurga all 2 kriipsu. Kriipsud on samas suunas ja nende vahe on 120mm. Kasutades 45 kraadist lõikerakist, lõika kriipsude kohalt plekikäärdega. Eemalda saadud plekiribadelt terav serv kasutades abrasiivset silikoonist poleerseibi. Lihvi plekiribade

mõlemad pooled paralleelselt pikema servaga kasutades liivapabereid järjekorras 240, 500, 800. Sorteeri plekiribad kahte gruppi, et saada vasak ja parem pool. Märgista jootmise koht kõrvarõnga tihvti jaoks. Veendu et mõlema poole kõrvarõngaid on võrdselt 10tk. Jooda kõrvarõnga tihvt 6-7mm kaugusele ehte teravast tipust. Veendu käega õrnalt tihvti painutades, et jootmine õnnestus. Aseta joodetud ribad happesse, et eemaldada jootmisel tekkinud oksiidikiht. Peale oksiidilahust pesi detailidelt hape maha. Kasutades „Svartoxid“ lahust, oksüdeerid detaili tihvti poolne külg ilma, et tihvt ise oksiidiga kokku saaks. Keera detail spiraaliks kasutades poolkumeraid sõrmuse näpitsaid. Poleeri detail väljast poolt viltkettaga peene poleerpastaga.

2) Messingpulk: Lõika saagimistoe abil messingtorust 30mm jupid (20tk). Kinnita torujupp minifreesi. (Kui ots on ebahütlane, kasuta esmalt viili). Lihvi nii otsad kui küljed puhtaks kasutades 500 ja 1000 liivapabereid. Puuri otsast 2-3mm kaugusele 0,8mm läbimõõduga auk risti läbi toru. Vajuta näpitsatega keti 2 esimest lüli kitsamaks, et need mahuksid toru sisse. Pane kett torusse augu poolsest otsast ja lükka august sisse 0,8mm traat. Lõika traat parajaks nii, et mõlemalt poolt toru jääb u 1mm üle. Kasutades ümarpeaga haamrit, needi traadi otsad mõlemalt poolt laiaks. Mõõda keti pikkuseks 7mm ja lõika sealt kett lahti. Kinnita toru uuesti minifreesi ja aeglasel kiirusel viili ja lihvi needi pead ülejäänud toruga tasaseks. Löö litrirauaga 0,3mm paksusest plekist välja 20tk 6mm ringi ja puuri nende keskele auk. Eemalda seibidelt teravad servad ja jooda pulga külge kinnitatud keti teine ots seibi külge. Poleeri detailid trummelpoleeris

#### **2.4.4 Tootearendus**

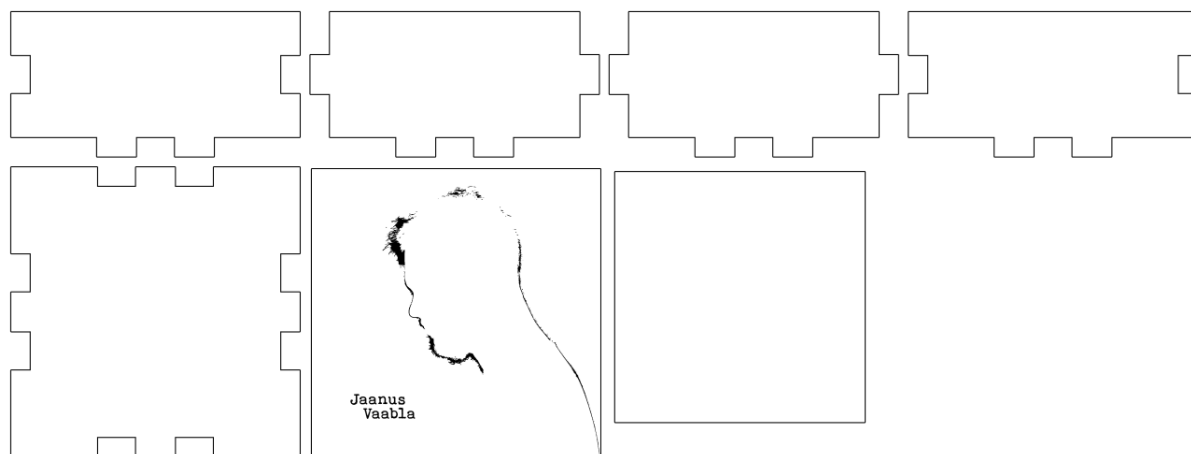
Selleks, et ehteid müüa, on vaja üles ehitada bränd, mis klientidele meeldib. Ma alustasin brändi loomist ehteseeriale nime välja mõtlemisega. Otsisin esmalt inspiratsiooni teistelt ehtekunstnikelt ja esimene potentsiaalne nimi oli „The Swirls“ („keerud“ eesti keeles). Küll aga leidsin, et sellel puudub sügavus ja hakkasin inspiratsiooni otsima piibli lugudest ja seejärel mütoloogiast. Teine võimalik nimi oli „Ouroborus“ (kreeka keelest „*oura*“ – saba ja „*-boros*“ – söömine) ehk draakon või madu, kes sööb enda saba. Selle nime puhul ei tundnud ma, et see nimi peegeldub piisavalt ehte olemuses. Kolmas nimi, mille valisin ka ehteseeria nimeks, on „Eurydice“, mis on Kreeka mütoloogias Orpheuse abikaasa nimi.

