

Danske fluestænger i verdensklasse

Produktionen af en fluestang begynder med, at Bjarne Fries på sit lager udvælger den bedst egnede tonkinstok. Bjarne Fries har bygget mere end 400 fluestænger og kan hurtigt og sikkert udvælge netop den type tonkinstok, som erfaringsmæssigt er mest velegnet til den bestemte stangtype.

Nu er tonkinstokke ikke bare tonkinstokke. Bjarne Fries har, via gode venner i Japan, været med til at stille kvalitetskravene hos leverandøren. Det er således kun de allerbedste tonkinstokke der er sluppet gennem nåleøjet. Men lige som god vin, skal tonkinen også under lagringen behandles korrekt. Fugt og temperaturudsving er derfor bandlyst.

Når den perfekte stok er fundet, begynder arbejdet i værkstedet. Med en kviv og en hammer som vigtigste værktøj skal stikken nu flækkes på langs i splitter. Ingen af de langsgående fibre må under denne proces overskæres, da det i sidste ende vil svække den færdige fluestang.

Varmeretning

Ved hjælp af varmen fra en gasbrænder, bliver de enkelte splitter udrettet. Dette er et tidskræ-



Bjarne Fries på rettearbejde i det lille og velfungerende værksted.

På det gennemførte visitkort, der prydes af svajene bambusstokke, står der »Bjarne Fries, Rodmaker«. Bjarne Fries bor og arbejder i landsbyen Kondrup, lige nord for Randers. I tilknytning til familiens bolig er der indrettet et lille værksted. Her høvles, lakeres og monteres nogle af verdens absolut bedste og fineste fluestænger.

Tekst og foto: Henrik Leth

vende og hårdt arbejde, som imidlertid er af stor betydning for kvaliteten af den færdige stang.

Når splitterne er godt udrettet, inden høvlingen påbegyndes, undgås det nemlig, at de før omtalte langsgående fibre »afbrydes«. Hele og gennemgående fibre kendetegner nemlig den omhyggeligt byggede stang i forhold til det fræsedede masseprodukt!

Først skal splitterne grovhøvles. For at sikre den ønskede tapering, benyttes en indstillelig form, og der høvles udelukkende materiale af splitterens sider således, at der rester 5/10 mm til den afsluttende slethøvling. Overfladen, som er dækket af en tynd beskyttende skald, må absolut ikke røres! De tyndeste, de fleste og de stærkeste fibre koncentrerer sig nemlig tæt på overfladen, og afhøvling af bare nog-

le enkelte hundrededele millimeter »fast« materiale her vil væsentligt svække det færdige produkt.

Hærdningen

Når denne første høvling er færdig, er splitterne klar til hærdning.

Råsplitterne snøres nu sammen, og efter en overvåget og kontrolleret hærdning i en hjemmebygget ovn af egen konstruk-

tion bliver splitterne atter adskilt, hvorefter de er parate til at blive slethøvlet.

Efter denne proces, hvor der høvles med tolerancer på få hundrede millimeter, er splitterne klar til at blive limet og igen snøret sammen. Stængerne er så nøjagtige, at Bjarne Fries har valgt at benytte en mørk lim, der på den færdige stang afslører sig som en laser-tynd streg mellem de sammenlimede splitter!

Efter et par dage er limen hærdet. Overskudslim skal fjernes. Også denne proces kræver stor forsigtighed, da der under ingen omstændigheder må afslibes noget overflademateriale.

Montering

Herefter bliver ferruler og håndtag samt løberinge monteret. Korken til håndtaget er lige som de øvrige materialer også udvalgt med omhu. Der må nemlig ikke være for mange porer og huller.

En god lakering skal beskytte bambussen mod fugt samt styrke og beskytte beviklingerne. At en perfekt lakering så samtidig er med til at fremhæve en i forvejen gennemført finish er heller ikke uden betydning.

Bjarne Fries benytter til opgaven et langt rør fyldt med lak, hvori hele stangen nedsænkes. En langsomtgående motor sørger for at stangen løftes ud af lakrøret i den rigtige hastighed, hvilket igen sikrer en ensartet tykkelse lak.

Der afsluttes med endnu et par lakeringer, og efter hærkning er den smukke håndværksmæssigt udførte fluestang nu klar til afprøvning og derefter forsendelse.

En »Bjarne Fries stang« er monteret med ferruler af nysølv og en hjulholder af egen design. Drejearbejdet, der i lighed med det øvrige produkt, er af meget høj kvalitet, udfører han ligeledes også selv i det lille værksted.

Delikate ørredstænger

Kunststoffibre af grafit, boron og glasfiber bliver i dag brugt til fremstillingen af mere end 99% af verdens samlede fiskestangsproduktion. De nye materialer har mange fordele, når det gælder masseproduktion, kasteegenskaber, lav vægt og minimal vedligeholdelse.

Rumalderens mirakelmaterialer har dog ikke udkonkurreret bambussen på alle områder. Mange fluefiskere sværger stadig til den klassiske splitcane-

stang. Preben Torp Jacobsen, forfatter, fluebinder og fisker fra Hvilsom ved Hobro, udtrykte det engang således: »Selv om det kunne lade sig gøre at producere en plastic violin med lyd som en Stradivarius, ville det alligevel aldrig blive det samme«.

Hvad angår kasteegenskaberne er »Bjarne Fries stangen« mere end på fuld højde med de bedste og dyreste fabriksstænger. Selv ved ekstremt lange blindkast på 25-30 meter, hvad der under praktisk fiskeri aldrig er brug for, mister bambussen ikke kraft og spændstighed. Når det gælder det lette tørfluefiskeri efter sky fisk, der kræver præcis præsentation af fluen, kommer »Bjarne Fries stangen« for alvor til sin ret.

At splitcane-stænger bygget af de store mestre som Paul H. Young og E. Garrison er gået hen og blevet investeringsobjekter, der i dag handles for titusindevis af dollars, er en anden sag, men sikkert ikke uden betydning for de mange samlere.

Eksport

Langt de fleste Bjarne Fries stænger bliver solgt til japanske og tyske fluefiskere, der måske ikke overraskende både har viljen og den økonomiske formåen, som er nødvendig for at kunne betale de 9.000-10.000 kr. en »Bjarne Fries stang« koster i dag.

De bambusstokke der i sin tid blev høstet ude i østen, »vender nu tilbage« i smuk bearbejdet stand.

Håndværk og bearbejdning i højeste klasse er forudsætningen for, at den lille Kondrup virksomhed, uden et stort salgssapparat, eksport kreditter og andre støtte ordninger, kan afsætte alt hvad der overhovedet kan produceres, på netop disse lukrative markeder.

På de forskellige modeller er der op til 1 1/2 års ventetid. Samtidig er efterspørgslen ude i verden stigende. Bjarne Fries må nok også i fremtiden indstille sig på optimal produktion.

Der forbruges mellem 45 og 50 arbejdstimer på hver fluestang, så mulighederne for en udvidelse er her sagt begrænset.

Når der ikke arbejdes i værkstedet, er Bjarne Fries i sæsonen oftest at finde på lur efter den »ringende« bækørred i Simsted eller Villestrup Å. Ellers slappes der af bag fluestykket, hvor der frembringes de smukkeste kreationer. □