

JUURIOMMELVENE



Mika Alava
Marjo-Riitta Rantamäki



Saamelaisalueen koulutuskeskus
Sámi oahpahušguovddáš
Säämi máttááttáskuávdáš
Sää'mvuu'd škoou'l'jemkõõskõs

SIIDA

1 Johdanto

Saamelaismuseum Siida ja Saamelaisalueen koulutuskeskus aloittivat yhteistyöhankkeen syksyllä 2014 mahdollistaakseen perinteisen kolttasaamelaisen juuriommellun veneen valmistamisen. Projektista vastasivat Saamelaisalueen koulutuskeskuksen venekurssin opettaja Mika Alava ja Saamelaismuseum Siidan kokoelmamestari Marjo-Riitta Rantamäki.

Projektin keskeiset tavoitteet:

1. kadonneen käsityötekniikan palauttaminen kokeilevilla poikkitieteellisillä toimintatavoilla
2. yhteisön kanssa yhdessä veneen rakentaminen
3. jokaisen työvaiheen tarkka dokumentointi ja niistä tuloksena filmimateriaalia erilaisiin käyttötarkoituksiin

Mika Alavaa on kiehtonut pitkään juuriommellun veneen rakennustekniikka. Hän halusi lähteä kokeilemaan, onnistuisiko tämän tuhansia vuosia käytetyn ja pitkään kadoksissa olleen käsityötekniikan palauttaminen yhdessä kolttasaamelaisen yhteisön kanssa.

T.I.Itkosen arvion mukaan vielä 1900-luvun alussa kolttasaamelainen vene rakennettiin kokonaan nauloitta. Vaikka suolöytöjen mukaan veneen saumojen ompeleminen tai nitominen oli ollut käytössä myös muillakin alueilla, säilyi ompelutekniikka kolttasaamelaisten keskuudessa pisimpään. Ommelmateriaalina juuren käyttö jäi vähitellen pois, kun erilaisten narujen (hamppunaru) ja nyörien saatavuus lisääntyi. Juuren hankinta ja käyttö oli työläämpää, joten oli luonnollista siirtyä helpommin saataviin materiaaleihin.



Kolttasaamelaiset käyttivät ompelutekniikkaa veneen alempien laitapuiden kiinnittämiseen aina 1940-luvulle saakka, vaikka ylemmät laitapuut jo naulattiinkin. Työläs ompelutekniikka säilyi, koska ommeltu vene oli käytössä kestävämpi. Veneen täytyi olla luja sekä vedessä että maataipaleiden ylityksissä.

Sevettijärven Suprun kylässä, Sverloffin Taavin pihalla oli Mika Alavalla yhdessä Saamelaisalueen koulutuskeskuksen lehtori Pasi Jaakonahon kanssa mahdollisuus muutama vuosi sitten dokumentoida veneen jäännettä, joka vastasi muodoltaan ja malliltaan ommeltua venettä.

Mika Alava Marjo-Riitta Rantamäki JUURIOMMELVENE

Julkaisija: Sámi museum - Saamelaismuseum säätiö

Teksti: Marjo-Riitta Rantamäki

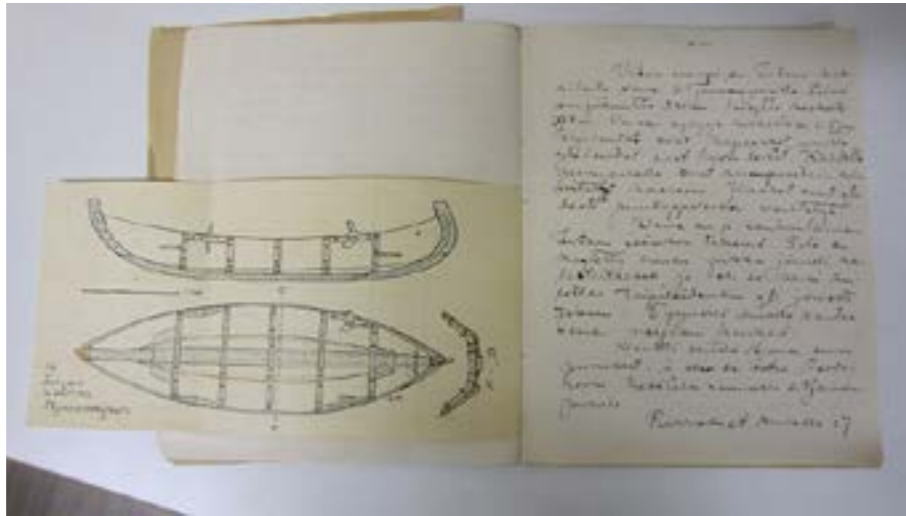
Kuvat: Anni Guttorm
Gustaf Hallström
Kirsi Suomi
Mika Alava
Arttu Niemenmaa
Marjo-Riitta Rantamäki
Vesa Toppari
Samuli Paulaharju

