

Lävikkö – klarinettinstrument frå Karelen



Figur 1: Nærbilete av munnstykke av takrøyr

Historie

Lävikkö er eit tradisjonelt klarinettinstrument som vart bygd og spelt hovedsakeleg av gjeterungar som tidsfordriv – mest i eige selskap og for eiga glede i skogen. Lävikkö har òg vorte kalt läveri, alspipa (orepipe på norsk) og pipa frå Koivisto.

Instrumentet har eit fast, utskåre røyrblad i eit 5–10 cm langt munnstykkje av siv eller tre. Tradisjonelt laga ein røyr ved å vri bort dei ytterste årringane frå ei ung stamme av or eller furu, som ofte vart kapp i brysthøgde. Gjeterungar klarte vanlegvis å få ut røyr på opptil 10 cm, mens dyktige vaksne kunne få ut opptil ein halvmeters lengd. Greiner av hyll vart brukt til å lage røyr ved å bore ut det mjuke kjernematerialet med handbor.

I fingerstykket vart det laga, avhengig av røyr lengda, 3–7 hol med kniv eller ein oppvarma jarnbit. I Karelen var det ofte eit lite tommelhol i røyret for å lage lyd som skremde bort rovdyr. Resonansdelen var laga av ei trakt av bjørkenever, bark av alm eller eit horn.

Musikken var ofte improvisert, sidan hola vart plassert fritt. Nokon kunne òg byggje og bruke instrumentet til dansemusikk. Klangfarga er vakker og fylldig, og vert påverka av breidda på røyrbladet, lengd og vinkel, samt materialet i trakta.

Lävikkö-klarinetten spreidde seg til Aust-Finland og Karelen frå Russland i middelalderen, men forsvann gradvis tidleg på 1900-talet. Instrumentet er skildra i minst to skriftlege kjelder på finsk: Finlands folkliga kultur (1921), samt Timo Leisiös avhandling om dei opprinnelege horn- og pipinstrumenta i Finland og Karelen (1983).



Figur 2: Lävikkö med horntrakt.

Bygg lävikkö i verkstaden - levande tradisjonar og opphaveleg kraft

- **Munnstykke:** Øv på å skjera ut røyrbladet (frå takrøyr) – det viktigaste steget i byggjinga. Lag eit par røyrblad med same diameter som holet i fingerstykket. Snitt munnstykkja med eit **II**-snitt eit par fingerbreidder frå enden. Puss innsida godt medan du held røyrbladet inne. Test lyden og fest ein liten propp av tre eller bivoks i munnenden. Sørgj for at munnstykket passar tett i fingerstykket.
- **Fingerstykke:** Bor fire fingerhol etter mal eller på fri hand; spikk små fordjupingar ved hola.
- **Spjelkepinne:** Tynn ut sidene av ein halvkloyvd trepinne som brukast til å låse fast bjørkenevertrakta.

- **Resonanstrakt:** Puss den bløytlagde bjørkeneverremsa, tynn ut startenden, klipp jamnt der det trengst; surr bjørkeneveren tett rundt røyrenden og lås med spjelkepinnen.



Figur 3: Tremunnstykke og to lävikkö med munnstykke av vassrøyr og nevertrakt

Soropipa

Dette er eit klarinettinstrument som òg vert kalla rytipipa, vasspipa eller kaza. Pipemnet er av takrøyr (vass), nett som munnstykket på lävikkö. Fingerhåla plasserast slik at ein får dei toneintervalla ein ynskjer. Det er svært viktig å reingjera innsida av røyret godt (gjerne med ein bjørkepinne), og at snittet til lydholet har reine kantar. I munnenden set ein inn ein vokspropp. Sidan flisa lett kan gå sund er det lurt å lage eit Futteral av plastrøyr med ein trepropp i kvar ende og never rundt.

Soropipa er det einaste fingerholinstrumentet som har spreidd seg over heile Finland og Karelen. Innføringa var knytt til bruk av metallverktøy i jordbruket. Dei vaksne laga piper av halm frå rug eller andre strå til ungane under pauser i slåttan, eller når dei passa på at ikkje elden skulle spreie seg. Ved århundre-skiftet 1800-1900 vart det stort sett improvisert fritt, men det vart òg spela marsjer og andre melodiar. Nokre gonger veksle ein mellom song og soropipa. A. O. Väisänen dokumenterte i 1916 spel i Suistamo, mellom anna av Matjoi Plattonen, kjent for sine sørgjeviser.



Figur 4: Soropipa.

Bukkehorn – trompethorn og flishorn/tungehorn

Historie, utforming og spel

Bukkehorn er eit fellesnamn for folkelege blåseinstrument laga av dyrehorn – oftast geitehorn – som enten blir spelt på som trompet (med leppevibrasjon) eller som klarinett (med påbunden flis). Tradisjonen i Noreg er gamal: horn har truleg vori brukt heilt sidan steinalderen, først som skremme- og signalreiskap. Etter kvart byrja ein å bora fingerhøl (to–tre i tidlege utgåver) for å kunne spela enkle melodiar og signal; seinare fekk horna fleire høl. I folketradisjonen finn vi òg namn som *prillarhorn*, *(s)tutarhorn*, *låtarhorn* og *spelarhorn*.

I Noreg skil ein millom to typar bukkehorn: *trompethorn*, der ein set blåseenden mot leppene og får lyd med leppevibrasjon, og *flishorn* (også kalla *tungehorn*), der ei treflis (vanlegvis einer) er festa langs blåseenden slik at instrumentet oppfører seg som ei enkel klarinett. Flishornet har vori mest utbreidd i Trøndelag og sørover langs Gudbrandsdalen, medan trompethornet har vori mest utbreidd lenger sør (Hallingdal, Numedal, Telemark, Hordaland, Sogn og Fjordane, og Valdres frå Aurdal og nordover).

