

MUUSA: materjali-uurimuse süntees ja arendus

Kärt Ojavee, Juss Heinsalu, Eik Hermann

Tööprotsesside mudel taide- ja muu valmistamistöö kirjeldamiseks

Eik Hermann

Käesolev tööprotsesside mudel on sündinud praktikute ja teoreetikute omavahelise dialoogi tulemusel. Ühelt poolt sai see alguse Eik Hermann'i otsingulistest uurimustest tema parajasti valmiva doktoritöö jaoks. Teisalt oli see motiveeritud Kärt Ojavee ja Juss Heinsalu soovist luua adekvaatne sõnavara taidetöö kirjeldamiseks, seda nii nende oma praktika kui ka oma tudengite praktika toetamiseks.

Mudeli eesmärk on taidepraktikute ja muude valmistajate tööprotsesside kirjeldamine viisil, mis võimaldaks kirjeldada nende protsesside mitmekesisust ja nüansirikkust. Et seda eesmärki täita, tundus õigustatud läheneda teemale laias ajalisel ja ruumilisel vaates, mis võimaldaks välja murda traditsioonilisest, suhteliselt kitsast lähenemisest taidetele ja valmistamisele. Viimase põigusast tutvustamisest võikski mudeli selgitamist alustada.

Traditsiooniline kitsas lähenemine valmistamisele

Traditsiooniline lähenemine taidetele ja valmistamisele vaatleb viimaseid suhteliselt kitsastes ajalistes ja ruumilistes piirides. Valmistamist nähakse paikse protsessina, mis liigub lineaarselt projekti algusest lõpuni ehk oodatava lõpptulemuse valmimiseni. Tihti saadab sellist nägemust ettekujutus valmistamisest kui idee (ehk kontseptsiooni) pealesurumisest materjalidele, kusjuures ideaaljuhul on siin puhtand võimalikult sarnane esialgsele kavandile.

Et näidata antud lähenemise problemaatilisust, pakume välja rea eristusi. Nende eristuste mõte on luua võimalikult lai ruumiline ja ajaline vaade valmistamisele.

Jalatöö, käetöö, peatöö

Esimene eristus puudutab asjaolu, et valmistamine algab tihti oluliselt varem kui mõni konkreetne projekt. Kõigepealt on valmistaja pidanud oma õpiaastate jooksul koguma oskusi ja kogemusi. Samuti on ta varunud oma ümbruskonnast ideid ja materjale edasisteks projektideks. Seda töö aspekti nimetame me [jalatööks](#). Kuigi jalatöö võib toimuda juba ka siis, kui mõni projekt on alanud (nn projektikohane jalatöö), siis suur osa sellest toimub väljaspool projekte (nn projektiväline jalatöö). Viimasel juhul ei juhi valmistaja otsinguid ja hulkumisi parasjagu käimasoleva projekti vajadused, vaid uudishimu ja arenemissoov. Eesmärk on luua varu või sahver tulevaste projektide jaoks.

Selle kõrval saab rääkida ka *käetööst*. See on valmistamise faas või aspekt, mille käigus valmistatakse kogutud ideede ja toormaterjalide põhjal mõni objekt või korraldatakse sündmus. Ka käetöö puhul saab eristada projektikohased ja projektiväliseid vorme. Projektivälise käetööga on tegu näiteks siis, kui valmistaja katsetab mõne uue materjali või ideega, proovib sellest midagi teha lihtsalt katsetamise ja avastamise enda pärast, ilma selge lõppsihita.

Sääraselt määratletud jala- ja käetöö mõistete eelis on, et nende abil saab kirjeldada tööd nii füüsiliste kui ka vaimsete materjalidega. Nii saab jalatööks nimetada näiteks seda, kui mõni taidur otsib oma füüsilisest ümbrusest leidmaterjale, aga ka seda, kui mõni kirjanik otsib "ainest" oma järgmisele romaanile. Ning kui üks või teine asuvad mõne teose kallale, töötades kogutud tükke ümber ja neid omavahel sidudes, siis on tegemist käetööga.

