Paaterripatsid: pärandtehnoloogiline vaatenurk

Eesi Rosenberg

Resümee

Artikkel käsitleb Eesti talurahvaehete hulka kuuluvat paaterripatsit pärandtehnoloogilisest vaatenurgast. Autor analüüsib paaterripatseid Pärnu Muuseumi ja Eesti Rahva Muuseumi kogudest ning kolme paaterripatsit Tartu Ülikooli arheoloogiakogust. Uurimismetoodikas ühendatakse esemepõhine vaatlus, tüpoloogiline võrdlus, metallurgiline XRF-analüüs ning praktiline pärandtehnoloogiline kogemus.

Artiklis pakutav tüpoloogia eristab paaterripatseid keskosa kujunduse, sõõri ornamentika ja figuraalsuse alusel. Tehnoloogiline analüüs käsitleb pleki sepistamist, graveerimist, valutehnikaid, vitsade ja kandade valmistamist ning jootmisvõtteid. XRF-analüüside tulemused näitavad oodatust kõrgemat hõbedasisaldust, mis osutab paaterripatsite väärtusele talurahvakultuuris. Käsitletakse märgistamise puudumisega seotud dateerimisprobleeme ja võimalikke töökojaseoseid. Uurimistulemused lisavad teavet ajalooliste esemete mõistmiseks, säilitamiseks, restaureerimiseks ja taaselustamiseks tänapäevases ehtepraktikas.

Märksõnad: paater, paaterripatsid, talurahva ehted, kristlikud ehted, hõbe, pärandtehnoloogia

Sissejuhatus

Artikli eesmärk on analüüsida paaterripatseid vormilise, tehnoloogilise ja materiaalse aspekti kaudu. Uurimuses lähtun seisukohast, et algul katoliiklikud ja linnakultuurist pärit paaterripatsid kujunesid talurahvakultuuris sajandite jooksul omanäoliseks ehteks. Neid ripatseid leidub erinevates Eesti muuseumide kogudes, teadusasutuste kollektsioonides ja erakogudes.

Artikkel põhineb minu TÜ Viljandi kultuuriakadeemias kaitstud seminaritööl (Rosenberg 2022) ja lõputööl (Rosenberg 2023), milles käsitlen lähemalt paaterripatseid Pärnu Muuseumi ja Eesti Rahva Muuseumi kogudest ning Tartu Ülikooli arheoloogiakogust. Metoodiliselt ühendab uurimus esemepõhise visuaalse analüüsi, võrdleva tüpoloogilise käsitluse, tehnoloogilise

Rosenberg, Eesi 2026. Paaterripatsid: pärandtehnoloogiline vaatenurk. – Pihtide vahel. Studia Vernacula 18, 132–153.

rekonstruktsiooni ja metallurgilise XRF-analüüsi tulemused. Lisaks olen arvestanud varasema teaduskirjanduse ja muuseumikogude andmetega. Metodoloogilise lähenemise keskmes on pärandtehnoloogiline vaatenurk ja vitsatraatide valmistamise eksperimentaalne katse.

Esmalt annan ülevaate paaterripatsite ajaloolisest taustast ja mõiste kasutamisest. Seejärel keskendun paaterripatsite vormilistele- ja tüpoloogilistele tunnustele ning pakun välja süstematiseerimisvõimaluse. Järgnevalt keskendun mõõtmetele, materjalile ja XRF-analüüside tulemustele, samuti valmistustehnoloogiatele. Edasi analüüsin graveeringuid, töövõtteid, võimalikke töökojaseoseid ja kandmisest tekkinud probleeme materjalis ning varasemaid parandusjälgi. Lisaks käsitlen läbivalt, kuidas paaterripatsid suhestuvad mõõtmetelt, kompositsioonilt ja kandmistraditsiooni poolest teiste Eesti talurahvaehetega.

Paaterripatsi mõiste ja ajalooline taust

Artiklis nimetan kristlikku sõõrjat ripatsit *paaterripatsiks*, sest sõna *paater* võib tähendada pärandkultuuris ka ehtekomplekti või pikka keed. Hõbedast ehe, mis kasvas välja omalaadseks suureks kettakujuliseks ripatsiks roosikrantse kaunistanud väikestest ripatsitest, väljus keskaegsest linnakultuurist ja sai laialdase levikuga talurahvaehteks. Paaterripatsid on seotud palvehelmekeedega, mida hakati Lääne-Euroopas kandma ja valmistama juba 13. sajandil (Mänd ja Russow 2022: 10). Eestis on muuseumikogudes olevate näidete põhjal paaterripatsite kasutamise algust dateeritud 15.–16. sajandisse (Voolmaa 1970: 7). Paaterripatsite kandmine taandus 18. sajandil ja hääbus 19. sajandil (Reidla 2012: 76). Paaterripatsite pikk kasutusaeg on tähelepanuväärne, arvestades nende katoliiklikku päritolu. Keedega kantud ripats kui eripärane ehtetüüp jäi talurahvaehtena kasutusse ka siis, kui reformatsioon nende kandmisest loobumist soosis. Ühtpidi olid need jõukust näitavad ripatsid, mis samas pidid andma roosikrantsi omanikule kaitset kurjuse eest (Mänd ja Russow 2022: 26). Palvehelmed, mille kaunistuseks võis olla paaterripats, olid levinud hiliskeskajal kõigis ühiskonnakihtides. Ripatsite hinnalisuse määrasid kasutatud materjal ja teostuse meisterlikkus (samas: 11). Pole teada, milliste keedega Eesti muuseumikogudesse kuuluvaid talurahvale omistatud hõbedast paaterripatseid algselt kanti. Talurahvas pidas väärtuslikuks ja ihaldusväärseks hõbedat ning omistas sellele materjalile maagilist toimet (Hiiemäe 2012: 73). Maarahvas põimis vanu traditsioone ja kristlikku kombestikku ning seetõttu sobisid kristliku päritoluga ehted hästi meie esiemasid kaunistama.

Aino Voolmaa (1970: 7) kirjeldab paaterripatsite arengut talurahva ehtena tabavalt, viidates kristliku sümboolika vähenemisele neil ehetel:

Krutsifiksid ja laia hõbeplekist sõõriga ümbritsetud hõberistid [...] omandasid järjest viimistletuma iseloomu ning kohandusid rahva ehtetraditsioonidega. Sõõri keskosa vähenes, selle ümber hakkas varasemate sisseuuristatud sümboolse tähendusega sõnade asemele kujunema taimornament.

Ilmari Mannineni käsitluses tähendab väljend *paatred* suuremat kaelakeed, mis oli kaunistatud erinevate rahadega, sealhulgas kodarrahadega, *paater* tähistas kee kõige suuremat raha (Manninen 2017: 454). Paaterristideks nimetab Manninen ristikujulise keskosaga, lameda plekiga ümbritsetud ripatsit. Lisaks ta oletab, et sõled ja kodarrahad on paaterripatsitest välja kasvanud (samas: 357–358). Jana Reidla toob välja paaterripatsite kaks kindlat tunnust: ehte keskosas on krutsifiks või rist, mis võib olla kas võrdhaarne rist või T-kujuline Antoniuse rist (2012: 75–76). Sõna *paater* kasutatakse ka rahvaluules, näiteks 1894. aastal kogutud lüroeepilises laulus neitsi Annest, kellel ehe katki läks[1]:

[...] Ann läks Kuura sepale
Kuura sepp mu kullukene.
Võtke mu paater parandada [...]

