

Eesti kõrkjapõhjaga toolide materjal ja valmistamisprotsess

Liisi Jääts, Mariliis Vaks, Thea Kull

Resümee

Eesti 19. sajandi – 20. sajandi alguse talutoolide seas moodustavad omaette rühma taimsest materjalist punutud nn kõrkjapõhjaga toolid. Uurime, mis liiki taimedest on toolipõhjasid punutud, milliseid tehnilisi võtteid punumiseks kasutatud ning millised on variatsioonid punutise tüüpides. Uurimuse allikateks on Eesti Rahva Muuseumi esemekogu 28 kõrkjapõhjaga tooli ning arhiiviallikad. Põhjapunutiste valmistamiskäigu rekonstrueerimisel oleme tuginenud praktikapõhisele lähenemisele. Muuseumikogu toolide materjaliuuringu põhjal on enamik nn kõrkjapõhjasid punutud järvkaislast, aga on kasutatud ka karedat kaislat ja hundinuialehti. Punumiseks on kasutatud nii ühe- kui kahekordset kaislanööri. Ühekordne nõör on tõenäoliselt keerutatud kaislavartest põhjapunumisega samaaegselt, kahekordne nõör aga valmistatud enne põhja punumist. Võimalik, et selleks on kasutatud nõörimasinat. Enamik käsitletud toolipõhjadest on punutud neljaristi ehk kaislanöör on punutud ümber tooli põhjapulkade, alustades nurkadest ja liikudes põhja keskme poole. Kahekordse nõöriga punumine on võimaldanud ka keerukamaid mustreid.

Võtmesõnad: toolid, kõrkjapõhjad, punumine, etnobotaanika, praktikapõhine esemeuurimus

Sissejuhatus

Punutud põhjaga toolidel, sh kõrkjapõhjaga toolidel on Euroopa mööbli-ajaloos väärikas koht alates vähemalt 17. sajandist, mil need Põhja-Euroopas laialt levisid. Eestis on kõrkjapõhjaga toole tehtud vähemalt 19. sajandi lõpust alates ja 20. sajandi esimeste kümnendite jooksul. Etnograafilised allikad kirjeldavad neid kui mugavaid ja suhteliselt hästi vastupidavaid. Tänapäeval, kus punumiseks kasutatavaid taimi, peamiselt kaislat kasvab veekogude ääres külluses, võiks seda materjali uuesti lähemalt uurida. Käimasoleva rohepöörde vaatevinklist on tegu mitmesugusteks punutisteks sobiva taastuva materjaliga, mis pilliroo, adru, kanepi vms traditsioonilise materjali kõrval vähe tähelepanu saanud.

Eesti talumööblit on võrdlemisi vähe uuritud. Etnograafia vallas on 18. sajandi lõpu kuni 20. sajandi alguse talumööblit andnud ülevaate Tiina Vöti (1984) ja Karl Tihase (2007), kes käsitlevad lühidalt ka toolitüüpe. Konkreetsemalt talutoole on käsitlenud Tiina Vöti (1962, 1969, 1978), kes vaatleb levinumaid toolide konstruktsioonitüüpe ning seljatugede kaunistusvõtteid. Samuti annab Eesti talutoolidest põhjaliku ülevaate Edgar Kuusiku käsikirja jäänud käsitlus, mis analüüsib talutoole disaini, proportsioonide ja kaunistuste vaatepunktist (Kuusik 1954). Muhi vitspõhjaga toole on oma TÜ Viljandi kultuuriakadeemia rahvusliku käsitöö osakonna lõputöö inspiratsiooniallikana kasutanud Enelin Pedak (2015). Küll mitte teadusuurimusena, vaid praktilise juhendina on toolipõhjade punumist kirjeldanud arhitekt ja mööblidisainer Edgar Velbri (1958). Olemasolevad uurimused keskenduvad seega toolide tüüpidele, tüüpide geograafilisele levikule ning (eelkõige seljatugede) kaunistusviisidele. Toolide valmistamisprotsessi, sh põhjade punumise töövõtteid ei ole Eestis seni analüüsitud.

Sarnased punutud põhjaga rahvapärased toolid olid kasutuses paljudes Euroopa riikides (nt Suurbritannias, Hollandis, Saksamaal, Poolas, Rootsis, Soomes, Lätis, vt Gilbert 2001; Sparks 1977; Simon Thomas 2008; Hahm 1939; Reinfuss 1977; Suomalaisia 1969; Erixon 1926; Emsiņš, Āboliņa 2020). Etnograafia ja mööbliajaloo alased käsitlused ei süvene aga kuigivõrd punutud põhjade valmistamisprotsessi. On ilmunud ka mitmeid praktilisi käsiraamatuid toolipõhjade punumise kohta (nt Lahalle 2011; Holdstock 1993; Widess 2006), kuid need esitavad tänapäevaseid (restaureerimise) töövõtteid, mitte ajalooliste esemete kriitilist analüüsi.

Käesoleva artikli eesmärk on uurida, milline oli talutoolide kõrkjapõhjade tehnoloogiline valmistamiskäik. Selle eesmärgi poole liikumiseks otsisime vastust järgmistele küsimustele: mis liiki taimi on nn kõrkjapõhjaga toolide põhjade punumiseks tarvitatud, kuidas toormaterjali koguti ja punumiseks ette valmistati, millised olid punutise tüübid ja põhjade valmistamiseks vajalikud töövõtted. Laiemas mõttes soovime juhtida tähelepanu kaislale ning teistele Eesti looduslikele taimeliikidele, mida on minevikus kasutatud argiste esemete valmistamiseks.

Punutud põhjaga toolide katusermini alla on kirjanduses varem loetud nii õlg-, niine- kui kõrkjapõhjaga toole, samuti vitstest ja juurtest punutud põhjadega toole. Keskendume siinses artiklis üksnes kõrkjapõhjaga toolidele. Kuigi, nagu allpool selgub, on nn kõrkjapõhjaga toolid valmistatud enamasti kaislastest, kasutame artiklis ajaloolist järjepidevust arvestades siiski terminit *kõrkjapõhjaga tool*. Oma katsetes oleme kasutanud järvkaislat.

Allikad ja meetod

Uurimuse allikaline baas tugineb esmajoones Eesti Rahva Muuseumi (ERM) kogudele. Alustasime ERMi esemekogu kõrkjapõhjaga toolide esemeanalüüsist, et teha järeldusi punutise materjali ja tehniliste lahenduste osas (nt nõõri jämedus ja keeru tugevus, punutise muster). Materjaliuuring hõlmas lisaks visuaalsele vaatlusele varre- ja õisikuproovide võtmist ning nende võrdlemist Eesti Maaülikooli soontaimede herbaariumi (TAA) materjaliga.

Otsisime informatsiooni ka teemasse puutuvast arhiivimaterjalist (ERMi etnograafiline arhiiv EA ja korrespondentide vastused KV). ERMi EA puhul piiritlesime otsingu elamuisustuse, puutöö, punutiste ja köiekeerutamise teemadega. Selgus, et informatsiooni leidub toolide valmistajate, valmistamisaja, puitkonstruktsiooni materjali, kaunistustehnikate ja -motiivide kohta, kuid punutud põhjade osas piirduakse materjali mainimisega. Korrespondentide vastused lähtuvad enamjaolt küsimuslehtedes esitatud küsimustest. Kõige enam puudutasid meid huvitavat teemaderingi küsimuslehele nr 72 „Elamuisustusest II“ (Võti 1960) saabunud vastused (KV 109, 190, ka 233). Ka siin on küsitud-vastatud eelkõige, millal teatud tüüpi toolid majapidamistesse ilmusid, mis puiduliigist valmistati tooli puitosad ja millised olid kaunistused. Siiski on küsitud ka punutud toolipõhjade materjali ja mustrite kohta, kuid mitte põhja valmistamise kohta. Vastavalt leidub ka KV-des kõrkjapõhjade punumise kohta vaid juhuslikku ja nappi infot. Mõningat kaudset lisainfot leidsime köiekeerutamise teemalistest KV-dest (KV 79, KV 226, Varia III KV 0). Lisaks ERMi arhiivimaterjalile oli abi Eesti Keele Instituudi eesti murrete ja soome-ugri keelte arhiivist (EMSUKA). Sealne elamuisustuse, meeste käsitöö ja metsa kasutamise teemaline materjal kirjeldab küll võrdlemisi üksikasjaliselt toolide puitosa valmistamisprotsessi, kuid jääb põhjapunumise osas samuti napisõnaliseks.