Taitto: Hannu Tikkanen

Inari 2016

2 Tutkimus

Kun päätös projektiin alkamisesta oli tehty, Mika Alava halusi syventää taustatutkimustaan. Yhteistyössä Rantamäen kanssa hän tutki Saamelaismuseon kokoelmiin ja käsikirjaston aineistoa. Tässä yhteydessä selvisi, että Suomen kansallismuseon kokoelmissa olisi ainakin yksi ommeltu vene, juuriommellun veneen kappale sekä Museoviraston arkistossa Samuli Paulaharjun millimetripaperille tehtyjä piirroksia veneistä.



Kansallismuseon ylijohtaja Elinan Anttilan Inarin vierailun yhteydessä 10.12.2014 Kansallismuseolle esitettiin tutkimuslupapyyntö. Toiveena oli, että Kansallismuseon kokoelmissa oleva esineistö olisi tutkittavissa ja tutkimustieto hyödynnettävissä tässä kolttsaamelaisille hyvin merkittävässä hankkeessa.

Museovirastossa suhtauduttiin myönteisesti tutkimuslupa-anomukseen. Mika Alava, Marjo-Riitta Rantamäki ja Saamelaismuseon amanuenssi Anni Guttorm pääsivät tutustumaan huhtikuun 2015 loppupuolella Museoviraston keskusvarastolla oleviin ommeltuihin kolttaveneisiin ja niiden valmistuksessa käytettäviin työvälineisiin.

Rantamäki otti yhteyttä myös Museoviraston arkiston yli-intendentti Jutta Kuitusen ja pyysi Samuli Paulaharjun digitoitua aineistoa projektin käyttöön. Aineisto saatiin tutkimuskäyttöön huhtikuussa 2015.

Rantamäki ja Guttorm dokumentoivat Alavan tutkimusta keskusvarastolla. Hänen asiantuntevista pohdinnoista veneiden äärellä oppivat myös läsnäolijat paljon



perinteisestä veneenrakentamisesta. Alava piirsi mallipiirroksia ja valmisti veneen kaarimallit solumuovista.

Yksi oleellinen rakentamiseen liittyvä kysymys, johon Alava etsi vastausta, oli pohjalaudan ja kölipuun liitoskohta. Vastaukset löytyivät kahdesta olemassa olevasta veneestä ja veneen kappaleista. Pohjalaudan ja kölin liitoskohdat sekä kölipuussa olevat kolot pohjalautojen kiinnitystä varten kuvattiin tarkasti.



3 Projektin dokumentointi

Veneen tutkimus- ja rakennusvaiheet haluttiin dokumentoida huolellisesti, samoin kuin ne vähäiset kolttsaamelaisien olemassa olevat muistijäljet veneen valmistamisesta ja käytöstä. Hanketta dokumentoitiin valokuvoin, filmimateriaalein sekä muistiinpanojen ja haastattelujen avulla.

Alava ja Rantamäki suunnittelivat projektin kuvadokumentoinnin yhdessä Saamelaisalueen koulutuskeskuksen media-alan opettaja Erkki Feodoroffin ja Sajoksen AV- asiantuntija Joonas Saaren kanssa. Saari perehdytti asianosaiset kameroiden käyttöön ja kuvauskäytänteisiin.

Raaka-aineiden hankinnan Alava dokumentoi itse valokuvoin ja tutkimuksen dokumentoinnista Museoviraston keskusvarastolla Orimattilassa vastasivat Rantamäki ja Guttorm. Matkan vaiheet Inarista Orimattilaan ja takaisin esiteltiin myös facebookissa.