Talurahvas tähistas sõnaga *paater* nii tervet palvehelmekeed ehk roosikrantsi kui ka keesse kuuluvat suurt helmest või ripatsit. Palvehelmekeede põhiline funktsioon oli abistada palvete lugemisel nende arvu üle järje pidamist. Roosikrantsiks ehk roosipärjaks nimetati nii helmekeed ennast kui ka palvete komplekti ehk teatud arvu Meie Isa palveid vaheldumisi Ave Maria palvetega (Mänd ja Russow 2022: 10). Kuna Meie Isa palve algab ladina keeles sõnadega *Pater Noster*, siis kutsuti ripatseid ladina ja alamsaksa keeles ka *paternoster*'iteks, millest omakorda tuleneb eestikeelne *paater* (Mänd 2022: 127; Mänd ja Russow 2022: 12).

Eestis on säilinud kirjalikke allikaid, nagu testamendid ja varaloendid, aga ka kirikute inventariloetelud, kus leidub andmeid palvehelmeste ja nende küljes kantud ripatsite kohta (Mänd ja Russow 2022: 9). Uuritud kirjalikes allikates esines roosikrantse testamendis kõige enam 16. sajandil, nende pärandamise sagedus kahanes järk-järgult ja 18. sajandil oli see juba harv, kuid ühtlasi sagenesid varaloendites kirjed maarahvalt pandiks saadud paatrite kohta (Mänd ja Russow 2022: 34–35).

1 Eesti regilaulude andmebaas. „Ann oli ahti neitsikene…" E 13064/5 (19) *https://www.folklore.ee/regilaul/andmebaas/?op=2&oid=1* (18.02.2026)

Ehte elemendid ja tüpoloogia

Paaterripatsitel on sarnased detailid teiste etnograafiliste ehetega. Näiteks nimetab Manninen (2017: 342) sõlgedel ääre- ja suuvitsa. Paaterripatsite tsentraalseks detailiks on rist või nn Kolgata-grupp, mida ümbritseb tihti traadist suuvits või lihtne võru. Sõõriks (Voolmaa 1970: 7) nimetatakse graveeritud ornamendiga hõbeplekist kõige laiemat osa, millel on äärevits. Paljude paaterripatsite ääred kaunistati kuppudega nagu sõlgedel. Kirme (2002: 103) nimetab ümarat üleslöödud nupukest „kupuks". Manninen (2017: 342) seevastu kasutab sõlgede puhul sama töövõttega valmistatud kaunistust „üleskummitud nupuks". Riputamiseks on paaterripatsitel kannad nagu hilisematel kannaga rahadel või kodarrahadel.

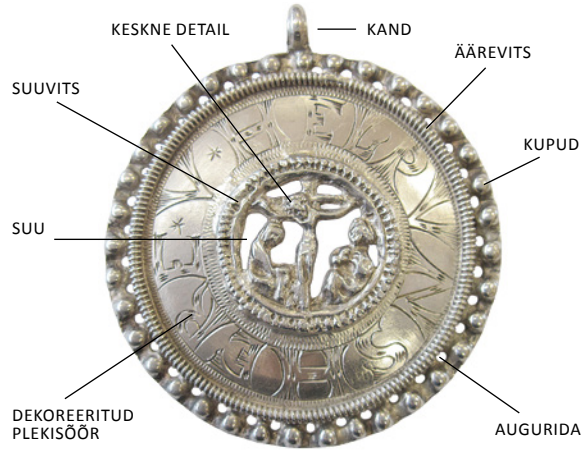


Foto 1. Äksist leitud paaterripatsil on rohkelt elemente: detailne Kolgata-grupp, servas kupud ja augud vaheldumisi, keermestatud äärevits ja aabetega kaunistatud plekisõõr. *ERM A 599:48. Foto Eesi Rosenberg.*

Eelnevad uurijad pole välja pakkunud selget tüpoloogiat. Kaalu Kirme kirjeldab paaterripatseid nende elementide ja kujunduse järgi ning toetub dateerimisel sellele (vt nt Kirme 2002). Artikli autori pakutav paaterripatsite **tüpoloogia** lähtub pärandtehnoloogilisest vaatepunktist, kasutab eelnevate uurijate terminoloogiat ja põhineb keskosa kujutisel, plekisõõri ornamentikal ning kompositsioonilisel lahendusel, võimaldades ühte ehet kirjeldada mitme jaotuspõhimõtte alusel. Järgnevad paaterripatsite tüübid põhinevad peamiselt ERMi kogudest uuritud 23 eksemplaril. Nelja esimese tüübi aluseks on ehte keskosa ja viimased lähtuvad sõõri ornamentikast.



Foto 2. Kohrutatud Kolgata-grupp tagumiselt küljelt, suuvits on joonpuntsiga markeeritud. Ehte äärele joodetud lihtsa kanna alt on kaarjalt eemaldatud materjali. Kannast vasakul on näha rebendit. *ERM A 632:62. Foto Eesi Rosenberg.*

Kolgata-grupiga (foto 1) ripatsitele on iseloomulik, et figuraalne keskdetail on valatud ja joodetud ülejäänud ehte külge. Keskdetaili võib ümbritseda suuvits. Esineb ka kohrutatud figuraalse kompositsiooniga paaterripatseid (foto 2).



Foto 3. Detailirohke krutsifiksiga paaterripats, millele on graveeritud paisudeta joontega H- ja S-kujutisi ning träpsudega kaunistatud ülejäänud plekisõõr. Lihtne jämedast traadist kand on joodetud keermestatud äärevitsale. *ERM A 509:686. Foto Eesi Rosenberg.*

Krutsifiksiga paaterripatsitel kujutati ristilöödut ladina ristil, aga ka X-kujututisel (foto 3).

Ristiga ripatsite keskosas on Antoniuse-, võrdhaarne-, haralinevõi labarist, A-kujutis. Need detailid olid enamasti sõõriplekist valmistatud, mitte joodetud (foto 4).

Silmadega paaterripatsite klaaskivide arv varieerub: üks tsentraalne kivi raamis (nn kastikus) võrdhaarsel ristil (foto 5); viis kivi (AM 8187 E 466:3), neli kivi (AM 13355 E 553).

Aabetega[2] paaterripatsitele on graveeritud nimesid ja lühikesi palveid, võib eristada nii gooti (foto 4) kui ka renessanss-stiilis kirja (ERM A 509:698).

Renessanslik ažuurne **pealisornament** (AM 13355 E 553) levis kõigis metallehistöö vormides ja selle eeskujud viitavad Saksa päritolule (Vende 1967: 47).



Foto 4. Ketiga aabetega ripats. Plekisõõril graveeritud gooti minusklid, suuvits ja äärevits on keermestatud traadist. Keskdetail esile tõstetud joonekestega. *ERM A 509:695. Foto Eesi Rosenberg.*

2 Aaped on kirjatähed, mis võivad tähistada nii tähti kui häälikuid.

Taimornamentide graveeringu skeemid ja kujundid muutuvad vastavalt moe ja meisterlikkuse arengule. Eristada saab moreski (foto 6), viinamarjavääti (ERM A 509:692), akantuselehte (ERM A 632:62), loorberilehte (ERM A 476:72) ja erinevaid stiliseeritud lilleõisi (ERM A 509:126). Uhked on barokselt lopsakate tulpidega ripatsid (foto 12).

Üldine plekisõõri kompositsioon on tingitud selle olemusest – alguse ja lõputa ring. Aabetega paaterripatsite ülesehitus on selge ja range. Tihti on tähtede graveerimiseks sirkliga jooned ette veetud (foto 4). Taimornamendid on keerukamate kompositsioonidega. Need mustrid järgivad lõputut ringi, väätide voogamine omandab S-kurvid. Esineb ka rangevormilist pärga, kus graveeringu aluseks on ringjoon. Näiteks võib tuua Pärnu Muuseumi paaterripatsi (PäMu 7154 E 703/M), millel on kujutatud klassitsistlikku stiliseeritud loorberit.

