



# BAMBOO JOURNAL



IBRA ONLINE NEWSLETTER

*Anno 3*

*Numero 4*

*Aprile 2010*



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION



### In questo numero

- Pagina 5 *Alcuni concetti sul bamboo rodmaking*  
Di Tom Morgan
- Pagina 11 *Secondo Gathering Europeo a Sarnen*  
Di Alessandro Brunelli
- Pagina 22 *Cronaca di un rodmaker amatoriale ...*  
Di Christian Diacon
- Pagina 26 *The West Coast Rod Building School*  
Di Rick D. Sorensen
- Pagina 31 *Riflessioni di un costruttore di mosche*  
Di Alberto Calzolari
- Pagina 39 *La Super Marvel di Pezon e Michel*  
Di Roberto Natali
- Pagina 44 *The IRP project*  
Di Marco O. Giardina
- Pagina 54 *Il corso di bamboo rodmaking 2009*  
Di Moreno Borriero
- Pagina 59 *Meditazioni sulle ghiere in bamboo—Cap. 2*  
Di Alberto Poratelli
- Pagina 66 *Come costruire (facilmente) un manichetto ...*  
Di Marco O. Giardina

#### Bamboo Journal n. 4 - aprile 2010

Editor	Marco O. Giardina ( <a href="mailto:editor@rodmakers.it">editor@rodmakers.it</a> )
Immagini di	Alberto Poratelli, Marco O Giardina, Rick D. Sorensen, Alessandro Brunelli, Alberto Calzolari, Moreno Borriero, Roberto Natali
Progetto grafico e creative director	Alberto Poratelli
Traduzioni	Moreno Borriero ( <a href="mailto:info@damlin.com">info@damlin.com</a> )

In copertina: Walter Rumi, decano dei rodmakers italiani  
(foto di Alberto Poratelli)

Foto a pag. 2 Confronto delle bamboo ferrules di  
Bjarne Fries e di Alberto Poratelli



*Bene - disse il Bianconiglio - questa volta abbiamo rispettato i tempi previsti e non siamo in ritardo*



*Niente affatto - intervenne il Cappellaio Matto - siamo in ritardo, in molto ritardo. Dovevamo uscire a febbraio.*



*No! - ribadi il Bianconiglio - Bamboo Journal da trimestrale è diventato quadrimestrale, ed i tempi sono rispettati!*

*Il Cappellaio Matto non seppe cosa rispondere.*

## Si.

Abbiamo deciso di uscire con BJ ogni quattro mesi.

Mantenere le uscite trimestrali era francamente troppo oneroso.

Abbiamo così previsto le uscite a luglio – per coprire gli avvenimenti dell'annuale IBRA Gathering – a novembre e a marzo.

Questo ci darà la possibilità di lavorare con calma e senza fretta – speriamo – e di dare ai lettori la qualità degli articoli che si meritano – speriamo –

E dunque arriviamo agli articoli di questo numero.

Mi piace iniziare con l'articolo di Tom Morgan.

Non è una novità assoluta, perché Tom ha già pubblicato il suo scritto nella sua pagina web ([www.troutrods.com](http://www.troutrods.com)) e a suo tempo su Power Fibers no. 29, ma riteniamo adeguato riproporlo pensando che pochi lettori italiani abbiano potuto leggerlo e forse anche molti lettori di lingua inglese non lo conoscono.

Questa è una versione aggiornata e vedrete che si tratta di un articolo che affronta con grande lucidità il tema della precisione nella costruzione delle canne in bamboo.

Considerando la personalità e la storia di uomo e di rodmaker di Tom Morgan, questo suo scritto è certamente,



10 marzo 2010

I partecipanti allo stage sulle bamboo ferrules al Podere Violino.

a nostro avviso, un testo fondamentale per entrare con consapevolezza negli aspetti più tecnici della costruzione delle canne.

Alessandro Brunelli e Christian Diacon seguono con i loro articoli e da prospettive diverse, lo svolgersi degli avvenimenti del Secondo Raduno Europeo che si è tenuto a Sarnen (CH) nello scorso mese di settembre.

Rick Sorensen, uno dei maggiori “on line classic tackle dealers” degli USA – e dunque del mondo - e la sua profonda conoscenza ed esperienza della materia, ci porta a visitare il mondo del rodmaking nella tradizione californiana, il suo passato ed il futuro nella sua evoluzione.

Se vi troverete a visitare il suo sito, se non l'avete già fatto, fornitevi di un bavaglino: ciò che vedrete vi farà venire una inarrestabile acquolina in bocca!

Alberto Calzolari – grande costruttore di mosche Full Dress da salmone e patito del bamboo – fra poco cederà alla tentazione fatale e comincerà anche lui a costruire canne. Ne son certo! – scrive dei dubbi, delle esaltazioni, delle incertezze e delle evidenze di chi vive il Fly Fishing come un momento fondamentale della propria vita. Nel bene e nel male.

Roberto Natali porge alla nostra attenzione un'altra canna storica europea “Le Marvel” di Pezon et Michel. Un articolo, come tutti quelli che lui scrive, puntuale, di grande precisione e competenza.

Una canna di rango costruita da un produttore dalla grande storia. Un pezzo del passato.

Marco O. Giardina ci parla del “The IRP Project” descrivendo le ragioni e la nascita della canna progettata da Roberto Pragliola e l'IBRA per l'Italian Casting Style.

Moreno Borriero descrive quello che insieme all'annuale Gathering è il momento cruciale e più importante del lavoro dell'IBRA: il corso di rodmaking che si tiene annualmente a Sansepolcro, sulle rive del Tevere.

Alberto Portelli conclude – forse – il suo saggio sulla costruzione delle ferrule in bamboo “Italian Style”. Da non perdere.

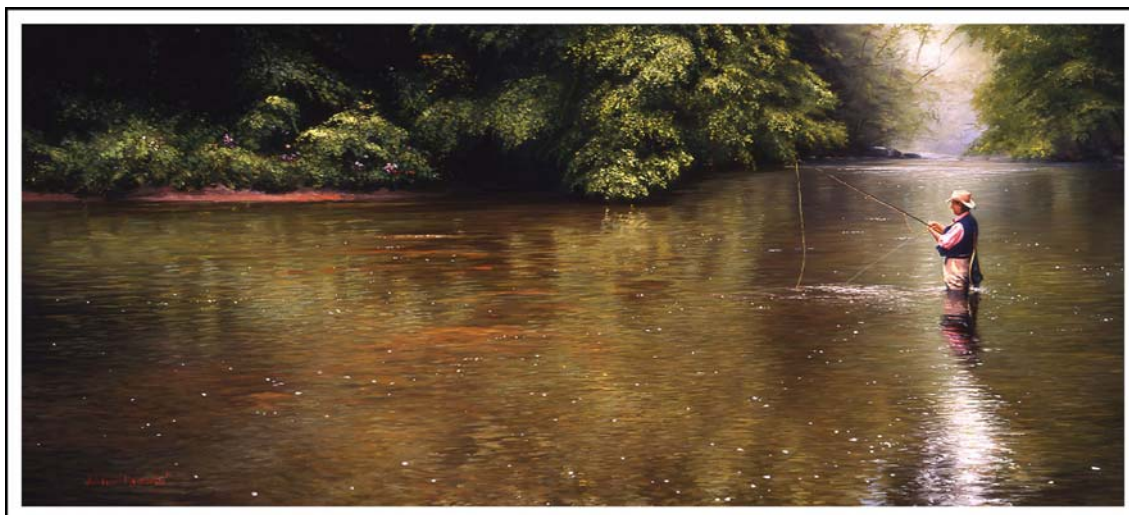
Dopo Valentino, Armani, Ferrari, quanto si sentirà la frase “Italian Style”, si penserà ad Alberto!

Infine un breve articolo di un tornitore “naif” su come trattare il legno per trasformarlo in manichetti.

Buona lettura

*MOG*

In questo numero  
le opere di Adriano Manocchia



About To Test His Skill

## Alcuni concetti sul Bamboo Rodmaking

*Tom Morgan*

Ho scritto questa dissertazione per un utilizzatore della Hand Mill che mi chiedeva se fosse o meno troppo critico nel suo rodmaking. Mi aveva anche chiesto come scegliere il progetto di una canna. Forse mi sono fatto prendere ma ho deciso di condividere molti dei miei pensieri sul rodmaking e alcune delle difficoltà che s'incontrano quando si progetta una canna.



Dici che stai costruendo le tue canne con una tolleranza di .001". Il mio modo di vedere le cose è che ci sono due aree di tolleranza e parlerò di entrambe. Una è la tolleranza flat to flat e l'altra è la tolleranze del taper. Concordo, come vedrete in seguito nella mia discussione, che la tolleranza flat to flat è molto più facile da ottenere della tolleranze del taper. Sono anche del parere che le tolleranze flat to flat che si avvicinano a quanto richiesto, dimostrano una buona manualità. Vale la pena di ottenere buoni risultati, ma non risulteranno assolutamente perfetti per via del bilanciamento e della spina.

Non è che .00" sia una cifra arbitraria? Perché non costruirle a .000" o persino .0000" visto che tutti i buoni micrometri misurano queste dimensioni. Ci sono alcune ragioni, a mio avviso, perché perfino .0001" non è pratico. Per piallare strips che terminano con una precisione al .001" una volta incollati, devi piallarli a .0005". Io non conosco nemmeno un modo di misurazione che sia così preciso. Parlerò in seguito più dettagliatamente se li carteggiate per raggiungere una certa dimensione. Quando costruivo le ferrule, non era facile ottenere quella precisione su metallo nemmeno con uno dei migliori torni disponibili,

parlo del tornio da tavolo Hardinge, quindi figuriamoci sul bamboo almeno che non utilizzavo un calibro settato a .0001". Non ho mai visto una macchina che taglia il bamboo, compresa la fresatrice alla Winston con cuscinetti ad alta precisione, che riuscisse a tagliare costantemente con quella tolleranza.

Un'altro fattore che condiziona la precisione è il carteggio. Utilizzando carta da 320 grani, si rimuovono circa .001" di materiale ogni tre passaggi leggeri. Quindi occorre fare molta attenzione a non rimuovere troppo materiale particolarmente alle estremità dei tips.

Dove ottenete le dimensioni per le vostre canne? Se le ricavate da un libro potete scordarvi una grande precisione. Personalmente ho misurato un gran numero di canne dei vecchi "Maestri" e ho solo trovato occasionalmente che le misure flat to flat fossero uguali fino a variazioni dello .020". Non è molto comune trovare canne le cui misure ad ogni stazione sono entro .004 flat to flat – molto spesso sono molto di più. Allora quando leggi un taper in un libro, sai se hanno preso la misura alta, quella bassa oppure la media? Che succede se due lati sono uguali mentre l'altro ha una differenza di .008"? Come viene trattato questo quando si pubblica un taper? Un'altra cosa, se confrontiamo diversi taper nei libri, si riscontra che lo stesso modello di canna a volte ha tapers differenti l'uno dall'altro. Quale scegliere? Un altro fatto: i rodmakers nel corso del tempo migliorano o cambiano i tapers mantenendo lo stesso nome del modello.

Ho scoperto negli anni che ci sono talmente tante variabili quando si prova a replicare esattamente un taper pubblicato che risulta molto difficile farlo. Per darvi solo un esempio abbiamo recentemente eseguito una prova nel nostro shop. Si trattava di un tipico butt solido incollato con l'URAC e verniciato completamente (comprese le estremità) con quattro mani di vernice

Man O War.

Abbiamo segnato il punto sul butt dove le dimensione era .250". Durante l'inverno quando abbiamo eseguito il test l'umidità nel laboratorio era a circa il 25%.

Abbiamo un armadetto umidificatore dove appendiamo le nostre sezioni prima dell'incollaggio per ottenere un aumento del contenuto di umidità come da istruzioni del produttore della colla. Al momento della prova l'umidità nell'armadetto era a circa il 75%. Abbiamo lasciato la sezione verniciata nell'armadetto per 10 gg e abbiamo misurato nuovamente il punto che in precedenza era .250". Misurava .262" – un incremento del 4,8%. Abbiamo lasciato la sezione fuori dall'armadetto per altre due settimane e misurava nuovamente .250".

Il motivo per il quale faccio questo ragionamento è che, se state usando un taper pubblicato, quale sarà stata l'umidità atmosferica al momento della misurazione di quella canna? Non ho mai visto questo dato riportato insieme ai tapers. Questa è solo una delle variabili ma illustra la difficoltà nel riprodurre i tapers di altri. Un taper può certamente costituire una ottima guida ma nella mia opinione gli elementi più importanti per il rodmaker sono: come si percepisce la canna, come lancia e come pesca.

Si vede spesso che la canna è stata misurata con la vernice sottraendo poi per lo spessore di questa 0.006". Ma la vernice sarà stata veramente così spessa? Oppure aveva questo spessore ovunque?. Una ulteriore considerazione in merito alla vernice è che le differenti vernici una volta asciutte saranno più dure o più morbide di altre e questo influenzerà certamente la flessibilità della canna. Che tipo di vernice è stata utilizzata?