Teine säärase määratluste eelis on, et võimalikuks saab uus nägemus *peatööst*. Nimelt saab peatööd seostada jala- ja peatööd toetava kujutlemisega. Määratlemegi peatööd simuleeritud jala- ja käetööna simuleeritud ümbrustes ja materjalides. Peatöö nimetus on tinglik: see ei pea tingimata toimuma meie peades, vaid võib aset leida ka paberil, lõuendil või mõnes materjalis. Näiteks on peatööga tegu siis, kui mõni arhitekt kritseldab salvrätile visandi mõnest tulevases projektist või valmistab töömaketi, et ideid koguda. Sellise töö peamine märksõna on mustandlikkus: see on vaheaste, mis aitab liikuda tulevase puhtandi suunas. Ka peatöö jaotub projektikohasteks ja projektivälisteks vormideks. Viimase puhul toimuvad kritseldamine, maketeerimine või muu kujutlemine otsingulises võtmes, ilma selge lõppeesmärgita.

Jala-, käe- ja peatöö mõisted aitavad märgata, et senised valmistamisteooriad on keskendunud ennekõike projektikohasele tööle projektivälise arvelt. Samuti aitavad nad tähele panna, et keskendutud on käe- ja peatööle ning suuresti eiratud jalatööd.

Mets, aed, sahver ja sahtel

Et jalatöö ja projektivälise töö tähtsust paremini esile tuua, pidasime oluliseks anda poeetilised nimetused erinevatele ümbrustele ja "kohtadele", milles valmistamistöö aset leiab.

Nagu mainitud, seisneb jalatöö ümbruskondades ringihulkumises ja kogemuste, oskuste, ideede ning muu ainese kogumises. Neid ümbrusi, milles valmistaja ringi toimetab ja jalatööd teeb, nimetame *metsaks*. Mets võib olla kodukant või kogu planeet, nii füüsiline ümbrus kui ka näiteks kirjandus- või taidetraditsioon, milles valmistaja rändab.

Ühelt poolt kogenevad metsades käimise jooksul valmistajasse erinevad kogemused, töövõtted, aga ka väärtused ja ettekujutused tööprotsessist, mida ta rakendab kõikides oma projektides. Nimetame seda osa valmistaja "kollektsoonist" *aiaks*. Kui kaks valmistajat asuvad koostööd tegema, siis võib aedade erinevus esialgu seda protsessi omajagu takistada.

Teisalt kogub valmistaja metsaskäikude jooksul ideid ja materjale, mis on "toorained" tulevaste teoste või sündmuste valmistamiseks. Seda osa tema "kollektsoonist" nimetame *sahvriks*. Lisaks ideedele, materjalidele ja leidobjektidele kuuluvad siia ka valminud üksikteosed, mida valmistaja ei ole (veel) avalikkusega jagatud. Et viidata spetsiifiliselt sellele osale sahvrist,

pakume välja *sahtli* mõiste. Nii nagu vahel kirjanikud eri põhjustel kirjutavad sahtlisse, võivad seda teha ka muud valmistajad.

Kolmandaks mängib valmistaja töös olulist rolli ka nn *arhiiv*. Kitsas tähenduses koosneb arhiiv valmistaja enda teostest, mida ta juba on avalikkusega jaganud, või sündmustest, mida ta juba on korraldanud. Vähemasti mõned valmistajad pöörduvad ikka ja jälle oma teoste arhiivi poole tagasi, et ammutada sealt kogemusi ja ainet tulevastele projektidele. Laias tähenduses koosneb arhiiv aga kõikidest samas kultuuriruumis tehtud teostest (ja laiemalt projektidest), mida valmistajad uurivad, et ammutada ideid, kogemusi ja võtteid oma järgmisteks projektideks.