Paaterripatsitel on esimene ja tagumine pool. Ehe on kantav ainult ühte pidi. Ripatsi esipool kaunistati ja pleki pind ilmselt poleeriti. Tagumine külg silendati viiliga ja üldiselt ei kaunistatud, aga on üksikuid erandeid: ERM A 509:697 (foto 7) märgistusega ripatsi valmistaja on graveerinud tagumisele poolele viinapuud meenutavad oksakesed. Jääb mulje, nagu oleks meister graveerimist proovinud, sest tervikkompositsiooni ei moodustu, graveeringu paiknemine näib juhuslik.



Foto 5. Tsentraalse punase silmaga paaterripatsi klaaskivi on nööp, mis istutati sügavalt lahtilõigatud kausjasse kastikusse. *ERM A 632:54. Foto Eesi Rosenberg.*



Foto 6. A-kujutise ja moreskiga ripats, millel on näha keermestatud suuvitsa lõikejoont ja joodisejälge kanna juures. A-kujutis on plekisõõrist välja lõigatud ja suuvits sõõrile joodetud. Lehekestel on peenejooneline viirutus, tsentraaldetailil joonpunsli jäljed ja kupud lisaks graveeringule. *ERM A 509:693. Foto Eesi Rosenberg.*



Foto 7. Valatud Kolgata-grupi tagune on viiliga silendatud ja tagaküljele on jäänud sulamata joodise pulgakesed. Tavaliselt ei ole paaterripatsite tagakülgedel graveeringuid, kuid siin näeme oksakesi, mis ei moodusta tervikkompositsiooni ja on stihli ülejooksudega, nagu oleks meister proovinud enne ehte graveerimist oma käeosavust. *ERM A 509:697. Foto Eesi Rosenberg.*



Foto 8. Geomeetriline tremuleering, kandilisest traadist tordeeritud vits, aimatav Kolgata-grupp ja suured ühtlased kupud ehte välisservas. *TÜ 2638:2. Foto Eesi Rosenberg.*

Materjal ja tehnoloogia

Tihti on talurahvaehted valmistatud vähese hõbedasisaldusega sulamist, milleks pärandtehnoloogiatraditsioonis peetaks sulamit koostisega alla 80% hõbedat. Näiteks kodarrahas PM 458:3 Aj 1462:3 on hõbedasisaldus 65%; kodarrahas ERM A 910:7 on hõbedat traadis alla 80% ja kodaratest 83%; paaterripatsi ERM A 869:47 hõbedasulamis on hõbedat 80%; VM 2607 E 812 hõbedasisaldus materjalis on 91,6% (MuISi andmed).

Käesoleva töö jaoks uurisin arheoloog Ragnar Saage juhendamisel kolme Tartu Ülikooli arheoloogiakogusse kuuluvat paaterripatsit: 1) TÜ 2638:2 (foto 8); 2) TÜ 2638:12 (foto 9); 3) TÜ 2638:13 (foto 10). Esiteks oli eesmärk uurida ja kirjeldada kolme arheoloogilise leiuna saadud paaterripatsit TÜ arheoloogiakogus, teiseks määrata nende materjali hõbedasisaldus ning kolmandaks saada selgust, kas ripatsid võisid olla kullatud nagu osa kodarrahasid.

XRF-analüüsi (*X-ray Fluorescence*) tulemused (tabel 1) olid hõbedasisalduse mõttes üllatavad: pleki hõbedasisaldus oli 84–89%, valatud Kolgata-grupi



Foto 9. Meisterliku tulbi- ja roosigraveeringuga lihtsa kannaga ripats. Raide ja tordeeringuga jäme äärevits ja kupurida, kus suured kupud on löödud ripatsi tagaküljelt ja väikesed nende vahele esiküljelt. *TÜ 2638:12. Foto Eesi Rosenberg.*



Foto 10. Nelikanttraadist tordeeritud vits, lihtsa laiema kannaga, välisserv kanna vahele joodetud, graveeringus näha stihli ülejookse, Kolgata-grupp detailirohke ja koos raamistusega plekisõõrile joodetud, suuremate kuppude rida servas. *TÜ 2638:13. Foto Eesi Rosenberg.*

hõbedasisaldus 78–87% ja ühel juhul sai võimalikuks analüüsida ka joodise hõbedasisaldust ning see oli 67% (vaske 11,8% ja muid elemente 21,06%). Analüüsitud sulamites oli rohkem hõbedat, kui varasema teabe põhjal võis oletada. Joodise hõbedasisaldus seevastu oli ootuspärane, ka tänapäevases pehmes joodises on 60% ja kõvas joodises 78% hõbedat[3]. Lisaks näitasid analüüsid, et kasutatud pleki hõbedasulamis on 2,3–4,9% vaske ja muid elemente kuni 10,8%. Valatud detaili hõbedasulamis oli vaske 5,3–6,6%. Ripatsi TÜ 2638:12 hõbedasisaldus nii plekis kui ka valatud detailis oli kõrgeim uuritud kolmest ripatsist. Teised elemendid sulamites olid näiteks raud (sisaldus üllatavalt kõrge 5,2–18,2%), tsink ja plii (väga vähesel määral) ning kuld (0,16–0,44%). Võrreldes kaasaegse ehtehõbedaga prooviga 925 (Ag 92,5 % ja Cu 7,5 %) on uuritud materjalis vase osakaal pisut väiksem. Ragnar Saage tõlgendas raua suurt sisaldust lähtudes tõsiasjast, et uuritud ehete pind on puhastamata ja neid on hoiustatud avatud karpides samas hoidlas teiste arheoloogiliste leidudega, mis võis põhjustada lisarauaosakeste ladestumist pinnale. Analüüsi tulemused välistasid kuldamise.

Tabel 1. Kolme ehte XRF-analüüsi tulemused.

Ehte osa ja metalli sisaldus %	**TÜ 2638:2 Geomeetriline tremuleering**	**TÜ 2638:12 Tulbimotiiv**	**TÜ 2638:13 Tulbipärg**
Plekk Ag	88,87	89,16	84,17
Kolgata-grupp Ag	78,20	87,64	84,03
Joodis Ag			67,13
Plekk Cu	2,28	2,91	4,99
Kolgata grupp Cu	6,12	5,33	6,57
Joodis Cu			11,81
Plekk Au	0,38	0,39	0,40
Kolgata-grupp Au	0,32	0,41	0,44
Joodis Au			0,16
Plekk Fe	7,02	5,40	8,96
Kolgata-grupp Fe	13,53	5,27	7,70
Joodis Fe			18,72
Plekk muud elemendid kokku	1,45	2,14	1,48
Kolgata-grupp muud elemendid kokku	1,83	1,35	1,26
Joodis muud elemendid kokku			2,18

3 Kullassepatööriistade Tavast e-pood: hõbejoodis. *https://pood.tavast.ee/tootekategooria/metallid/joodised/hobejoodis/?v=08a4415e9d59* (19.02.2026)



Foto 11. Valik ERMis uuritud ripatseid. Paaterripatsite läbimõõdud ja kujundus on varieeruvad. Paaterripats ERM A 509:687 asub karbis keskel. Selle ornamendis on kasutatud moreski ja H-tähti meenutavaid kaari, kompositsiooni raamistavad sirklijooned. Arvatav kinkija nimi on graveeritud suuava ümber. Kolgata-grupp on detailivaene, aga selgelt äratuntav. *Foto Eesi Rosenberg.*

Paaterripatsite uurimise käigus mõõtsin ja kaalusin 23 paaterripatsit ERMi kogust (valik neist fotol 11). Mõõdistamisel oli mitu eesmärki: esiteks koguda andmeid materjali paksuse, laiuse ja jämeduse kohta, et oleks võimalik ise valmistada sarnaseid ehteid, mis järgivad traditsiooni; teiseks läks andmeid tarvis, et suhestada paaterripatseid muude sama ajastu ehetega; kolmandaks oli soov teada saada ehete kaal, et aduda nende monetaarset väärtust ning neljandaks vajadus mõista kompositsiooni ja proportsiooni.