Un tempo venivano utilizzate colle animali su praticamente tutte le canne perché era la migliore disponibile. Le caratteristiche delle canne incollate con colle animali sono diverse da quelle incollate con colle moderne? Che dire poi della varianza delle caratteristiche fisiche del bamboo? Chiunque abbia lavorato con il bamboo è a conoscenza del fatto che la flessione varia in strips derivati da culmi diversi. Come si fa a tenere conto di

questo fatto? Che dire della tempera? Non ho mai visto tapers con parametri tipo: tempera leggera, media o pesante. Chiunque abbia lavorato con tempere diverse sa che la flessione e l'elasticità (resilienza) cambiano con le varie tecniche di tempera.

Quale era il diametro del culmo utilizzato? In particolare con i butt, il diametro del culmo ed il raggio esterno risultante influenza il volume del bamboo in una data sezione.

Il tipo di serpentine utilizzate? Ho grande conoscenza nella progettazione di canne in fibra di vetro, grafite e bamboo e so che il peso delle serpentine influenza notevolmente l'azione della canna così come i diversi tip tops. Non vedo questo indicato come parametro. E le dimensioni delle legature, verniciature delle legature e tipo di vernice utilizzata? L'azione può variare notevolmente dal peso di queste cose. E la distanza delle serpentine? Quante serpentine si trovavano sulla canna? La misura e peso del tip top possono influenzare enormemente l'azione della canna. L'anello era formato da filo leggero o pesante? Il tubo del tip top era leggero o pesante? Era lungo o corto? Se non credete che il tip top faccia la differenza, provate a mettere un tip top su un grezzo e flettetelo. Poi rimuovetelo e flettetelo nuovamente e notate la differenza. Notevole!

E la lunghezza e tipo di ferrula? La differenza in peso può essere notevole e influenzare l'azione della canna.

La canna del vecchio Maestro era poi così grande? Potrebbe essere stata meglio con un taper leggermente diverso del tip o del butt? Chi può giudicare?

Dici che appiattisci i flats delle tue canne. Considera in particolare le sezioni quadre. Vengono rimosse grandi quantità di fibre esterne. Si va dalla non rimozione di fibre agli angoli a una rimozione cospicua nel centro. Importa? Io penso di sì. Non è forse questo un compromesso nel tentativo di avere le giuste dimensioni?

Ho parlato delle molte variabili che dovrebbero essere prese in considerazione quando si sceglie un taper pubblico. Forse però progetti i tuoi tapers personali.

Questo eliminerebbe molte delle variabili che ho descritto sinora perché mantenete costanti le dimensioni e i componenti. Comunque sei sicuro di essere un buon progettista? Hai lanciato molte canne in bamboo? Sai creare tutti i tipi di loop durante il lancio per determinare come la canna si comporterebbe con le diverse tecniche di lancio? Se non ti piace l'azione, sai dove effettuare i cambiamenti dimensionali per ottenere l'azione che ti piace? Queste sono cose, almeno nella mia esperienza, che sono difficili da imparare e ho trovato pochissimi che hanno questa abilità.

Un modo per ottenere il consenso sulle azioni delle canne e per comprendere le differenti percezioni dei pescatori su quale può essere la migliore azione, è quello di fare provare le diverse canne a molti lanciatori e pescatori. Questo rende delle buone statistiche a patto che si tratti di lanciatori e pescatori competenti.

Anch'io ho lanciato un gran numero di canne di rodmarkers dove percepivo che i tip e i butt non andavano d'accordo con il risultato di avere canne che sembrano strane oppure che non lanciano bene. Pochissimi progettisti di canne in bamboo hanno fatto sufficienti prove con diverse combinazioni Tip – Butt con ferrule intercambiabili per effettuare adeguatamente le differenti azioni per trovare quella che ritengono la migliore. Per fare un esempio, nella serie di canne in bamboo che facciamo ora abbiamo tre modelli : 7' #3, 7' #4, and 7' #5. Tra questi tre modelli abbiamo avuto più di 40 combinazioni tip/butt che erano intercambiabili per cercare di ottenere la combinazione lancio/pesca più gradevoli. Anche se le differenze erano sottili perché avevo una buona idea di quello che stavo cercando, l'ho ritenuto necessario per raggiungere, almeno per me alla conclusione con tre ottimi progetti. Una esagerazione? Forse, ma le canne sono state lanciate da alcuni pescatori molto competenti e loro le ritengono tra le canne più gradevoli e migliori che abbiano mai provato. Una buona media! Questo, non per dire che ho tutte le risposte ma per segnalare che arrivare a degli ottimi progetti è un'impresa molto difficile.

Come osservazione generale, ritengo che il tip

determina l'azione molto di più del butt ma, come indicato prima, è di importanza critica per un ottimo progetto avere il giusto equilibrio tra le due sezioni.

Ho sempre mantenuto la filosofia di non criticare il progettista che spende tanto del suo tempo nella progettazione perché è questo che lui ama altrimenti non costruirebbe quella canna. Ma, la maggior parte delle canne ricade entro una gamma piuttosto ristretta di progetti perché al di fuori di quella gamma esse non sembrano normali e non sono accettabili alla maggioranza dei pescatori.

Certamente io non ho lanciato molte delle canne che sono state fatte ma ne ho lanciate a sufficienza per possedere la giusta percezione delle azioni. Nella mia opinione ed anche in quella di un progettista che rispetto molto, le canne di E.C. Powell erano le migliori come gruppo che avessimo mai provato. Può interessare il fatto che alcune delle sue canne erano le peggiori per quanto concerne le variazioni nelle misure misurate flat to flat. Infatti, quella che indico sotto sballava di 0.020" su una delle facce ed era una buona canna. Non sono certamente a promuovere la mancanza di precisione ma questo va a dimostrare che era un buon progettista di nuove azioni nonostante la mancanza di precisione delle sue macchine.

E.C. Powell usava uno dei tre taper matematici studiati per le sue canne. Un buon inizio nella progettazione di tapers sarebbe quello di seguire il taper B9. Molte dei professionisti, in particolare dal Midwest e dall'Est non ne hanno mai lanciata una per cui ci sono in giro un sacco di canne che molti non hanno avuto l'opportunità di provare. Questo significa che non dovrete fare canne perché ci sono molte cose sconosciute e altrettante da prendere in considerazione? Certamente no! Ci sono molte cose che vanno a comporre e che possono definire una canna di qualità e tanti rodmarkers moderni e molti del passato hanno costruito canne eccellenti. Hanno anche costruito molte canne che lanciano male e questo non lo dovrete dimenticare. Solo perché si tratta di una canna in bamboo, non significa affatto che è una grande canna.

Puoi fare attenzione con la selezione del bamboo per assicurarti che ha delle fibre di qualità, che è senza danni strutturali; gli inestetismi possono essere quasi eliminati e la manodopera può essere ottima.

L'incollatura può essere effettuata senza linee di colla, le sezioni incollate senza torsioni, le sezioni possono essere uniformi e possono uscire molto dritte dal binder. Quelle che non sono diritte, possono essere raddrizzate attentamente con il calore a patto che non siano molto storte. Puoi scegliere serpentine di qualità, ottimo sughero e bellissimi inserti e finiture ben lucidate. Il lavoro di verniciatura può essere di elevata qualità e le macchie tolte con la lucidatura se volete. Il risultato finale può essere bellissimo e quello sarà un magnifico strumento da pesca e che un pescatore sarebbe fiero di possedere e utilizzare. Ma nella mia opinione occorre considerare realisticamente che cosa è pratico. Tanto per iniziare, guarda tante canne. Non credo che puoi sapere che cosa rende grande una canna finché non ne avrai viste moltissime. Lancia un sacco di canne per aiutarti a determinare che cosa costituisce una buona azione per le situazioni nelle quali ti troverai.

Nella mia esperienza occorre scegliere un taper di base per una canna che vorrete replicare per altri e riprodurre in quel modello. Le cose che sono più importanti sono il taper generale e la uniformità delle canne. Non credo che nessuno possa determinare se una canna misura un millesimo in più o in meno qua e là, ma potrà certamente percepire se si aspettano una azione ed invece se ne trovano una completamente diversa.

Ritengo che le dimensioni che contano si basano sulle percentuali. Cercate di mantenere la canna negli ultimi 12-15" entro +/- 0.001" o preferibilmente meno. Se il diametro del tip è 0.065" significa che 0.002" costituisce lo 3.1%. Tenendo in mente questi dati percentuali, un butt tipico che misura 0.325" sballerebbe di 0.010" Naturalmente, un butt è facile da mantenere entro +/- 0.002- 0.003" che è una percentuale inferiore in rapporto alle dimensioni. Penso che sia molto importante che l'area vicino al tip sia il più possibile vicino alle dimensioni reali del taper provato.

Se non viene perfettamente puoi sempre fare scivolare le sezioni in avanti o indietro per raggiungere le dimensioni volute. Questo può significare che altre dimensioni saranno leggermente sbagliate ma l'azione di massima sarà mantenuta e così anche il peso della coda che lancia sarà molto vicino a quello che cercate.

Ora penso anche che occorre mantenere uniformi le dimensioni flat to flat perché questo aiuta ad avere una canna bilanciata e senza spina. In quest'area dovresti riuscire con una buona tecnica e buone macchine a mantenere le dimensioni entro +/-0.0015(0.003 totale) oppure, preferibilmente anche un pochino meno ma anche qui riparlerei di percentuali.

Una ulteriore questione da considerare nella progettazione dei tapers è la differenza di peso che esiste nelle code di topo.

Segue una tabella misurata in grani che corrispondono a 1/7000 di libbra.

Differenza pesi in grani		
1	60	
2	80	20
3	100	20
4	120	20
5	140	20
6	160	20
% incremento		
1	60	
2	80	33.33%
3	100	25.00%
4	120	20.00%
5	140	16.67%
6	160	14.29%

Non è sorprendente? Queste erano le misure standard sviluppate negli anni 60 in sostituzione delle vecchie designazioni HCH, HEH, GBH, ecc utilizzate dai fabbricanti. Il motivo del cambiamento deriva dal fatto che non esisteva uniformità nello standard tra i diversi fabbricanti in merito al peso delle code e nella tolleranza della varianza per cui i clienti non erano sicuri di quello che acquistavano. Comunque con i nuovi standard, c'è una differenza percentuale sostanziale tra le code più leggere e quelle più pesanti – è un dato di fatto. Non dimenticate inoltre che i fabbricanti hanno una tolleranza di +/- 5 grani per cui i pesi variano da questo



schema e possono influenzare l'azione della canna anche di un 1/4 di misura coda.

Quando progetto le canne ho sempre utilizzato le sezioni trasversali piuttosto dello schema lineare delle dimensioni. Ritengo questo il sistema migliore. Se inseriamo su carta millimetrica le area trasversali, ottieni una figura visuale molto precisa di come appare la canna. Si tratta sempre di una sorta di mezza parabola.

Nella mia opinione, quali sono i fattori importanti nella progettazione? Per primo devono essere ottime canne da pesca. La cosa più importante è che su un torrente la coda venga proiettata bene, che protegga il finalino (tippet), che combatta bene il pesce con l'attrezzatura utilizzata e che sia agevole per il pescatore. Secondo, la canna deve essere liscia nel lancio senza cerniere né vibrazioni, deve apparire viva in mano e dovrebbe possedere quella dolcezza che è difficile da descrivere ma che percepisci all'istante quando lanci. Deve diventare facilmente quello che io definisco una canna che pensa, che diviene una estensione del braccio e dove dimentichi di averla.

Poi deve essere bella e le finiture impeccabili. Il disegno generale deve essere gradevole per l'occhio e possedere caratteristiche uniche che definiscono il tuo senso del design. Gli accessori devono essere della migliore qualità. Cose come l'esterno delle ferrule, il winding check, il portamulinelli devono essere perfettamente lucidi senza segnature. L'azione tra i modelli con lo stesso stile deve essere simili così i clienti sanno cosa aspettarsi.



Puoi certamente fare un modello progressivo, o parabolico oppure altre variazioni delle azioni di base per accomodare le diverse filosofie, per soddisfare la tua filosofia oppure quella individuale ritenuta buona dal cliente.

L'ultimo e forse il fattore considerate meno, è che le tue canne dovrebbero rispecchiare la tua filosofia della vita e del vivere. Penso fermamente che la tua vita e quello che fai dovrebbero essere in equilibrio in modo da trovarti a tuo agio con le canne che produci, che ci sia armonia nella tua vita, che quando ti godi il tempo su un torrente con una tua creazione tu abbia una sensazione di calore della tua vita e dell'ambiente.

La canna dovrebbe avere una armonia che gli altri percepiscono quando la lanciano e ci pescano.

Costruire canne belle che altri pescatori si possono godere mi ha portato grandi soddisfazioni per tutta la vita e spero che sarà così anche per te.

Spero di averti dato una visuale dei miei pensieri e della mia filosofia del rodmaking. Spero che questo possa costituire un inizio per lo sviluppo della tua.





Another Day On The Test

## Secondo Gathering Europeo dei costruttori di canne di bamboo Sarnen, Svizzera

*Alessandro Brunelli*



Si é tenuto durante il fine settimana del 25-27 settembre 2009, a Sarnen, il pittoresco villaggio nella Svizzera Centrale, il secondo incontro europeo di costruttori di canne da pesca in bambù. I nostri amici svizzeri l'hanno organizzato alla perfezione nel locale centro di canottaggio presso il laghetto omonimo, situato poco distante dalla città di Lucerna.

Un centinaio di persone da tutta Europa hanno potuto così incontrarsi di nuovo con un bel tempo autunnale



per scambiarsi conoscenze, confrontare esperienze o semplicemente salutarsi affettuosamente confermando quest'occasione come il raduno certamente più significativo del settore.