Kuna andmed punumismaterjali kogumise, selle ettevalmistamise ja punumistehnika kohta olid arhiivimaterjalis pealiskaudsed, pöördusime praktikapõhise lähenemise poole. Alljärgnevas tuginebki suur osa toolipõhjade valmistamisprotsessi kirjeldusest meie praktilistel kogemustel. Abiks on siinjuures olnud teiste Euroopa maade sama oskuse kohta käiv info nii eespool viidatud kirjanduses kui Youtube'i videotest. Viimastest kasutasime oma eksperimentide võrdlusmaterjalina eelkõige kahte: Hollandi ja Suurbritannia näidet (vastavalt Stuijts 2017 ja Rogers 2013). Oma eksperimendi kirjelduses juhime tähelepanu ka erinevustele, mis neis videotest võrreldes ERMi kogude esemetega silma jäid.

Käesoleva uurimuse tulemustest võiks kasu olla muuseumite koguhoidjatele, konservaatoreitele ja restaatoritele ning looduslikest materjalidest huvitatud käsitöölisele.



Foto 1. Nn Läti tool. Laadalt Läti toolikaupmeestelt 20. sajandi algul ostetud tool. ERM A 564:879, Kõpu. *Arp Karmi foto.*



Foto 2. Tooli valmistas 1914. a. toolimeister Peeter Hirv (Halliste khk). Põhi on hiljem uuendatud järvkaislast. ERM A 564:775. *Arp Karmi foto.*

Kõrkjapõhjaga toolid ERMi kogus

Kõrkjapõhjaga toole on ERMi esemekogus 28. Peamiselt Lõuna-Eestis on nn Läti tooli tüübi mõjuala, mis on kõrkjapõhjaga toolide seas esindatud 10 eksemplariga. Läti tooliks nimetatakse treitud puitosade ja taimedest punutud põhjaga toole, mida 19. sajandi II poolest kuni 1940. aastateni valmistati Põhja-Lätis Vidzeme piirkonna külades kodutöõnduslikult üsna suurtes kogustes (Viires 1960: 245; Emsišš, Āboliņa 2020: 112–127) ning müüdi laialdaselt laataidel ka väljaspool Lätit. ERMi esemekogus on nii Lätis toodetud laadakaupa kui Eestis nende eeskujul järeletehtud variante.¹ Suuremahulise järjepideva valmistamise tõttu oli Vidzeme külades tööjaotus, kus mehed valmistasid toolide puitdetailide ja naised punusid põhjasid (Emsišš, Āboliņa 2020: 118–119). Suur kogemus väljendub põhjapunutise korrapärasuses ja tiheduses, mis ületab kõik Eesti ala samatüübilised punutised.

1 Lätis toodetud originaaltoolid ERMi esemekogus on ERM A 564:879 Kõpu, A 563:1875 Vändra, lapsetool A 592:117 Rõngu. Eestis valmistatud samatüübilised toolid on: ERM A 618:33 ja A 566:666 Kullamaa, A 799:151 Martna, A 611:167 Häädemeeste, A 573:95 Urvaste, 564:775 Halliste, A 563:1876 Äksi.



Foto 3. Ühtlane ja tihe Läti tooli põhi. Punutud neljaristi ühekordsest nõörast, arvatavasti 2–3 kaislat nõöris. ERM A 563:1875, Väandra. *Arp Karmi foto.*

Ülejäänud kõrkjapõhjaga toolidest ERMi kogus pärinevad 14 Lääne-Eestist ja saartelt, lisaks üks Paldiski piirkonnast.² See on toolide konstruktsioonilt ja eriti seljatoe kaunistuste poolest mitmekesisem rühm, mis varieerub väga lihtsatest (nt A 716:158) väga rikkalikult kaunistatuteni (nt ERM 8021). Nelja tooli valmistamis- ja kogumiskoht pole teada.

2 ERM 4914 Tõstamaa, ERM 7034 Paldiski, ERMA 634:148 ja A 716:158 Kirbla, A 617:32 Kullamaa, A 566:254 ja A 617:17 Vigala; A 563:1314 Mustjala; ERM 8021, A 282:137-139, A 603:76 ja A 603:77 Muhu.



Foto 4. Kahekordsest kaislanööri põhja ja rikkalikult kaunistatud seljatoega tool Muhust. ERM 8021. Arp Karmi foto.

Punatud põhjaga toolid kuuluvad nn raamkonstruktsiooniga toolide hulka. Põhimõtteliselt koosneb tool esi- ning tagajalgu omavahel siduvatest istmepulkadest ning korjupuid siduvatest pulkadest või laudadest. Viimased annavad seljatoele vormi ning vajaliku jäikuse. Tugevuse ja kestvuse annab toolile taimsest materjalist neljaristi punatud põhi, mis tõmbab istmeraami kokku. Tooli alumise osa jäikuse tagavad jalgade vahelised sidepuud.

Muuseumikogu toolide kohta on raske öelda, kui paljudel neist on originaalpõhi. Nii õlg- kui kõrkjapõhi pidas vastu vähem aega kui puitkonstruktsioon ja põhjasid uuendati kodus. ERMi kogus on toole, mille kohta legendis märgitakse, et kõrkjapõhi on uuendatud (nt A 563:1314, A 564:775). Algne ja uuendatud põhi ei pruukinud olla samast materjalist.

Kui kaua on punatud põhjaga toole Eesti taludes valmistatud?

Varaseim teave nn kõrkjapõhjaga toolide kohta Eesti taludes pärineb Johann Chr. Petrilt 19. sajandi algusest, kes rehielamu sisustust kirjeldades mainib, et „voodi kõrval seisab laud ühes pingi ja paari tooliga, millel on niinest, õlest või kõrkjast põhjad“ (Petri 1802: 148).

ERMi esemekogu kõrkjapõhjaga toolid pärinevad legendide kohaselt valdavalt 20. sajandi algusest, paigutudes 1900.–1910. aasta ümber. Paari tooli valmistamise aeg jääb legendi põhjal u 1870. aastatesse. Võrdluseks, õlgpõhjaga toolide iga tundub olevat vanem, üksikutel eksemplaridel pakub legend valmistamisajaks 1830.–1840. aastaid.

Seega, kui uskuda Petri nappi teadet, võiks nii õle- kui kõrkjapõhjaga toolide kasutamist Eesti rehielamutes dateerida 18. sajandi lõppu ehk aega, mil toolid senise teadmise kohaselt üldse siinsete talude majakraami hulka ilmusid. Võimalik, et kõrkjapõhjaga toole valmistati mingil määral kogu 19. sajandi jooksul, kuid meil puuduvad selle kohta andmed. Samavõrra on võimalik, et kõrkjapõhjaga toolide mood leviski siinkandi taludes laiemalt 19.–20. sajandi vahetusel ja 20. sajandi alguskümnenditel.

Punumismaterjal

Etnograafilistes allikates on kasutatud määratlusi *kõrkjapõhjaga* tool, ka *luhtest* (Karksi khk) või *jõe või järve luast* (Põlva khk) põhjaga tool. Ka „Eesti murrete sõnaraamatust“ leiame samade taimenimetuste alt seoseid toolipõhjade tegemisega:

`kõrkjast tehasse `istme `põhju Muhu; *esi teime jõest `luhte, esi `kaksime, kudasime põhjad `alla [toolidele]* Paistu; *`luhtest tetäs tooli `põhju* Halliste; *`Luhkest tetši ennemb `tüüle `põhju* Rõngu; *toolitegijä käävä ega suvõ mi järven lukõ `otsman* Hargla.