Paaterripatsite läbimõõdud on vahemikus 50–89 mm, mis on võrreldavad teiste traditsiooniliselt suurte talurahvaehetega. Kirme järgi jäävad rinnalehtede läbimõõdud 40–150 mm vahele (2002: 18). 16. sajandist pärit Helme rõngassõle läbimõõt on 67 mm (ERM A 418: 8) ja Pärnu Muuseumi kogusse kuuluva Saarde vallast Kikeperast pärineva rõngassõle läbimõõt 87 mm (PäMu 11729). Kodarrahad, mida kanti 18.–19. sajandil (Kirme 2002; 158), olid samuti suured ehted. Näiteks Pärnu meistri M. W. Brackmanni 19. sajandil valmistatud kodarraha läbimõõt on 50 mm (PäMu 11820) ja teise sama muuseumi kogusse kuuluva kahekordsete kodaratega raha läbimõõt on 77 mm (PäMu 7386). Kahekordsete kodaratega raha läbimõõt võib olla ka 90 mm.

Hõbe oli kallis materjal ja ehete uurimine näitab, et talurahva hõbeehted valmistati nii õhukesest materjalist kui võimalik. Mõõtmisel sain sõõripleki paksuseks 0,34–0,7 mm. Levinum pleki paksus on 0,4–0,6 mm. ERMis uuritud paaterripatsitest kergeima kaal on 9,4 grammi ja raskeim 38,9 grammi.

Pärandtehnoloogia ja etnograafiliste ehete valmistamise vaatepunktist on rõngassõle, erineva suurusega kuhiksõlgede, paaterripatsi ja kodarraha valmistamisel kasutatud palju sarnaseid tehnoloogiaid ning töövõtteid. Peamised on materjali ettevalmistus, eseme väljalõikamine, vitsade valmistamine, kuppude löömine ja musterdamise tehnoloogiad. Töötlusjälgi tuvastasin paaterripatsite hoolikal vaatlusel. Abiks olid arutelud TÜ Viljandi kultuuriakadeemia ehtetöö nooremlektori, kullassepa, etnograafiliste ehete restauraatori ja ehtekunstniku Indrek Ikkoneniga, samuti minu teadmised pärandtehnoloogiatest ja praktiline ehtetöökogemus.

Ehte valmistamine algab pleki ja traadi ettevalmistamisest. Varem plekk ja traat sepistati, kuna valtsid hakkasid Eesti aladel levima alles 18. sajandil. Tänapäeval on võimalik need materjalid sobivas paksuses ja jämeduses osta. Pleki **sepistamise** jäljed on näha paaterripatsi ERM A 509:686 tagumisel küljel. Paksemat hõbedatükki haamriga alasil sepistades materjal kalestub ning see vajab mitmel korral lõõmutamist ja happes puhastamist. Vanu ehteid uurides ilmneb ebapuhtuste või mikroõhumullide põhjustatud defekte, näiteks rebendeid ja kihistumist. Uurimine näitab, et ehete algmaterjal oli tihti ebaühtlase kvaliteediga.

Sõõri ja suuava väljalõikamiseks vajaliku abijoone kandmiseks plekile kasutati ilmselt **sirklit**. Abijoonte jälgi on keeruline tuvastada, sest plekisõõri keskosa eemaldati või joodeti kivikastik ehte keskele, mis varjas sirklinõela augu. Kodarrahade puhul leiab tihti sirkliteraviku jälje mündilt või mündiimitatsioonilt (Ikkonen 2023: 79). Samas leidub muuseumikogudes täiesti loperguse suuava või ebasümmeetrilise kompositsiooniga paaterripatseid. Kas nende puhul on tegemist õpipoisi tööga või meistri „veaga", jääb selgusetuks. Paaterripatsid viimistleti ja graveeriti. Enim on säilinud sirklijooni, mida kasutati dekoori loomisel (foto 12).

Tänapäeval kasutatakse kujundite täpseks väljalõikamiseks juveliirisaagi. Ehete vaatlus näitas, et Eestis tegutsenud ehtemeistrid ja kullassepad pigem ei tarvitanud keskajal ja varauusajal saagi sagedasti. Rohkem on praktiseeritud **raiumist meisliga või hõõritsaga lõikamist**. Paaterripatsil ERM A 476:72 on suu serv pisut sakiline, mis viitab raiumisjälgedele. ERM TM Ar 177:3 paaterripatsi suuava on sissepoole deformatsioonita ja siledaservaline, viidates hõõritsaga lõikele. Üsna tihti näeb meisliga raiumise jälgi suuavas ristikujutisel. Ripatsil ERM A 632:62 (foto 2) on Kolgata-grupp meisliga välja raiutud.

Figuurid on tinglikud. ERMis mõõdetud paaterripatsite suuavade läbimõõt on 16–35 mm vahel.

Metalli **valamist** on ehtevalmistajad kasutanud tuhandeid aastaid. See on lihtsaim viis anda ehetele või detailile soovitud kuju. Kaduva vaha tehnika meisterlikuks valdamiseks peab kullassepp olema heade skulptorioskustega, sest miniatuurne valumudel tuleb vahast välja nikerdada. Paljud Kolgata-grupid või krutsifiksid on valatud. Kuna hõbe oli kallis, on näha valatud detailide tagakülgedel materjali õhendamisjälgi (foto 12). Seepiavalule (kasutatakse seepialuud ehk aragoniiti valuvormiks) iseloomulikud viirud on säilinud Kolgata-grupi taga paaterripatsi tagumisel küljel ERM TM Ar 177:3. Seepiavalu jäljed on haruldased, aga see ei tähenda, et seda orgaanilist materjali poleks laialdasemalt kasutatud, sest detaili tagumise külje õhendamine ja silumine viiliga olid tavalised töövõtted valujälje kaotamiseks ja materjali kokkuhoiuks.

Paaterripatsitel esinevad nii **suu- kui äärevitsad**. Kuna rõngassõle ja paaterripatsi sõõr on tihti õhukesest hõbeplekist, vajab ehe toestust (Kirme 1986: 30). Seega on vitsad nii dekoratiivsed kui ka konstruktsiooni tugevdamise jaoks vajalikud.



Foto 12. Suuava paikneb sõõris ebasümmeetriliselt, luues graveeritud lillornamendis variatiivsust. Keskdetaili ümber kohati näha olev sirklijoon märkis ilmselt suuava kohta. Kolgata-grupp on detailirohke ja reljeefne. Plekisõõril on näha kihistumist ja äärevitsal tugevaid kulumisjälgi. *ERM A 869:47. Foto Eesi Rosenberg.*



Foto 13. Rõngassõlel on näha keermestatud traadi lõikeserv. *PäMu 7150 E632. Foto Eesi Rosenberg.*

Vitsade valmistamise meetodeid on erinevaid: traadi keermestamine ja tordeerimine ning keerutraadi valmistamine. „Ühe traadi **mähkimisel** ümber teise on tulemuseks kaunistusriba, mida on kasutatud tordeeritud traadi asemel näiteks paatrite, kaelarahade ja sõlgede servade ääristamiseks [...].“ (Reidla 2012: 20). Meetodit on keerukas rakendada pikal traadil, mida vajatakse kogu sõõri äärestamiseks. Mähitud traat tuleks joodisega fikseerida, kuid niisuguseid joodisejälgi uuritud vitsadel ei tuvastanud ja lisaks on mähitud traati väga keeruline korrektseks sõõriks keerata, sest sõõri väliskülg on laiem kui kokkusurutud sisemine. Mähkimist võime näha mõne kanna juures.