Per la prima volta abbiamo avuto un ospite dall'Inghilterra e alcuni nuovi volti si sono affacciati per la prima volta alla manifestazione. Dalla Francia Christian Diacon e compagna ci hanno allietato della loro presenza in rappresentanza della comunità transalpina.

Tra la maggior parte dei convenuti vi erano molti volti noti già incontrati sin dal primo incontro informale, proprio qui a Sarnen nel 2006 e nei successivi raduni di Waischenfeld (2007) e Sansepolcro (2008).

Possiamo così affermare che un secolo e mezzo dopo l'inizio della pesca moderna come la conosciamo oggi, la rinascita del bambù è viva e palpabile. Anche il nostro amico Christian ha potuto confermarci che pure in Francia, paese, un tempo fra i più avanzati e prolifici del settore, le cose si stanno muovendo e vi è un rinnovato interesse nella costruzione di canne in bambù da parte di giovani e meno giovani.

Come si sa, l'aspetto più bello di questi nostri raduni, confermato pure questa volta a Sarnen, è il fatto che non si fa segreto di nulla e che in un'atmosfera amichevole e familiare costruttori di ogni livello possono incontrare veri professionisti come Rolf Baginski (Germania), Robert Stroh (Germania), Christian Strixner (Germania), Bjarne Vries (Danimarca), Larry Tusoni (USA), Jerry Kustich (USA), Nick Hughes (Sudafrica, ma lavora in Svizzera). Anche Andy Royer (USA), il nostro bravo fornitore di bambù dalla Cina, accompagnato da sua figlia, era fra la folla di volti... quasi noti. La difficoltà temporanea nel riconoscerlo immediatamente è stata causata dalla vistosa rasatura della sua barba e dalla notevole capigliatura raccolta a codino acquisita, stando alla stessa fonte, dalla vicinanza prolungata con vari costruttori.

La gente ha cominciato ad affluire e a registrarsi nel pomeriggio del venerdì. Philippe Sicher, uno dei sei organizzatori, ha aperto il raduno ufficialmente prima di cena salutandoci affettuosamente ed esponendo il programma delle due giornate. Tutto è stato organizzato nei minimi dettagli, dalla richiesta di non fumare al servizio di trasporto con navetta da e per l'Hotel in paese per chi avesse scelto questa opzione, passando per un graditissimo e indicatissimo omaggio a tutti quanti: un piccolo coltellino svizzero multiuso personalizzato per l'occasione. Non va dimenticato nemmeno il gruppo di bravi, veloci ed efficaci aiutanti nonché i cuochi della manifestazione: Beno Ghisler e Christian Schmid,

che hanno ottimamente operato per la buona riuscita di questo raduno. Cibo tipicamente svizzero come « rösti » e « bratwurst » (gratin fritto di patate e salsicce di vitello), insalate deliziose e ravioli locali ci hanno allietato il palato ad ogni pausa pranzo.



A differenza degli altri raduni, questo di Sarnen era impostato attorno a postazioni pratiche dove dall'inizio alla fine si poteva osservare la costruzione in sequenza di una canna completa. Così, è stata creata alla fine una tre pezzi « C.C. de Francy of Hardy » poi offerta come premio principale nella lotteria finale.

Il sabato mattina si è cominciato a spaccare i culmi in sezioni, poi a raddrizzare i nodi, legare i listelli e temperarli e così di seguito fino alle fasi finali della verniciatura e della firma della canna avvenuta la seguente domenica mattina. La canna è stata costruita in un tempo record di solo una giornata e mezza da un totale di 33 costruttori di tutti i paesi. Ovviamente, 33 persone che lavorano su una stessa canna attuando a scopi dimostrativi ognuno delle proprie tecniche e utilizzando attrezzi diversi non possono risultare in un canna di

alta raffinatezza e precisione (per esempio abbiamo potuto personalmente misurare oltre dieci decimi di differenza nella sezione centrale della canna) ma l'esercizio ha perfettamente mostrato il variegato seppur apparentemente semplice processo della costruzione.



Di fronte all'area dedicata allo splittaggio dei culmi, nello stesso momento un folto gruppo di persone circondava la postazione di Ferdi Wenziger che con il suo tornio amatoriale mostrava come costruire le ghiere in nickel-silver, si badi, non tramite torniatura del pezzo pieno originale, ma per fresatura. Un lavoro di alta precisione forse non per tutti. Come sempre, sembrerebbe facile ed invece non lo é .

Gli autodidatti Luciano Oltolini e Claudio Testa, soci IBRA, hanno da parte loro mostrato la difficile arte della costruzione delle stripping guide in agata. Il risultato del loro lavoro é stato ammirato e lodato da tutti. Il procedimento in sé richiede di forare una piastra di agata con una punta circolare cava diamantata tramite una fresa e poi smerigliare e lucidare l'anello così ottenuto che va saldato sulla struttura metallica di sostegno anch'essa costruita appositamente a mano. Le lastrine di agata si possono comperare nei negozi di minerali e cristalli. Claudio e Luciano ci hanno detto che molti pezzi si frantumano perché la pietra naturale é imprevedibile a causa delle proprietà anisotropiche della stessa. Per ogni agata, bisogna considerare un lavoro di almeno due ore o anche più. E' un lavoro frustrante: "magari ci stai lavorando da una bella mezz'ora quando l'agata si rompe e devi ricominciare tutto da capo", dice Luciano. Oppure « una volta ho perso un agata finita perché mi é rimbalzata dal tavolo di lavoro sul

pavimento. Così ho capito che devo lavorare su un materassino di gomma per evitare perdite ! ». Suona piuttosto familiare, vero ? Uno impara tutti i “trucchi” del mestiere dai propri errori. Claudio, bisogna dirlo, è stato il primo socio IBRA a lanciarsi da solo in questa avventura dal suo laboratorio casalingo. « Compera le attrezzature migliori anche se le più costose e non lo rimpiangerai » ci dice come consiglio. Ad ogni modo, un risultato notevole da parte di entrambi Luciano e Claudio il cui lavoro è stato veramente ben accolto da tutti. Per chi fosse interessato, è possibile acquistare le agate di Luciano attraverso il sito di Alberto Poratelli ([www.aprods.it](http://www.aprods.it)).



Un'altra postazione molto originale era quella di Kurt Zumbrunn : come costruire un manico con corteccia di betulla. Questa attività artigianale ha lontane origini ma è stata presentata per la prima volta all'interno della nostra cerchia e anche con un illustrativo « passo-dopo-passo ». La prima fase è creare una pila di quadretti di corteccia trappassati da un lungo bullone, poi incollarli e infine lavorare il tutto al tornio una volta indurito il “manicotto” grezzo.



Bisogna dire che alla fine il manico di betulla ha un tocco morbido e piacevole. Per quanto riguarda il peso, é leggermente più pesante del sughero ma il colore sottilmente diverso di ogni anello e la superficie di immediato impatto visivo lo rendono molto accattivante. E non é stato possibile non pensare anche ai vari altri usi ai quali un tale materiale potrebbe servire...



Gerd Peter ci ha allietati con la sua semplicissima ma efficace maniera di costruire serpentine con un semplice filo di metallo utilizzando due piccoli strumenti auto-costruiti : uno per la prima messa in forma del filo metallico modellato nella giusta misura per mezzo di un cilindretto a cui applicare la torsione a spirale necessaria, e l'altro, una semplice barretta con fori calibrati per inserirvi la spirale appena ottenuta e allineando e appiattendo correttamente i piedi della spirale stessa con un martelletto. Le serpentine così ottenute sono state poi usate per la costruzione della canna in preparazione.



Jaroslav Vecko avrebbe voluto diventare un incisore nella sua natia Cecoslovacchia quando, come suoi altri connazionali, dovette rifugiarsi in Svizzera a seguito dei famosi eventi della "Primavera di Praga" del 1968.

L'incisione è un'arte difficile che consiste nel disegnare e poi incidere nel metallo disegni e arabeschi per fini di stampa o di vera e propria decorazione su pezzi di alta caratura artistica come pistole, fucili, coltelli e...sì certo, anche ghiera e porta-mulinelli. L'impresa è difficile perché non sono permessi errori. Sono necessari molti anni di pratica per dominare questa magnifica arte. Oggi, le scuole migliori sono in Belgio, Italia, Austria.



Jaroslav ci ha dimostrato come incidere delle ghiera utilizzando una morsa speciale ed un semplice bulino.



Ma il momento forse più originale e geniale è stato quello tenuto dai tedeschi Theodor Matschewski and Ludwig Reim che al loro tavolo hanno presentato il loro "Metodo dinamico di misurazione dei 15 gradi" frutto di una geniale intuizione che si è fatta via via perfezionandosi nel corso di vent'anni. Si tratta di un test molto semplice per misurare l'azione di ogni canna da pesca utilizzando le semplici leggi della meccanica di Newton. In termini concreti, si posiziona la canna orizzontalmente in modo da fare toccare la canna, naturalmente arcuata, con il cimino su una linea di partenza (linea "zero"). In seguito, si aggiunge al cimino una massa  $M_1$  fino a raggiungere una prima linea "statica" sottostante e poi ancora un'altra massa  $M_2$  fino alla linea predisposta con inclinazione a 15 gradi rispetto l'orizzontale. Le misure delle due masse (nel caso un semplice bicchierino riempito con chicchi di riso e poi pesato)  $M_1$  e  $M_2$  danno l'azione della canna (ad es. medio-veloce) e il numero di coda corrispondente (ad esempio 1, 2 o 3), entrambi i dati evinti da una tabella di calcolo. Abbiamo messo alla prova questo test con una IRP, 7'2" coda 3 di Alberto Poratelli ed il risultato ha confermato trattarsi dell'azione specificata (medio-veloce) con la coda giusta.

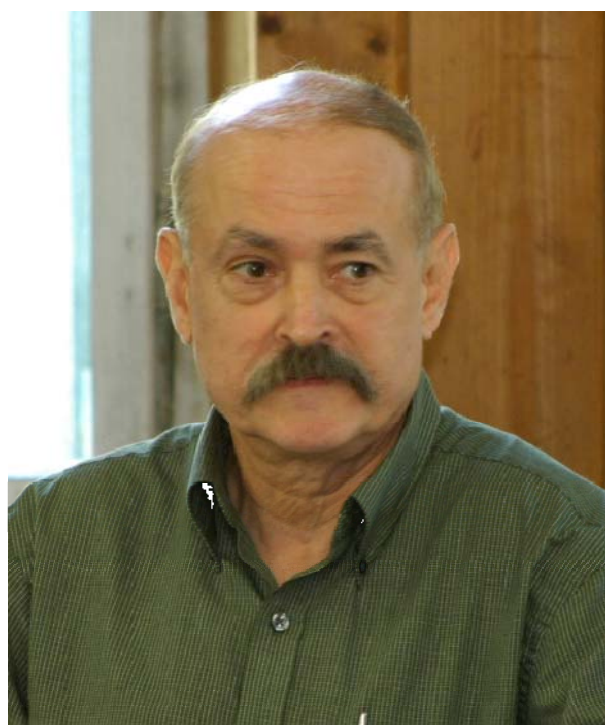
Tramite questo test si può dunque misurare l'azione di qualsiasi canna indipendentemente dal tipo di coda, lunghezza e materiale. Sia novizi che pescatori esperti potrebbero così riferirsi a questo test prima di compere una canna, non più alla cieca, ma trovando quello che cercano. Ludwig Reim ha sviluppato anche un altro test per misurare la velocità dell'azione ma non vogliamo entrare nei particolari in questa sede. Ovviamente, l'obiettivo dei due imprenditori è di far conoscere il test in tutto il mondo e vederlo un giorno adottato come standard da tutta l'industria. Del resto, sempre più sono gli accoliti. « Questo test è semplice ma efficace. Cosa ci manca per essere usato da tutti? ». Informazioni a riguardo si possono avere dal loro sito web ([www.solitip.de](http://www.solitip.de)) presto anche in inglese.



Terenzio Zandri e Gianluca Nocentini sono ormai delle fedeli presenze nei nostril raduni. E ancora una volta le loro belle mosche ad amo verticale costruite con il loro telaio hanno suscitato una sensazione. Naturalmente Terenzio é anche famoso per la sua coda in seta. Per saperne di più si puo' visitare il suo sito web: [www.terenziosilklines.com](http://www.terenziosilklines.com) .



Larry Tusoni ha tenuto una conferenza sul suo noto software RodDna che é giunto ad una nuova e importante versione, la 1.4. Ma Larry l'abbiamo visto anche molto attivo ai tavoli di lavoro prima alla planning form poi all'affilatrice della Tormek con cui mostrava come affilare la lama della piaila.



Mulinelli per la pesca a mosca hanno fatto da corollario ancora una volta al raduno grazie a degli appassionati costruttori come Waldemar Nowak (specializzato in S handle reels) e Wolfhard Schulz, entrambi dalla Germania, e Markus Rohrbach (Svizzera). Abbiamo incontrato Wolfhard per la prima volta a Waischenfeld nel 2007. Ci disse che aveva come suo maestro niente meno che Joe Janciusas, che dall'America lo aiutava a costruire a distanza I mulinelli di Edward vom Hofe, unico caso in tutta Europa!

Markus Rohrbach, un ingegnere meccanico ha messo in mostra i suoi bei mulinelli ed il nuovo dispensatore di finale.