Rahvapärimuses ja murretes tuntud taimenimed ei vasta praegusele botaanilisele nomenklatuurile, seetõttu tekib küsimus, millistest liikidest tänapäevases mõttes on jutt. Murdelistes tekstides on mainitud nii kõrkjaid, kaislaid kui lugasid, samade nimedega taimeperekonnad on olemas ka praegu, kuid selge vastavus nende ja rahvapäraste nimetuste vahel puudub. Botaanik Gustav Vilbaste, kes on uurinud rahvapäraseid taimenimetusi, nendib, et *kõrges*, *kõrgas*, *kõrgjas* ja teised sellelaadilised nimed on olnud laialt tuntud ja neid kasutati järjekindlalt ümmarguste, sõlmedeta, pehme säsiga täitunud vartega liikide kohta. Sealjuures ei eristatud omavahel kaisla (*Schoenoplectus*) ja loa (*Juncus*) perekonda kuuluvaid liike (Vilbaste 1993: 378). Lisaks sellele, et taimeliike ei eristatud samal viisil kui praegu, võidi eri murretes kasutada sama taime kohta eri nimetusi. Nii võis järvkaislat tähistada Põhja-Eestis sõna *kõrkjas* ja Lõuna-Eestis *luga*, harvemini *luda* või *luht* (Vilbaste 1993: 570). Tuleb nõustuda Raivo Kalle ja Renata Sõukandiga, kes tõdevad, et kindlate taimeliikide, isegi perekondade tuvastamine arhiiviallikate põhjal on keeruline, sest nende kasvukohtade kirjeldamisele pole pööratud kuigivõrd tähelepanu (Kalle, Sõukand 2013: 104–105).

Uurides visuaalselt muuseumikogus olevate toolide põhjamaterjali, näeme, et nn kõrkjapõhjaga toolide tegemiseks on kasutatud taimevarsi, mis on lehtedeta, sõlmekohtadeta ja täidetud poorse säsiga. Lisaks peavad need mõistagi olema painduvad, et punumiseks sobida. Oma omadustelt võiksid toolipõhjade punumiseks sobida järgmised taimeliigid:

- Järvkaisel ehk järvekõrkjas (*Schoenoplectus lacustris*, sünonüüm *Scirpus lacustris*) on Eesti mandriosas tavaline liik, kasvades enamasti jõgede ja järvede kaldaäärses vees. Saartel on liik pigem haruldane või puudub hoopis. Taim kasvab 1–2,5 m kõrgeks. Vars on ruljas, säsikas, puhasroheline, enamasti lehitu, kuni 2 cm läbimõõduga. Õitseb juunis–juulis.
- Kare kaisel (*Schoenoplectus tabernaemontanii*) kasvab peamiselt Põhja- ja Lääne-Eesti rannikul. Varred on sinakashallid, ruljad, säsikad, kuni 1,4 cm läbimõõdus, lehtedeta. Kõrgus 0,5–2 m. Rannikul merevees sage, magevees leidub harva. Õitseb juunis ja juulis.
- Harilik luga (*Juncus effusus*) on tavaline kogu Eestis. Vars ruljas, säsikas, läbimõõt u 5 mm. Õisik näib asuvat umbes varre keskosas, sest püstine ruljas õisiku kandleht tundub varre pikendusena. Kõrgus 30–120 cm. Kasvab soostunud niitudel, veekogude kallastel, märgades raiesmikes. Õitseb juunis ja juulis. Hariliku loaga väga sarnane on keraluga (*J. conglomeratus*).

- Laialehine hundinui (*Typha latifolia*) on Eestis tavaline liik. Kasvab veekogude kallastel ja kraavides kuni 2 m kõrguseks. Lineaalsed lehed on 15–30 mm laiad. Õisikuks on silmapaistev pruun tõlvik. Õitseb juunist augustini.
- Metskõrkjas (*Scirpus sylvaticus*) on Eestis tavaline, kuni 1 m pikkune kolmnurkse lehistunud varrega taim. Lehed on 0,5–1,9 mm laiad. Kasvab hõredate kogumikena veekogude kallastel ja muudes niisketes kohtades. Õitseb juunis ja juulis.
- Meri-mugulkõrkjas (*Bolboschoenus maritimus*) on levinud Lääne-Eesti rannikul. Tema varred on kolmekandilised, lehed 3–6 mm laiad, lamejad, rohelist. Õisik koosneb 1–3 ülestikku asetsevast pähikute kimbust. Kõrgus 20–70 cm. Õitseb juunis ja juulis. (Eesti taimede määraja 2010.)



Foto 5. Järvkaisel *Schoenoplectus lacustris*.
Indrek Jäätsi foto.

Visuaalsel vaatlusel ja võrdluses herbaarlehtedega osutus enamiku toolipõhjade materjal kaislaks. Järv- ja kare kaisel on väga sarnased liigid, mida kuivanud ja nõõriks keerutatud vegetatiivse materjali põhjal on raske eristada. Parim eristamise tunnus asub õisikus. Järvkaisla punakaspruunid õiekattelehed on sileda pinnaga, kare kaisla tumepruunid õiekattelehed on kaetud tumedate täppidega – papillidega, mis on nähtavad luubi või mikroskoobi abil. Mõnedel muuseumikogu toolidel on taime ladvas olevad õisikud peidetud põhjapunutise sisse, tänu millele oli võimalik kahte kaisla liiki eristada.

Liigi määramisel võib abiks olla ka kasvukoht. Kare kaisel kasvab peamiselt mere ääres. Seega on saartelt ja rannikult pärinevad toolid sageli karedast kaislast valmistatud. Näiteks Muhus kasvab järvkaislat suhteliselt vähe, mistõttu kare kaisel on seal toolipõhja materjalina tunduvalt tõenäolisem. Kesk- ja Lõuna-Eestist

pärit toolipõhjad on seevastu pigem valmistatud järvkaislast, kuna karedat kaislat seal ei kasva. Seega kui tooli valmistamiskoht on teada, saab selle põhjal suure tõenäosusega teha järeldusi ka kasutatud kaislaliigi kohta.

ERMi esemekogu toolipõhjade materjali analüüs näitas, et 19 juhul on toolipõhjade punumismaterjaliks järvkaisel (neist 13 on määratud õisiku tunnuste põhjal ja 6 valmistamiskoha järgi). Mereäärsetes piirkondades ja saartel, kus järvkaislat napib või liik lausa puudub, on kasutatud ka karedat kaislat. Materjalianalüüsi põhjal on ERMi toolipõhjadest 7 valmistatud karedate kaislast (neist 2 on määratud õisiku põhjal ja 5 valmistamise piirkonna alusel). Veel ühe tooli põhi on kaislast, kuid kuna õisikut ei leitud ja tooli valmistamiskohas on võrdselt võimalikud nii järv- kui karedate kaisla kasvukohad, siis ei õnnestunud materjali liigitäpsusega määrata. Ühe toolipõhja materjaliks osutusid laialehise hundinuia lehed (*Typha latifolia*).

Ülejäänud taimeliikide osas ei ole aga täit kindlust. Meri-mugulkõrkjat (*Bolboschoenus maritimus*) kohtame arhiiviallikes „randkõrkja (*Scirpus maritimus*)“ nime all. Saaremaalt pärineb kaks teadet, et toolipõhjasid on punutud randkõrkjast, mis „rannalõugastes ja silmades kasub“ (KT0270: 127, ka KT0071: 94). Seda liiki pole muuseumikogu esemete materjalianalüüsis tuvastatud. Kõige ebakindlamaks jääb, kas on kasutatud metskõrkjat ja hari likku või keraluga. Need liigid võivad küll punumiseks sobida, kuid materjali analüüsis ei õnnestunud neid leida.

Punumismaterjali valikul oli kindlasti oluline see, mis taimed kodu läheduses kasvasid. Nii kirjutab Vilbaste oma lapsepõlvkodu kohta Jõelähtme kihelkonnas: „Kõrkjaid meil toolipõhjadeks ei kasutatud, sest neid ei olnud saada. Kõrkjaid (*Scirpus lacustris*) kasutati toolipõhjade punumiseks jõgede ääres, kus kõrkjaid oli saada. Nägin neid Saunjas [autori naaberküla] ja Kehras“ (KV 109:635). On siiski ka vastupidiseid näiteid, nii on väidetavasti Naartse külast (endine Halinga vald, Pärnu-Jaagupi khk) käidud kõrkjaid toomas Vängla küla kandist Vigala jõest, ca 20 km kauguselt (KV 109:509).

Materjali kogumine ja punumiseks ettevalmistamine

Informatsiooni selle kohta, kust minevikus punumiseks materjali koguti (nt kas eelistati järve või jõe kaldavees kasvavaid järvkaislaid), kuidas kogumine täpselt käis ja kuidas taimi kuivatati, leidub Eestit puudutavas kirjanduses ja arhiiviallikes äärmiselt tagasihoidlikult.