**Toote nimi.** Ehteseeria nimi „Eurydice“ (häälda: „eurediike“) sai valitud, kuna ehte kuju saab seostada Orpheuse ja Eurydice müüdiga (vt lisa 1). Ehte spiraalne kuju seostub

maoga ja allilma ja sealt tagasi liikumisega (madu salvas Eurydice-t, misjärel Orpheus läks talle allilma järgi). Kuldne pulk keskel sümboliseerib nende vahelist armastust.

**Pakend** Kuna tegemist on luksusliku ja küllaltki kalli tootega (120€/paar), peab toote väärtus peegelduma ka pakendist. Tavaline papist või plastikust ehtekarp jätab liiga odava mulje, mistõttu teen oma karbid ise vineerist laserlõikuriga (vt joonis 16). Karpide tootmiseks olen teinud laserlõikurile lõikamisfaili (vt joonis 15). Karpide sisemine mõõt on 50x50x25mm ja vineeri paksus 4mm. Karbi sisse läheb pehmeduseks kortsutatud pruunist paberist alus. Karbi hind on minule 7€/tk. Hinna sees on laserlõikamine ja materjal. Hinna sisse ei ole arvutatud aja kulu karpide monteerimiseks (ca 5 min karbi kohta)

**Joonis 15.** Karbi lõikamisfail



**Joonis 16.** Valmis karp



**Müügilugu.** Edukaks müügiks on vaja müüa mitte ainult toodet vaid ka emotsiooni ja lugu, mis tootega kaasneb. Selle tarbeks olen ma loonud lühikese „müügikõne“, mida on võimalik kliendile rääkida või panna toote juurde poes/internetipoes. Teksti loomisel kasutasin ma inspiratsiooniks Open AI loodud keelemudeli Chat GPT loodud teksti (vt lisa 2).

„Eurydice kõrvarõngad – romantika ja elegantsi kehastus. Iga paar käsitööna valmistatud Eurydice kõrvarõngaid jäädvustavad eepilist Orpheuse ja Eurydice armastuslugu. Hõbedast spiraal sümboliseerib nii Eurydice-t salvanud madu kui ka Orpheuse laskumist allilma, et võita tagasi oma armsam. Kuldne pulk ehte keskel tähistab nende purustamatut armastust, mis trotsis isegi Surma.

Need kõrvarõngad on ideaalne viis väljendada armastust oma kallimale ja näidata talle, kui oluline ta Sinu jaoks on.

Rikkaliku sümboolikaga täidetud Eurydice kõrvarõngaid kandes tunned, et oled osa kõigi aegade suurimast armastusloost. Need väljendavad armastuse jõudu ja pingutusi, mida oma armastatud inimeste nimel teeme. Need pole lihtsalt ehted, need inspireerivad vestluseid ja pööravad päid kõikjal, kuhu lähed.“

**Reklaamfotod.** Reklaamide ja internetis müümise tarbeks on vaja teha reklaamfotod. Ma tegin fotod modelliga (vt joonis 17 ja 18) ning lähemalt tehtud tootefotod, kust on näha rohkem detaile (vt joonis 19).