Sevettijärvellä työskennellessä kamera kävi taukoamatta ja päävastuussa kuvaamisesta oli tutkija Natalia Magnani ja arkeologi Matthew Magnanilla. Saari ja Feodoroff kävivät Sevettijärvellä kuvaamassa henkilöhaastatteluja kesäkuussa. Joonas Saari ja media-alan opiskelija Olli Järvenkylä kuvasivat veneen siunaamisen ja koesoutelun elokuussa.

Kuvamateriaalia kertyi runsaasti ja siitä Saari ja Feodoroff editoivat erilaisiin käyttötarkoituksiin sopivat filmit. Tavoitteena on lyhyt filmi (max.5 min.), joka kertoo veneen valmistumisen vaiheista yleisölle ja pidempi filmi, jota voidaan esittää tutkijoille ja opiskelijoille. Tavoitteena on tutkimustiedon saavutettavuus ja käytettävyys mahdollisimman pian.

Valmistuvalla dokumentilla on hyvin moniulotteinen merkitys kolttsaamelaiselle yhteisölle, joka on kadottanut niin paljon aineetonta ja aineellista kulttuuriaan. Dokumentti seuraa veneen valmistumista vaihevaiheelta palauttaen kadonneita käsityötekniikoita ja perimätietoa henkilöhaastatteluin.



4 Juuriommel veneen valmistus

Juuriommel vene päätettiin valmistaa osana Saamelaisalueen koulutuskeskusten venekurssia Sevettijärvellä. Oppilaitos myönsi ylimääräisiä tunteja veneen materiaalin hankintaa varten ja kurssitavoitteesta vähennettiin yksi ns. normaali vene. Normaalilla veneellä tarkoitetaan tässä yhteydessä perinteisiä pohjoisen venemalleja nykykäyttöön sovellettuna. Näitä veneitä valmistettiin neljä kappaletta juhannukseen mennessä.

4.1 Materiaalien hankinta

Aktiiviseksi toimijaksi Alavan rinnalle tuli sevettijärveläinen artesaani Arttu Niemenmaa. Syksyllä 2014 he etsivät veneeseen tulevan emäpuun. Puun piti olla suuri, hieman käyrä petäjä jonka juurien tuli jatkaa käyrän puolelle. Puu kaadettiin juurineen ja sitä työstettiin jo metsässä.



Ompeluun käytettävien juurien tulee olla suoria ja tasapaksuja. Juuria on perinteisesti kaivettu hiekkatörmiltä, joissa ne olivat helpommin saatavilla. Niin tehtiin nytkin, ompeleisiin tarvittavat juuret kaivettiin Kaamasen hiekkatörmiltä.

Tammikuussa 2015 valittiin ja kaadettiin Vaasseliselän alueelta männyt venelaudoiksi. Puun valinnassa vaikutti puiden oikea muoto ja paksuus. Alava olisi mielellään pitänyt täysin perinteisissä puun käsittelymenetelmissä, esim. halkaissut puut kiilaamalla, mutta aikataulussa pysymiseksi täytyi puut sahata tukkivannesahalla.

Kevään aikana haettiin vielä oikeanmuotoisia oksia kaaripuita varten. Perinteisesti kaaripuita on valmistettu myös juurakoista. Materiaalivalintoja ohjasi silloin pitkälti saatavuus ja käytännölläisyys, talteen otettiin sopivia tuulenkaatoja, joista oli helppo valmistaa tervaksisia juurikäyriä.

4.2 Puuntyöstö

Toukokuun alussa alkoi työskentely Sevettijärven kyläpajassa ja työstötilana toimi Sevettijärven koulun jääkiekkokaukalo. Sijainti oli yhteisöllisyyden näkökulmasta paras mahdollinen, sillä se sijaitsee keskellä kylää ja oli kaikkien saavutettavissa. Alava ja Niemenmaa aloittivat kölipuun muodon hakemisen. Tämä oli hidas työvaihe, koska muodot eivät olleet tuttuja ja Niemenmaan täytyi veistää ne isosta aihioista vähitellen esiin.