Seevastu Põhja-Lätis Vidzeme piirkonna külades, mis olid pikaajaliselt kõrkjapõhjadega toolide valmistamise keskuseks, on sellekohast pärimust säilinud küll. Järvkaislaid koguti jaanipäeva paiku (siis, kui rukis õitses) Burtnieki (Asti) ja selle lähikonna järvedest, aga ka Koiva lisajõgedest. Jõe ääres renditi kõrvalhoone varte hoiustamiseks, et need tuule käes kiiremini

kuivaksid ja ilusa roheka varjundi säilitaksid. Eri värvi varsi kasutades saadi huvitav koemuster. Pääkese käes kuivanud varsi peeti kõlbmatuteks. (Emsiš, Äboliņa 2020: 118–119.)

Eesti osas märgib Karl Tihase, et ka siin koguti kõrkjaid (ehk täpsemalt kaislaid) enne jaanipäeva, s.t enne taime õitsemist (Tihase 2017: 214), kuid ta ei viita allikale, kust informatsioon pärineb. Enne õitsemist soovib varsi koguda ka Edgar Velbri oma praktilises istmepõhjade punumise juhendis (Velbri 1958: 6). Randkõrkja (ehk meri-mugulkõrkja) kohta on väidetud Saaremaalt, et see „sügisel lõigati, pandi kimpu ja toodi koju“ (KT0270: 127). ERMi esemekogu toolipõhjade punutise vahelt leitud kaisla õisikud on üldjuhul noored, mis näitab, et materjali on kogutud õitsemise alguses. Üksikutel juhtudel leidub õisikus seemneid, mis viitab hilisemale korjamise ajale.

Oma katsete jaoks oleme kogunud järvkaislat Tartu-lähedastest järvest juuni lõpus ja juuli esimesel poolel, kui taim on 1,5–2 m kõrge. Enne jaanipäeva lõigatud järvkaisel võib olla punumiseks liiga rabe. Õige kogumisaeg sõltub ka ilmadest – kui ilmad on suve algupoolel soojad, on taime areng kiirem. Kindlasti on kaisla kui punumismaterjali parim kogumisaeg üks neid teemasid, mis vajab täiendavat uurimist. Siiski saame oma kogemusele tuginedes väita, et juuni lõpus ja juuli I poolel kogutud taim sobib punumiseks hästi.

Tiheda laamana kasvavaid järvkaislaid saab lõigata sirbiga. Ühe teate kohaselt on juunis kogutud kaislavarsti kätega üles tõmmatud, mitte lõigatud.³ Ka Läti etnograafilises filmis Vidzeme toolivalmistamise traditsioonidest võib näha toolimeistrit järve kaldavees taimi üles tõmbamas, mitte lõikamas (Vēveris 1980). ERMi esemekogus leidsime viie toolipõhja punutises kaisla varre alumise otsa koos juurekaelaga, mis võib viidata sellele, et varred on kätega üles tõmmatud. Ka oma kogemuse põhjal saame väita, et jaanipäeva paiku on periood, mil kaislavarsti tuleb käega tõmmates üsna kergesti juure küljest lahti.

Kogutud kaislavarred oleme asetanud varjulisse kohta (nt kuuri alla) kuivama püstiasendisse, kohendades varred hõredamalt, et õhk kõikjale juurde pääseks. Selleks, et kuivanud vartest punuma hakata, tuleb neid uuesti niisutada. Varred võib kasta märjaks ja jätta üleöö märja kanga vahele niiskuma või ka veeanumas leotada.

Toolipõhjade punumine

Valdav enamik ERMi esemekogu kõrkjapõhjadest on valmistatud üsna sarnaselt: taimevartest on keerutatud nõör, mis on omakorda punutud ümber tooli põhjapulkade, alustades põhja välisservadest ja lõpetades keskel. ERMi peakataloogi esemekirjeldustes on sellise põhjavalmistamise viisi kohta

3 Autorite suuline vestlus puutöömeister Meelis Kihulasega 2022. a.



Foto 6a. Kahekordne kaislanöör neljaristi punutud toolipõhjas. ERM A 282:137, Muhu. *Arp Karmi foto.*



Foto 6b. Ühekordne kaislanöör neljaristi punutud toolipõhjas. ERM A 564:775, Halliste. *Arp Karmi foto.*

kirjutatud „punutud neljaristi“. Üksikutel puhkudel on kaislatest punutud ka teistsuguse mustriiga põhjasid (fotod 17–20).

Toolipõhjadest on 12 punutud ühekordsest ja 16 kahekordsest taimsest nöörist. Ühekordsest nöörist punutud põhjaga toolide seas on kolm Lätis valmistatud tooli.

Arhiiviallikatest ei ole õnnestunud leida ühtegi detailsemat kirjeldust ühe- või kahekordse kaislanööri valmistamise ega sellest toolipõhja punumise kohta. Seetõttu tugineb alljärgnev kirjeldus ERMi esemekogu toolipõhjade uurimisel, võrdlusel teistest materjalidest nööri keerutamise ja autorite oma kogemusel. Samuti oleme kasutanud YouTube'i videoid Inglise ja Hollandi kaislapõhjade punumise traditsiooni kohta ning võrrelnud sealsetid töövõtteid Eesti vastetega.

Ühekordsest nöörist toolipõhjad

ERMi esemekogu ühekordsest nöörist punutud kaislapõhjad on keskmiselt 4 vart nööris. Nööri jämedus on tooliti varieeruv, jäädes 6–14 mm vahele. Nöör on kogu punutise osas läbivalt lauge S-keeruga (harvem Z). Enamik ühekordsest nöörist toolipõhjadest pärinevad Lõuna-Eestist. Märnatavalt tihedama ja ühtlasema punumistehnika poolest torkavad silma ERMi kogu Läti toolimeistrite punutud põhjad, mille nööris on kasutatud 2–3 kaislavart.

Oma katses punusime põhja ühele nn Läti toolile, mille tegemisel lähtusime YouTube'i videoõpetustest, kus juhendati järvkaislast põhjade punumist Hollandi redelseljatoega toolile (Stuijts 2017) ja Inglise Sussexi toolile



Foto 7. Põhjaraami külge poolsölmega kinnitatud kaislavarred. *Mariliis Vaksi foto.*



Foto 8. Nööri keerutamine algab, kui sobiv hulk varsi on koos. *Mariliis Vaksi foto.*

(Rogers 2013). Enne punuma hakkamist niisutasime järvkaislaid üleöö vannivees. Kuna võtsime töö ette talvisel ajal keskküttega toas, oli ruumi õhuniiskustase väga madal (<20%). Seetõttu ei piisanud kaislate ühekordsest niisutamisest: materjal kuivas kiiresti ning kippus punumise ajal murduma. Selle vältimiseks hoidsime kaislavarsi pundina märja riide vahel, mida aegajalt veega pritsisime. Niiskemas keskkonnas töötades piisab tõenäoliselt ainult ühekordsest varte niisutamisest.

Punumist alustasime ühe varrega, mille kinnitasime ümber tagumise istmepulga tihedalt vastu vasakut tagajalga. Selle külge lisasime ükshaaval poolsölmega⁴ järgmised 4 vart, misjärel sai nööri keerutama hakata.

Nööri keerutasime sõrmede vahel löikude kaupa ühes suunas seni, kuni tundus, et keerutatav ala on ühtlane ja tugev. Seejärel punusime keerutatud nööri tihedalt ümber tooli põhjapulkade, seda igal löigul pingutades. Punumine toimus vastupäeva. Punutise keskmises kihis, mis pärast peitu jäi,

4 Poolsölm, mida järvkaislate kinnitamisel kasutasime, on selline: juurde lisatav varr pannakse olemasoleva varre alla nii, et u 7 cm pikkune ots jääb ülevalt üle, seejärel murtakse see ülemine lühem ots üle varre alla paremale ning tõmmatakse varre tagant vasakule ära, varre pikem ots aga tõmmatakse paremale.

jooksid kaislavarred sirgelt, keerutamata. Nende külge oli hea sõlmida uusi varsi. Punumises pausi tehes kinnitasime lahtise nõõri näpits-klambriga, et säilitada punuti-sele vajalik pinge.