Töö tähelepanutasandid

Juba sahvri ja sahtli eristus annab märku, et valmistustöö käib erinevatel tähelepanutasanditel. Vahel keskendub valmistaja mõnele tükile tulevase projekti jaoks, vahel mõtleb loomingulisele tervikule ja vahel peab silmas midagi veel laiemat. Oma mudelis eristame viite tähelepanutasandit.

1. *Tükid* on mõne tulevase teose, sündmuse, loomingulise terviku või liini koostisosad (näiteks materjalid või ideed). Nad lisatakse sahvrisse aimduses, et neis on midagi paljutöotavat või huvitavat, mida saab edaspidi kasutusse võtta.

2. *Üksikteosed* on käetöö käigus sündivad puhtandid (näiteks taiesed, stseenid, luuletused, episoodid). Nad võivad olla iseseisvad või liituda mõneks laiemaks loominguliseks tervikuks. Nad võivad minna kas kohe avalikkusega jagamisele või siis sattuda sahtlisse, ootama edasist avalikustamises mõnel sobivamal hetkel.

3. *Loomingulised tervikud* on üksikteoseid liitvad kogumid (näiteks näitused, luulekogud, etendused). Ka nemad võidakse panna sahtlisse, ootama tulevast ümbertöötlemist või avalikustamist.

4. *Liinid* on teemad, potentsiaali- või probleemipüstitused, millega valmistaja tegeleb ühest loomingulisest tervikust teise. Üks ja sama valmistaja võib erinevatel aegadel ja paralleelselt "ajada" erinevaid liine ehk ridu.

5. *Pealisülesanne* viitab kõige laiemale küsimusteringile või väärtuste kogumile, mis valmistaja erinevaid liine iseloomustab ja kannustab. See võib olla selgekujuliselt sõnastatud või osutada sõnastamisele järjekindlalt vastupanu.

Teose elukaar

Lisaks avarale ruumilisele vaatele tundus oluline vaadata tööprotsesse ka avaras ajalises vaates. Selle selgitamist võiks alustada teoste (ja muude projektisaaduste) elukaarest.

Traditsiooniliselt on teoste (ja muude projektide) elukaare puhul keskendunud üksnes valmistamisele ehk siis faasile, mis algab projekti algusega ja lõpeb puhtandi valmimisega. Selle

asemel paneme ette vaadelda seda elukaart kogu oma pikkuses: enne projekti algust leiab aset ettevalmistusperiood, mis vahel võib olla väga pikk; pärast projekti valmimist leiab aset (järelvalmistus)periood, mil teost kasutatakse, hooldatakse, parandatakse, remonditakse ja ümber töödeldakse.

Hästi laias laastus võibki teose (või muu projekti) elukaart kirjeldada liikumisena ümbruskonnast tagasi ümbruskonda. Elukaare alguses eraldatakse mõni tükk ainet oma ümbrusest, muutes selle materjaliks või aineseks, mis omakorda vormitakse või korraldatakse mõneks esemeks, ruumiks või sündmuseks. Elukaar lõpeb paratamatu lagunemisega, mille käigus aine naaseb oma ümbrusesse või haihtub mõnel muul moel (sealhulgas meie isiklikust ja kollektiivsest mälust).

Teose (või muu projekti) igat elukaare etappi saadavad iseloomulikud tegevused, mille võib valmistamise perspektiivist tinglikult jagada kolmeks – ettevalmistus, valmistus ja järelvalmistus. Ettevalmistuse hulka kuuluvad nii projektivälised tegevused kui ka käe-, jala- ja peatöö, mis peavad silmas juba alanud projekti. Järelvalmistuse hulka kuuluvad kasutamine, hooldamine, remont, ümbertöötus ja minnalaskmine, aga ka juba tehtud projektide arhiveerimine ja läbiseedimine.

Tsükliline vaade tööprotsessile

Teose (või muu projekti) elukaare kirjeldamine läbi liikumise, mis algab ümbruskonnast ja ka lõpeb selles, teeb võimalikuks käsitleda seda elukaart tsüklilisena. Nimelt saab aine naasmist ümbruskonda aeglustada või edasi lükata, saates selle uuele eluringile.