Kun emäpuu oli valmis, alkoi laitalaudoituksen pohdinta. Lautojen muotoilu vaati koemallien valmistusta ja niiden sovittamista kölipuuhun. Koemallien täytyi olla



tarpeeksi jäykät mutta notkeat (esim. 6,5 mm vaneri tai lauta). Mallin mukaan valmistettiin sitten veneeseen laitalaudat.

Perinteisesti laitalautoja on liotettu vedessä ja työstetty hitaasti kivillä painojen alla oikeaan muotoon.

Modernit ns. nopeutetut työtavat toivat lisähaastetta veneen valmistamiseen. Toinen lautakerta oli haastavin, kun lautaan työstetty J-profiili oikein väännettäessä. Tästä syystä toisen lautakerran päissä olevat hammastukset, jotka tukeutuvat pohjalautaan jouduttiin jättämään pois.

Materiaalin muodon ja mallinnuksen epätarkkuuden vuoksi niitä ei saatu osuamaan oikeaan kohtaan.



4.3 Työtavat- ja välineet

Koska tietoa juuriveneen valmistuksen työtavoista ei ollut, oli jokainen tekniikka ja työvaihe pohdittava ja testattava yhä uudelleen. Alava on käyttänyt työssään perinteisiä käsityötapoja 30 vuotta ja rakentanut veneitä 20 vuotta, joten ratkaisujen hakemiseen hän suhtautui rennon määrätietoisesti. Venekurssiin osallistunut Matti Semenoff on kylän vanhimpia tekijämiehiä, jonka kulttuurinsisäinen käsityötaito oli tärkeää vaihtoehtojen kokeilussa.



Jousipora

Työvälineinä olivat käytössä tavanomaiset puuntyöstöön tarkoitetut työkalut kuten veistokirveet sekä erilaiset suora- ja pyöreäpohjaiset käsihöylät, taltat, porat ja salvattimet eli venepihdit.

Perinteisten työkalujen, esim. jousiporan käyttö ja valmistus olisi ollut Alavan mukaan tärkeää. Se olisi tuonut vielä enemmän tietoa vanhoista tekotavoista ja sitä kautta avannut myös vanhojen veneiden mallin ja muodon ymmärtämistä.

Erikoistyövälineeksi Mika Alava valmisti sarvivasaran, jolla ommel kiristettiin.

4.4 Ompelutekniikka

Ompelutekniikan opiskelu ja oivaltaminen oli todellista kadonneen tekniikan metsästystä. Kysymyksiä ilman vastausta oli monia: Miten ompeleet kiristetään sarvivasaran avulla? Tekniikka vaati pohdintaa ja toistoa toiston perään, jotta siihen saatiin ns. näppituntuma ja oikea kireys ompeleeseen. Välillä jopa kokeiltiin kiristystä käsinkin. Entä sitten kiilatappi, lyödäänkö tappi reikään aina juuren tulosuunnan mukaisesti? Pohdittiin vaihtoehtoa, jossa tappi lyödään juuren kusuunnan mukaisesti, kun juuri kulkee ulkoa sisäänpäin, tappikin lyödään ulkoa päin ja juuren kulkiessa sisältä ulospäin, lyödään tappi sisältä päin.



Sarvivasara



Tämä tapitustapa kiristäisi ompeleen paremmin mutta malliveneissä tapitukset olivat tehty vain sisältä ulospäin. Koska lisätietoa ei löytynyt pohditusta tavasta, tapitettiin sisältä ulospäin kaikki tapit. Juurien jatkaminen ompeleessa tapahtui ohentamalla juurta päistä ja päät kiilataan samaan reikää.

Ommellun sauman vahvuus ei perustu juuren lujuuteen, vaan jokaisessa lautasaumassa olevaan n. sataan tervaksiseen kiilatappiin/naulaan. Ompeleen tarkoitus on pitää saumat yhdessä.

4.5 Puutapit- ja naulat

Yksinkertaiset kiilatappi kiristävät juuriompeleen.

Puutappi veistettiin kuivasta tervashongasta ja se on muodoltaan litteä ja kiilamainen. Naulan kiilaus ei saa olla liian jyrkkä, ettei se halkaise lautaa.



