

HARDY

KONGELIG HOFFLEVERANDØR
AV FISKEUTSTYR

Av Ole Johan Sætre



*James Hardy ved elven Cocuet der
den sagnomsuste L. H. Hardy
tok sin største laks på flue, ca. 17 kilo.*

Dyktig håndverk og presisjon har preget virksomheten i over 100 år

Ønsket om å få oppleve Hardy-fabrikken, elvelandsskapet ved Alnwick, snuse på historien om opprinnelsen til det moderne sportsfiske, har blitt sterkere med årene.

I år har jeg vært der for første gang.

Min sportsfiskelitteratur som guttunge var en Hardy-anglers guide fra 1937. Bildene i katalogen var det nærmeste jeg kom til Hardy-utstyr eller annet godt fiskeutstyr for den saks skyld i barne og ungdomsårene. Utstyret mitt forbedret seg riktignok litt etter litt.

Fra rognkjepp til udelt langbambus, så delt bambus, over til billig greenheart, og til slutt til en splitcane stang. Ikke Hardys, men likevel!

Forbedringene var entydige.

Selve sportsopplevelsen ga den udefinerbare forklaringen på det.

Mennesket har gjort mange oppfinnelser til glede i arbeid og hobby.

Men det er få, om noen forbedringer som tilfredsstiller en ekspert mer, enn en perfekt balansert fiskestang som har blitt om mulig enda bedre.

Allikevel er det svært få i Isach Waltons petri menighet som er klar over, eller tenker på alle de detaljerte prosessene som ligger bak produksjonen av den perfekte fiskestang. All den håndverksskikkelighet som skal til for å få til det perfekte produkt.

Min Hardykatalog fra 1937 har vært aktuelt lesestoff nå i snart 40 år.

Jeg var imponert over katalogen. Jeg er enda mer imponert over virkeligheten der håndverkstradisjonene fremdeles er fremtredende i hvert eneste ledd i fiskeutstyrets tilblivelse. Kanskje er dette enda viktigere enn noensinne i dagens bruk og kast samfunn.

I 1872 kunne en skaffe seg ypperlige jaktvåpen hos brødrene William og John James Hardy i Alnwick i Northumberland.

På denne tida startet de også stangbygging. De første stengene ble laget av de til da tradisjonelle stangmaterialene Greenheart, Lancewood, Snakewood o.l.

Men de gikk fort over til splitcane, med 6 spiler slik Sammuell Phillippe, Charles Orvis og Hiram Leonard gjorde dette i 1850—1860 årenes Amerika.

Hardy Bro's lanserte sine splitcane stenger under det navnet som skulle bli verdensberømt: «Palakona reg. trade mark». Det tok ikke lang tid før Hardybrødrene hadde det samme renome for fiskestenger som tidligere med hensyn til jaktvåpen, — verdens beste.

Begge brødrene var pasjonerte jegere og fiskere, og deres kjære hobbyer ble yrker for resten av livet.

John James og William Hardy vant den første gullmedaljen på verdensutstillingen i 1881 for sine splitcane stenger med merket «Palakona», og de vant gullmedaljer på verdensutstillingene helt til det ble slutt med slike medaljer.

Brødrenes fiskepasjon ble stadig sterkere. J. J. Hardy ble verdensmester i fluekasting (Casting) i 1885 med ca. 28 m i enhånds flue og 46 m i tohånds flue. Dette var under turneringen på Scarborough. Hardy's var et rent familieforetak i 36 år. I 1908 ble det aksjeselskap, og i 1928 ble aksjene notert. Stadig kom firmaet Hardy Bro's med nyheter av alle slag.

Tidlig på tyvetallet fant L. R. Hardy opp nye maskiner for bedre, nøyaktigere og mer skånsom høvling av bambusen.



Typisk engelsk fiskeelv. En stille kulp, som stiller strenge krav til utøveren.

Dette ga stenger med bedre balanse, jevnere aksjon, og lettere stenger.