Tervet rida tegevusi saabki esitleda toimuvana kahe tsükli vahelisel aja-alal. Nii näiteks toimub ümbertöötus aja-alal, kus eelmise projekti tükid teisendatakse uue projekti toormaterjaliks. Samuti tekitab varasemate projektide arhiveerimine ja seedimine sageli kogemusi, oskusi ja ideid, mis liituvad valmistaja aia ja sahvriga ning toimivad toormaterjalidena tulevastele projektidele.

Kui lineaarses ettekujutuses tööprotsessist on ettevalmistavad tegevused selgelt lahus järelvalmistavatest, siis tsüklilises ettekujutuses, mida eelistame, muutub nende eristus tinglikuks ja hägusaks: eelmise valmistustsükli järelvalmistus on sageli eristamatu järgmise valmistustsükli ettevalmistusest.

Olulised hetked tööprotsessis

Nii nagu tööprotsessis esile mõned olulised kohad või ümbrused, nii tundus oluline eristada selles mõningaid olulisi hetki või lävesid. Toome siin välja neli taolist läve – leid(u)mishetk, alustushetk, näitamishetk ja taassulandumishetk.

1. *Leid(u)mishetk* on sündmus, mille käigus valmistaja leiab ümbruskonnast mõne aiaga liitmist vääriva kogemuse, väärtuse või oskuse või siis sahvrisse toomist vääriva materjali või idee. Iga üksikteose ja loomingu terviku loomiseks on enamasti vaja mitmeid leidmishetki.

2. *Alustushetk* märgib projekti teadlikku algust. Valmistaja poole on näiteks pöördunud mõni klient oma sooviga ja see tekitab *välise* alustushetke. Või siis on valmistaja enda üldine ehk projektiväline töö viinud piisavalt kaugele – on toimunud piisavalt leid(u)mishetki, et täita aed vajalike oskuste, väärtuste ja teadmistega ning sahver vajalike toormaterjalide, leidobjektide ja ideedega. Materjalide ja ideede vahel on hakanud tekkima selgelt tajutav tõmme mõne terviku poole ja see viib *sisemise* alustushetkeni ehk siis valmistaja otsuseni hakata teadlikult töötama mõne üksikteose või loomingulise terviku suunas.

3. *Näitamishetk* märgib läve, mil on läbitud üks valmistustsükkel ning teos on jõudnud mustandi või puhtandi tasandil faasi, mil teda saab kas tegelikkuses järgi proovida või siis ajutiselt või lõplikult jagada väiksema või suurema publikuga. Kui tegemist on mustandifaasi näitamishetkega, siis järgneb näitamisele uus valmistustsükkel.

4. *Taassulandumishetk* märgib läve, mil olemasolev objekt, sündmus või ruum laguneb ja sulandub tagasi ümbruskonda.

Kollektiivi elukaare algusosa

Lisaks suhtlusele ainesega – materjalide ja mõtetega – suhtlevad valmistajad ka teiste valmistajatega: tihtipeale käib töö mitmekesi koos. Mõned säärased kollektiivid on ajutised, mõned aga püsivamad. Nagu teose elukaares, nii saab ka kollektiivi elukaares eristada mitmeid etappe ja lävesid. Siinkohal saame välja tuua vaid mõned läved kollektiivi elukaare algusest, sest kollektiivi kogu elukaare käsitus (s.t väljakujunenud ja laguneva koostöö osa) vajab alles sõnastamist.

1. Kollektiivi tasandil viitavad *leid(u)mishetked* sündmustele, milles valmistajad kokku saavad ja sellest tekivad kogemused, mis viivad ajapikku soovini midagi koos teha.

2. *Alustamishetk* aga märgib läve, mil sünnib teadlik otsus teha ühiselt mõni projekt või ajada koos mõnda liini.