**Joonis 17.** *Reklaamfoto modelliga versioon 1*



**Joonis 18.** *Reklaamfoto modelliga versioon 2*



**Joonis 19.** *Detailne reklaamfoto lähivaates*





## Kokkuvõte

Loov-praktilise lõputöö käigus uuriti ehteseeria loomisprotsesse, selle käigus tekkinud probleeme ja disainimuutuseid. Töö käigus valmis ehteseeria „Eurydice“ koos tiražeerimiseks mõeldud tootmisjuhendi ja tootearendusega (seal hulgas müügitekst, reklaamfotod ja pakend). Töö algab ehte idee formuleerimisega. See pärineb varasemalt üles kirjutatud disaini mõttest ja sai oma inspiratsiooni kauni neuu lokikeerust. Peale idee formuleerimist valmistati ehte prototüüpe, katsetati erinevate kujundus-, kinnitus- ja tootmislahendustega. Prototüüpide kohta küsiti tagasisidet potentsiaalsetelt klientidelt. Saadud tagasiside ja katsetuste abil muutusid ehte disain ja tootmisviisid, eesmärgiga disainida klientidele võimalikult atraktiivsed tooted ja suurendada tootmiskaudu.

Protsessi käigus toimunud muutused jagunesid kaheks: välimuse muutused ja tootmisviisi muutused. Välimuse muutusteks olid ehte kuju ja suuruse muutmine peale esimest prototüüpi ning teise, väiksema versiooni katsetamine. Väiksema prototüübiga katsetasin erinevaid pinnaviimistlusi, mis selle töö raames kasutusse ei läinud, kuid mida saan kasutada tulevikus. Tootmisviisi muutusteks olid partii tootmise hõlbustamine ja kinnitusmeetodite muutmine tootmislihtsuse ja ehte vastupidavuse huvides.

Tootearenduse käigus valmis müümise otstarbel vineerist minu kujundusega pakend, mis lisab tootele omapära. Reklaami ja internetimüügi jaoks tegin müügifotod modelliga ja detailifotod lähemalt. Kirjutasin müügiteksti, mida on võimalik lisada toote juurde poes või internetipoes, samuti rääkida laadal või poes otse kliendile.

Tootearenduse etapis toimus ehtebrändile identiteedi ja pärimusloo leidmine, mille abil sain anda valminud ehtele nime ja müügiteksti. „Eurydice“ nimi pärineb Orheuse ja Eurydice armastusmüüdist. Kõrvarõnga spiraalne üldkuju sümboliseerib Eurydice-t salvanud madu ning rännakut allilma oma armastatu järele. Kuldses toonis messingust pulk spiraali sees tähistab nende vahelist armastust.

Edasised plaanid lõputöös valminud ehteseeriaga on võtta tootmisesse väiksem versioon, luua juriidiline keha, mille abil tooteid müüa, leida edasimüüjad ja alustada müümist olemasolevas sotsiaalmeedias ning valmistada kodulehekülge. Samuti soovin katsetada sama disaini kasutamist sõrmuse ja kaelakee ripatsina.

## Summary

The present thesis studies the creation process of a jewelry series, investigates the problems that arise during the development, and design changes caused by them. As a result of this research, jewelry series “Eurydice” was produced along with the instruction for production and brand development, intended for sales purposes (that included sales pitch, advertisement photos and packaging).

The work begins with the formulation of the idea for a jewelry design. The idea used had already been written down before this work and was inspired by the curls of a beautiful woman. After formulation of the idea several prototypes were made to test different designs, fastening and production solutions. Feedback was collected from potential customers and was used along with the test results of prototype production to change the design into more attractive products and increase production volume.

Changes in design can be divided into two types: changes in appearance and changes in production. Changes in appearance included changing the shape and size of the jewelry after the first prototype and testing the smaller version of the design. On smaller versions different surface treatments were tested. Changes in production included simplification of the production process and application of alternative fastening methods to increase durability along with the production volume.

During brand development, a custom-made wooden box with my personal design was created. Product photos with model and separate close-up photos were taken for online retail and advertisement. For the same purpose a sales pitch was needed. It could be presented along with the product or told to a customer directly. At this stage, the jewelry brand had to find an identity and a story, which could be used as an inspiration for the jewelry’s name and sales pitch. The name "Eurydice" originates from the myth of Orpheus and Eurydice. The spiral shape of the earring symbolizes the snake that bit Eurydice and the journey of Orpheus to the underworld to retrieve his beloved. A gold-toned brass stick inside a spiral represents the love between them.

Further plans with the completed jewelry series are: to include a smaller version of jewelry in production, to create a legal entity that can be used for retail, to find distributors and start selling on existing social media platforms, to create a website. I would also like to experiment with applying the same design to a ring and a necklace pendant.