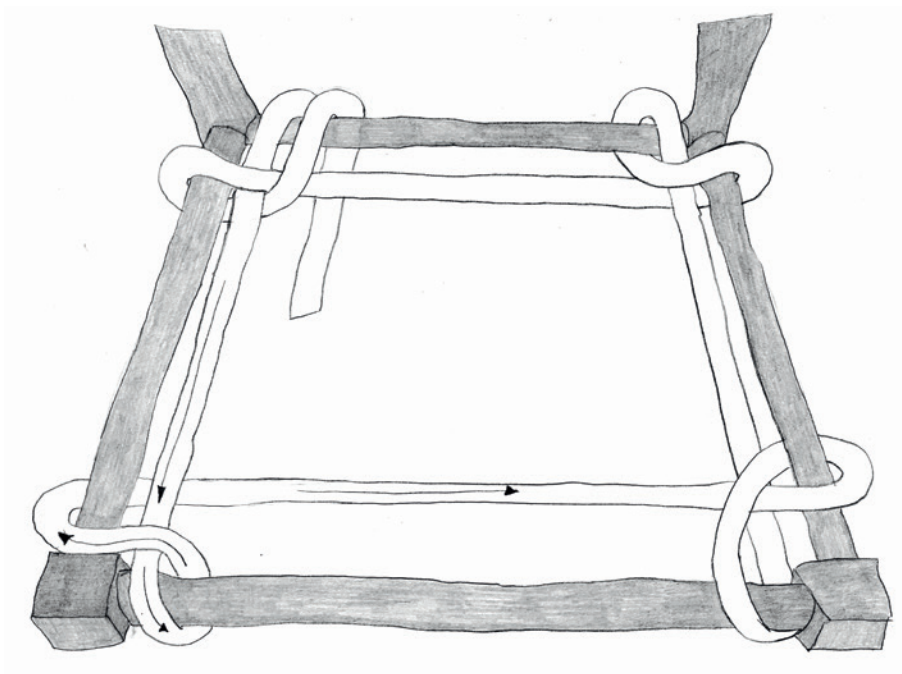
Kuna tegemist oli trapetsikujulise tooli-põhjaga, siis punusime pikemale esiküljele rohkem kordusi. Selleks katkestasime punu-mise üle ühe ringi enne tagumise parema nurga punumist. Uue ringi alustamiseks sõlmisime uuesti neli kaislat vasakpoolse külje keskmises kihis jooksvate kaislate külge. Nii punusime pärast üht täisringi ühe vaheringi ainult esimesi nurki. Kui visuaal-selt tundus, et esi- ja tagapulkade punutis on ühel joonel (keskele tekib ruut), jätkasime edaspidi ilma katkestusteta punumist.



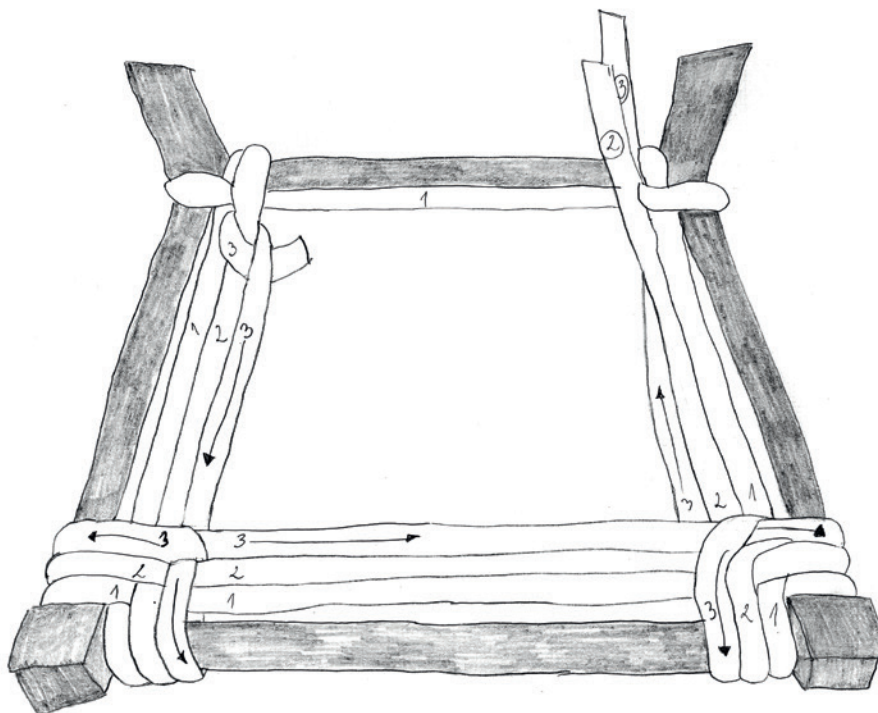
Foto 9. Punutise keskmises kihis, mis pärast peitu jääb, jooksevad kaislavarred sirgelt, keerutamata. *Mariliis Vaksi foto.*



Foto 10. Trapetsikujulise põhja saamiseks punusime esimesed kaheksa ringi katkestusega, nii saab esijalgade ümber rohkem kordusi kasvatada. *Mariliis Vaksi foto.*



Joonis 1. Kaislanööri punumissuunad. Mariliis Vaksi joonis.



Joonis 2. Lisaringide tegemine trapetsikujulisele põhjale. Mariliis Vaksi joonis.

Punumisega tooli keskkoha poole jõudes jäi keskmises kihis jooksvat keerutamata pinda üha vähemaks. Siis lisasime nõõri jätkamiseks uusi kaislavarsi põhja all (alumises kihis) punudes ka nõõri keerutamise ajal või nõõri suuna muutmisel nõõri pingutamise ajal. Lisatud varte otsad jm üleliigse, mis jäi keerdude vahelt välja turritama, lõikasime hiljem maha või peitsime tooli põhja sisse. Selleks, et punutud põhi oleks tihe ja ühtlane, tuli nõõriridu aeg-ajalt külgpulkade suunas kokku suruda ning sõrmede abil konarusi vormida. Silumiseks sobib ka puidust või luust silumisriist.

Viimaste ringide punumisel olid külgpulgad juba tihedalt kaislanõõriga kaetud. Selleks, et esi- ja tagapulgale ei jääks vahesid sisse, punusime viimased tiirud nõõri edasi-tagasi, mitte enam ringi. Sedamoodi on punutud ka ERMi kogudes olevad Läti toolimeistrite valmistatud põhjad. Punumise lõpetamisel sõlmisime nõõri mitu korda läbi alumiste kihtide ja kinnitasime sõlmega.

Mida tihedamalt põhi on punutud, seda keerulisem on lõpus kaislanõõri tõmbamine läbi põhja, kuna sõrmed ei mahu enam punutise vahele. Siis on hea kasutada aasa või konksuga abivahendit, mille abil saab nõõri läbi põhja sikutada. Seekord keerutasime vajaliku tööriista traadist.

Põhja läbipunumisel saadud kogemuse pealt võib ERMi kogudes leiduvate ühekordse nõõriga punutud kõrkjapõhjade kohta tuua välja mõned tähelepanekud:

- Kui massitöenduslikult valmistatud toolide puhul on traditsiooniks, et punumine algab vasakult küljelt või tagajala juurest, siis ERMi kogu näidete põhjal ei ole nõõriga alustamisel kindlat alguspunkti. See on tooliti väga varieeruv, tihti on alustatud punumist hoopis esijalgade juurest.



Foto 11. Valmis põhi pealpoolt vaadatuna. Mariliis Vaksi foto.



Foto 12. Valmis põhi altpoolt vaadatuna. Mariliis Vaksi foto.

- Kui videotes (Stuijts 2017; Rogers 2013) soovitatakse nõõri keerutada ainult nähtavates kihtides (ülemises ja alumises) ning ka kahel kolmest ERMi kogus olevast Läti toolimeistrite pununud põhjast on lähtunud samast loogikast, siis ERMi kogude Eestis pununud toolipõhjadel on nõõri keerutatud punutise kõigis kihtides.
- ERMi esemekogu näitel on nõõri läbivalt jätkatud keerutamise käigus. Mõnel juhul on uusi varsi lisatud poolsõlme abil, et vajalik hulk varsi oleksid kogu aeg olemas. Sõlmega jätkates on need jäetud põhja alumisele küljele.



