

De bouw van de midwinterhoorn

Hieronder proberen wij u enig inzicht te verschaffen over hoe een midwinterhoorn gemaakt wordt. Een midwinterhoorn wordt nog op ambachtelijke wijze gemaakt. Het handwerk werd vaak van vader op zoon overgeleverd. Er zijn tegenwoordig echter nog maar weinig mensen die een hoorn nog echt op ambachtelijke manier (kunnen) maken. Verschillende blaasgroepen hebben echter een cursus om een midwinterhoorn te bouwen



berk



els



els



wilg

Het maken van de midwinterhoorn vereist handvaardigheid en groot vakmanschap. De midwinterhoorn wordt dus gemaakt van een houten stam of tak. Van berken (*Betula*), elzen (*Alnus*) of wilgenhout (*Salix*). De vorm dient al enigszins kenmerkend te zijn voordat het hout bewerkt wordt. De stam dient van nature al een beetje over de kromming te beschikken die een midwinterhoorn eigen is. Meestal wordt een geschikte tak of boom langs een slootkant of op een houtwal gevonden. Maar ook een kromme tak van een willekeurige boom kan goed worden gebruikt. Als men de boom kapt of zaagt is het van groot belang dat men de stam voldoende lang houdt, met name aan het ondereinde. In totaal moet de ruwe stam nog zo'n 2 meter zijn. (Overleg wel even met de eigenaar van de boom!) Deze afgezaagde stam kan men vervolgens gelijk bewerken, maar enige tijd laten drogen verdient toch de voorkeur. Tijdens het droogproces kan men een stuk bast verwijderen om er zeker van te zijn dat het hout goed hard wordt. Ook is het verstandig om de uiteinden op te sluiten met een stalen band, een stuk draad of een slangklem. Dit

voorkomt grote kopscheuren als gevolg van snelle droging. Als het hout goed gedroogd is kan begonnen worden met de eerste echte bewerking aan de buitenzijde van de midwinterhoorn in wording.

De buitenkant van de stam moet eerst zo bewerkt worden dat deze de vorm van een hoorn krijgt. Dit kan met behulp van verschillende gereedschappen. Er kan onder andere gebruikt gemaakt worden van (op volgorde van grof naar fijn); zaag, bijl, trekmes, (ronding)rasp, grof schuurpapier. Het smalste eind waar het mondstuk in komt dient ongeveer 4 a 5 cm dik te worden, het andere uiteinde moet ongeveer een doorsnede van 10 a 15 cm krijgen. Belangrijk detail hierbij is dat de hoorn van dun naar dik een zo egaal mogelijk verloop dient te krijgen. Als de buitenzijde rondom goed bewerkt is, zodat de hoorn haar vorm al heeft, kan men de 'kopse kanten' (opnieuw) recht afzagen. Op dit moment begint de tweede bewerking: het uithollen van de hoorn. Hiervoor wordt de hoorn doorgezaagd in de lengte richting met behulp van een scherpe fijne zaag, waarmee er zo weinig mogelijk zaagsnede zichtbaar wordt. Op deze twee helften gaat men de wanddikte, ongeveer 8 a 10 mm aangeven, dit kan door een evenwijdig lopende potloodlijn te trekken. Nu kan er begonnen worden met het uithakken van de hoorn. M.b.v. een guts (ronde beitel) en een houten hamer kan het hout nu uitgehakt worden tot aan de potloodlijn. Bij het smalste laatste stuk waar straks het mondstuk in komt, moet men een gat boren met een diameter van ca. 16 mm en een lengte van ongeveer 5 cm. Na het uithakken van beide helften schuurt men de wanden glad. Mochten deze bewerkingen over een langere tijd worden uitgevoerd dan doet men er goed aan beide helften tussen de momenten van bewerking aan elkaar vast te klemmen voor het opbergen. Dit om extreme vervorming tegen te gaan

Als de beide helften klaar zijn kan men de midwinterhoorn aan elkaar lijmen of alleen m.b.v. biezen aan elkaar maken. Bij dit laatste spreekt men over een zogenaamde natte hoorn. De natte hoorn is weliswaar een hoorn die gemaakt is volgens de meest oorspronkelijke methode, maar zo'n hoorn moet dan ook tijdens

het blaasseizoen goed nat gehouden worden om hem daarmee luchtdicht te krijgen en te houden. De hoornhelften werden met wilgentenen of gespleten braamtwijgen aan elkaar gebonden. Dit werd vroeger altijd gedaan omdat men toen nog geen goede lijm had.

De beide helften, die goed droog moeten zijn, bestrijken we met voldoende lijm en leggen ze op elkaar. Nu moet de midwinterhoorn volledig afgesloten worden door er om de ca. 10 cm. een aantal slangklemmen strak om heen te draaien. Na voldoende droging kan de buitenzijde en met name de lijmnaad nabewerkt worden met o.a. schuurpapier om de buitenkant van de hoorn mooi af te werken. Om de buitenkant verder af te werken kan men deze eventueel eerst lakken om hem vervolgens van biezen te voorzien. Deze biezen wikkel je meerdere malen om de hoorn en dit met een 'hart op hart maat' van ongeveer 20 cm. Het laatste stukje afwerken zit 'm in het aflakken van de hoorn (alleen de buitenkant!). Verder kan een touw aan de hoorn gemaakt worden om deze op te kunnen hangen.

Het mondstuk (De happe)



Nu is het moment aangekomen dat het mondstuk (de happe) geplaatst kan worden. Dit is een ca. 12 tot 15 cm lang tuitje dat meestal gemaakt wordt van vlierhout. De buitendiameter hiervan is van ca. 1,5 cm oplopend naar ca. 2,5 cm, met een rond gat in het midden met een diameter tot 10 mm. De grootste zijde is schuin afgezaagd, hier worden de lippen tegenaan gezet.