Kaarinaulat veistettiin myös kuivasta tervashongasta kahdeksankulmaisiksi. Naulat tiivistetään ensin pyöreäksi lyömällä ne vahvaan visapuuhun. Näin naulan puu tiivistyy ja pihka nousee pintaan. Sen jälkeen kiinnitetään kaaret nauloilla siten että lyödyn kaarinaulan pää halkaistaan ja siihen lyödään kiristyskiila. Kiila tulee vastakkaiseen suuntaan puunsiyihin nähden, näin vältetään kaaren halkeaminen kiilatessa. Naulan kanta on nelitahkoinen.



4.6 Tilkitseminen

Tilkkeenä toimi pitkäsaikeinen rahkasammal, jota kerättiin märeältä suolta. Rahkasammaleeseen sekoitettiin sidosaineeksi tervaa. Kun lauta oli sovitettu ja valmis kiinnitettäväksi, laitettiin irralliseen lautaan tilkeseosta ennen laudan kiinnittämistä. Aiemmin veneestä saatettiin tervata vain saumat, koska tervaa ei ollut paljon saatavilla ja veneitä oli useita. Nyt tervattiin koko vene säilyvyyden turvaamiseksi.



4.7 Kaaret

Veneen sisäpuolelle valmistettiin neljä oksakaarta. Kaaret kiinnitettiin puunauloilla, jonka toiseen päähän lyötiin kiila.

Kaarien sijainti määriteltiin museoveneiden mallin mukaan. Veneen kaarien sijaintia määrittelee luonnollisesti veneen koko ja tasapainon saavuttaminen.



4.8 Soutupenkit, hankaimet ja aivot

Soutupenkit valmistettiin laudasta ja aivot valmistettiin Kansallismuseon kokoelmissa olevan veneen mallin mukaisesti. Hankaimet valmistettiin männyn oksahangoista



5 Yhteisöllisyys

Projekti otettiin Sevettijärvellä innostuneesti vastaan ja siitä tuli nopeasti osa kylän luontevaa toimintaa. Veneen etenemistä käytiin seuraamassa kyläpajalla ja varsinkin kahvitauoilla pohdittiin yhdessä "mitähän tästä tulee" ja haettiin ratkaisuja. Mika Alavan tutkimusaineistossa olleiden kuvien kautta etsittiin sukulaisia ja hämmästeltiin koltankielisiä sanoja. Mediassa ja Sevettijärven tapahtumissa projekti näkyi ja veneen valmistuspaikalle tehtiin info-taulu vierailijoita varten.



6.6.2015 oli Sevettijärvellä Avoimet kylät- tapahtuma, jonka yhteydessä veneen tekoa esiteltiin ja tehtiin henkilöhaastatteluja.

22.8.2015 järjestettiin Trifon Petsamolaisen pyhiinvaellusjuhlan yhteydessä Sevettijärven koululla juuriommellun veneen siunaaminen, vesillelasku sekä koesoutelu. Projektin osapuolet lahjoittivat veneen Kolttakulttuurisäätiölle ja se siirrettiin esiin Kolttien perinnetalon pihapiiriin.

11.9.2015 käynnistyi kolttakulttuuriviikon tapahtumat Sevettijärvellä, kun Saamelaismuseo Siida ja Kolttakulttuurisäätiö yhdessä Sevettijärven koululaisten kanssa järjestivät ohjelmaa syyspäivän täydeltä. Ohjelmassa oli myös juuriommellulla veneellä soutelua.



6 Pohdinta

Projektissa saavutettiin sille asetetut tavoitteet. Saamelaisalueen koulutuskeskus ja Saamelaismuseum Siida ovat tyytyväisiä projektiin. Alava ja Rantamäki iloitsevat päätöksestään lähteä tähän poikkiteolliseen hankkeeseen.

”Lähdimme projektiin kuin suureen seikkailuun, avoimin mielin ja uteliaana. Mitä löytäisimme, oppisimme ja saimme välitettyä eteenpäin.

Löysimme hyviä yhteistyökumppaneita, ihania ihmisiä ja hienoja hetkiä. Opimme valtavasti koko prosessin ajan uusia toimitapoja niin projektista itsestään kuin konkreettisesta veneen valmistuksesta. Saimme kokea hienoa yhteisöllisyyttä ja toivomme, että tulevista dokumenteista ja olemassa olevasta veneestä on koltta-saamelaiselle yhteisölle paljon iloa.”