Foto 13. Uue varre ots on sõlmitud ümber vana nõõriotsa. ERM A 564:775, Halliste. *Arp Karmi foto.*

- Trapetsikujulise põhja punumisel on esimesele pulgale rohkem nõõre punutud, kuid Eestis valmistatud põhjadel pole esimesele pulgale võrreldes tagumise pulgaga lisatud rohkem nõõre kui 4.
- Eestis punutud toolipõhjad ei ole alati lõpuni täis punutud, vaid põhja keskele moodustub sageli punutiseta neljajaruline „täheke“, seega polnud tiheda ja lõpuni täis punutud tulemuse saavutamine nii oluline kui näiteks Lätis kodutöõnduslikult valmistatud toolide puhul.
- Tänapäevastes toolipõhjade punumise juhendites (nt Holdstock 1993; Stuijts 2017; Rogers 2013) soovitatakse täita valmispunatud põhja pealmise ja alumise kihi vahe ülejäänud varretükkidega (või mõõtuloigatud papi-tükkidega, mis lisatakse siis, kui põhjast on umbes pool valmis). Täitmise eesmärk on anda toolipõhjale mahtu ja nõõre pingutada, et põhi lohku ei vajuks. Eesti toolipõhjadel ei ole me sarnasest teguviisist jälgi leidnud.

Eelnev kirjeldus lähtub sellest, et punumisel keerutati taimevarred nõõriks järk-järgult varsi lisades põhjapulkade ümber punumise ajal. Kõik ERMi kogudes olevad ühekordsest nõõrist punutud toolid on tõenäoliselt nii tehtud. Kirjanduses aga on mainitud ka võimalust, et kasutati varem valmispunatud ühekordset nõõri (Tihase 2007: 214).

Kahekordsest nõörist toolipõhjad

ERMi esemekogu kahekordsest nõörist kaislapõhjad el varieerub nõöri jämedus 6–10 mm vahel ja enamasti on tegu Z-keeruga (mis tähendab, et nõöri algset ühekordset keed on punutud S-keeruga). Enamik kahekordsest nõörist toolipõhjasid pärinevad saartelt ja Lääne-Eestist.⁵

Pöide kihelkonnast Saareküllast on kirja pandud järgmine kirjeldus:

Körkest kojuti istende põhju. Körked tehti nõöriks, kaks keerti kogu, tehti söuke kahe keega kõrke nõör ja siis nõörist tehti istende põhad, nee kojuti kõik mustri. See istme põha töö oli keeruline töö, seda tööd pole ega mees õhti oskand teha, olid kohe söuksed istme põha meistrid. (KT0270: 127.)

See on ühtlasi üks pikemaid kirjeldusi, mis arhiiviallikatest on õnnestunud toolipõhja punumise kohta leida. Tehnilisest vaatepunktist saame siit üksnes järeldada, et kahekordsest nõörist punumisel keerutati nõör enne valmis ja seejärel punuti tooli istmepulkade ümber.

Kuna täpsem teave kahekordse kaislanõöri valmistamise kohta puudus, lähtusime eeldusest, et see tehti üldjoontes samamoodi nagu niinest, takust või kanepist nõör – algul keerutati ühekordsed keed (ka säigmed), seejärel keerutati keed kahekordseks nõöriks kokku. Kahte keed on võimalik käsitsi kokku keerutada, kuigi pika nõöri puhul on see võrdlemisi ajamahukas toiming. Kuna enamik ERMi kogude kõrkjapõhjaga toole pärinevad 19. sajandi lõpust – 20. sajandi algusest, mil köiekeerutamise masinad olid külades juba levinud, siis on väga tõenäoline, et kaislakeede kokkukeerutamiseks kasutati köiemasina ehk köievända abi.

Oma katses kasutasime endiselt järvkaislat. Alustasime pika ühekordse kee keerutamisest, mille jaoks sai materjal eelmisel õhtul niiskuma pandud. Kee jämeduseks oli kolm-neli



Foto 14. Köiepöörale keritud ühekordne kaislanõör. Liisi Jäätsi foto.

5 Täpsemalt: Muhust 6, Harju-Madise, Mustjala, Vigala, Kullamaa, Kirbla, Martna ja Äksi kihelkonnast 1. Kahe tooli päritolu koht pole teada.



Foto 15. Kõiemasin koos konksude külge kinnitatud kaislakee otstega. Arp Karmi foto.

kaislavart. Kui varre alumine ots on väga jäme, võib selle nõõri ühtlasema jämeduse huvides maha lõigata. Varsi lisasime järk-järgult ilma sõlmimata ning valmiva kee kerisime köiepöörale. Kahekordse nõõri keerutamiseks otsustasime kasutada köiemasinat.⁶

Kuna keede valmimise ja köiemasinal kokkukeerutamise vahele jäi mitu päeva, tuli kahekordse nõõri valmistamise eelõhtul köiepööril olevad keed uuesti märjaks kasta ja niiske riide sisse mähkida, et kuivanud materjal pööralt lahtikerimise käigus ei murduks. Köiemasina kasutamine eeldab vähemalt kolme inimese osalust. Kinnitasime kee mõlemad otsad nõõrimasina konksude külge, tõmbasime kee V-kujuliselt sirgu ja haakisime V-tähe tipu kolmanda konksu taha. Viimane peab saama nõõrikeerutamise ajal vabalt kaasa keerelda.

Tuleb ka arvestada, et nõõri kokkukeerutamise käigus nõõr lüheneb, s.t kolmanda konksu hoidja peab liikuma vähehaaval köiemasina poole. Köiemasinal nõõri keerutamine õnnestus võrdlemisi hästi, kuigi sama tugeva keeruga ja peene nõõrini, nagu parimad kogudes olevad näited, me ei jõudnud.

Oma katsete põhjal saame teha mõned järeldused kahekordse kaislanõõri valmistamise kohta:

- Esmakordsel kaislanõõri keerutamisel tasub algul katsetada mõnemeetrise keejupiga, sest see materjal käitub teisiti kui lina-, taku- või kanepikiududest keed.
- Mida ühtlasem on keede jämedus, seda ühtlasema keeruga tuleb ka valmisnõõr. Kee jätkamiseks lisatud jäme varreots või sõlm võib tekitada



Foto 16. Köiemasinal keerutatud kahekordne kaislanõõr. *Mariis Vaksi foto.*

6 Tänane ERMi puidukonservaator Indrek Tirrilit ja Lodjakoda köiemasina kasutamise võimaluse eest.

keele jämedama koha, mis hakkab hiljem nõõrimasinal keeru ühtlast jooksu häirima ja nõõr võib katkeda.

- Muudest materjalidest köiemasinal köie valmistamisel kasutatakse tavaliselt nn köiekutsikat, mille abil reguleeritakse köie keeru tugevust. Meie kogemuses kahekordse kaislanõõri keerutamisel sellest abi ei olnud. Tõenäoliselt oli põhjuseks see, et kaislakeed on ebaühtlasemad kui lina- või kanepikeed. Nõõrikeru tugevust oli lihtne reguleerida lihtsalt kätt kahe kee vahel hoides.
- Valmiskeerutatud nõõri tuleb kogu pikkuses käte vahel tugevalt venitada, vastasel juhul jookseb osa keerdu nõõri pealt maha, kui nõõr köiemasina konksude otsast lahti võetakse.

Kui ühekordset nõõri keerutati tõenäoliselt järk-järgult põhja punumise käigus, siis kahekordsest nõõrist põhjad on arvatavasti pununud varem valmiskeerutatud nõõrist. Kahekordne nõõr on vastupidavam põhjamaterjal kui ühekordne, sest kõrkjavartel on rohkem keerdu peal. Ühtlasi võimaldab valmisnõõrist punumine mitmekesisemaid põhjamustreid moodustada.