Den moderne splitcanestangen hadde dermed funnet sin form.

Metoden ble holdt strengt hemmelig i mange år. Firmaet profiterte uendelig mye på den kvaliteten som nå ble levert, og som kom fiskeren til gode. Denne stadige forbedringen og søken etter å produsere bedre varer, har hele tiden vært firmaets styrke og har skaffet det verdensomspennende ry. I 1931 ble Hardy Hoffleverandør til prinsen av Wales. L. R. Hardy ble selv en av sin tids mest navngjetne fluefiskere.

Hans fiskelidenskap var viden kjent og enhver mulighet til «å prøve ut nye redskaper», ble påkostet i den grad det var mulig.

Da gikk turene ofte til den nærliggende elven Coquet. Men det var også andre av de mange glimrende elvene i nærheten

hvor det kunne prøves redskaper i.

Min guide på denne turen, James Hardy er en nevø av L. R. Hardy. Vi besøkte elven Coquet. Jeg ville se det stedet der L. R. Hardy tok sin største fluelaks. En «springsalmon» på ca. 17 kg. Samtidig benyttet vi anledningen til å besøke den gamle Hardy-fiskehytta ved denne elven.

Hytta ble ikke bare brukt av L. R. Hardy eller andre i firmaledelsen. Den ble bygd for alle Hardyansatte som ville fiske laks eller sjørret. På Hardy's strekning i Coquet fikk alle ansatte fiske.

Det ser ut til å være typisk også i dag at de som jobber hos Hardy er sportsfiskere.

Dette forklarer noe av suksessen. James Hardy er verdensmester i casting, som flere av sine forgjengere, ved siden av å være pasjonert laks- og ørretfisker. Han fisker ikke bare med flue, men bruker den redskap som til

enhver tid er den best egnede.

I 1965 åpnet Hardy en helt ny fabrikk i Alnwick. Dette var nødvendig for å kunne utvide og utvikle den nye teknologien en moderne redskapsfabrikant må sitte inne med for å få vellykkede resultater.

Hardy var den første av de store redskapsfabrikkene i Europa som bygget en egen fabrikkavdeling for å produsere egne glassfiberblanks til stenger. Fabrikken ble også blant verdens mest moderne. I 1967 ble Hardy Bro's en del av Harris and Sheldon Group, noe som har styrket firmaet. Hardy har i dag ledelse og ansatte som er interesserte og dyktige fiskere. Men i motsetning til mange andre produsenter samarbeider firmaet med sportsfiskere utenfor fabrikken for hele tiden å kunne forbedre produktene.

Mange av disse er berømtheter som Leslie Montcrieff, Fred Tay-

lor, Fred Buller, Og nå nylig avdøde Richard (Dick) Walker.

Filosofien for firmaet er at supereksperter vil ha det beste, og de er de mest kvalifiserte kresne bedømmere.

Eller som ledelsen påstår: «Et Hardy Produkt er et kombinert resultat av innsatsen til noen av de beste designere, erfarne, interesserte og stolte håndverkere, og meget kravstore sportsfiskere.

Hardystengenes og snellenes funksjonsdyktighet er basert på mentaliteten og holdningen hos alle ledd i produksjonen. En konstant streben etter å forbedre også det som synes å være godt. «Våre stenger er ikke perfekte — de er bare de beste i verden, sier James Hardy.

Peter Gibson førte meg gjennom fabrikk. Vi startet der karbon og glasstenger blir til, der karbon og glassdukene blir rullet på mandriller.

Prosessen til en moderne Hardy fiberstang er slik:

Først skjæres duken til i riktig bredde, lengde og form.

Deretter rulles duken på mandrillen. Dette gjøres både manuelt og maskinelt.

To mann ruller den første omgangen på. Dette er et krevende nøyaktighetsarbeid for at duken skal bli liggende riktig på mandrillen og dermed sikre jevn styrke og aksjon.

Deretter er det en maskin som under jevnt trykk og hastighet ruller resten av duken på.