Keermestatud vitsa kasutati rõngassõlgedel ja paaterripatsitel pigem keskajal ning vara-uusajal (foto 13). Viisin läbi katseid äärvitsade valmistamiseks. Kasutasin erineva silmaga traaditõmberaudu, kaasaegset keermestajat ja raiumist. **Tordeeritud vitsatraadi** (foto 14) jaoks kasutasin tahulisi traate. Kõige sarnasema tulemuse sain nelja-, viie- või kuuetahulise traaditõmberauaga traati valmistades. Ajaloolistel ehetel kasutati vitsatraati, kus jääb mulje, nagu oleks tordeeritud kimp peeneid traate, aga katsetades jõudsin sarnase tulemuseni kaheksatipulise tärni kujulise traaditõmberauaga, millest saadud soonilise traadi tordeerisin. Erinevat tüüpi sõlgedel rohkesti kasutatud keerutraate (kahe või kolme traadi kokkukeerutamine) esineb paaterripatsitel vähe. Vahel kombineeriti vitsatraadi valmistamisel materjali lõhestamist ja tordeerimist, tulemuseks korrapärane muster (foto 9). See on vana meetod, mida esineb näiteks viikingiaegsetel ehetel.

Kandade valmistamiseks kasutati erinevaid tehnilisi võtteid. Üldiselt on paaterripatsite kannad joodetud nagu kannaga rahadel või kodarrahadel. Kuid väga varastel paaterripatsitel leidub ka needitud kandu. Tüübilt on need sarnased hiliste rinnalehtede needitud ja laia alaosaga kandadega. Needitud kanna näiteks võib tuua aabetega ja kitsa plekisõõriga, vitsadeta, labaristiga keskosas paaterripatsi ERM A 509:691, mille Kirme (2002: 28) dateeris 16. sajandisse. Kanna jootmise koht ja viis pole ühtne, kasutatakse erinevaid võtteid. Varased kannad olid tagumisel küljel pikendatud ja sirge otsaga, mis joodeti lamedalt plekisõõri külge. Esiosas oli selline kand kumerdatud (foto 4). Sarnasus kodarrahadega seisneb selleski, et plekisõõri serv või äärevits on kanna vahele joodetud, kand pole äärele kinnitatud.



Foto 14. Vitsatraadid. Vasakult 1. katse algmaterjal – sile vasktraat; 2. mähitud traat, mida on väga raske sellisel kujul rõngaks keerata; 3. keermestatud traat; 4. kaheksatipulise tähekujulise avaga tõmberauast tõmmatud traat, mille tipud on lamedaks jäetud; 5. sama traat tordeeritult; 10. ja 11. näidis on tehtud sama tõmberauaga, aga tipud teravaks tõmmatud; näidised 6.–9. ja 12.–19. erinevate tahkude arvuga traadid ja samad traadid tordeeritult. *Foto Eesi Rosenberg.*

Võrreldes kodarrahadega on paaterripatsite kannad enamasti kitsad ja kaunistamata. Kujult ümmargused või veidi ovaalsed. Viimaste puhul jääb selgusetuks, kas kannad olid algselt ka ovaalse kujuga või deformeerusid need kandes. Kandade valmistamisel pole piiranguid. Võib leida lihtsaid laiemast plekist, keermestatud vitsamaterjalist või jämedamast traadist kandu, mis mõnikord mähiti peene traadiga. Mõnel kannal on kaunistuseks servas soonekesed. Kand ei ole väikese läbimõõduga, sest paaterripatsit kanti jämedama ketiga (foto 4) või helmekees. Mõnikord lõigati kanna alt kaarjalt materjal ära. Tegu on praktilise vajadusega – nii saab ehet paremini riputada. Jääb mulje, et kand on tagasihoidliku dekooriga või täiesti kaunistamata, et mitte tõmmata tähelepanu religioosset sõnumit kandvalt ehtelt endalt. Kaunistatud kandadega kodaraga rahad on pigem uhkuse asi, paaterripatsid aga hingelise maailma osad.

Kuppude löömist kasutati peamiselt välisserva kaunistamiseks nagu sõlgedel. Kuppe hakati laialdasemalt kasutama 16.–17. sajandil. Kuppude löömisel on omajagu variatiivsust. Esiteks varieerus kupu diameeter. ERMis mõõdetud ripatsite kuppude sisemine diameeter jäi 1,2–2,8 mm vahele. Järgmiseks varieerub kupu asukoht: 1. kupp mahtus tervenisti ehte äärele ja jäi sirge välisserva ning vitsa vahele; 2. suuremate kuppude vahed on materjalist puhastatud nii, et tekkis pitsiline välisserv; 3. suurem kupp mahtus ainult osaliselt välisservale, tekitades lainelise ääre. Lisaks löödi kuppudest rütmi: 1. suurem ja väiksem kupp vaheldumisi; 2. kupp ja lohk vaheldumisi. Kuppude vahele puuriti auke, mis muutis paaterripatsi ääre ažuurseks. Harvem on kuppe kasutatud keskdetaili dekoreerimiseks. ERM A 509:693 paaterripatsil on kuppudega keskosa ristilabadele reljeefset vormi antud (foto 6).

Detailide **kokkujootmise** jälgi on näha paljudel paaterripatsitel. Joodeti keskdetail plekisõõri külge suu- ja äärevitsad, kand. Vahel lisati väikeseid detaile keskdetaili juurde. Näiteks suurendati keskdetaili lookleva traadiribaga või lisati raamistus. Jootmisoskus oli nende ehete valmistamise aegadel märgiks, et tegemist on õppinud ehtevalmistajaga.

Paaterripatsid on lamedad ehted, kuid vahel on neid vormikamaks **kummitud**. Näiteks 16. sajandi lõpus või 17. sajandi alguses valmistatud ERM A 509:698 paaterripats on kummitud.

Klaaskivide ehk silmadega paaterripatseid ei ole palju. Kividena kasutati peamiselt punast klaasi ja kastikud on sama tüüpi nagu etnograafilistel ehetel, krappkinnitust esineb harva. ERMis uuritud punase klaaskiviga paaterripats (foto 5) pakkus mitu üllatust. Esiteks paistis, et tegemist on krappkinnitusega, aga suurendusklaasiga uurides ilmnes, et ikka on kasutatud kausjat kastikut, mis on sügavalt lahti lõigatud. Teine üllatus tuli välja ehte fotografeerimisel küljelt. Selgus, et pressitud klaaskivi asemel kasutati klaasnööpi.

Puntsiga (teraspulk, mille poleeritud otsa on graveeritud ning viilitud muster metallile löögiga edasikandmiseks) mustri löömist on paaterripatsite puhul vähe kasutatud. Paaterripatsil ERM A 509:693 (foto 6) on puntsijälgedega kaunistatud keskdetaili ja teisel ripatsil ERM A 632:54 (foto 5) on joonpuntsiga ehte tagumiselt küljelt parendatud kohrutust.

Külliki Kaplinski (1995: 176) väidab, et kohapeal ei valmistatud kullasseppatööriistu ja need toodi Lübeckist. Samas mainib ta, et kullasseppade tsunftile kuulus sepikoda, mida meistrid said vajadusel kasutada. Meil puuduvad täpsed andmed, milliseid **tööriistu** kullassepad Eesti aladel näiteks 15. sajandil kasutasid. Kuna meistreid tulid muudest Euroopa piirkondadest või olid seal õppimas käinud, siis võib oletada, et paljud sealsed tööriistad olid teada ja tuntud ka meie aladel. Asjaolu, et Tallinna kullasseppade tsunfti liikmed said kasutada sepikoda, annab alust oletada, et siiski valmistati tööriistu.