Foto 17. Tool on valmistatud Mustjala khk Vanakubja külas arvatavasti 19. sajandi lõpul. Hiljem uuendatud põhi on pununud kahekordsest kaislanõõrist. ERM A 563:1314. *Arp Karmi foto.*



Foto 18. Tõenäoliselt laadalt ostetud Läti tooli põhi on hiljem uuendatud kahekordse järvkaislanõõriga. ERM A 563:1876, Äksi. *Arp Karmi foto.*

Kokkuvõte

Kõrkjapõhjaga puust toole on kasutatud Lääne- ja Põhja-Euroopa lihtrahva kodudes nii maal kui linnas vähemalt 17. sajandist peale. Ka Eesti talumööbli seas olid kõrkjapõhjaga toolid esindatud, nende valmistamise kõrgaeg jääb tõenäoliselt 19. sajandi lõppu ja 20. sajandi alguskümnenditesse. Käesoleva uurimuse eesmärk on uurida taimedest punutud toolipõhjade valmistamisprotsessi. Vaatleme lähemalt, mis liiki taimi põhjade punumiseks kasutati, kuidas neid punumiseks ette valmistati, millised oli töövõtted ning milliseid variatsioone põhjapunutiste seas esineb.

Eesti Rahva Muuseumi (ERM) esemekogu 28 kõrkjapõhjaga tooli üksikasjaliku uurimise tulemusena kujunes ülevaade põhjade punumiseks kasutatud taimmaterjalist nõöri jämeduse, keeru suuna ja tugevuse ning punutise mustrite kohta. ERMi etnograafiline arhiiv (EA) ja korrespondentide vastused (KV) ning Eesti Keele Instituudi eesti murrete ja soome-ugri keelte arhiivi (EMSUKA) materjalid aitasid küll luua konteksti 19.–20. sajandi vahetuse talumööbli valmistamise kohta, kuid andsid meid huvitavatele kitsamatele küsimustele vaid nappe ja lünklikke vastuseid. Seetõttu tugineb põhjapunutiste valmistamiskäigu analüüs suurel määral praktikapõhisel meetodil. Kirjeldame oma katsete tulemusi ning võrdleme neid ERMi esemekogus olevate ajalooliste originaalidega.



Foto 19. Tool on valmistatud Harju-Madise khk Madise külas u 1870. Põhi on punutud kahekordsest järvkaislanõörist malerlaumustrisse, 4 nõöri igas ruudus. ERM 7034. *Arp Karmi foto.*



Foto 20. Läti tooli tüüpi tool on valmistatud Martna khk Tammiku külas. Kaislast neljaristi punutud põhja keskele on moodustatud ruut. Sarnast võtet on kasutatud ka õlepõhjade puhul. ERM A 799:151. *Arp Karmi foto.*

Arhiiviallikad nimetavad punumismaterjalina peamiselt kõrkjaid ja luga-sid. Kuna aga rahvapärased taimenimetused ei vasta tänapäevasele botaanilisele nomenklatuurile, vajas selgitamist, milliseid taimeliike tegelikult kasutati. Selleks viisime läbi ERMi esemekogu pununud põhjaga toolide taimse materjali botaanilise analüüsi. 15 toolil leiti punutise vahelt taimeõisikud, mille analüüs kinnitab, et kasutatud on jõgede ja järvede kaldavees kasvavat järvkaislat, mereäärsetes piirkondades ka mererannas kasvavat karedat kaislat. Ühel juhul oli materjaliks laialehise hundinuia lehed.

Taimede kogumise aja osas viitavad mõningad andmed, et kaislaid koguti jaanipäeva paiku, enne taimede õitsemist. Toolipõhjade seest leitud õisikud tõendavad, et materjali on kogutud ka õitsemise ajal. Oma katsete jaoks on autorid kasutanud juuli esimesel poolel kogutud järvkaislaid.

ERMi kogus olevatest nn kõrkjapõhjadest on 12 punutud ühekordsest kaislanööri, 16 jaoks on kasutatud kahekordset kaislanööri. Ühe- või kahekordse nõõri kasutamine tingis erineva punumistehnika. Tuginedes võrdlusele teiste maade traditsioonidega, arvame, et ühekordne nõõr valmistati samaaegselt toolipõhja punumisega. Umbes 4 kaislavart keerutati nõõriks, varsi järk-järgult lisades. Valminud nõõrilõik põimiti ümber tooli põhjapulkade, alustades välisnurkadest ja liikudes põhja keskme poole (nn neljaristi punumine). Kõigil ühekordsest kaislanööri toolipõhjadel on kasutatud just seda meetodit.

Kahekordse kaislanööri puhul oli protsess erinev: kõigepealt valmistati nõõr ja siis alustati põhja punumist. Nõõri valmistamise esimene etapp oli ühekordse kee käsitsi keerutamine. Sellest kahekordse nõõri saamiseks kasutati arvatavasti köiemasinat. Valmis nõõrist põhja punumine võimaldas luua mitmekesisemaid põhjamustreid, ühtlasi võis kahekordne nõõr olla ka vastupidavam.

Kaislad, mida Eesti veekogude kallastel kasvab palju, on tänuväärne materjal, millest on aegade jooksul punutud mitmesuguseid tarvilikke esemeid, nagu matte, korve ja kotte. Kaislatest toolipõhjasid meenutatakse mälestustes sooja sõnaga kui mugavaid ja võrdlemisi vastupidavaid. Loodetavasti inspireerib käesolev ülevaade ka tänapäeval selle materjali omadusi ja kasutusvõimalusi uurima.

Allikad

- Emsiņš, Juris, Āboliņa, Lāsma** 2020. *Latviešu koka krēslī*. Riia: Madris.
- Erixon, Sigurd** 1926. *Möbler och heminredning i svenska bygder II*. Stockholm: Nordiska Museets Förlag.
- Gilbert, Christopher** 2001. *Selected writings on vernacular furniture, 1966–1998*. Toim. David Jones. Regional Furniture Society.
- Hahm, Konrad** 1939. *Deutsche bauermöbel*. Jena: Eugen Diederichs Verlag.
- Holdstock, Ricky** 1993. *Seat weaving*. Lewes: Guild of Master Craftsman Publications.
- Kalle, Raivo, Sõukand, Renata** 2013. *Eesti looduslikud toidutaimed. Kasutamine 18. sajandist tänapäevani*. Tallinn: Varrak.
- Krall, H., Kukk, T., Kull, T., Kuusk, V., Leht, M., Oja, T., Pihu, S., Reier, Ü., Zingel, H., Tuulik, T., Muuga, G., Zingel, H.** 2010. *Eesti taimede määraja*. Tartu: Eesti Maaülikool.
- Lahalle, Charlotte** 2011. *Roost ja õlest toolipõhjade punumine*. Tallinn: Sinisukk.
- Pedak, Enelin** 2015. Muhu toolipõhjaded inspireeritud multifunktsionaalne istmete komplekt Eesti Vabaõhumuuseumi materjali põhjal. Lõputöö. Viljandi: Tartu Ülikooli Viljandi Kultuuriakadeemia.
- Petri, Johann Christoph** 1802. *Ehstland und die Esten, oder historisch- geographisch- statistisches Gemälde von Ehstland. Ein Seitenstück zu Merkel über die Letten*. Theil II. Gotha: K. W. Ettinger.
- Reinfuss, Roman** 1977. *Meblarstwo ludowe w Polsce*. Wrocław: Polska Akademia Nauk.
- Simon Thomas, Mienke** 2008. *Dutch design: a history*. London: Reaktion Books Ltd.
- Sparks, Ivan G.** 1977. *The English country chair. An illustrated history of chairs and chairmaking*. Bourne End: Spurbooks Ltd.
- Suomalaisia** 1969 = *Suomalaisia kansanhuonekaluja* 1969. Helsinki: Suomalaisen Kirjallisuuden Kirjapaino.
- Velbri, Edgar** 1958. Istmepõhjade punumine. – *Kunst ja Kodu* 2, 6–7.
- Viires, Ants** 1960. *Eesti rahvapärane puutööndus. Ajalooline ülevaade*. Tallinn: Eesti Riiklik Kirjastus.
- Vilbaste, Gustav** 1993. *Eesti taimenimetused. Eesti Teaduste Akadeemia Emakeele Seltsi Toimetised* 20 (67). Tallinn: Eesti Teaduste Akadeemia.
- Tihase, Karl** 2007 [1974]. *Eesti talurahvaarhitektuur*. Tallinn: Tallinna Tehnikaülikooli kirjastus.
- Võti, Tiina** 1962. Muhu kaasaegset elamusisustusest. – *Etnograafiamuuseumi Aastaraamat XVIII*, 176–211.
- Võti, Tiina** 1969. *Eesti talupoja toolid*. Tartu: Eesti NSV Riiklik Etnograafiamuuseum.
- Võti, Tiina** 1978. Eesti talupoja toolid. – *Etnograafiamuuseumi aastaraamat XXXI*, 103–120.
- Võti, Tiina** 1984. *Talutoa sisustus*. Tallinn: Kunst.
- Widess, Jim** 2006. *The Complete Guide to Chair Caning: Restoring Cane, Rush, Splint, Wicker & Rattan Furniture*. New York: Lark Books.
- Eesti Kunstiakadeemia raamatukogu arhiivkogu:
- Kuusik, Edgar Johan** 1954. *Meie rahvamööbel*. Tallinn: Eesti NSV Riiklik Kunstiinstituut.
- Eesti Keele Instituudi eesti murrete ja soome-ugri keelte arhiiv (lühend EMSUKA):
- KT0071 = Aadu **Toomessalu**. Endisaegsest meeste käsitööst. Kaarma. 1942;
- KT0270 = Aadu **Toomessalu**. Taimed. Murdetekstid. Põide. 1973.
- Eesti Rahva Muuseumi korrespondentide vastuste arhiiv:
- ERM/Varia III KV 0. Aadu **Toomessalu** 1947. Nööri- ja köievalmistamisest, 1915–1933.
- ERM KV 79. Bruno **Hanimägi** 1961. Nööri valmistamisest taludes, 423–436.

