

Matsalu tüüpi ühepuuvene valmistamine Viljandimaal 2024. aastal

Allan Jürgens

Sissejuhatus

Matsalu tüüpi ühepuuvenede valmistamine hääbus 20. sajandi esimesel poolel, mistõttu on koos meistritega kadunud ka oskused ja ehitustraditsioonide järjepidevus. Vähesed fotod ja kirjapanekud venede ja nende ehitamisel kasutatud tehniliste võtete kohta asuvad killustatuna eri muuseumite arhiivides. 2022. aastal alustasid nende koondamist kohalikud Läänemaa inimesed, kelle initsiatiivil loodi sotsiaalse meedia grupp Matsalu Puupaat. Peatselt algas koostöö Ühepuulootsiku Ühinguga. 2023. aasta lõpuks valmis esialgne ajaloolis-tehniline ülevaade, millesse koondati kõik etnograafilistes kogudes ja muudes allikates leiduvad kirjeldused ühepuuvene ajaloo, nende kasutamisest ja nendega seotud erinevatest töövõtetest.

Ligi sajandi varjusurmas olnud ühepuuvene rekonstrueerimiseks etnograafilistest kirjeldustest aga ei piisanud, mistõttu tuli põhjalikult uurida ka Eesti muuseumides säilinud eksemplare. Sel viisil oli võimalik saada terviklik ülevaade enamikest Matsalu tüüpi ühepuuvene valmistamise etappidest. Koostöös Ühepuulootsiku Ühinguga küpses idee selle ajaloolise paaditüübi rekonstrueerimiseks, kasutades allikates kirjeldatud töövõtteid.

16. september 2024

Matsalu tüüpi ühepuuvene valmistamiseks oli välja valitud Viljandimaal Karu talu maadel hõredas segametsas kasvav haavapuu (foto 1). Langetamissuunda panime eelnevalt alla jämedad põikpuud, et haavapalk jääks neile toetuma ning seda oleks lihtsam liigutada ja pöörata. Mootorsae ja kiilude abil langetasime puu võimalikult madalalt. Aastarõngaste lugemine andis puu vanuseks umbes 60 aastat. Puidu kvaliteedi hindamisel ilmnis tüükapoolsel palgiosal mädanikutäpp, mis ei olnud levinud liiga kaugele. Mõnekümne sentimeetri mahasaagimine juurepoolsest otsast andis tulemuseks rahuldava palgi. Probleemseks võis osutuda läbi palgi keskosa jooksev pragu, mis oli ilmselt tekkinud langetamisel. Seetõttu jätsime turvalisuse huvides vene otsesse pikendused ja fikseerisime need metallklambritega. Sarnast võtet kasutasid ka Soomaa meistrid, samas kui Matsalu venede puhul tahuti nii achter kui ka vöör kohe lõplikku vormi.

Möötsime juuretüükast umbes 7-meetrise haavapalgi. Ülemise tüveosa ja oksad järkasime kütte- ja käsitöömaterjaliks. Kui oksad olid koristatud ning puu ümbrus puhas, eemaldasime koormisraudade ja kirvestega haavapalgilt koore (foto 2). Nüüd oli võimalik vaadelda palgi kuju ning määrata kindlaks tulevase vene alumine ja ülemine pool.

17. september 2024

Kirjanduse andmetel tahuti palk enne õõnestamist pealt lamedaks „raiuti laba peale”, kuid põhja tahumist ei ole allikates mainitud. Teadete nappust arvestades võis see lihtsalt kahe silma vahele jääda. Muuseumites säilinud eksemplaridel on siiski põhja veidi tahutud ja hõõveldatud. Lame põhi annab venele parema stabiilsuse nii vees kui ka ehitusplatsil, kus toorik ei hakka rõhtpuudel kergesti veerema.