### Kasutatud allikad

- Botella, M. Zenasni, F. Lubart, T. (2011). A Dynamic and Ecological Approach to the Artistic Creative Process of Arts Students: An Empirical Contribution. Empirical Studies of the Arts.
- Carson, D. K. (1999). Counseling. In M. A. Runco & S. R. Pritzker (Eds.), Encyclopaedia of creativity (Vol. 1, pp. 395-402). New York: Academic Press
- OpenAI. (2021). Chat GPT [Keelemudel]. <https://openai.com> (8.05.2023)
- Pikner, R, Saareväli, A. (2014). Lehtmetalli töötlemistehnoloogiad, õppematerjal kutsekoolidele, Tallinn
- Statistikaameti kodulehekülg <https://palgad.stat.ee/> (9.05.2023)
- Tammik, A. (2003). Spiraalist looduses ja kunstis, Tallinna Pedagoogikaülikool
- Väärismetalltoodete seadus. (15.04.2004). Riigi Teataja.  
<https://www.riigiteataja.ee/akt/729324> (15.05.2023)

## Lisa 1. Orpheuse ja Eurydice müüt.

Allikas: <https://www.greeka.com/greece-myths/orpheus-eurydice/> (10.05.2023)

Tõlge: Jaanus Vaabla

Orpheus veetis suure osa oma noorusaastatest idüllilise muusika ja luulega tegeledes. Tema oskused olid tugevalt ületanud tema kuulsuse ja austuse tema muusika vastu. Nii inimesed kui ka loomad olid sellest lummatud ja sageli ihkaksid isegi kõige elutumad objektid tema läheduses olla. Nooruses õppis ta selgeks lüüra mängu ja tema meloodiline hääl kogus talle publikut kaugelt ja lähedalt. Ühel inimeste ja loomade koosviibimisel sattus ta pilk metsanümfile. Tüdrukut kutsuti Eurydice-ks, ta oli ilus ja häbelik. Ta oli Orpheuse häälest vaimustuses. Muusika ja ilu olid nii võluvad, et kumbki ei suutnud silmi üksteiselt ära võtta. Midagi seletamatut tõmbas kahe noore inimese südameid ja peagi armusid nad, suutmata hetkegi lahus olla. Mõne aja pärast otsustasid nad abielluda.

Nende pulmapäeval oli ilus, selge ilm. Abielujumal Hymenaios õnnistas nende abielu ja sellele järgnes suur pidusöök. Ümbruskond oli täis naeru ja rõõmu. Kätte jõudis õhtu, suure osa päevast kestnud lõbutsemine oli lõppenud ja pulmakülalised lahkusid. Vast abiellunud istusid ikka veel käsikäes säravate silmadega. Peagi taipasid nad mõlemad, et on aeg minna ja läksid koju.

Asjad muutuvad peagi ja õnnest saab lein. Karjane Aristaeus põlgas Orpheust ja soovis Eurydicet oma naiseks. Ta oli kavandanud plaani kauni nümfi omale saamiseks. Ta ootas põõsas, et noorpaar mööduks. Nähes, et armukesed lähenevad, kavatses ta neile peale hüpata ja Orpheuse tappa. Kui karjane plaaniga pihta hakkas, haaras Orpheus Eurydice käest ja nad jooksid metsa.

Tagaajamine oli pikk ja Aristaeus ei näidanud mingeid märke alla andmisest või aeglustamisest. Nad jooksid edasi ja järsku tundis Orpheus, kuidas Eurydice komistas ja kukkus. Ta ei saanud aru, mis äsja juhtus, ja tormas naise juurde, kuid jäi jahmunult seisma, sest ta märkas surmavat kahvatust, mis naise pale kattis. Ringi vaadates ei näinud ta karjasest jälgegi. Aristaeus oli seda sündmust pealt näinud ja lahkunud. Mõni samm eemal oli Eurydice astunud madude pesasse ja teda hammustas surmav rästik. Teades, et ellujäämise võimalust pole, jättis Aristaeus oma katse pooleli, needes oma õnne ja Orpheust.

Pärast armastatud naise surma ei olnud Orpheus enam seesama. Tema elu ilma Eurydice-ta tundus lõputu ja selles polnud midagi muud kui leina. Sel ajal tuli tal suurepärase, kuid samas pöörane idee: ta otsustas minna allilma ja proovida oma naist tagasi saada. Apollo, tema isa, vestles allilmajumala Hadesega, et ta Orpheuse vastu võtaks ja tema palvet kuulaks.