ERM KV 79. Einvald **Nõulik** 1962.
Kõievalmistamine, 437–440.

ERM KV 109. Vee algkool 1961.
Elamuisustusest, 507–511.

ERM KV 109. Gustav **Vilbaste** 1961.
Elamuisustusest. Pingid ja toolid, 633–635.

Veebiallikad

Eesti murrete sõnaraamat. <http://www.eki.ee/dict/ems/index.cgi> (27.02.2022).

Rogers, Harry 2013. *Rush seating a chair with natural water rush*. <https://www.youtube.com/watch?v=wmfWACKgjsI> (27.02.2022).

Stuijts, Rien 2017. *Stoelenmatten: hoe maak ik een biezen zitting*. <https://www.youtube.com/watch?v=11h4tGqzzws>. (27.02.2022).

Esemelised allikad

ERM 4914 – Tõstamaa tool
ERM 7034 – Paldiski tool
ERM 8021 – Muhu tool
ERM A 282:137-139 – Muhu tool
ERM A 563:1314 – Mustjala tool
ERM A 563:1875 – Väandra tool
ERM A 563:1876 – Äksi tool
ERM A 564:775 – Halliste tool
ERM A 564:879 – Kõpu tool
ERM A 566:254 – Vigala tool
ERM A 566:666 – Kullamaa tool

Liisi Jääts (s 1971) on Eesti Rahva Muuseumi kuraator. Tal on teadusmagistri kraad Tartu Ülikoolist etnoloogia erialal (2010) ja teda huvitavad teemad kultuuri-pärandi ja looduskeskkonna kokkupuutepunktis.

ERM KV 226. Ernst **Puun**. Kõie pöörad, 12–16.

ERM KV 226. Emil **Rosin** 1970. Kõie- ja nõõritööst Sadalas 1916–1942, 17–128.

Võti, Tiina 1960. *Küsimusleht nr 72*.
Elamuisustusest II. ENSV Teaduste Akadeemia Etnograafia Muuseum.

Vēveris, Ervins Pauls 1980. *Visu mūžu un vēlreiz*. Latvijas Etnogrāfiskais brīvdabas muzejs. <https://www.youtube.com/h?v=fh2YMoQERWM&list=FLzGf1g9sSDLaC5kMsMKTajw&index=44> (27.02.2022).

ERM A 573:95 – Urvaste tool
ERM A 592:117 – Rõngu tool
ERM A 603:76-77 – Muhu tool
ERM A 611:167 – Häädemeeste tool
ERM A 617:17 – Vigala tool
ERM A 617:32 – Kullamaa tool
ERM A 618:33 – Kullamaa tool
ERM A 634:148 – Kirbla tool
ERM A 716:158 – Kirbla tool
ERM A 799:151 – Martna tool



Liisi Jääts. Erakogu.

Mariliis Vaks (s 1987) on Eesti Rahva Muuseumi konservator. Ta on lõpetanud Tartu Kõrgema Kunstikooli mööblidisaini ja -restaureerimise eriala (2011) ning omandanud muinsuskaitse ja konserveerimise magistrikraadi Eesti Kunstiakademiast (2013). Tema viimase aja olulisemaks tööks on Eesti Rahva Muuseumi uue näituse „Eesti talutoolid“ ettevalmistamine, mille kaaskuraator ta on.



Mariliis Vaks. Sigrid Solniku foto.

Thea Kull (s 1966) on Eesti Maaülikooli teadur ja soontaimede herbariumi kuraator. Doktorikraad botaanika erialal Eesti Maaülikoolist (2010). Tema uurimistemadeks on taimede süstemaatika ja ökoloogia. EMÜs õpetab tudengitele taimede tundmist. Ta on monograafia „Tarnad“ (2016) ja mahuka uurimuse „Eesti taimede levikuatlas 2020“ kaasautor.



Thea Kull. Erakogu.

Wooden chairs with rush seats: material and making process

Abstract

Wooden chairs with rush seats have been a part of North- and West-European vernacular furniture since at least the 17th century. The same type of chairs with woven seats are represented among the Estonian vernacular chairs as well, but no research has been done on this topic so far. The term “rush seats” (kõrkjapõhjad) has been used in museum collections records as well as archival sources to denote the seats woven of plant material. The aim of the present article is to analyse what plant species have been used for making “rush seats”, how the plant material was prepared for weaving, what the work process was like, and which variations can be found in the patterns of surviving rush seats.

Our source material includes the rush seat chairs in the Estonian National Museum (ENM) collections and archival sources from the ENM, as well as the Institute of the Estonian Language archive of the Estonian dialects and Finno-Ugric languages (EMSUKA). As the information concerning our research topic in the archival records was rather limited, a considerable part of our research is based on museum artefact analysis, including botanical analysis of the plant material, complemented by a practice-based approach.

*There are 28 rush seat chairs dating from the late 19th to early 20th centuries in the ENM collections. The vernacular plant names used in the archival sources (kõrkjas, luga) do not correspond to the current botanical nomenclature, therefore it remains unclear which plant species were used for weaving chair seats. In 15 chair seats inflorescence were discovered inside the woven plant material, analysis of which identified it as lakeshore bulrush (*Schoenoplectus lacustris*). In coastal regions, *Schoenoplectus tabernaemontanii* growing in salt water has also been used. In one case, the seat material is broadleaf cattail (*Typha latifolia*).*

According to some data in literature, the lake bulrushes were collected for weaving around St John's Day, i.e. in late June before the inflorescence appeared. However, the inflorescence found inside the seats confirm that the plants have been, at least partly, collected later, in July. For our own experiments, we have collected bulrushes in early July.

In the ENM collections, 12 seats have been woven of one-ply bulrush string, and 16 seats are made of two-ply rush cord. The use of one- or two-ply cord may have induced different weaving techniques. Based on comparison

with rush weaving traditions in other countries, we suggest that one-ply rush string was made by twisting the plant stems, gradually adding new ones, and at the same time weaving the string around the seat frame. The process of weaving the seat started from the outer corners of the seat frame and then by gradually working towards the centre. All the seats in ENM collection woven with one-ply rush string use this weaving method.

Preparation of two-ply rush cord started with hand-twisting the plant stems into one-ply string. Likely, a rope-machine was used to then twist the string into two-ply cord. Therefore, while using two-ply cord the weaver had the cord pre-prepared which in turn allowed for the development of a variety of more complicated seat patterns.

The plants of genus Schoenoplectus are widespread in Estonia. In the past, these plants have been used for a number of purposes, like weaving mats, baskets and bags. The rush seats are described in memoirs as comfortable and fairly long-lasting. Hopefully, the present article will provide inspiration to explore the properties and potential uses of this natural material.

Keywords: chairs, rush seats, weaving, ethnobotany, practice-based artefact study