Tahumise sümmeetrilisuse huvides märkisime loodi abil tooriku otstesse vertikaalsed keskjooned (foto 3). Neist lähtuvalt määrasime tahmanööriga piki palki keskjoone ja sellest kahele poole lamedaks tahutava ala „laba”. Tahumise kergendamiseks saagisime ristlõiked mootorsaaga ette (foto 4). Kui põhjale laba peale raiutud, märkisime tahmanööriga keskosast võrdsele kaugusele jooned. Et üleminek põhjalt parrastele jääks ühtlane ja sujuv, tahusime mõlemalt poolt pikirandid maha (foto 5). Sel viisil saavutasime ühtlase kuju ja täpse



Foto 1. Venepuu.
Foto Allan Jürgens, 2024.



Foto 2. Koore eemaldamine.
Foto Allan Jürgens, 2024.



Foto 3. Meister Priit-Kalev Parts.
Foto Imre Annus, 2024.



Foto 4. Laba raiumine.
Foto Imre Annus, 2024.



Foto 5. Meistrid Kaido Kama ja Priit-Kalev Parts.
Foto Imre Annus, 2024.

sümmeetria palgi otstes olevate keskjoontega ning kui tooriku põhja peale keerasime, jäid palgi otstes olevad jooned vertikaalselt loodi. Kuigi arhiiviallikad ei maini Matsalu ühepuuvenede ehitamisel mõõdistamist ega abijooni, siis tõenäoliselt kasutasid omaaegsed meistrid sümmeetrilise tulemuse saavutamiseks samuti tahmanööri jm sarnaseid võtteid.

Kui pikirandid olid kirvega maha tahatud, andsime härghöövliga põhjale lõpliku kumera vormi. Vanade fotode järgi alustasime ahtri ja vööri „suure ja väikse pea” töötlemist (foto 6), kuid metallklambri kasutamise tõttu lükkasime nende edasise viimistlemise edasi. Kui vene saab lõplikult laotatud ja kuivatatud, on kavas otsapakud ära saagida, et saavutada Matsalu ühepuuvenedele iseloomulikud kiilukujulised otsad.

18. september 2024

Härg- ja rupphöövliga mitmes vahetuses töötades hööveldasime väljastpoolt kogu tooriku, jälgides pikikülgede sümmeetriat. Töö käigus omandasid põhi, pardad ja otsad oma lõpliku kuju (foto 7). Vene paraste ja põhja paksuse kontrollimiseks kasutati nii Matsalus kui ka Soomaal sama meetodit: naaskliga torgati väliskülge sügavad augud, mille järgi oli seestpoolt võimalik hinnata tahumise käiku. Meie otsustasime kasutada akutrelli ning puurisime augud 30-sentimeetrise

vahedega piki keret. Ettevaatuse mõttes pidid need olema sügavamad kui seina lõplik kavandatud paksus (2–2,5 cm). Kui seestpoolt tahudes muutus puurauk nähtavaks, tähendas see, et edaspidi tuli tahumisel olla ettevaatlik ja kontrollida pidevalt seina paksust.

19. september 2024

Põhja peale keeratud toorikul märkisime taas tahmanööri abil keskoone ning sellest kahele poole jääva õõnestatava ala. Selleks et vene pardad jääksid valmiskujul võimalikult kõrged, tuli tooriku keskosa tahuda läbi võimalikult kitsa avause (foto 8). Ahtris ja vööri olid avad suuremad. Tahumise hõlbustamiseks saagisime märgitud õõnde mootorsaega ristlõiked (foto 9) ning raiusime suurema osa puidust tahumiskirvega välja. Kui enamik puitu oli eemaldatud, võtsime kasutusele vene- ehk künakirved.



Foto 6. „Suur pea” ehk ahter.
Foto Allan Jürgens, 2024.



Foto 7. Härghöövliga edeneb töö kiiresti.
Foto Taavi Rahu-soo, 2024.



Foto 8. Laotamata venepuu. Martna, Suure-Rõude küla.
Foto Ilmari Manninen, 1925. ERM Fk 451:59.



Foto 9. Need lõiked aitavad kirvega suuremaid tükke välja raiuda. Foto Allan Jürgens, 2024.