3. Pärast alustamishetke on kollektiivi liikmetel vaja *jõuda ühishäälestuseni*. Et seda saavutada, on kollektiivi liikmetel vaja välja omavaheline ühisosa. Viimasest kujuneb etapiliselt tööprotsessi jooksul detailsem ja täpsem häälestus, mis koondab ühiseid väärtuseid ja raamistab sihte.

4. Kuna käesolev mudel keskendub materjaliga töötavatele valmistajatele, siis on vastavate kollektiivide elukaares oluline hetk ka *põhimaterjali valimine*, mis toimub projekti algfaasis. Lisanduvad materjalid ilmnevad edasise jalatöö käigus ja võetakse kasutusse ühises käetöös.

5. Pärast ühishäälestuseni jõudmist (või sellega samaaegselt) toimub ka *valmistusstrateegia paika panemine* (viimasest allpool veidi pikemalt). See on oluline hetk, millest sõltuvad edasise visandamise ja valmistamise kulg, tööprotsesside etappide rütmid, strateegiamustrid ning loominguline tervik.

Projekti ja kollektiivi elukaared võivad moodustada keerukaid liitrütme. Näiteks võib sama kollektiiv viia läbi mitmeid projekte. Niisamuti võivad sama projektiga eri etappidel töötada erinevad kollektiivid.

Valmistusstrateegiad, strateegiamustrid, toimeviisid ja kavandirežiimid

Seni oleme tööprotsesside mudeli kirjeldamisel keskendunud viisidele, kuidas see mudel laiendab traditsioonilist vaadet valmistamisele. Nüüd kirjeldame põgusalt ka viise, mil moel seda mudelit *kitsendades* saab jõuda mõne individuaalse valmistaja (või kollektiivi) tööprotsesside iseloomustusele. Nimelt ei kasuta ükski valmistaja mudeli kogu spektrit, vaid eelistab endale sobivamaid või asjakohasemaid alasid ja faase selles. Kirjeldamiseks viise, kuidas erinevad valmistajad mudelit ruumis ja ajas "asustavad", on tarvis veel mõnesid mõisteid.

Esiteks pakume välja *toimeviisi* mõiste ning halltoonilise skaala tugeva ja nõrga toimeviisi vahel. *Tugev toimeviis* oma äärmuslikul kujul märgib lähenemist valmistamisele (ja igasugusele tegutsemisele), mil olukorrale või materjalile surutakse peale varem paika pandud plaan või kavand; tegemist on *kujundamisega* selle sõna tugevas tähenduses. *Nõrk toimeviis* oma äärmuslikul kujul märgib aga lähenemist valmistamisele (ja igasugusele tegutsemisele), mis lähtub olukorra või materjali enda sisemistest suundumustest; kujundamisest tähtsam on siin *kujunemine*. Nende kahe äärmusliku vormi vahel on palju vahevariante.

Teiseks pakume me välja *kavandirežiimi* mõiste ning halltoonilise skaala suletud ja avatud kavandirežiimi vahel. *Suletud kavandirežiim* oma äärmuslikul kujul märgib toimeviisi, mille puhul kavand või plaan on täielikult paika pandud ja sellest ei kalduta kõrvale. Avatud kavandirežiim oma äärmuslikul kujul märgib seevastu toimeviisi, mille puhul kavand või plaan on kas väga ähmane ja tinglik või puudutab üksnes tööprotsessi, mitte selle tulemusi. Ka nende kahe äärmusliku vormi vahel on palju vahevariante.

Toimeviisi ja kavandirežiimi mõisted annavad omakorda aluse *valmistusstrateegia* mõistele. Viimane viitab erinevatele viisidele, kuidas valmistaja kindlale projektile läheneb. See hõlmab tüüpilisi "asukohti" tugeva ja nõrga toimeviisi vahel ning suletud ja avatud kavandirežiimi vahel. Samuti hõlmab see viisi, kuidas neid tüüpilisi "asukohti" omavahel kombineeritakse tööprotsessi erinevates etappides. *Strateegiamuster* omakorda märgib viise, kuidas valmistaja või kollektiiv erinevaid valmistusstrateegiaid omavahel kombineerib.