Produktet kontrolleres før neste skritt i prosessen. Det er å vikle på cellofan, som krymper under varmetilgang.

Det er denne cellofanen som etterlater seg spiralmerkene på stangblanksen.

Etter at mandrill med fiberduk og cellofan er innsisert henges den inn i en herdeovn. Stangem-



net varmes opp og limstoffene herdes. Samtidig krymper cellofanen under oppvarmingen og all luft presses ut av fiberduken. Dette er viktig for å sikre at den ferdige stangen får jevn aksjon, god balanse, styrke og kvalitet.

Etter denne herdingen taes cellofanen av, spiralmerkene kommer til syne og er et resultat av presset. Hardy «Favorite» stenger beholder denne spiralmerkningen. For «de Lu» stengene blir disse spiralmerkene pusset bort.

Neste skritt i produksjonen er at emnet blir brennlakkert.

Blanksen, blir nå dyppet i et lakkbad og deretter hengt inn igjen i den samme ovnen for herding som første gang. Alle blanksdelene i en stang følger hverandre gjennom alle produksjonsledd.

Nå monteres holker og hver eneste blanks blir kontrollert før den videre prosessen.

Emner med feil blir brent. Intet feilmateriale forlater fabrikk. Det blir tilintetgjort. Dette har vært tradisjon helt siden L. R. Hardys tid.

Etter den siste finkontrollen, går emnene inn i montasjehal-

len. Først presses kork inn på håndtakene. Korken levers fra Portugal.

10—15 mann var beskjeftiget med å forme, tilvirke og pusse stanghåndtak.

Selve grunnformen er det maller for, på alle dreiebenker. Etter håndtak og snellefester er ferdig montert og tilfredsstillende kontrollert, er neste skritt å surre på stangringene.

Dette blir utført for hånd av 7—8 damer.

På hver ring blir foten smerglet ned for at surringene skal sitte bedre og for at overgangene mellom snelle og stang og surring skal bli gode og pene.

Hardy laget det meste til sine stenger selv med unntak av ringene. Hver del blir igjen kontrollert slik at ringene sitter bente, surringene riktig og at topp og bunnringer sitter på en linje.

Her fra går stangen til lakke-

ring. Først lakkeres alle surringer med fargebevarer, deretter blir alle ringer lakkert tre ganger. Etter enda en kontroll gjenstår fremdeles to prosesser.

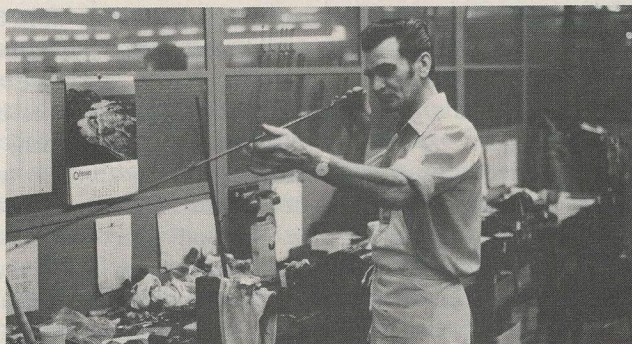
Først er det en dame som signerer med hvit tusj, navn, nr, lengde og aftm, på hver stang. Dette er en «personal touch» praktisk talt ingen andre fabrikker har lengre. Det er et lite ønske om varsomhet, stell og lykke til.

Siste skritt er å lakkere hele stangen en gang til, og gi den en siste kontroll før stangen pakkes inn i tøyposer med rom for hver del.

Det er fremdeles perfektet denne fabrikk. Hardy vil være best i verden. Lage de beste stenger, sneller og snører.

Slik som det het en gang i Times under et bilde av den gamle Hardy-fabrikk i 1925:

— Alnwick, der de beste menn kjøper sitt fiskeutstyr.



Pinlig nøyaktighet preger produksjonen av stenger ved Hardy-fabrikk i Alnwick