Foto 10. „Suure pea” ehk ahtri lompimine vene- ehk künakirvega. Foto Allan Jürgens, 2024.

Lääne-Eestis nimetati kirvega tahumist lompimiseks ning ka Matsalu ühepuuvene allikates on juttu vene lompimisest. Venekirvestega lompimist alustasime tooriku otstest (ahtrist ja vöörist), liikudes järk-järgult keskme poole (foto 10).

20. september 2024

Vene lompimine jätkus ka järgmisel päeval (foto 11). Kui puuritud augud töö käigus nähtavale ilmusid, kontrollisime pidevalt, et põhja paksus jääks 2,5 cm ning parraste puhul 2 cm juurde. Hiljem sulgesime augud pajust punnidega. Mõnel juhul saavutasime vajaliku paksuse künakirvega, kuid kohati tuli kasutada voolmeid (foto 12), millega sai eemaldada korraka väiksema koguse puitu. Vene sisemuse tahumisel jätsime põhja keskjoonele veidi kõrgema nuki (rootsu), mis oli vajalik kaarte ehk sisemiste ribide fikseerimiseks parraste külge.

Lääne-Eesti venede üheks iseloomulikuks ehitusvõtteks oli laotamine ehk laialiajamine rehetoa partel. Rehetoa puudumisel pakkus eksperimentaalset alternatiivi viljakuivati. Laadisime tooriku autohaagisele (foto 13) ja vedasime kilomeetri kaugusel asuvasse kuivatisse (foto 14), kuhu see õnneks täpselt mahtus (foto 15).



Foto 11. Lompimine jätkub.
Foto Allan Jürgens, 2024.



Foto 12. Voolmed ja keskosa kõrgem roots, millest hiljem jäävad alles kaari toetavad nukid.
Foto Taavi Rahusoo, 2024.



Foto 13. Toore ja vett täis venetooriku liigutamine oli paras jõunumber.
Foto Maria Siigur, 2024.



Foto 14. Vene jõuab viljakuivatisse.
Foto Allan Jürgens, 2024.



Foto 15. „Hernekaun“ mahtus kuivatisse piinliku täpsusega. *Foto Allan Jürgens, 2024.*



Foto 16. Presendist ja reklaamplakatitest „telk“. *Foto Allan Jürgens, 2024.*

23. september 2024

Ühepuulootsiku laotamine on riskantne ja ootamatusi pakkuv tegevus. Soomaa meistrid kasutasid vene laotamiseks vett ja lõkkelu, meie aga otsustasime eksperimenteerida allikates kirjeldatud Matsalu meetodil kuuma tõrva ja rehetoa ehk viljakuivatiga. Selleks et altpoolt tulev kuumus paremini toorikule suunata ja vähendada soojakadu, ehitasime kuivatis tooriku kohale reklaamplakatitest telgisarnase katte (foto 16). Tooriku soojenemist oodates kuumutasime plekknõus mitukümmend liitrit männitõrva. Kui tooriku puit oli soojenenud, katsime selle sise-muse kuuma tõrva kihiga (foto 17). Seejärel katsime tooriku taas kattega ning kuivatamine jätkus. Vahepeal varusime painutuspulka-deks ehk põkisteks pöidlajämedusi lepakaikaid. Kui vene pardad olid hakanud pehmenema, asusime põkiseid sisse painutama (foto 18). Parraste laienedes vahetasime alg-sed lühikesed põkised pikemate vastu. Omamoodi väljakutseks osutus stabiilse punkti leidmine põkise painutamisel, kuna voolme-tega viimistletud ja tõrvatud par-dad olid libedavõitu. Katsetamise käigus selgus, et reljeefsed kirve-jäljed parraste sisekülgedel osutu-sid nüüd põkiste pidama jäämisel kasulikuks.