Markus ci ha detto: "Tutto é iniziato nel 1999 quando ho cominciato a costruire il modello del dispensatore per me stesso. Dopo un po', i miei amici hanno cominciato a chiedermelo e così ho deciso di farne una serie per loro nel 2000. Dopo questo, ho fatto il mio primo mulinello e ho venduto poi il primo modello nel 2003 in America e altri 15 pezzi in Giappone". I suoi mulinelli e il suo dispenser saranno sempre in mostra nei prossimi raduni e naturalmente anche dal suo sito [www.swisstackle.ch](http://www.swisstackle.ch).



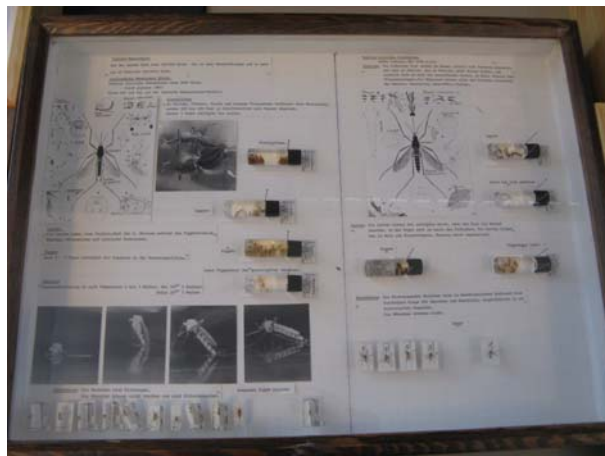
Daniel Hoda (<http://hoda-bamboo-rods.ch>), sempre allegro e di buon umore ci ha mostrato una canna in bamboo da spinning oltre che le sue belle canne per la pesca a mosca.



Daniel e Tim Anderson, hanno proposto e dimostrato l'uso di una potente colla Americana (Gorilla Glue) come mezzo per la verniciatura finale. Tim, si è trasformato da semplice artista di scrimshaw a Waischenfeld in un vero e proprio costruttore.



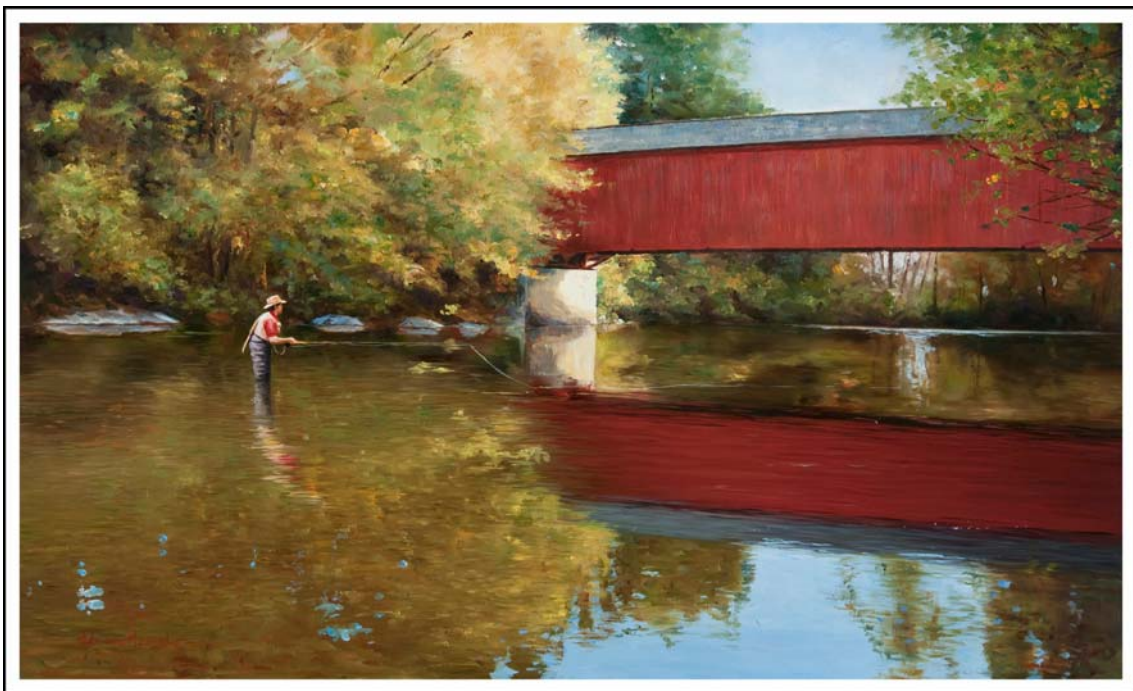
Ma la ricchezza delle presentazioni non si è esaurita qui. L'entomologo svizzero Heinz Suter ha infatti proposto una serie raffinata di espositori di insetti acquatici. Un lavoro da certosino che avrebbe potuto trovare facilmente posto in un museo di Storia Naturale.



Come detto, il raduno si è concluso con una lotteria. Molti premi erano disposti sul tavolo inclusa la canna appena conclusa e provvista di un documento attestante tutti i 33 costruttori che hanno preso parte alla sua costruzione.

Abbiamo lasciato Sarnen dopo pranzo in un bel tepore autunnale.





A Perfect Fall Day

## CRONACA DI UN RODMAKER AMATORIALE AL SECONDO RADUNO EUROPEO DEI COSTRUTTORI DI CANNE IN BAMBU'

*Christian Diacon*

**U**na sera alla televisione passava una trasmissione sulla costruzione di una canna in bambù.

Una trasmissione come tante altre, mi direte voi – può darsi ma non per me.

Le spiegazioni erano semplici, certo erano in Italiano ma con la traduzione e le immagini erano belle e mi hanno fatto venire voglia di provare a costruire “la mia canna” in bambù.

Cercando su Internet il libro di GARRISON e CARMICHAEL che era stato citato nella trasmissione, ho trovato la banca dati del Club Français du Refendu nella quale ho ricercato informazioni sugli attrezzi da costruzione oltre all'esistenza di un libro di costruzione in Francese e ho trovato “La Canne à Mouche” de J.L. ESPINAY. Ho ordinato uno degli ultimi esemplari e mi sono lanciato nell'avventura del bambù. Ho requisito la mia cantina, mi sono costruito gli attrezzi, ho acquistato del bambù ordinario e ho costruito la mia prima canna. Ehm!! Era la prima e sarò sempre fiero di esserne riuscito.

Ho partecipato al Forum di Gillum e grazie a questo ho conosciuto Paul Agostini che mi ha accolto a casa sua per mostrarmi la sua arte. In seguito ho migliorato moltissimo la mia tecnica e attrezzatura.



Con Paul ho partecipato al Primo Raduno Europeo dei Costruttori di Canne in Bambù in Italia organizzato dall'IBRA.

Mi preoccupavo dell'Italiano perché io parlo solo Francese ma sono stato sorpreso dall'accoglienza e dalla simpatia e poco a poco, metà in Francese e metà in Italiano ci siamo compresi e siamo riusciti ad intrattenere vere e proprie discussioni, scambiare idee e incontrare i Maestri del Bambù come Hoagy. B. Carmichael.

Ho potuto toccare con mano le nuove tecniche, in particolare le ferrule streamlined di Alberto Poratelli e Gabriele Gori.



Ho dunque costruito la mia nuova canna tenendo conto di tutti i consigli ed in particolare, in merito alla ferrula Streamlined che mi è piaciuta moltissimo. Ora la canna è di mia moglie che l'ha adottata subito dopo averla provata per la prima volta.

Quindi senza alcuna esitazione ho deciso di partecipare al Secondo raduno Europeo a Sarnen per ritrovare tutti coloro che già conoscevo e tutti gli altri nuovi. Philipp Sicher, e la sua squadra hanno avuto l'idea geniale di costruire una canna in bambù dalla A alla Z. Tutti i partecipanti hanno contribuito e il tendone del raduno si è trasformato in un grosso laboratorio con tutti gli attrezzi e i materiali necessari a disposizione. Tutti abbiamo potuto vedere una grossa stanga in bambù trasformarsi in una canna da pesca e i partecipanti hanno potuto dire "Io ho partecipato. Io ho fatto questo". Una canna in tre pezzi con tre diversi costruttori per ogni lavorazione. Dallo splittaggio, alla verniciatura delle legature. Ad ogni tappa, i differenti costruttori (professionisti o amatori) potevano confrontare le loro tecniche per arrivare allo stesso risultato e ciò ha dato adito a qualche scambio molto costruttivo.





Una esposizione di canne, di mulinelli e di pezzi magnifici senza parlare delle mosche di Terenzio che ringrazio per avere insegnato a me e a mia moglie il loro montaggio.

Uno degli espositori permetteva di determinare con l'ausilio della misurazione della flessione di una canna, il tipo di coda che meglio si adatta a quella canna e per quella azione. Théo Matschewski (Danimarca) ha spiegato il suo metodo di misurazione durante una conferenza che è stata seguita da una presentazione sul programma RodDna a cura di Larry Tusoni (USA).

Vi erano diverse canne e mulinelli a disposizione per le prove e si sono svolti diversi corsi di lancio sul grande prato antistante. Le discussioni e i consigli non sono mancati e tutti volevano i consigli dei grandi conoscitori e professionisti.

Che dire dell'organizzazione e degli organizzatori? Tutto si è svolto senza intoppi. Le informazioni sono state

tradotte in Italiano e in Inglese e Alessandro ha tradotto in Francese per noi.

Un grande ringraziamento a tutti quelli che si sono adoperati per rendere il soggiorno così gradevole con una magnifica sala da pranzo decorata con gusto e con il tema del bambù. Anche i pasti sono stati impeccabili.

Per terminare si è svolta una grande Riffa con primo premio un regalo unico dal valore inestimabile: La Canna in bambù realizzata da tutti con tanto di certificato originale di autenticità firmato da tutti i costruttori.

Un ringraziamento anche all'IBRA e a tutti i suoi soci che ho ritrovato in Svizzera e con i quali mia moglie ed io abbiamo passato dei bei momenti. Ci rivedremo a Maggio in Italia. Prometto.

Tutti questi incontri di appassionati di costruzione di canne in bambù sono ricchi di scoperte e di scambi e vanno oltre tutte le barriere linguistiche e di stato sociale. Una sola passione ha riunito e unito tutti i partecipanti venuti dal mondo intero – Germania, Svizzera, Italia, Inghilterra, Svezia, Norvegia, America, Danimarca, Francia – tutti in un ambiente di fratellanza, convivialità e distensione ed è questo quello che conta.

Ho già segnato l'appuntamento nel 2010 in Italia per il grande gathering organizzato dall'IBRA e in Germania dove si svolgerà il 3° Raduno Europeo di Costruttori Canne in Bambù.

Ci sarò sicuramente.







A Trip Up North

## The West Coast Rod Building School

*La tradizione californiana, il suo  
passato, il presente ed il futuro*

*Rick D. Sorensen*

Considerando la natura della pesca a mosca e la sottostante mancanza di pragmatismo, non mi sorprende che la canna in bambù compierà il suo 200° compleanno. Un pescatore evoluto comprende certamente che il nostro venerabile passatempo è rivolto di più alla connessione con la natura e la tradizione che alla cattura delle trote.

Questo punto di vista è ancora di più evidente con riferimento alle canne prodotte con materiali moderni. Il fatto rimane – la canna in bambù più pesante e con performance comparativamente più limitate, rimane l'attrezzo di scelta per i pescatori più esperti e dotati. Questo rivela che la pesca a mosca non è incentrata sul paradigma di ciò che è meglio...ma su *ciò che è giusto*.

In vista di questa realtà, mi trovo spesso a riflettere su dove si sta indirizzando il nostro sport, e più specificamente come la canna in bambù si comporterà nelle mani delle nuove generazioni orientate alla tecnologia. Ho attentamente considerato queste circostanze e sono sicuro che la ricca varietà di collezionismo di antiche attrezzature e di costruzioni di canne in bamboo è ben salda nelle mani dei giovani pescatori che si sono fatti avanti per guardare insieme a noi le nostre sacre acque .

Io ho eletto il sud della California come casa e mi occupo della West Slope Classic Fly Tackle,



un'azienda che ha a che fare con antiche attrezzature da pesca a mosca. Per fare luce sul mio credo circa il nostro futuro, vorrei condividere con voi alcune informazioni storiche che ho a cuore e che ho appreso nel nostro amato settore d'interesse.

Quello che oggi è diventata - West Coast Angling Tradition (Tradizione di pesca della costa occidentale) è costituita da pescatori a mosca e rodmaker, i quali seguendo i precetti del mio Golden State, hanno innovato, scoperto e sviluppato quella che ritengo essere la migliore scuola di rodmaker attualmente conosciuta. Questa tradizione del rodmaking è costruita sulle conoscenze elevate e raffinate che sono state diligentemente passate da generazione in generazione. Si tratta anche della storia di grandi maestri che a completamento del loro lascito e dei loro sogni vedono il loro lavoro e le loro innovazioni che continuano a vivere nelle mani di quelli che essi hanno meticolosamente scelto per continuare il loro lavoro.

Prima con la corsa all'oro e poi con altre generazioni, la California è sempre stata un luogo ove i pionieri hanno ricercato la libertà e le opportunità, i grandi spazi e le possibilità illimitate hanno attirato persone che per loro natura sono individui creativi e lungimiranti. Que-

Iniziato negli anni 20, questa era di costruzione definì le canne del Golden State. Powell e Winston quasi in contemporanea, svilupparono le tecniche dello svuotamento delle canne che hanno ridefinito le performance delle canne in bambù. Queste due aziende arrivavano testa a testa per molti anni nelle gare di lancio – battendo record per la distanza e la precisione mentre spingevano la loro arte a nuovi livelli che prima di allora si ritenevano irraggiungibili. Sono queste canne lunghe e leggere basate principalmente su taper progressivi che continuano oggi a definire le caratteristiche del Western bamboo rod.