Relvastatud lüüra ja häälega, lähenes Orpheus Hadesele ja nõudis sisenemist allmaailma. Keegi ei takistanud teda. Surnute valitsejate ees seistes ütles Orpheus, miks ta seal oli, meeldiva kuid äreva häälega. Ta mängis oma lüürat ja laulis kuningas Hadesele ja kuninganna Persephonele, et Eurydice tagasi saada. Isegi kõige külmemä südamega inimesed ega jumalad poleks saanud tähelepanuta jätta valu tema hääles.

Hades nuttis avalikult, Persephone süda sulas ja isegi allmaailma sissepääsu valvav hiiglaslik kolmepäine hagijas Cerberus kattis oma paljud kõrvad käppadega ja ulgus meeleheitest. Orpheuse hääl oli nii liigutav, et Hades lubas meeleheitel mehele, et Eurydice järgneb talle elavate maailma. Siiski hoiatas ta Orpheust, et ta ei tohi selja taha vaadata enne, kui ta naine pimedusest välja jõuab, sest siis oleks kõik asjata. Ta peab ootama, kuni Eurydice valguse kätte jõuab, enne kui ta talle otsa vaatab.

Rõõmsa meele ja lustaka lauluga alustas Orpheus oma teekonda allilmast välja, olles õnnelik, et taas oma armastatuga ühineb. Kui Orpheus oli jõudmas allilma väljapääsu juurde, kuulis ta oma naise samme lähenemas. Ta tahtis end kohe ümber pöörata ja teda kallistada, kuid suutis oma tundeid kontrollida. Kui ta lähenes väljapääsule, lõi tema süda üha kiiremini. Hetkel, kui ta elavate maailma astus, pööras ta, et oma naist kallistada. Kahjuks nägi ta Eurydice'ist vaid hetkeks, enne kui ta taas allilma tagasi tõmmati.

Kui Orpheus pea pööras, oli Eurydice ikka veel pimeduses, ta polnud päikest näinud ja nagu Hades Orpheust hoiatas, kadus tema armas naine tagasi surnute pimedasse maailma. Ahastuse ja meeleheite lained käisid temast üle ning leinast värisedes lähenes ta uuesti allilmale, kuid seekord keelati tal sissepääs, väravad seisid kinni ja Zeusi saadetud jumal Hermes ei lasknud teda sisse.

## Lisa 2. Chat GPT kasutamine

Müügiteksti loomisel sain inspiratsiooni OpenAI loodud keelemudeli Chat GPT abil 8. mail 2023. Müügiteksti kirjutasin ma kokku ise, kuid kasutasin Chat GPT ette antud lõigulist ülesehitust ning lauseid ja mõtteid, mis minu teksti sobisid.

**Esitatud küsimus:** „Make a sales pitch about a ear ring brand named "Eurydice". The ear rings is made of silver, shaped like a spiral and have a golden stick in the middle. The spiral symbolizes the descend of Orpheus to the underworld to get his wife Eurydice. The golden stick symbolizes their love.“

**Chat GPT vastus:** „Introducing Eurydice, the perfect ear ring brand for anyone who appreciates the timeless beauty of silver and the symbolism of Greek mythology. Each Eurydice ear ring is expertly crafted from the highest quality silver, and features a stunning spiral shape that represents Orpheus' descent into the underworld to rescue his beloved Eurydice.

But that's not all - the golden stick in the middle of the spiral symbolizes the unbreakable bond between Orpheus and Eurydice, and their enduring love that transcended even death itself. With Eurydice ear rings, you'll not only be making a fashion statement, but also paying tribute to one of the greatest love stories of all time.

Whether you're dressing up for a night out on the town, or simply looking to add a touch of elegance to your everyday wardrobe, Eurydice ear rings are the perfect choice. With their striking design and rich symbolism, these ear rings are sure to turn heads and spark conversations wherever you go.

So why wait? Order your Eurydice ear rings today and experience the beauty and meaning of Greek mythology for yourself!“

### **Lisa 3. Lihtlitsents (Tartu Ülikoolis lõputöö juurde lisatav lihtlitsents)**

#### **Lihtlitsents lõputöö reprodutseerimiseks ja üldsusele kättesaadavaks tegemiseks**

Mina, Jaanus Vaabla,

1. annan Tartu Ülikoolile tasuta loa (lihtlitsentsi) minu loodud teose „Ehteseeria loomisprotsess ideest valmis tooteni“, mille juhendaja on Eilve Manglus, reprodutseerimiseks eesmärgiga seda säilitada, sealhulgas lisada digitaalarhiivi DSpace kuni autoriõiguse kehtivuse lõppemiseni.

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

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

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

Jaanus Vaabla

11.05.2023