Laotamine edenes jõudsalt (foto 19). Kui parraste vahekau-gus oli umbes 80 cm, tekkis valju

kärgatuse saatel paremasse pardasse pikk pragu. Põhjus oli ilmne – vene parem parras oli liiga õhukeseks lombitud, 2 cm asemel oli selle paksuseks kohati vaid 1 cm. Kui põhja tahumisel oli paksust lihtsam jälgida, siis voolmetega pardaid kraapides võis kergesti valvsuse kaotada. Olukorra päästmiseks läksid käiku hädaabivahendid. Eemaldasime osa pökiseid, et vähendada survet parrastele, täitsime prao tugeva puiduliimiga, tõmbasime kere väljastpoolt koormarihmadega kokku ning fikseerisime prao klambrite, traadi ja välisküljele kruvitud uksehingedega. Otsustasime laotamise katkestada ning proovida järgmisel võimalusel uuesti.

16. oktoober 2024

Uuele katsele läksime teadmisega, et eelmise laotamise olulisem puudus – vähene kuumus – ei võimaldanud puidul piisavalt pehmeneda. Seekord võtsime kasutusele gaasipõleti ning iga kord, kui katte eemaldasime ja pökiseid lisasime, kuumutasime venet leeklambiga, kuni tõrv särises ja kohati hetkeks isegi leegitses (foto 20). Kuigi eelmisel korral tekkinud praod raskendasid laotamist, oli leeklambi lisakuumusest abi (foto 21). Päeva lõpuks saavutasime vene parraste laiuseks ligikaudu 105 cm (foto 22).

Sellisenä jäi Matsalu tüüpi ühepuuvene meie improviseeritud rehetuppa kuivama. Töö jätkub järgmisel kevadel, mil on kavas



Foto 17. Vee asemel kasutame ühepuuvene laotamiseks kuuma männitõrva. Foto Allan Jürgens, 2024.



Foto 18. Pökistest tulev jõud vajutab pardad laiemaks. Foto Allan Jürgens, 2024.



Foto 19. Ühepuuvene pardad hakkavad painduma. Foto Allan Jürgens, 2024.



Foto 20. Vene sisemuse kuumutamine gaasipõletiga.
Foto Allan Jürgens, 2024.

paigaldada pardaid fikseerivad kaared, viimistleda otsapakud ning seada vene valmis veeskamiseks.

Järeldused ja õppetunnid

Matsalu tüüpi ühepuuvene valmistamine nõudis nuputamist ja eksperimenteerimist. Paljud kasutatud meetodid olid analoogsed Soomaal levinud võtetega. Matsalu tüüpi ühepuuvene iseloomulikud otsad (ahter ja vöör) said küll välja tahutud, aga puu langetamisel tekkinud pragu vajab klambritega fikseerimist. Seetõttu otsustasime sellele venetüübile iseloomuliku kuju anda pärast lõplikku kuivamist. Esimesel laotamiskatsel paremasse pardasse tekkinud suur lõhe, mille põhjuseks oli kohati liiga õhukeseks lombitud parras, pakkus olulise õppetunni voolmete kasutamiseks. Tegemist on tõhusa tööriistaga, mis erinevalt künakirvest nõuab suurt vilumust. Ka kogenud käsitöölisel võib tähelepanu hajuda ja materjali tunnetus alt vedada.

Pragunenud parras muutis teistkordse laotamise keerulisemaks ja ohtlikumaks, kuid kokkuvõttes õnnestus see suuremate tagasilöökideta. Kuigi ehitasime vene kohale „telgi“, ei piisanud kuivati temperatuurist selle sujuvaks laotamiseks, nii et teistkordsel laotamisel pidime abiks võtma leeklambi. Edaspidi on plaanis katsetada gaasipõletit ka lõkke peal laotamisel, samuti vene hooldamisel, näiteks tõrvakihi kahjustuste parandamiseks.