Winston iniziò sotto la guida innovativa di Lew Stoner. In seguito sfornò costruttori come Doug Merrick, Gary Howells, Tom Morgan e Glen Brackett e tutti andarono raffinando i concetti definitivi che furono catturati, durante l'era Stoner.

Negli anni 80, un costruttore poco noto - un genio pazzoide – Mik Montagne portò avanti delle innovazioni

incredibili e creò quelle che senza dubbio sono le canne più esoteriche mai costruite. Con le sue conoscenze dell'ingegneria, balistica, fisica e informatica, questo costruttore d'avanguardia utilizzò le sue abilità tecniche e analitiche per reinventare completamente la canna in bambù. Incredibilmente, Montagne lanciò pochissime canne classiche e lasciò che fosse la scienza empirica a essere il fattore decisivo su come una canna da mosca dovesse comportarsi al meglio. Successivamente tradusse queste informazioni in un programma computeristico complesso che condusse il famoso pescatore Andre Puyans a definire La Teoria Lineare di Montagne. Essenzialmente Montagne scoprì che le canne da mosca agivano meglio quando il tip rimaneva su una linea retta durante tutto il ciclo del Lancio (linea di partenza) e quindi produsse canne eccezionalmente rapide che lanciavano facilmente dei loop di 2 pollici e che raggiungevano distanze e precisione che prima di allora non si ritenevano possibili dati i limiti naturali del bambù.



In termini di progettazione delle canne, le idee brillanti di Montagne si realizzavano con le poco convenzionali canne rettangolari che quando paragonate a quelle convenzionali con lo stesso volume di fibre, erano 5 volte più rigide sotto condizioni di sforzo dinamico. Montagne inoltre raffinò il sistema crudo di cavatura a celle sviluppato da Powell. Facendo arrivare la cavatura fino a 10 pollici dal tip top, formandola come il taper esterno ed eseguendo i tagli a misure predeterminate, l'artigiano avrebbe potuto costruire alcune delle canne più leggere e rapide che i pescatori potessero maneggiare. Nonostante tutte le realizzazioni di Montagne, ci furono molti pescatori o che non erano abbastanza esperti da maneggiare le sue canne, oppure che non accettarono il suo discostamento dalla tradizione, o semplicemente non ritenevano che il suo lavoro si traducesse in un miglioramento dell'atto della pesca. In ogni caso Montagne rimane uno dei rodmaker più influenti della California. Le sue tecniche, progettazioni e approccio hanno fatto fare alla nostra arte un passo avanti. Le sue canne meritano un tremendo rispetto.

L'archetipo della Western Bamboo Rod è stata realizzata nel laboratorio El Cerrito che era condiviso da Mario Wojnicki e Per Brandin. Per quasi 15 anni i due maestri lavorarono fianco a fianco, seppur separatamente e attraverso le loro fatiche hanno ulteriormente contribuito a formare l'identità del *Western School of Bamboo Rodmakers*. In sintesi, gli artigiani provavano i limiti delle canne in bamboo con domande tipo: Quanto lunga? Quanto leggera? e - Come costruire al meglio una canna in bambù da mosca? Le risposte venivano realizzate in canne tipo la "positive casting 8'6" per coda 4 che pesava soltanto 2.8 once (circa 79 grammi). I confini della cavatura, spessore parete e altri metodi per massimizzare il rapporto peso Potenza sono stati spinti ad oltranza e questo rese disponibili canne che fino ad allora erano considerate come spingersi oltre le possibilità accettate delle metodologie, tecniche costruttive e i limiti intrinseci del bambù. Oltre alle performance nel lancio, Brandin e Wojnicki riunirono tutti gli elementi migliori della canna in bamboo creando pezzi di elevate finitura che potevano competere con il più sofisticato lavoro dei

più famosi costruttori dell'est degli USA. Pur stando entro i confini delle tradizioni e la disciplina delle canne classiche. Un lavoro di finitura esteticamente eccelsamente unitamente a performance ragguardevoli, hanno piazzato Brandin e Wojnicki nella rara posizione di essere i più esperti e innovativi costruttori di canne in bambù che il nostro settore ha mai prodotto.

Jim Reams vive sulle rive del Fall River nel nord della California a soli pochi metri dai flutti gloriosi della risorgiva e le sue iridee mostruosamente selettive. Con svariati altri fiumi cosiddetti Blue Ribbon (ndt – nastro azzurro ovvero primi o di prima qualità) entro pochi minuti da casa, Jim è un autorevole pescatore da risorgive che ha passato letteralmente migliaia di ore a pesca cercando di risolvere i problemi delle acque molte tecniche che lo circondano. Come rodmaker, Reams ha estesamente testato e raffinato e tradotto i suoi progetti nella creazione di canne hollow lunghe, leggere e veloci che sono superbamente adatte alla funzione per la quale sono state progettate. Per quando concerne le finiture, Jim è ritenuto uno dei più metodici e dotati artigiani tra i rodmakers suoi contemporanei. Il suo talento naturale per gli acquarelli e la sua abilità per il lavoro sovrappunto è riflesso nelle sue canne artisticamente perfette. Uno dei personaggi più affabili e amati del mondo PAM; il lavoro di Reams riflette il suo desiderio per la perfezione sia per quanto riguarda le performance che l'estetica.

Tra i più promettenti ed eccitanti giovani costruttori che lavorano con i modelli della West Coast è Erik Peterson della Linnéa Rod Company. Molti lo considerano il futuro della costruzione delle canne in bambù. Peterson ha avuto come mentori i migliori costruttori e pescatori californiani e i suoi studi hanno influenzato profondamente il suo lavoro. Da giovane ventenne, andò a lavorare nello shop dell'uomo rinascimentale della pesca a mosca, Andre Puyans. Successivamente ha fatto la guida e l'istruttore presso le scuole di pesca di Puyans ed è qui ove, sotto l'occhio attento di Puyans, ha appreso le finezze della pesca e della costruzione di mosche da risorgiva.

Nel 1995 Brandin lo assunse per due anni come apprendista nel suo shop. Durante questo periodo, Peterson stabilì un forte rapporto con il compagno di laboratorio di Brandin, Wojnicki che continuò nella sua educazione nelle scienze del rodmaking. Da questo punto in poi, Peterson raffinò le proprie metodiche e taper, beneficiando della guida del suo amico Jim Reams. Oggi a 40 anni, il lavoro di Peterson rimane come testimone della grandezza dei suoi mentori che hanno generosamente investito nel suo successo.

Come per i modelli West Coast, le canne Linnéa sono cave molto in alto nel tip e offrono tapers con azioni medio veloci che lanciano con grazia e autorità. Erik costruisce canne sia quadre sia esagonali con componenti fatti a mano e finiture pulite ed eleganti. Peterson lancia molto bene, è un pescatore da risorgiva formidabile e ha una perturbante propensione per la progettazione dei taper. E' uno dei rari individui che possono tradurre le sensazioni e le descrizioni verbali in reali e magnifiche canne da pesca.

Come ho indicato, se prendiamo in esame il peso del suo talento e la guida che ha ricevuto da così tanti dei grandi pescatori e costruttori californiani, Peterson si trova nella posizione di essere accreditato nella tradizione e nel futuro della West Coast School of Rod Making e darà un notevole contributo al mondo del rod-making.

I tempi cambiano e le tecnologie si sviluppano come nella legge della natura, la natura umana rimane una costante duratura. Come pescatori ricerchiamo la pace e la bellezza di un fiume da trota e molti di noi scelgono di interagire con questo sfida spirituale utilizzando una canna in bambù fatta a mano. Così come le foglie cadono in ottobre e la neve si scioglie a primavera, sono consapevole che la nostra antica tradizione è come un ciclo. Grandi maestri i quali a loro tempo erano apprendisti, porteranno avanti la nostra arte affidando il loro contributo nelle mani di quelli che sono capaci, validi e che un giorno faranno altrettanto.





Chasing Summer Brookies

## Riflessioni

### di un costruttore di mosche

Alberto Calzolari

“Ci sono sensazioni difficili da esternare su carta, sono quelle che toccano la nostra sfera intima dei sensi. Si fatica a spiegare un odore, un sapore, se non associandolo a qualcosa di comparabile. Quando, a volte, mi capita di avere queste sorte di déjà vù, sul fiume, con la canna in mano, ne sono felice. Anzi, spero avidamente si ripresentino, le aspetto. Sono come sciabolate di profumi, di luci, di colori, di rumori che mi riportano indietro in un tempo che, seppur non così distante, fa già parte dei ricordi. Mi riportano a dove tutto è iniziato. Sono i flash della memoria. Per un breve e intenso istante riprovo sensazioni sopite da tempo, emozioni che vivevano nel cuore di un bambino e che hanno dovuto ceder posto, loro malgrado, al mondo dei grandi. “

Fu un amore precoce, quello con la pesca, ma non subito con quella a mosca. Conobbi prima i galleggianti, la passata, le esche naturali. Così come le carpe, le tinche, i persici reali.

La prima canna è ancora con me, anche se solo un pezzo, a ricordarmi che un giorno sarei tornato a quel materiale, il bambù, seppur in forma più nobile.

Non so dire cosa mi attrasse così tanto nella pesca a mosca da farmi abbandonare tutte le altre tecniche, ma di certo fu la stessa cosa che continua a legarmi a lei da oltre 30 anni. Molte altre passioni hanno bruciato in me e si sono consumate negli anni, ma mai hanno sostituito la pesca a mosca. Diciamo che l'hanno semplicemente affiancata .

Ma qualcosa in comune tutte queste passioni l'hanno avuto e credo che abbia a che fare soprattutto con



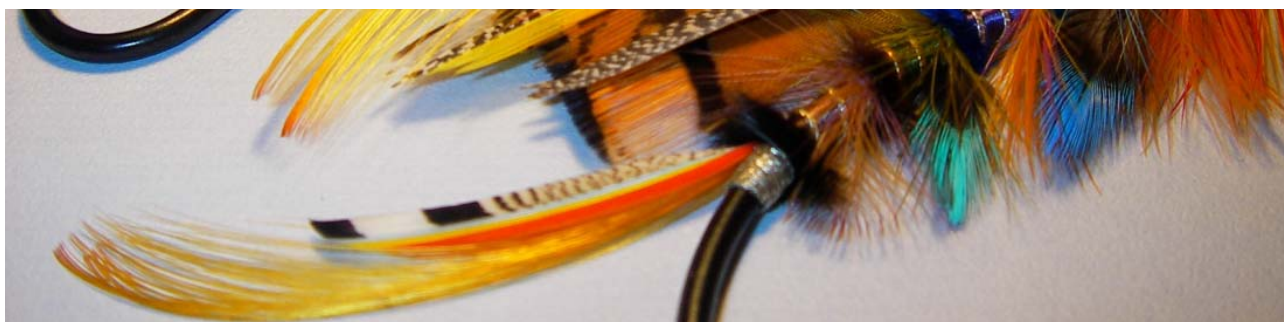
l'estetica e con il suo connubio con la tecnica. A guidarmi è stata sempre la necessità di sfogare la manualità e appagare il mio senso estetico. Iniziai con il modellismo statico poi passai anni a coltivare Bonsai dove la conoscenza tecnica e botanica ed il senso estetico e delle proporzioni hanno bisogno di convivere. Fui affascinato dal mondo degli acquari tanto da farci una tesi di laurea, il che non sarebbe poi così strano se non fossimo stati in una facoltà di Economia. Ma degli acquari mi stregarono i giardini subacquei e le piante in generale, più dei semplici pesci. Ancora una volta per un discorso di composizione estetica. Le regole della prospettiva, le proporzioni, il vuoto e il pieno, l'abbinamento dei colori e del differente fogliame, le caratteristiche botaniche, tutto era importante nella disposizione delle piante. Ancora una volta tecnica ed estetica.

Certo che poco avevano di estetico le mie prime mosche. Pare il solito cliché, e forse i cliché nascono così, ma realmente feci i primi tentativi con i fili da cucito di mia madre e con qualche piuma raccolta qua e là. Niente libri, niente scuole, nessun maestro che fosse lì a facilitare il compito. Certo i corsi, i video e i libri di oggi facilitano molto ma forse tolgono anche l'emozione della scoperta, del cammino, lento, che porta ai primi risultati. E pensare che guardando le prime mosche comprate in negozio credevo che le fibre del collarino di hackle fossero montate una ad una. Poi smontai le prime mosche e qualche nube cominciò a diradarsi, anche se non tutte. Avrei poi scoperto in seguito che molti dei famosi costruttori del passato ritenevano lo smontare mosche la miglior scuola possibile. La disponibilità economica di ragazzino adolescente mal si sposava con i prezzi dei materiali e delle attrezzature. Quindi i colli indiani e molta fantasia vissero sul tavolino da costruzione per diverso tempo. A dire il vero, su quel tavolino ci avrei dovuto anche studiare e una madre sempre vigile mi ricordava costantemente che non si viveva solo di piume e pesci. Anche se poi, con il tempo, scoprii che qualche fortunato c'era pure riuscito.