Foto 15. Kolgata-grupp on lisadetailiga suuavasse sobitatud. Aabete vahele on graveeritud küllusesarved ning roosiõis. *ERM A 509:689. Foto Eesi Rosenberg.*

Ilmselt neid nii sepistati kui ka valati. Theophilus on nimetanud oma 12. sajandi traktaadis „De diversi artibus" hulga tänapäevani käibes olevaid tööriistu: haamrid, sirklid, alasid, traaditõmberauad, meislid, rasplid, viilid, helmeste valmistamise vahendid, metallisulatamise tiiglid. Poleerimiseks soovitas ta nüri rasplit ehk poleerpulka. Theophilus rõhutas, et tööriistu peab olema nii suuri kui väikseid, erineva kujuga (1961: 61–74). Seega olid Tallinnas tingimused olemas, et eelnimetatud tööriistu teha. Nii nagu varasematel sajanditel, valmistavad või modifitseerivad kullassepad kaasajal oma tööriistu. Need oskused kuuluvad meistrite baasoskuste hulka ja tagavad erinevate tehnoloogiliste võtete õnnestumise tööprotsessi käigus.

Paaterripatsite kandmise ajal muutusid taimornament, aabete stiil, religioosne tähendus asendus dekoratiivsema kujundusega, samuti teisenes **graveerimise tehnika**. Varasemad aaped (ERM A 509:691) on gooti kirja imitatsioonis (Reidla 2012: 75). Seejärel on kasutatud hilisgooti minuskleid (ERM A 509:694) ja vararenessansi majuskleid (Kirme 2002:74) (foto 15). Plekile on graveeritud lühikesi palveid, (pühakute) nimesid, üksikuid aastaarve. Tuntuim nimi on „PEPO TEICKE POICK", mida Kirme (2002: 76) peab varasemaiks eestlase nimeks ehtel ja ta arvab, et tegemist on ehte kinkija nimega (foto 11 keskel).

Graveeritud taim- ja lillornament järgisid samuti muutuvat moodi. 16. sajandil ja ka 17. sajandi alguse paaterripatsitel leidub moreskornamenti nagu ka rõngassõlgedel (Kirme 2002:76). Muuseumikogudes olevate ehete uurimine näitas, et graveeringu joon on peenike ja väikeste paisudega. Lehekesed on tihti täidetud õrna ühtlase viirutusega. Barokile iseloomulikult muutuvad lillornamendid külluslikuks ja graveeringu jooned kaunilt kaarduvaks ning 17. sajandi lõpu ja 18. sajandi paaterripatsitel lisanduvad suurejoonelised paisud. Graveeritakse lilleõisi ja sõlekirjale sarnased akantuslehemotiive. Graveeritud lopsakas tulbimotiiv paistab pigem dekoratiivne kui rangelt religioosne (ERM A 509:690). Samal ajal hakkas fookus nihkuma religioosselt tähenduselt dekoratiivsele kujundusele. Joon muutus väänlevamaks ja paisutatuks ja kompositsioonidetailid viirutati hoogsamalt ning tihedamalt.

Lisaks võib leida geomeetrilisi kaari, mis moodustaksid nagu H-tähe ning seto kuhiksõlgedele iseloomulikke kroone. Pisidetaile on veel: küllusesarv, lihtsad tähekesed, päikesekettad kiirtega jne.

Võimalik, et aabetega paatrite graveerimiseks kasutati meislit ja kitsast kiilukujulist stihlit. Meislit haamriga toksides saab lõigata sirgeid ja kaarjaid jooni. Sirgeid jooni graveeringus saab tõmmata ka teravatipulise märketööriistaga, millega peamiselt märgitakse materjalile detaile või tõmmatakse ette joon, mille järgi plekki painutada (näiteks karpide valmistamisel). Erineva profiiliga metallist (kaasajal terasest) stihlite kasutamine võimaldab graveerijal lõigata suurte paisudega kaarjaid jooni. Stihlid on tavaliselt väga personaalsed tööriistad ja valmistatakse vastavalt graveerija käe suurusele. Stihhel peab mahtuma graveerija peopessa ja tera peab olema nii pikk, et seda saab sõrmedele toetada. Tööriista täpsed mõõtmed on vajalikud maksimaalseks lõiketera kontrolliks ja piisavaks jõuks metalli lõikamisel. Meistrid kasutavad erinevaid teraprofiile, et saavutada joonepaise. Mõnele meeldib lõigata paise U-kujulise profiiliga stihliga, teisele teemant- või V-kujulisega – olenevalt harjumusest, harjutamisest ja isiklikust eelistusest. Seetõttu ei saa kindlalt väita, millise profiiliga stihlit graveerija kasutas. Stihli otsa kõrgpoleer tagab lõikejoonte põhjades valguse peegelduse, pannes graveeringu särama.

Graveerimise lihtsam variant on **tremuleering**, kus stihliga tekitatakse siksakjoon metallipinnale. Tremuleeringu lõikamiseks ei ole alati vaja stihlit, saab kasutada sobivalt teritatud meislit. Siksakjoone laius oleneb tööriista tera laiusest. Seega vajab graveerija mitut sarnast tööriista. Siksakki saab lõigata ka ovaalse või U-profiiliga stihliga. Vahel kasutati tremuleeringut suurema pinna täitmiseks (foto 8), enamasti graveeringu täiendamiseks, tugevamate joonte esiletõstmiseks ja ääristamiseks. Paaterripatsil ERM A 509:126 on tremuleeringuga täidetud õite kroonlehed.

Varased graveeringud on pigem ühtlase joonega ja väikeste paisudega, neil puuduvad 18.–19. sajandi graveeringute uhked ning laiad joonepaisud. Kaalu Kirme (2002: 104) väitel valmistatakse viimased paaterripatsid 18. sajandi lõpus. Graveeringute võrdlemine 18.–19. sajandisse dateeritud sõlgedega kinnitab, et paaterripatseid valmistati vähemalt 18. sajandil.

Vigade parandamine ehte valmistamise käigus ja kandmisel tekkinud kulumisjäljed

Lähivaatlusel tulevad välja tehnilised- ja kompositsioonivead, mida tavaliselt ei märgata, kui ehet kantakse või eksponeeritakse. Valmistusvigade ja paranduste analüüs pakub väärtuslikku teavet ajalooliste tööprotsesside, materjalide ja meistripraktikate kohta.

Sümmeetriast kaldumine on levinud probleem. Kaunilt graveeritud lillornamendi ja meisterlikult valatud Kolgata-grupiga ning keerulise raide ja tordeeringuga vitsaga paaterripats ERM A 869:47 (foto 12) on ebasümmeetriline: ehte suu asetseb plekisõõri paremal küljel, mitte keskel. Vaatlusel paistab, et meister püüdis sümmeetriat taastada graveeringu oskusliku komponeerimisega. Sama ripatsi kand on viltu, mis on levinud probleem nii kannaga rahade kui kodarrahade puhul. Kanna jootmine ei ole iseenesest tehniliselt keeruline, kui ehe ja kand korralikult fikseerida. Viltuse kanna saab lahti joota ja uue kinnitamisega viga parandada. Võimalik, et sümmeetria ei olnud väärtus omaette. Kui näiteks vaadelda ehteornamentika kõrval sama ajastu lillkirjalist tikandit, ei ole seegi alati sümmeetriline. Meie kaasajal peame oluliseks, et taasluues ajaloolisi ehteid soovime saavutada sümmeetriat.

Paaterripatsitel näen sulamata või kuhjunud joodist. Ripatsi ERM A 509:697 tsentraaldetailil suuava servas on sulamata joodise pulgakesed (foto 7). Valamisel ei pruugi kõik pisidetailid õnnestuda. Sellisel juhul tuleb uuesti valada või olukorraga leppida ning detail ehetele kinnitada. Sama vormiga valatud keskdetaili kasutati erinevatel ripatsitel. Ripatsil ERM A 509:689 on meister kinnitanud traadist lisadetaili Kolgata-grupile, mis sobitab väiksema valatud keskdetaili suure ehte proportsiooniga (foto 15).