6.1 Kohdatut haasteet

Tutkittua tietoa juuriommelluista ja ommelluista veneistä on todella vähän ja kovin laajamittaisiin tutkimuksiin Suomen ulkopuolelle ei ollut aikaa eikä resursseja. Juuriommeltu vene valmistui venekurssin oheistuotteena ja aikataulusta tuli tiukka. Työtapojen etsimiseen kuluva aika ja valmistuksen haasteita oli vaikea ennakoita etukäteen.

Puumateriaalin välisäilytys tapahtui Sevettijärven koulun vanhan puolen lattian alla ja kun materiaalit otettiin esiin, todettiin että myyrät olivat herkutelleet juurilla.

Onneksi niille oli kelvannut vain juurien käyttökeltomat latvat, joten niiden juurien kuorintaa voitiin jopa pitää projektin avustuksena.

Veneen koko on aiottua pienempi. Kun veneen valmistukseen kuluva aika alkoi aueta, valitsi Mika Alava valmistettavaksi keskusvarastolla nähdyistä venemalleista pienemmän.

Veneen pohjaratkaisua pohdittiin pitkään, tasaisempi pohja olisi tuonut veneeseen vakautta enemmän. Valmistuneessa veneessä on sama pohjaratkaisu kuin olemassa olevissa Kansallismuseon veneissä. Malliveneissä oli laitalaudoissa veneen molemmissa päissä reikiä, joiden käyttötarkoitus on edelleen arvoitus. Niitä ei siksi katsottu tarpeelliseksi tehdä veneeseen.

6.2 Tutkimus jatkuu

Nyt veneen valmistuttua on Mika Alavalla kirkaana mielessä, mitä olisi pitänyt tutkia valmiista veneistä ja mihin kysymyksiin etsiä vastausta.

Muistijälkiä on veneenteosta jäljellä vähän, mutta muutamia veneen jäännöksiä löytyy ja ne pitäisi pikaisesti dokumentoida.

Projekti sai paljon julkisuutta ja sen saama näkyvyys on tuonut yhteydenottoja eri tahoilta. Norjan puolelta Neidenistä on Itä-Saamen museon johtaja Honna Havas järjestänyt Mika Alavalle ja Arttu Niemenmaalle mahdollisuuden tutustua Troms-san museon kokoelmissa oleviin ommeltuihin veneisiin. Yhdysvalloista tuli myös yhteistyöpyyntö, joten juuriommeltu vene pysyy pinnalla ja toimii yhtenä hienona esimerkkinä kadonneen käsityöperinteen ja kulttuurin palauttamisesta.



Kiitokset

Kiitos kaikille yhteistyökumppaneille, jotka mahdollistitte tämän projektin: Kolttakulttuurisäätiö, Suomen kansallismuseo, Museoviraston arkisto ja arkeologiset kokoelmat sekä Itä-Saamen museo.

Kiitokset vielä kerran raportissa mainituille henkilöille: Anni Guttorm, Joonas Saari, Arttu Niemenmaa, Matti Semenoff, Pasi Jaakonaho, Elina Anttila, Jutta Kuitunen, Erkki Feodoroff, Natalia Magnani, Matthew Magnani ja Honna Havas.

Sydämelliset kiitokset myös Jouni A.Laitille, Arto Leivolle, Heini Wesslinille, Kiurel Pietari Niemenmaalle, Hannu Tikkaselle, Heimo Semenoffille, Markku ja Maria Porsangerille, Kirsi Suomelle, Olli Järvenkylälle sekä Valdimir Galkinille.

Lämmin kiitos myös Lapin ortodoksiselle seurakunnalle veneen siunaamisesta.

Lähteet, viittaukset

Hallström Gustaf, Båtar och båtbyggnad i ryska lappmarken. Nordiska museet, nr2.1909.

T.I.Itkonen, Suomen Lappalaiset vuoteen 1945 osa I. 1948
Kolttalappalaisten veneet, Suomen museo 1939

Paulaharju Samuli, Kulkuneuvot Kuollan Lapista 1916

Saamelaismuseum Siida, Kokoelmat ja käsikirjasto

Suomen kansallismuseo / Museovirasto, Kokoelmat ja käsikirjasto

Varanger Samiske Museums, Samiske båter og båtbygging, Skriften nr. 6