Arrivare alle mosche classiche da salmone, quelle da esposizione, fu molto naturale, ma non semplice. Così come gli apprendisti dei giardini Bonsai di Omiya passano i primi anni unicamente ad innaffiare le piante per meglio entrare con queste in confidenza, così il mio cammino verso le salmon flies passò attraverso migliaia di mosche da pesca, di tutti i tipi, con tutti i materiali disponibili. E non ci fu miglior scuola di questa. Solo la pratica rende perfetti anche se la perfezione non sarà mai raggiunta. La perfezione appartiene a Dio. E questo vale per ogni attività, che si pialli un listello di bambù, che si montino due ali su una mosca o che si lanci tra due correnti opposte.

Con le mosche da salmone fu come rimettermi in gioco, ripartire da zero, una nuova sfida. E in tutto questo con la possibilità di raggiungere il massimo, nell'arte della costruzione, in fatto di tecnica ed estetica. Le mani che si muovono quasi automaticamente, le dita che sanno comunicare tra loro in perfetta sintonia e gli occhi e la mente che dirigono.





E per fare ciò la mente si libera da altri pensieri. Lo trovo un perfetto esercizio di concentrazione e rilassamento, forse un tantino Zen.

La costruzione di mosche da salmone da esposizione esce dagli schemi e dalle tecniche usati per qualunque altro tipo di mosca da pesca. La cura del particolare diventa importantissima, la conoscenza e la selezione dei materiali raggiunge i massimi livelli e la manipolazione degli stessi e la loro applicazione all'amo si può definire maniacale.



Queste mosche mi fecero scoprire anche un altro aspetto che forse era stato solo sopito e in attesa di rivularsi. La tradizione. Le mosche da salmone sono state la chiave che ha aperto il mio essere tradizionalista. In tutto questo il Giappone è il paese che forse mi ha influenzato maggiormente. Qui convivono tradizione, tecnica ed estetica in molti aspetti del vivere quotidiano e non solo nell'arte e nell'artigianato.

Non a caso il Bonsai trova la sua massima espressione in Giappone (pur essendo nato in Cina) mentre per acquari e pesca a mosca questo paese è uno dei mercati più importanti dopo gli Stati Uniti e ha dato i natali ad alcuni dei migliori paesaggisti acquatici e a bravissimi fly tyers. Così pure, prima ancora di essere attratto dalle canne da pesca in bambù fui stregato dall'essenza botanica e dal largo uso che tutti gli orientali ne fanno. Giapponesi e Cinesi per primi vivono una sorta di simbiosi con il bambù, ne fanno attrezzi, utensili o oggetti d'arte.





Col tempo ho iniziato ad avere coscienza di questo crescendo di attrazione per la tradizione. Certo è biologicamente più probabile che ciò accada con il passare degli anni ma non sono propenso ad associarlo con l'invecchiare quanto piuttosto con l'acquistare esperienza e con la saggezza che il passare degli anni porta con se.

Poi è sempre difficile spiegarsi il perché di certe

sensazioni, perché si venga attratti da cose passate. Forse, nel mio caso, può avere a che fare con la consapevolezza o meglio, con la convinzione, che la Bellezza stia abbandonando il nostro mondo odierno. In tutti i sensi.

Ernest Schwiebert scriveva che dopo settant'anni aveva finalmente capito perché pescava: per la Bellezza, quella di cui è intrisa ogni parte della pesca a mosca. Adoro questa affermazione. E ancora una volta rafforza il mio pensiero che questa pesca ha molto più a che fare con l'estetica che con il prender pesci. Nel mio modo di vedere la pesca a mosca tutto è intriso di bellezza, il volteggiare delle code, il volo delle effimere, le mosche e le piume, le canne, lo scorrere dell'acqua, i suoni e i profumi degli ambienti

Se fosse solo stato per il prender pesci avrei potuto abbandonare da tempo il mio cammino con le salmon flies. Quelle a cui dedico ore ed attenzioni sono nate per essere ammirate e incorniciate e mal si addicono ad essere legate ad un finale, non fosse altro per il costo a volte elevato delle piume e dei materiali usati. I materiali, un virus che infetta un uomo già malato. Sono letali. La loro ricerca diventa un hobby nell'hobby. E ti fa scoprire un mondo che non pensavi esistere.

Se mi venisse chiesto quale è stata la cosa più premiante, più soddisfacente nel costruire mosche da salmone non avrei dubbi sulla risposta. L'avermi permesso di entrare in contatto con così tante persone in ogni parte del mondo. Non per sfamare gli istinti dell'ego ma piuttosto quelli del cuore e della mente. Anche questa è bellezza.

Gli inviti alle manifestazioni italiane e internazionali hanno sfamato i primi, nella maniera più umana possibile, ma l'aver conosciuto e frequentato nuove persone ha dato gioia interiore e ha contribuito più di ogni altra cosa alla mia crescita e conoscenza.

Il mio lavoro, con il continuo peregrinare in giro per il mondo, ha aiutato tutto questo. La conoscenza delle lingue e una costante propensione a socializzare e a parlare, a volte in maniera logorroica, hanno fatto il resto.

Negli ultimi anni si è assistito ad un crescendo di interesse verso le mosche classiche e da salmoni da parte di costruttori di ogni parte del mondo. In ogni continente, dall'Asia all'Australia, dagli Stati Uniti al Sud America e naturalmente in Europa, ho avuto il piacere di instaurare rapporti di amicizia con qualcuno di loro.

Da ogni persona, famosa o meno, che ho avuto la fortuna di frequentare ho cercato umilmente di carpire qualcosa, suggerimenti, consigli, storie e anche solo emozioni. Occhi e orecchie sempre aperti e l'umiltà di rispettare la maggiore esperienza credo siano alla base di ogni cammino conoscitivo e di studio. Ed è un cammino che non finisce mai. Paul Jorgensen una volta disse che "il fly tying è una scuola alla quale non ci si diploma mai".

Piacevole poi è stato scoprire la semplicità e genuinità di personaggi che facevano un tempo parte dei miei "eroi". Quelli di cui leggevo sui libri e sulle riviste. Queste frequentazioni mi hanno insegnato, tra le tante cose, a guardarmi indietro e a non dimenticare da dove siamo venuti e il cammino che qui ci ha portati.

Poi, come l'ultima casella di un puzzle, anche le canne in bambù hanno trovato una loro naturale collocazione. Quasi fossero un vestito fatto su misura. E ancora una volta uniscono tecnica ed estetica con il calore della tradizione.



SALMO AMABILIS  
FOR IBRA



Maneggiare queste canne da un sottile piacere tattile e visivo. Se queste poi sono canne d'epoca allora si aggiunge il sapore del passato, il pensiero delle mani che un tempo ne plasmarono la bellezza, mani di artigiani solitari o di lavoratori salariati. E capita di chiedersi a chi mai appartennero tanti anni prima, chi fecero sognare e da quali acque furono bagnate. Quasi mai si riesce a rispondere a queste domande e quindi non resta che portarle con se sul fiume per far ciò per cui furono costruite. Ammirare le sezioni di una bella canna, appoggiata sulla propria fodera, con l'odore della vernice, la bellezza delle legature e dei particolari, ha un vago sapore mistico .

Sono enormemente attratto dal rod making, devo ammetterlo, ed è solo per una questione di tempo disponibile che ancora non mi sono lasciato andare a questa avventura. Le frequentazioni con gli amici dell'IBRA e con il caro Marco Giardina sono uno stimolo enorme a cui però devo resistere. Ci sono in qualche modo similitudini con il montare mosche da salmone, l'applicazione delle sete, le sete stesse, la rifinitura e la cura del particolare. Per il momento mi limito a prendere confidenza con alcune tecniche di restauro delle canne antiche. Credo sia un buon esercizio per abituare occhi e mani a trattare con il materiale e con tecniche che saranno poi applicabili al processo costruttivo di una canna completa. Le legature, la riparazione delle ferrule, la verniciatura. Maneggiare canne datate, non necessariamente dei pezzi da museo, credo aiuti a creare nella nostra mente quella propensione per l'eleganza delle proporzioni e dei particolari.

E' come per gli apprendisti dei giardini Bonsai descritti sopra. L'unica attività che gli è concessa durante i primi anni è l'annaffiatura e la pulitura dei vasi. Una imposizione apparentemente inutile e dispotica che in realtà obbliga gli apprendisti ad assimilare concetti estetici e tecnici attraverso la continua osservazione.

Esattamente come avviene con le mosche classiche e da salmone. Niente è più utile che studiare e imprimere nella mente lo stile e le proporzioni classiche delle mosche antiche, ovviamente quando è possibile averne a disposizione. I libri poi, ancora una volta, affiancano e completano il processo di crescita.

Le canne in bambù, come le mosche classiche, richiedono un approccio mentale di un certo tipo e il processo di apprendimento e di perfezionamento delle tecniche di costruzione è composto da tappe obbligate. L'opposto del concetto del tutto e subito al quale le nuove generazione rischiano di abituarsi. Siamo nell'era dell'"esperto istantaneo", dei quattro salti in padella, della mediocrità in busta chiusa, della plastica e delle "K" nell'italiano scritto sui messaggi. La pesca a mosca merita di non essere chiamata nel linguaggio da forum come un supermercato e tanto meno come una famosa bagnina americana. In effetti di PAM ricordo più volentieri il costumino rosso.

Credo quindi che le canne in bambù aiutino a tornare alla "bellezza" e all'apprezzamento del valore intrinseco della pesca a mosca e di tutti i suoi aspetti.



Credevo ci siano cose che non devono necessariamente subire un continuo processo di cambiamento. Cose che non devono per forza sottostare alle leggi dello sviluppo e dell'innovazione imposta. Soprattutto e specialmente quando questa innovazione è dettata da leggi di mercato e di profitto.

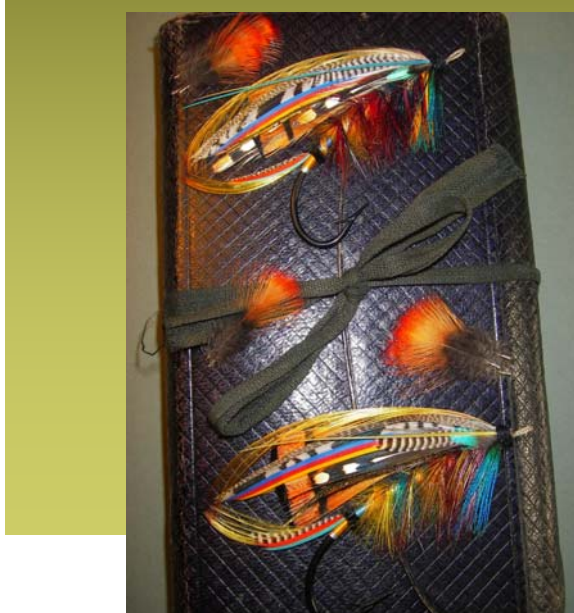
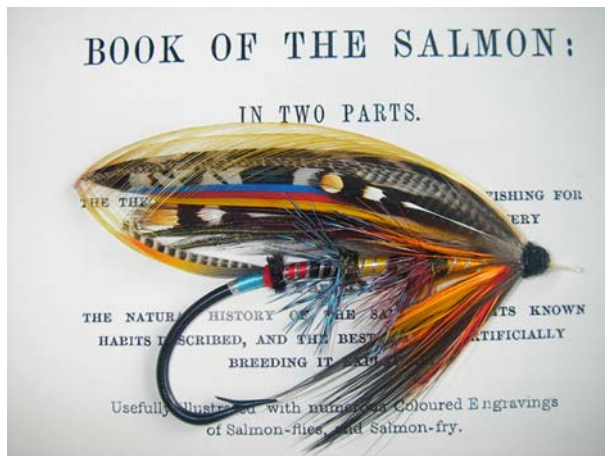
La pesca a mosca, presa a tutto tondo, a 360°, è un mondo fatto di infinite sfaccettature e tutte con il loro fascino. Non riesco a individuare nessun'altra attività umana nella quale convivano, si intersechino e si sposino alla perfezione l'atto sportivo e fisico, la tecnica, la conoscenza scientifica, seppur elementare, a livello entomologico, ornitologico e ittico, l'arte e l'artigianato. Non credo che esista, e non sono il primo a dirlo,

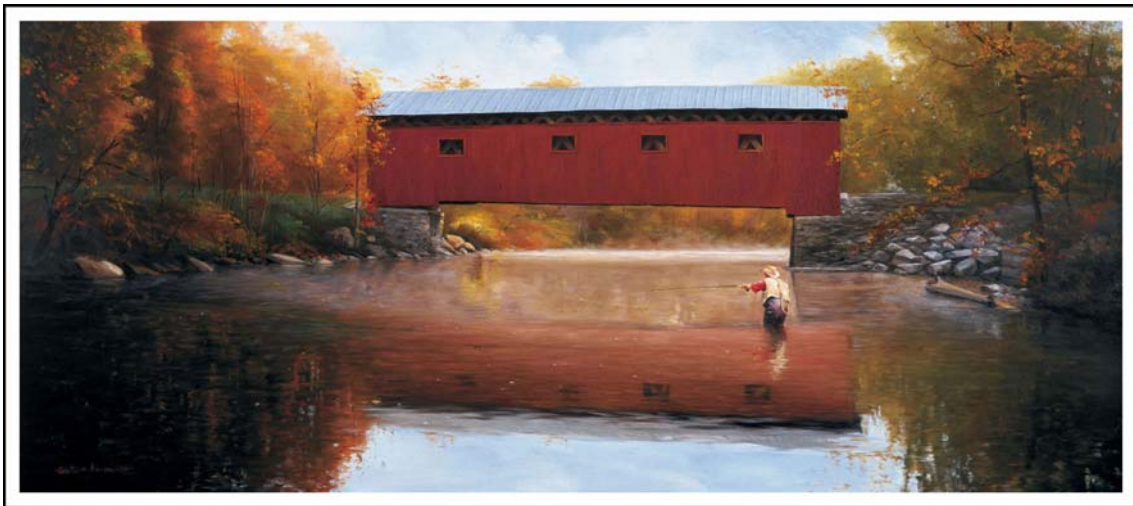
nessun altro sport o attività alla quale siano stati dedicati così tanti libri e studi. Se poi così non fosse, mi piace ugualmente pensare che così è..