Ehted kuluvad ja deformeeruvad kandmisel ning ajapikku võivad ilmneda defektid materjalis. Uuritud paaterripatsitel on näha hilisemaid parandusjälgi. Deformeerumisele altimad on kuppudega kaunistatud ehted, sest materjal venitatakse välja. Traditsiooniliselt kanti mitut ehet koos ja üksteise peal. Võimalik, et ripatsi ERM A 509:695 tagaküljel on V-kujuline hõõrdumisjälg just nii tekkinud.

Pärnu muuseumi paaterripatsil (PäMu 7154 E 703/M) on kanna juurest tükk eemaldatud. Selleks võib olla mitu põhjust: näiteks kanna jootmisel võis plekk liigsest kuumusest sulama hakata ning see eemaldati või läks materjali muuks otstarbeks vaja. Kanna parandus on ripatsil ERM A 476:73, mille jämedast mähitud traadist kanda on parandatud peenema traadiga. Võimalik, et paranduse tegi keegi koduste vahenditega, sest peene traadi oksüdeerumise toon viitab erinevale materjalile. Paaterripatsite tagumistel külgedel võib näha suuremaid parandusjälgi, näiteks on asendatud tükke või paigatud äärevitsa (foto 16). Esineb oskuslikumaid ja kohmakamaid parandusi, mis aitavad mõista tehnoloogiaid ja ajalooliste töövõtete võimalusi ning luua paremaid kaasaegseid meetodeid vanade ehete parandamiseks.

Töövõtete ja tehnoloogia tajumine võimaldab restaureerimisel kasutada sarnaseid töövõtteid ja aitab valida kõige säästlikuma viisi. Materjali kulumisjälgede ja defektide tuvastamine annab restaureerimisprotsessis teavet,

millised piirkonnad vajavad enam sekkumist ja nõnda saab vältida ehte üleliigset muutmist. Oksiiditoonide määratlemine laseb tuvastada erinevaid materjale ning võimaldab restaureerimisel valida meetodeid ja kemikaale, mis ei rikuks restaureeritavat ehet. Näiteks peab üliettevaatlik olema tinaga joodetud ehete parandamisel, sest tina, reageerides kuumutamisel hõbedaga, tekitab hõbedasse augu, mis rikub või hävitab väärtusliku eseme täielikult. Kogu taoline teave aitab kaasa minimaalse sekkumise põhimõtete ja ennetavate säilitusmeetmete rakendamisele.



Foto 16. Tagumisel küljel on näha silendamata paik. Selle servas leidub joodiseplekke väikeste kraatritega, mis tekivad liigse kuumusega. Kand on tagumisel küljel joodetud plekisõõrile. *ERM A 632:61. Foto Eesi Rosenberg.*

Sama töökoda või meister

Tartu ülikooli arheoloogiakogus on **kolm sarnast paaterripatsit,** mille materjalisisaldust uuriti. Need on leitud Palamuse kihelkonna Järvepera asulakoha väljakaevamistelt. Kõigil on väga sarnane, praktiliselt identne valatud Kolgata-grupp, kõigi läbimõõt on 60 mm ja kompositsioon põhineb samadel printsiipidel. Võiks väita, et tegemist on sama meistri tööga. Huvitav on täheldada, et graveering on nii kujunduselt kui kvaliteedilt erinev. Ripats TÜ 2638:2 (foto 8) on geomeetrilise graveeringuga, TÜ 2638:13 (foto 10) tulbipärjaga graveering on kesisema kvaliteediga kui ripatsil TÜ 2638:12 (foto 9), mille tulbimotiivi graveering on suurepärase voogava joone ja kauni kompositsiooniga. Viimane ripats on raskeim ja paksemast hõbeplekist ning suurima hõbedasisaldusega. Rohkem materjali tähendab kallimat ehet. Jääb kaks lahendamata küsimust: kas graveeringu meisterlikkus tõstis ehte hinda ja kas geomeetrilise tremuleeringuga ehe maksis vähem kui keeruka taimornamendiga kaunistatud ehe.

Kirme (2002: 75) toob välja selged sarnasused 14 rõngassõle ja 12 paaterripatsi vahel. Sarnasusele viitavad eeskätt kaks tunnust: 1. leiukohad, mis osutavad, et tegemist on Tartu meistri või töökojaga; 2. sarnane kujundus nii aabetes kui muudes elementides. Fotol 17 on kaks paaterripatsit, mida Kirme mainib. Kuna talurahvaehetele ei olnud kohustust lüüa meistrimärke, on autorluse tuvastamine väga keeruline. Ehete märgistamine meistrimärgiga hoogustus 17. sajandil ja märke tohtisid kasutada ainult tunnustatud meistrid. Õhukesest hõbeplekist ehteid ei märgistatud deformatsiooni vältimiseks



Foto 17. Kaks paaterripatsit, mis kuuluvad Kirme kirjeldatud sama meistri tööde hulka. Sarnasused on silmatorkavad: valatud Kolgata-grupp, kompositsioon. Ainult kannad on erinevalt kujundatud. *ERM A 599:48 Äksi. ERM A 363:5 Kursi. Foto Eesi Rosenberg.*

(Vende 1967: 13–14). Talurahva hõbeehteid hakati märgistama 18. sajandi teisel poolel (Kirme 1986: 58). Mitte ühelegi ERMi kogudes uuritud paaterripatsitest ei ole löödud meistri- ega proovimärki. Jälgides MuISis kirjeldusi esemete juures, on paaterripatsite materjaliks märgitud hõbe. Kolme TÜ arheoloogiakogu paaterripatsi XRF-analüüs näitas samuti, et ehted on valmistatud hõbedasulamist.

Meistrimärkide puudumine raskendab ehete dateerimist. Suhteliselt keeruka tehnoloogiaga ehete valmistamine eeldas head väljaõpet. Ehteid valmistasid nii tsunftikullassepad kui *ettekenmaker*'id ehk „ehtetegijad". Seadusandlusega püüti hoida kullassepaamet kui prestiižne elukutse üksnes sakslastele. Kullassepaks, ka selle ameti selliks ja õpipoisiks oli keelatud saada „sobimatu päritoluga" isikutel, kelle hulka kuulusid tollal ka eestlased (Mänd 2006: 95). Suur osa kullasseppadest oli keskajal Eestisse tulnud Saksamaalt, vähem Skandinaaviast (samas: 119). *Ettekenmaker*'id ei kuulunud kullasseppade tsunfti, nende klientuur oli enamasti linnas elav maarahvas ning talurahvas ja pigem järgisid nad kohalikke ehtevalmistamise traditsioone (Kaplinski 1995: 179). Kas paaterripatsite tegijad olid tsunftikullassepad või ka *ettekenmaker*'id, on lõpliku selguseta, sest ripatsite hulgas on tehnoloogiliselt ja kujunduslikult väga erineva kvaliteediga eksemplare. Seega jääb ehteid kujunduse, füüsiliste parameetrite järgi kõrvutades tihti parimaks võimaluseks määratleda piirkond ja tuvastada sama tundmatu meistri või töökoja töö.

Kokkuvõte

Artikkel annab ülevaate Eestis kantud paaterripatsite tüpoloogiast ja valmistamise tehnikatest. Uurimise tulemusena pakun välja seitse alust tüpologiseerimiseks, mis põhinevad keskosa kujundusel, figuraalsusel ja sõõri ornamentikal ning võrdlen ehte mõõte ning valmistamistehnoloogiad teiste Eesti ajalooliste ehetega.

Ehete lähedalt uurimine, materjalidefektide analüüs, samuti töötlusjälgede tuvastamine võimaldab täpsemalt aru saada tehnikatest ja tehnoloogiatest, mida meistrid on läbi sajandite kasutanud. Nende tundmaõppimisel on suur tähtsus kaasajal koopiate, rekonstruktsioonide ja uute sarnaste ehete valmistamisel. Täpne uurimine ja selle talletamine annab võimaluse ajalooliste esemete parandamiseks ja taastamiseks.