I samlingar og kjelder finn vi horn med alt frå 2–3 fingerhøl i eldre former til instrument med 6–7 høl; med fleire fingerhøl på flishorn enn på trompethorn. I dag har horntypane standardisert seg med 5 fingerhøl på eit typisk trompethorn, og 7–8 fingerhøl på flishorn. Begge horntypane stemmes i rein moll.

Bukkehornet er i hovudsak eit soloinstrument og har vori knytt til gjeting, sæterliv og signalbruk. Mykje av repertoaret på bukkehorn baserer seg på enkle stubbar og lokkar, men også på vokalt materiale og dansemusikk. som bansullar, salmar, pols og halling.



Figur 5: Nærbilete av flis på flishorn



Figur 6: Trompethorn



Figur 7: Flishorn

Korleis lage eit bukkehorn (trompethorn)

Grovt sett kan tilverkjingsprosessen delast inn soleis:

1. Førebuing av horn

Først må kviken fjernast frå innsida av hornet. Dette gjerast enklast ved å enten koke hornet i 1-2 timar eller henge det ute og la spyfluga gjere jobben over lengre tid. Etter dette bør hornet vaskast for hand for å fjerne resterande fetthinner og anna sarv. Puss evt. hornet ned med sandpapir om det er grovt eller flisete, eller etter personleg estetikk.



Figur 8: "Ferske" bukkehorn

2. Blåseende / munnstykke

Mål lengda på holrommet i hornet (med t.d. ein ståltråd) og merk av på hornet. Kapp hornet ein 2-3 cm ovom dette merket. Når det er gjort kan ein bore seg inn i hornet (via kappflata) med eit 4 mm bor, sånn at ein borer seg inn i holrommet. Form så til eit kopp til munnstykket (lag ei U-form). Tut til og sjekk grunntona i hornet og tonekvaliteten. Juster med større luftkanal om nødvendig, eller kort ned lengda på hornet om du ønsker lysare grunntone.

3. Fingerhøl og stemming

Kjenn korleis hornet ligg best i hendene når du held høgerhanda omtrent midt på hornet. Merk kor du vil ha fingerhøla dine (4 hòl på toppen, 1 tommelhull på botnsida), og begynn med å bore hòla med eit 4 mm bor. Stem så eitt og eitt hòl frå botn av (frå litlefingeren) til ønska intervall; større diameter på fingerhøla og/eller tynnare hornvegg gir høgare intervall).

4. Finjusteringar og utsjånad

Avslutt med eventuelle finjusteringar og pynt. Det er til dømes vanleg å bore eitt eller to hòl for oppheng (vanlegast ved ytterkant i enden av hornet), og å smøre inn hornet med litt olje (matolje eller kaldpressa linolje).

Tilverking av Offerdalspipa.



Figur 9: 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 är 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 10: 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 framgangsmåte 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 11: 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.

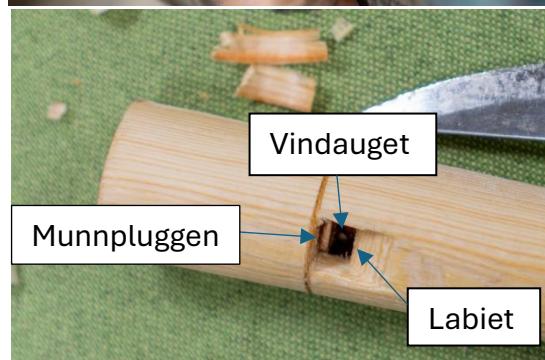
Legg sylindren slik at årringane kjem horisontalt. Bor eit hol ($\varnothing=6\text{mm}$) i fløyta om lag 4 cm ned får enden. For å hindre at fløyta sprekk, brukar vi ein liten plugg som kan stikkast inn i fløyta, han skal sitja ein tanke lausare enn munnpluggen. Med bjørk og andre hardare treslag kan 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 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. Pluggen kan ha ein liten kant til hjelp ved forminga av pluggen, denne skal i så fall inn i fløyta. 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 musstykket 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 12 a-d: Ulike stad i prosessen med utforming av vindauga og munnplugg



Figur 13: 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 vindaug gjev spissare lyd.

Dei to første bileta er henta frå Gunnar Stenmark si heimside:
<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 14: Høvling av oversida.

Larvik 27.11.2025,

Sylvelin Hege Sevilhaug



Figur 15: Munnstykke og lydhol er ferdig.

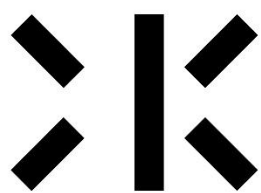


Figur 16: Ferdige fløyter.



Deltakere på instrumentmakarseminaret. Framme frå venstre: Maissenç Pierre Ali Sedddiq Ag Bennour-Ferrari, Elisabet Grönlund, Signe Larsdatter Stålegård, Minna Hokka, Sylvelin Hege Sevilhaug, Karstein Grønnesby. Bak frå venstre: Brage Planke, Gunnar Stenmark, Jorma Elenius, Benjamin Rygh og Einar Haugum.

Seminaret vart gjennomført med stønad frå:



Kulturrådet



NORSK SENTER FOR
**FOLKEMUSIKK
OG FOLKEDANS**