Ad Ernest Schwiebert -mi piace citarlo- venne chiesto durante una cena al Museo dei Catskill cosa fosse così importante da rendere la pesca a mosca tanto meravigliosa. La sua risposta fu ...."tutto".

La mia intima speranza è che la pesca a mosca rimanga ancorata ad un certo tradizionalismo e che sia prima di ogni cosa filosofia, cultura, stile, estetica ed etica.

Altrimenti rischierebbe di ridursi solo ad un altro modo per prender pesci.





Late in The Angler's Season

## La Super Marvel

Di Roberto Natali

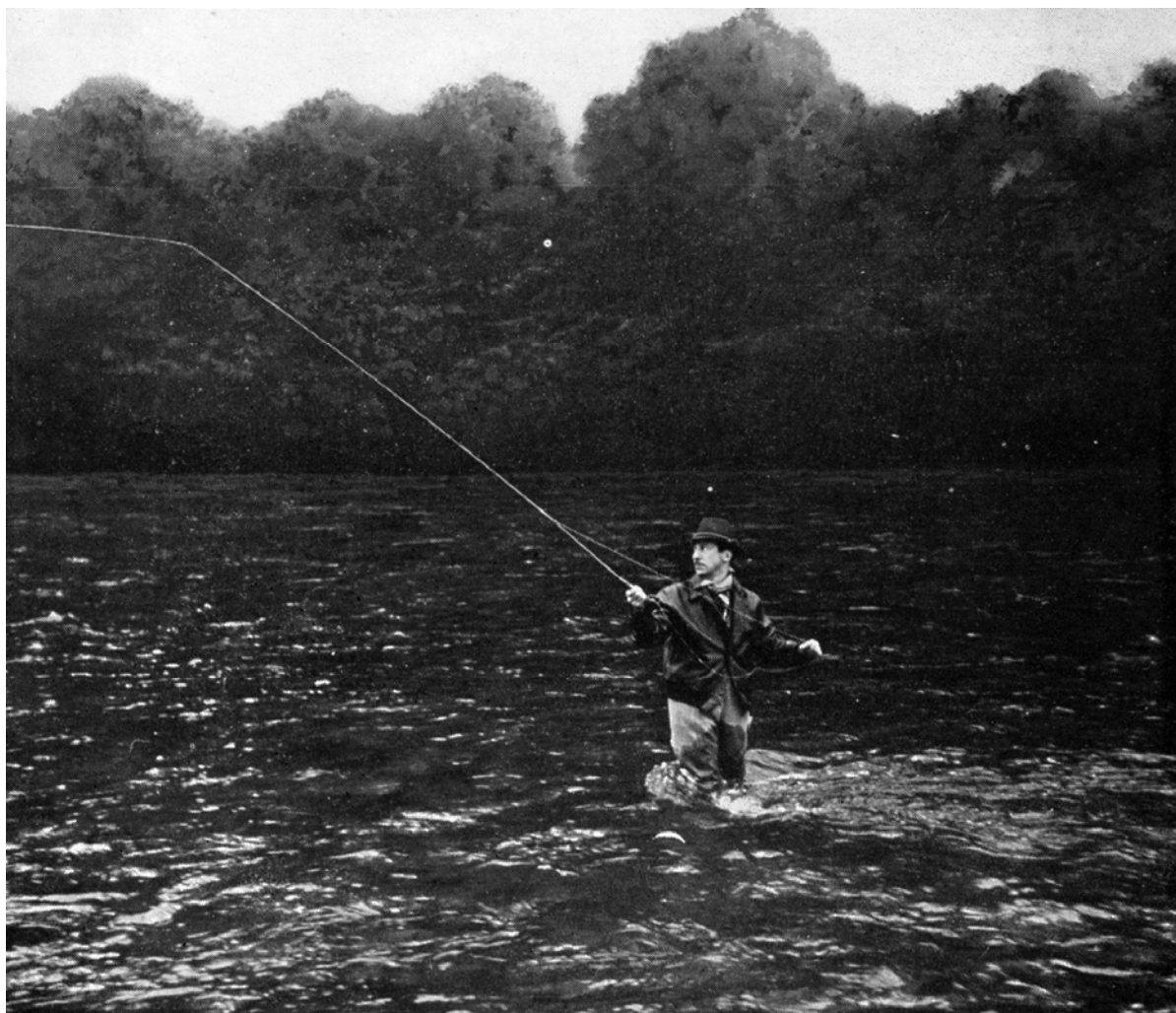


Dopo la Marvel di Hardy ritorno in casa Pezon et Michel per parlare della sua antagonista la "Super Marvel". Se in Inghilterra "The Marvel" esprime l'english old style in Francia "Le Marvel" diventata dopo poco tempo "Super Marvel" esprime i moderni canoni di lancio e nasce dalla collaborazione di Charles Ritz con Hans Gebetsroiter.

Charles Ritz, fedele frequentatore della mitica Traun di Gmunden, conosce dalla fine degli anni trenta il già famoso guardiapescas Hans Gebetsroiter e la sua tecnica di lancio parlandone diffusamente nel suo libro *A Fly Fisher's Life*.

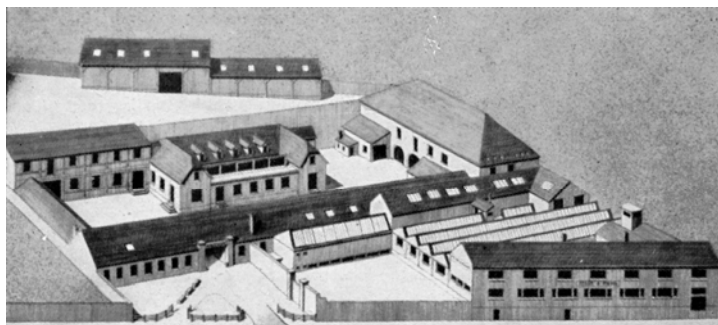
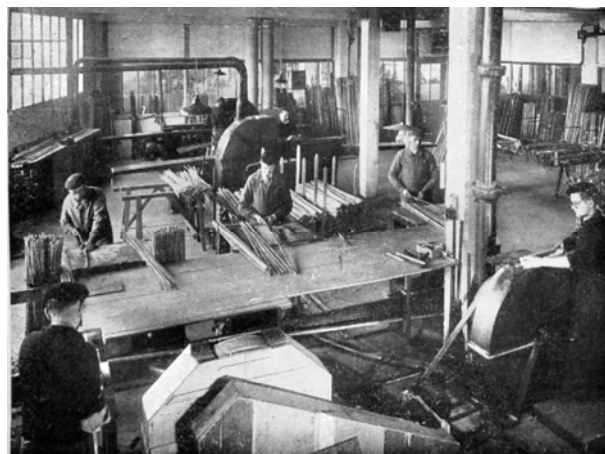
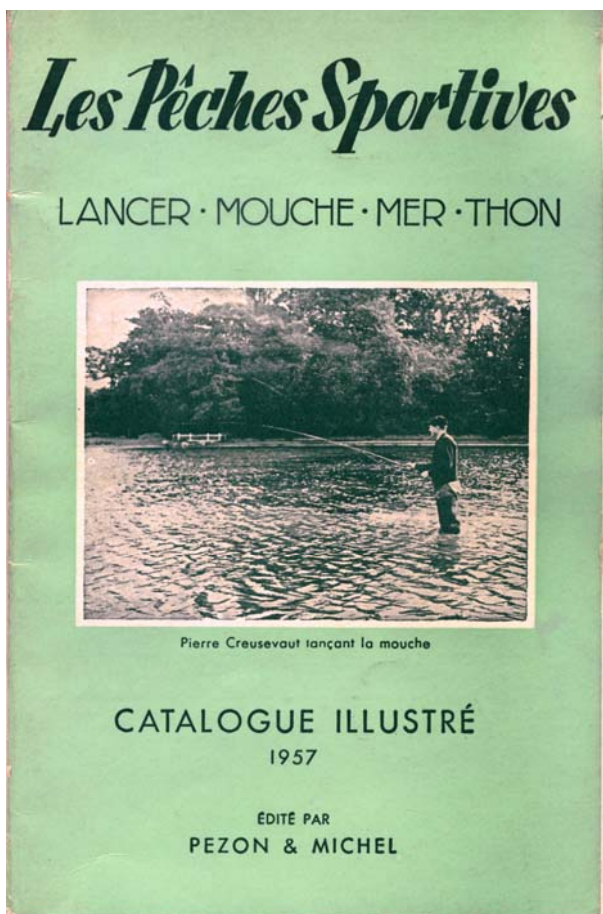
Quando la Pezon et Michel sotto la sua guida lancia la serie di canne Super Parabolic PPP (puissance pendulaire progressive= potenza pendolare progressiva), ognuna firmata da un gran pescatore dell'epoca, sotto le indicazioni di Hans Gebetsroiter vengono realizzate ben due canne "Le Marvel" e la "Traun" destinate a sostituire la Baby-Zéphir e la Zéphir dedicate a Tony Burnand.

Nel 1959 vede la luce la Super Parabolic PPP "Le Marvel" di 7 piedi, coda 5, che non incontra un gran favore di mercato perchè troppo "rapida" per l'epoca e così dopo due anni nel 1961 esce un modello rivisitato la "Super Marvel" di 7 piedi e 2 pollici, coda 5.



La Super Marvel ha un ottimo successo, rimanendo in catalogo dal 1961, in ogni periodo d'attività del marchio (fino al 2004-5) ed è sicuramente una delle canne più rapide di tutta la produzione Pezon et Michel.

Nei cataloghi Pezon et Michel viene presentata come canna destinata esclusivamente alla mosca secca e con capacità di lancio a 22 metri di distanza.



Vue générale de l'usine d'Amboise.



A conferma che trattasi del solito modello ricordo che entrambe le Marvel di Pezon et Michel hanno la referenza numero CS262 inoltre se possedete una Pezon et Michel e desiderate identificarne l'epoca può interessarvi sapere che la Marca ha cambiato diverse volte il sistema di numerazione delle canne e con differenziazione anche tra serie di canne, con buona approssimazione possiamo indicare che:

-Le canne costruite prima del 1970 hanno un codice composto da una serie di numeri che indicano giorno, mese, anno e numero progressivo di fabbricazione (codice GGMMAAnn°)così ad esempio una Super Marvel con il numero 15106510 indica la canna fabbricata il 15 ottobre 1965 n. 10.

-Le canne costruite dal 1970 alla metà degli anni 1980 ed in genere tutte le PPP hanno un codice composto da anno 1° cifra, numero referenza, lunghezza, anno 2° cifra (A,n°ref,piedi,A), così ad esempio il codice numero 7262725 (7/262/72/5) indica una canna Super Marvel (CS262) di 7'2", costruita nel 1975.

-Le canne costruite dalla metà degli anni 80 in poi hanno un codice composto da anno, mese, numero referenza (AAMMn°ref), ma anche solo l'indicazione anno e mese così ad esempio il codice numero 8612262 indica una canna Super Marvel costruita nel mese di dicembre 1986.

- Le canne costruite nell'ultimo periodo dal 1999 al 2003, dove il marchio Pezon et Michel è stato di proprietà di Françoise Hue, riportano semplicemente un numero progressivo così che la mia Super Marvel ha semplicemente il numero 678.

- Dopo il 2003 il marchio Pezon et Michel è stato ceduto da Françoise Hue alla Sensas mantenendo per se tutta l'attrezzatura ed il magazzino per la produzione del refendù. Dal 2003 al 2005 la Sensas ha mantenuto a catalogo la produzione del refendù (cambiandone i codici di produzione: nel catalogo del 2004 la Super Marvel è prodotta con una strana misura di 7'3" con referenza 99700) con canne prodotte in esclusiva da Françoise Hue poi la produzione è cessata nuovamente. Attualmente Françoise Hue, mantiene solamente un reparto di restauro per le canne in bambù.



Passiamo ad analizzarne le caratteristiche.

Super Marvel (1961-2003 codice cs262)

Lunghezza piedi 7'2" (cm.218,5), coda # 5 pezzi 2 differenziati con cimino doppio.

Impugnatura tipo Ritz con portamulinello in alluminio anodizzato color bronzo.

Legature colore verde con rinforzo e bordino di finitura rosso.

Anellino fermamosca con numero di serie nello spazio della legatura e bandierina francese poco sopra.

Anello di partenza e punta (stripping guide e tip) in cromo duro,


Anelli intermedi a serpentina bruniti.

Ghiere brunite.

