

Tilverking av Offerdalspipa.



Figur 1: Svenske tradisjonspipor

Biletet til venstre viser nokre tradisjonelle svenske fløyter som Gunnar Stenmark tilverkar (i tillegg til fleire andre modellar). Frå venstre Härjedalspipa, Offerdalspipa, Bjårskpipa og Caval. Biletet til høgre viser Offerdalspipa.

Härjedalspipan er ei svensk fløyte. Ho er sylindrisk bora og har seks fingerhol. Produksjonen av Härjedalspipa i nyare tid starta med projektet ”Musik i Härjedalens skogar förr och nu”, eit samarbeid mellom spelmennene Mats Berglund og Ale Möller og instrumentbyggaren Oskar Olofsson i Lillhärdal. Gunnar har gått i lære hjå Oskar og tilverkar idag härjedalspiper i ulike storleikar og toneartar.

Offerdalspipa er ein nær slektning av Härjedalspipa. Det är en pipa som har återfunnits i Offerdals Hembygdsförenings föremålssamling. Den originale offerdalspipa vart testamentert til Offerdals Hembygdforening på 60-talet av ein mann frå Fiskviken i Krokoms kommune.



Figur 2: Offerdalspipa

Offerdalspipa har seks fingerhol og er stemt i ein durskala. Særskilt for fløyta er at ho er høvla plan på oversida, dessutan er ho originalt brunbeisa. Gunnar tillverkar offerdalspiper i fleire ulike toneartar.

Framgangsmåte

Her er ein liten filmsnutt som viser framgongsmåte for å gjera emnet klart:

<https://www.youtube.com/watch?v=b6JItDlMdMg>

Sylinderen som skal verta fløyte: Ytre omkrets er 25 mm, diameter på det sylindriske holet er 13 mm. Du treng to pluggar – ein munnplugg og ein vesleplugg som ikkje sit så hardt til hjelp under arbeidet med fløyta.



Figur 3: Røyr, munnplugg og vesleplugg

Fløyta oljast med rå linolje, ev. kan du svi ho innvendig (sjå video). For materiale som ikkje er så tette kan det vera bra å olje munnpluggen òg.

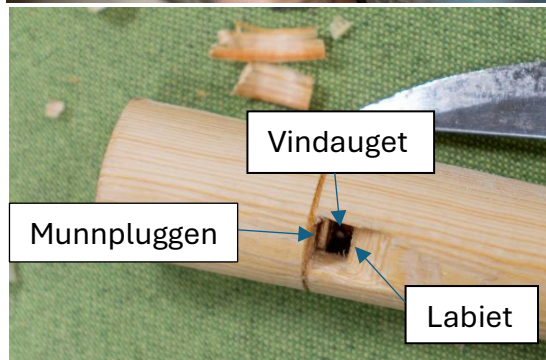
Legg sylindren slik at årringane kjem horisontalt. Bor eit hol ($\varnothing=6\text{mm}$) i fløyta om lag 4 cm ned får enden. For å hindre at fløyta sprekk, brukar vi ein liten plugg som kan stikkast inn i fløyta, han skal sitja ein tanke lausare enn munnpluggen. Med bjørk og andre hardare treslag kan det gå bra utan plugg, men gran og furu sprekk lett utan pluggen under.

Skyv pluggen slik at han står akkurat i overkant av holet. Lag ein skarp kant med kniven som skal vera overkanten av vindauga. Bredden skal vera 8,5 mm, ta litt om gongen på kvar side av holet. Avstanden frå overkant hol ned til botnen skal vera 17,5 mm.

Etterpå flyttar du pluggen til nederkant av holet og skjer ut vindaugget. Vindaugget, eller opninga frå overkant og ned til labiet (den skarpe kanten som lagar lyden), skal vera 7 mm. Arbeid gjerne vidare med stemjern og fil. Vent med å lage kanten (labiet) heilt tynn.

Munnpluggen skal setjast inn slik at årringane kjem horisontalt når lydholet ligg opp, altså same veg som årringane i sjølve fløyta. Trykk munnpluggen inn slik at du så vidt ser han. Sag av den delen av pluggen som stikk ut av fløyta. Mål breidda av vindaugget med skyvelæret og overfør breidda til pluggen ved å lage merke med skyvelæret. Marker deretter avstanden med to strekar og trykk inn strekane med ein kniv. Skjer ut imellom, start i midten. Skrå fyrst flatt mot andre enden av pluggen, deretter lagar du eit lite hopp i enden som skal stå mot labiet. Bruk kniv og ev. stemjern. Etterpå filar du enden flat. No kan du skjera ut munntykket på fløyta.

Slip fløyta innvendig (t.d. sandpapir 800), og det kan òg vera aktuelt å olje ho på nytt. Sjekk om du får tone. Lag labiumkanten tynnare, og juster deretter vinkelen på hoppet og posisjonen til munnpluggen til du får lyd. Kan hende kan det vera naudsynt å jobbe litt meir med lydvindaugget. Viktig at kantane er reine og ikkje flisete.



Figur 4a-d: Ulike stader i prosessen med utforming av vindauga og munnplugg.



Figur 5: Boring av fingerhol.

Finn ut kva grunntone fløyta kan ha, og kutt ho av slik at tonen vert litt lav. Lag fingerhol ved å bore med 5mm bor. Slip fløyta flat på oversida der hola sit. Fordelen med den høvla oversida av Offerdalspipa er at du får ein tynn kant mot spelhola samstundes som fløyta er robust. Avstand frå overkant hol til botnen skal vera 15mm. Stem fløyta ved å gjera hola større og grunnare. Start nedanfrå og arbeid oppover. Lag tommelfingerholet til slutt. Puss fløyta ferdig og finjuster stemminga.

Dersom grunntonen vert for høg når fløyta er ferdig er det mogleg å setja inn ein ring i botnen som krympar opninga. Dersom begge oktavane slår inn på fløyta, kan dette skuldast for bratt eller for slak vinkel mot hoppkanten. Avstanden frå labiumkanten til spelhola påverkar tonehøgda, dess kortare

avstand, dess høgare tone. Dersom vindauget er høgt vert lyden i fløyta råare, medan lågare vindauge gjev spissare lyd.

Dei to første bileta er henta frå Gunnar Stenmark si heimeside: <https://harjedalspipan.se/>

Resten av bileta er frå «Læven og lokk» - nordisk instrumentmakarseminar i Oslo 23. og 24. oktober 2025, og det er Karstein Grønnesby som har teke dei.

Instrumentmakarseminaret vart arrangert av Karstein Grønnesby og Sylvelin Hege Sevilhaug i samarbeid med Norsk lur- og bukkehornlag.

Lenke til video frå instrumentmakarseminaret: <https://www.youtube.com/shorts/c-WmTTitUIM>



Figur 6: Høvling av oversida.

Larvik 27.11.2025,

Sylvelin Hege Sevilhaug



Figur 7: Munnstykke og lydhol er ferdig.



Figur 8: Ferdige fløyter.

Seminaret vart gjennomført med stønad frå:



NORSK SENTER FOR
**FOLKEMUSIKK
OG FOLKEDANS**