Vormikeskne, materjalist lähtuv ja sahvri põhinev strateegia

Et anda paremat aimu, mida me valmistusstrateegia all silmas peame, tutvustame kolme strateegiat, mida on kasutatud MUUSA projektis.

1. *Vormikeskset strateegiat* on disainivaldkonnas rakendatud ühe levinuma lähenemisena. Selle strateegia puhul on eesmärk jõuda materjalis kindla ettemääratud vormini (näiteks toote või tootegrupini). Selle strateegia juhtliiniks on enamasti tugev toimeviis, mida raamistab tulemusele

suunatud probleemipüstitus. Materjal võib selle strateegia puhul olla defineeritud, kuid tulemus ei juhindu selle omadustest.

2. *Materjalist lähtuv strateegia* seab fookusesse eelkõige materjali(d), millega projekti raames töötatakse. See strateegia võib olla eksperimentaalsem, pigem empiiriline, aga ka materjali elementaalsel omadustel põhinev. Materjalist lähtudes ei ole lõpptulemus fikseeritud vormiga. Vorm kujuneb läbi protsessi, mida juhib nõrk toimeviis.

3. *Sahvril põhinev strateegia* tugineb valmistajate varasemal kogemusel ning pooleli olevatel või varem algatatud protsessidel ja töödel, mis käimasolevas projektis uuesti aktiveeritakse. See strateegia ei jälgi lineaarset ülesehitust, vaid on hübriidse iseloomuga.

Kokkuvõte

Meie välja pakutav tööprotsesside mudel erineb traditsioonilisest lähenemisest kaheksas põhilises punktis.

Traditsiooniline lähenemine	Meie pakutav mudel
1. Keskendub ennekõike käetööle, mida samas loeb vähemväärtuslikuks peatööst.	Käsitleb jala-, käe- ja peatööd võrdselt tähtsatena.
2. Keskendub projektikohasele tööle.	Vähemalt sama tähtis roll on projektivälised tööl.
3. Ei tõsta piisavalt esile metsa ehk ümbruskondade tähtsust valmistamise ettevalmistamisel ja projektide kujunemisel. Samuti jäävad varju metsa ja aia suhted ning töö sahvri ja sahtliga.	Esitleb valmistustööd dünaamilise interaktsioonina metsa, aia, sahvri ja sahtli vahel.
4. Esitleb valmistamist lineaarse protsessina alustushetke ja puhtandi näitamishetke vahel.	Valmistamine on tsükliline ning sisaldab ka ettevalmistavaid tegevusi.
5. Keskendub teose sünniteekonnale ning eirab nii ette- kui järelvamistust.	Käsitleb teose või muu projekti kogu elukaart ning seda saatvaid tegevusi.
6. Esitleb valmistamist ennekõike tugevas toimeviisis ja suletud kavandirežiimis.	Hõlmab kogu halltoonilist skaalat nõrga ja tugeva toimeviisi ning avatud ja suletud kavandirežiimi vahel, mis annab aluse paljudele valmistusstrateegiatele ja strateegiamustritele.
7. Keskendub üksikteoste ja loominguliste tervikute tähelepanutasandile.	Käsitleb kõiki tähelepanutasandeid tükkidest kuni pealisülesandeni.
8. Esitleb valmistamist ennekõike ühe indiviidi tööna.	Võimaldab käsitleda ka kollektiivseid valmistuspraktikaid.

Tulenevalt nendest erinevustest võimaldab meie pakutav mudel kirjeldada valmistamist rikkalikumalt ja kinni püüda oluliselt rohkem nüansse. See annab lootust, et seda mudelit aluseks võttes saab paremini kaardistada erinevate valmistajate tööprotsesse ning neid omavahel võrrelda, samuti viljakamalt reflekteerida enda töö üle ning paremini toetada ka tudengeid nende valmistajaks saamise pikal teekonnal.

Projekti on rahastatud Kultuuriministeeriumi kultuuri- ja loomevaldkondade loovuurimuse meetmest.