XRF-analüüsi tulemused olid ühtaegu ootuspärased ja üllatavad. Hõbeda sisaldus materjalis oli eeldatust suurem, aga joodise koostis sarnanes kaasaegsega. XRF-analüüs ei tuvastanud, et ripatsid kullati, sest kulla sisaldus materjalis oli liiga väike. Metalliuuringud ja analüüsid võimaldavad paremini hoida meie kultuuripärandit, kuna kogutud teave aitab konservaatoritel ja restauraatoritel oma tööd tõhusamalt teha. Hõbedasisalduse analüüsid annavad meile aimu talurahva jõukusest ja sellestki, kui väärtuslik oli meie esiemade ehtekomplekt.

Paaterripatseid praegu rahvariietega pigem ei kanta. Sellel võib olla erinevaid põhjusi, aga ilmselt pärsivad kasutamist ka nende vähene tuntus ja kesised teadmised levikust. Need ripatsid sobivad hästi rahvarõivakomplektidega, mis on valmistatud 19. sajandist varasemate rahvarõivaste eeskujudel. Uurimistulemused toetavad seisukohta, et paaterripatsid on Eesti naistele iseloomulik ja omanäoline ehtetüüp, mille levik ja laialdasem kasutusaeg on varasemad kui kuhiksõlgedel ning kodarrahadel.

Allikad

Hiiemäe, Reet 2012. *Kaitsemaagia eesti rahvausundis*. Tallinn: Kirjastus Pegasus.

Ikkonen, Indrek 2023. Kohalik ja kordumatu kodarraha: tüpoloogia ja valmistamise tehnoloogia. – *Ümber telje. Studia Vernacula* 15, 64–87. DOI: https://doi.org/10.12697/sv.2023.15.64-87.

Kaplinski, Küllike, 1995. *Tallinn – meistrite linn*. Tallinn: Koolibri.

Kirme, Kaalu 2002. *Eesti rahvapärased ehted*. Tallinn: Eesti Entsüklopeediakirjastus.

Kirme, Kaalu 1986. *Eesti sõled*. Tallinn: Kirjastus Kunst.

Manninen, Ilmari 2017. *Eesti rahvariiete ajalugu*. Tartu: Eesti Rahva Muuseum.

Mänd, Anu 2006. Hans Holtappel, kullassepp. – *Kümme keskaegset tallinlast*. Toim Tiina Kala. Tallinn: Varrak, 90–120.

Mänd, Anu 2022. Kirbla krutsifiks ja Läänemaa paater. – *Läänemaa Muuseumi Toimetised* XXIV. Haapsalu: SA Haapsalu ja Läänemaa Muuseumid, 119–140.

Mänd, Anu, **Russow**, Erki 2022. Palvehelmed ja isiklik vagadus keskaegsel Liivimaal. – *Kunstiteaduslikke uurimusi* 31 (1–2): 7–39.

Reidla, Jana 2012. *Eesti ehtekultuur muinasajast uusajani.* Tallinn: Schenkenberg.

Rosenberg, Eesi 2022. *Paater-ripatsid. Seminaritöö.* Viljandi: TÜ Viljandi kultuuriakadeemia. Käsikiri.

Rosenberg, Eesi 2023. *Ave Maria. Pietàga paater-ripatsid.* Lõputöö. Viljandi: TÜ Viljandi kultuuriakadeemia. Käsikiri.

Theophilus [12. sajand]1961. *De diversis artibus. The Various Arts.* Tõlge C. R. Dodwell. New York: Thomas Nelson and Sons Ltd.

Vende, Ella 1967. *Väärismetalltööd Eestis 15.–19. sajandini.* Tallinn: Kirjastus Kunst.

Voolmaa, Aino 1970. *Eesti ehted*. Tallinn: Kirjastus Kunst.

Veebiallikad

Kullassepatööriistade Tavast e-pood: hõbejoodis. *https://pood.tavast.ee/tootekategooria/metallid/joodised/hobejoodis/?v=08a4415e9d59* (19.02.2026)

Eesti regilaulude andmebaas. „Ann oli ahti neitsikene…“ E 13064/5 (19) *https://www.folklore.ee/regilaul/andmebaas/?op=2&oid=1* (18.02.2026)

Esemelised allikad

Eesti Rahva Muuseum

ERM TM Ar 177:3
ERM A 363:5
ERM A 418:8
ERM A 476:72
ERM A 476:73
ERM A 509:126
ERM A 509:686
ERM A 509:687
ERM A 509:689
ERM A 509:690
ERM A 509:691
ERM A 509:692
ERM A 509:693
ERM A 509:694
ERM A 509:695
ERM A 509:697
ERM A 509:698
ERM A 599:48
ERM A 632:54
ERM A 632:61
ERM A 632:62
ERM A 869:47

Pärnu Muuseum

PäMu 7386
PäMu 7150 E632
PäMu 7154 E 703/M
PäMu 11729
PäMu 11820

Eesti Ajaloomuuseum

AM 8187 E 466:3
AM 13355 E 553

Tartu Ülikooli arheoloogiakogu

TÜ 2638:2
TÜ 2638:12
TÜ 2638:13

Eesi Rosenberg (s 1968) lõpetas Eesti Kunstiakadeemia 1995. aastal graafikuna. TÜ Viljandi kultuuriakadeemias lõpetas pärandtehnoloogia metallitöö eriala 2023. aastal *cum laude*. Õpingute ajal tegeles süvitsi paaterripatsite uurimisega, nii ehte tehnoloogia kui ka tähenduskihtide avamisega. Tegutseb õpetaja ja ehtekunstnikuna, kasutades oma loomingus pärandkultuurining Eesti filigraani traditsioone.



Foto Viivi Järve

A Heritage Technology-based Perspective on Paternoster Pendants

Abstract

The article examines the Paternoster (Est. paater) pendant as an important type of jewellery in the history of Estonian peasant ornament. The study includes an analysis of Paternoster pendants from the collections of the Pärnu Museum and the Estonian National Museum, as well as three paternoster pendants from the University of Tartu's archaeological collection. The persistence of a type of jewellery with Catholic origins in a Lutheran environment point to the rural population's worldview, in which Christian symbolism, protective magic, and aesthetic values were intertwined, and jewellery possessed various layers of meaning. The Estonian term paater is derived from the Latin pater noster. In Estonian paater could refer to an elaborate necklace with many pendants, but also to one of its central pendants, in which case the central pendant would feature a cross or crucifix set within a ring.

The article presents a typological classification of Paternoster pendants and analyses the technologies and materials used. Attention is also paid to wear marks, subsequent repairs and the craftsman's errors, which provide valuable information about both their historical use and the craftsmanship involved. These pendants are made from thin silver sheet reinforced by braided wire along the outer and inner edges of a circular plate. Artefact-based examination, experimentation with traditional techniques, and XRF analysis of the three pendants made it possible to reconstruct the methods of craftsmanship and the use of materials. Techniques identified included sheet metal forging and annealing, engraving, casting of components, soldering, and various wire-working techniques. XRF analysis revealed a higher silver content than expected (78–89%), which points to their special value. The absence of maker's marks makes dating and attribution difficult, although the technical complexity points to the work of professional goldsmiths.

Paternoster pendants fit in well with other examples of Estonian peasant jewellery in terms of their dimension, weight and visual impact. These were not merely religious objects, but rather part of a traditional set of jewellery. Studying Paternoster pendants broadens our understanding of the enduring nature of religious symbolism, the technological level of metalwork of the period, and aesthetic preferences within peasant culture.

Keywords: *paater* pendant, Paternoster pendant, peasant adornment, Christian jewellery, silver, heritage technology