Oluline on parraste aeglane laotamine – põkiseid tuleb lisada vähehaaval, kuna puidu kiire paindumine võib põhjustada lõhenemist. Selle vältimiseks tuleb saavutada piisav kuumus, et haavapuu muutuks pehmeks ja painduvaks. Vene tõrvamine seestpoolt ei andnud laotamisel erilist efekti ega hoidnud ära pragude tekkimist. Pragude vaatlemisel ilmses, et tõrv ei imbinud tooresse puitu, küll aga tekitas puidule kihi, mis ei lasknud niiskusel välja aurata. Lisaks raskendas libe männitõrv põkiste painutamist, kuid reljeefne



Foto 21. Umbes 7 meetri pikkune Matsalu tüüpi ühepuuvene on laotatud. Foto Allan Jürgens, 2024.

siseviimistlus aitas seda probleemi lahendada. Seega on oluline leida tasakaal sisemise (tõrvakihi) ja välise (kuivati) kuumuse vahel. Tulevikus oleks huvitav eksperimenteerida ka Edela-Soomes tuntud meetodiga, mille puhul vene laotatakse kuuma tõrvaga, seda samal ajal väljastpoolt lõkketulel kuumutades.

Kokkuvõtteks võib öelda, et Matsalu ühepuuvene rekonstrueerimine õnnestus vaatamata tagasilöökidele hästi ning saadud õppetunnid aitavad taaseltada unustusse vajunud ehitustehnoloogiaid ja -oskusi. Projekt sai teoks tänu Ühepuulootsiku Ühingule ning meistritele Priit-Kalev Partsile ning Kaido Kamale. Suured tänusõnad kõigile, kes nõu ja jõuga Matsalu ajaloolist venetüüpi rekonstrueerida aitasid!



Foto 22. Laotamine on lõppenud, parraste laiuks on umbes 105 cm. Foto Allan Jürgens, 2024.

Allan Jürgens (s 1993) on omandanud bakalaureuse- ja magistrikraadi Tallinna Ülikooli ajaloo erialal. Ta on lõpetanud ka Olustvere Maamajandus- ja Teeninduskooli rahvapärase puutööstuse erialal, on tegelenud aktiivselt käsitööstuse ja kultuuripärandi uurimisega ning viinud läbi töötubasid üle Eesti. Praegu töötab Eesti Vabaõhumuuseumis muuseumipedagoogina.



Foto Luca Berti

Building a Matsalu-type Dugout Canoe in Viljandimaa, September 2024

Abstract

The building of Matsalu region dugout canoes ceased in the first half of the last century, causing the disappearance of craftsmen, skills and the continuity of building traditions. The few detailed descriptions and known construction techniques of these dugout canoes are scattered in Estonian archives and museums. Collecting texts and photos related to Matsalu wooden boats started in 2022 thanks to the Matsalu Puupaat (Matsalu wooden boat) Facebook group. Soon after, we started cooperation with the Estonian Dugout Canoe Society, who were also willing to support research on Matsalu region. Two years of research bore fruit, and by the end of 2023 the first historical-technical overview of Matsalu dugout canoes was completed, bringing together descriptions of different techniques, the use of the boat and the general historical context found in ethnographic collections and other sources. However, the ethnographic descriptions were not alone sufficient to reconstruct this dugout canoe. Fortunately, there are many Matsalu-type canoes in Estonian museums, and since written sources lack many details we have gained much knowledge by studying these canoes.

Thanks to these efforts, we have been able to compile a sufficiently comprehensive overview of almost every stage of making a Matsalu dugout canoe. In cooperation with the Estonian Dugout Canoe Society, we took the first steps towards reconstructing this historical boat type and were eager to experiment with the techniques we found in the sources.

In September 2024, a group of traditional woodworking enthusiasts gathered in Viljandimaa to take part in an experimental venture to build a Matsalu-type canoe. The guides were Priit-Kalev Parts and Kaido Kama, renowned craftsmen and experts in Soomaa region dugout canoes. This practical diary gives a detailed description of the construction of the Matsalu-type dugout canoe in Viljandimaa, providing an overview of the lessons learned during the reconstruction of this long-forgotten west Estonian dugout canoe.