Le canne costruite negli ultimi anni erano fornite anche di un solo cimino mentre la produzione più antica era tutta con doppio cimino.

Fodera rosso o arancione e tubo in alluminio colore verde poi in pvc verde o grigio, ricoperto da un fodero in stoffa colore beige con stemma della casa



			
Design report	Super Marvel		
maker	Charles Ritz Eduard Plantet Pezon et Michel Anno fabbricazione: 1961-2003 Misure compresa la verniciatura		
sezione	esagonale		
lunghezza	7 piedi 2 pollici, 86 pollici (218,5 cm.)		
peso della coda	5		
pezzi	n. 2 con due cimini. La serie PPP ha il tallone differenziato più corto del cimino: cimino 48 6/8 pollici e tallone 38 3/8 pollici.		
ferrule	16/64 pollice ottone brunito		
taper	punto	dimensioni	
		inches	mm.
	0	0,0630	1,600
	5	0,0820	2,083
	10	0,0990	2,515
	15	0,1140	2,896
	20	0,1310	3,327
	25	0,1450	3,683
	30	0,1670	4,242
	35	0,1840	4,674
	40	0,1990	5,055
	45	0,2040	5,182
	50	0,2130	5,410
	55	0,2280	5,791
	60	0,2440	6,198
	65	0,2520	6,401
	70	0,2650	6,731
	75	0,2920	7,417
	80*	0,2930	7,442
	85*	0,2930	7,442

\* le stazioni 80 e 85 sono sotto l'impugnatura

Gli anelli sono situati a 0, 4 1/2, 10 3/8, 17 4/8, 24 3/8, 31 1/2, 38 15/16, 46 2/8, 54 4/8 e 6 3/16 pollici, stripping guide e tip in cromo duro, serpentine brunite

Legature in seta verde con tippet rosso

L'impugnatura è lunga 10 15/16 pollici tipo Ritz, tutto sughero con portamulinello a vite in alluminio anodizzato bronzo

**Roberto Natali**

Collezionista di canne in bamboo e Rodmaker vive e lavora a Capannori (LU)



Planning A Summer Trip

# “The IRP Project”

## A Bamboo Rod for the Italian Casting Style

Marco O. Giardina

*Per raccontare questa storia bisogna tornare indietro nel tempo, alla seconda metà degli anni '70. Fino ad allora lo stile di pesca nel nostro paese era fondamentalmente in debito con la tradizione inglese, ma ancora più con quella francese.*



Le canne di qualità usate dai pescatori erano essenzialmente Hardy e Pezon et Michel. La tecnica di casting, molto classica, era quella che meglio si esprimeva con quelle canne, paraboliche od ad azione inglese.

Pochi pescatori si erano rivolti alla tecnica di casting inventata da Hans Gabestroiter, la cosiddetta tecnica austriaca, conosciuta negli USA come Belgian Casting Style, ed alle canne di Brunner.

Ma queste canne e la relativa tecnica d'uso erano allora considerate “brutali” e non hanno mai avuto molti estimatori.

Alla fine degli anni '70 appaiono in Italia le prime canne in carbonio. Leggere, facili da usare, capaci di prestazioni superiori, subito hanno successo ed in breve scalzano dal mercato il bamboo.

I costi si abbassano e molti giovani si accostano al fly fishing. Si tratta comunque di canne lunghe, con code importanti (5/6) adatte a fiumi di dimensioni rilevanti. La tecnica di lancio deriva da quella degli anni precedenti con opportuni adattamenti.

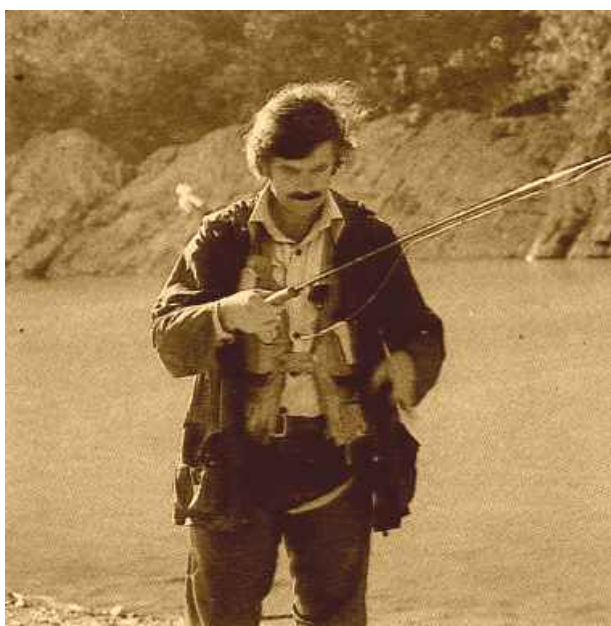
Il difetto di queste canne è che male si adattano alla natura dei fiumi italiani.

Sono canne lunghe ed hanno bisogno di spazio. I fiumi italiani, salvo pochi posti nella pianura del nord-est come il Brenta, l'Adige ed il Tagliamento che ricordano per dimensioni i grandi fiumi del West, sono piccoli, spesso stretti torrenti e sempre con le sponde fittamente coperte da alberi e macchia.

E' inevitabile: il territorio italiano è per il 60% circa un territorio di montagna.

È a questo punto che compare sulla scena Roberto Pragliola. Roberto è una figura carismatica nel mondo del fly fishing italiano. Scrittore, columnist, progettista di canne, direttore di riviste, ha dato nuovo senso alle tecniche di pesca e di casting in Italia, ideando la TLT – Tecnica di Lancio Totale. Un personaggio considerato da alcuni fastidioso, da altri indispensabile. Non lascia indifferenti: o lo si ama o lo si odia.

Comunque senza di lui il corso del fly fishing in Italia avrebbe preso un'altra strada. Roberto Pragliola è nato a Firenze, ma durante la WWII si trasferì con la famiglia, per rimanervi molti anni, a Fiumalbo, un villaggio dell'Appennino, in una zona montagnosa nel nord della toscana, fitta di boschi e ricca di torrenti, senza pescatori venuti dal piano e dalle città. Boscaglia fittissima e poco spazio per il lancio, acque chiarissime e trote sempre all'erta: uno di quei posti dove il lancio si affina in



un'arte, arte difficile e solo per i più creativi e dotati .

Questa è stato il campo da gioco del giovane Pragliola, la scuola di formazione dove ha visto la possibilità di immaginare un nuovo modo di affrontare il lancio per rispondere alle esigenze ambientali del nostro paese.

Nei primi anni '80 questa tecnica si era affinata e cominciava ad essere conosciuta con il suo nome: TLT. Nel 1984 pubblicava il suo testo fondamentale "Mosche e trote per acque veloci": per la pesca a mosca italiana fu uno choc. Sovvertiva la tradizione e prospettava un modo nuovo di affrontare il casting e la tecnica di pesca.

I punti fondamentali erano canne corte, capaci di lanciare code leggere – 3 o massimo 4 – a velocità elevatissime e con code tese. Lanci estremamente tecnici capaci di "infilare" una mosca a 45 piedi di distanza sotto i cespugli delle rive dove bolla la trota, con 10" di spazio fra vegetazione ed acqua.

Per l'epoca fantascienza!

È a questo punto che si apre la forbice che distanzia e separa il lancio italiano dal bamboo. Le canne presenti in commercio non hanno e non possono avere caratteristiche adatte alla TLT, né è possibile costruirne di adatte. In Italia non c'è una tradizione di artigiani che possono seguire questa strada.

È l'ovvio trionfare del carbonio.

Sul numero 14 di Art of Fly Fishing viene pubblicato un interessante articolo rivolto alla Hardy e a Charles Hardy, l'ultimo della famiglia ad aver fatto parte della ditta. A pagina 54 una foto con Mr. Hardy a capotavola in occasione di una cena con amici. Mr. Hardy gesticola platealmente mimando un lancio e la didascalia dice < Here he demonstrates the Italian's casting stroke...quick, quick, quick..."But the Norvegians" he said, "are slow, slow, slow..." with most other nations fitting somewhere between.>

Ormai il lancio TLT è uscito dai confini italiani.



Certo, chi non ne conosce la tecnica e si trova per la prima volta a provare canne e il lancio TLT può anche considerarlo atroce, al limite del pericoloso, ma, credetemi, non c'è nulla di più spettacolare che osservare un bravo caster TLT in azione. Siete in presenza di un gesto atletico, non dissimile dalla prova di un ginnasta.

Talvolta sul fiume mi capita di vedere un lanciatore di grande stoffa e qualità.

A quel punto preferisco smettere di pescare e mi fermo ad osservare l' "artista".

Nel 1987 Roberto Pragliola fonda la SIM – Scuola Italiana Mosca – che in venti anni sfornerà centinaia di pescatori capaci di utilizzare al meglio la sua tecnica e a sua volta da questa scuola nasceranno altre scuole che moltiplicheranno la diffusione della TLT.

Ma gli anni '80 sono anche gli anni in cui in Italia l'uso delle canne in bamboo si dissolve. L'importazione dall'estero praticamente è azzerata, E' l'imperiale e totalitaristico trionfo della grafite. Le canne in bamboo sono relegate al ruolo di oggetti museali e da collezionismo.

Eppure, in contro tendenza, negli altri paesi europei si è cominciato a leggere ed a studiare " *A Master's Guide To Building A Bamboo Fly Rod*" di Hoagy Carmichael Jr ed Everett Garrison e nascono piccoli laboratori di rodmaking, artigianali, spesso hobbistici, ma sono i semi da cui scaturirà anche in Europa il Rinascimento del Bamboo Rodmaking.

Negli USA la situazione è diversa. Il bamboo rodmaking non è mai morto. Si può dire viceversa che si è "asciugato e raffinato" come un buon formaggio messo

Sono sparite le grandi produzioni di massa, e, paradossalmente, si è innalzata la produzione di alta qualità – T&T, Winston per dire alcuni nomi – e si è affermato un artigianato – one man shop – che ha spinto le canne in bamboo ai livelli più alti. Non è errato dire che il rodmaking dalla fine degli anni '80 ha raggiunto il suo massimo livello, ben oltre la “Golden Age Era” della prima metà del secolo scorso.

Oggi assistiamo ad una crescita ancora più vorticoso del bamboo rodmaking in tutto il mondo. Canne di eccezionale qualità nascono in ogni continente: il Giappone ha raffinatissimi costruttori che coniugano tradizione artistica e funzione. Il Sud America, seppure con pochi artigiani, sa farsi apprezzare nel mondo. Non manca l'Australia ed il Sud Africa. Il Nord America e l'Europa esprimono grandi rodmakers.

Varrebbe forse la pena di soffermarsi su alcuni elementi che sembrano essere diventati caratterizzanti in relazione a questo momento storico nella costruzione delle canne. Le canne del passato, della Golden Age, erano, anche quelle di più alta manifattura – Payne, Leonard, Garrison, etc.- canne da pesca. La funzione era preminente sulla forma.

Oggi rispetto a questo assioma sembra di assistere ad una rivoluzione copernicana: la necessità di soddisfare la “forma”, intesa nell'aspetto formale/estetico della canna, è diventato se non preminente, perlomeno essenziale.

La “forma”, coniugata come ricerca estetica, è diventata la discriminante fra canne di alta manifattura e canne “normali”.

Ed anche sull'aspetto formale si è in presenza di antinomie formali che trovano entrambe giustificazioni all'interno dell'universo Rodmaking.

Andiamo dalla opulenza e ricchezza di particolari di canne come quelle create da Jeff Hutton e Jeff Wagner per la serie Presentation – solo per citarne alcuni - che ricordano i virtuosismi estetici del barocco secentesco, la sensuale pittura di un Guido Reni e

Gian Lorenzo Bernini con il rincorrersi delle forme architettoniche, alla essenzialità tutta propria di autori come Bjarne Fries e Per Brandin che ci riportano alla estetica di un Alvar Aalto, di Gropius e della sua Bauhaus, di Marcel Breuer e della sua sedia Wassily – uno degli oggetti d'arredo più belli ed essenziali mai creato dal design modernista. Forse la comune origine nord-europea di Fries e Brandin li porta a questa convergenza essenzialistica di forme.

Grandi realizzazioni sono associabili a rodmakers tesi alla realizzazione di manufatti irreprensibili su entrambe le sponde dell'Atlantico, dove la cura realizzativa si sposa con una ricerca estetica originale e capace di distinguere l'unicità dell'artista/artigiano.

James Reams, M. D. Clark, Aroner ed le museali realizzazioni della Tom Morgan Rodsmiths, per citarne alcuni, rappresentano con decisione il mondo statunitense del bamboo

In Europa, nomi come Rolf Baginski in Germania, Edward Barder e Tom Moran in UK, Gabriele Gori in Italia, Ger Vroomen in Olanda indicano la strada della grande qualità estetica e formale al Vecchio Continente.

Un discorso più complesso e problematico nasce se si osserva lo sviluppo dei tapers e dell'azione delle canne.

Qui il discorso diventa complesso e credo debba fare riferimento alle diverse tecniche di casting e di pesca dei vari paesi dove si sta sviluppando il rodmaking.

Il fascino e l'autorevolezza dei tapers “classici” – per intenderci dei Payne, Dickerson, Garrison e l'elenco potrebbe proseguire – anche a distanza di 30 e più anni, ma talvolta oltre i 60, è rimasta intatta.

Credo di non sbagliare se dico che su cento tapers scelti da rodmakers per costruire una canna, il 95% comprende tapers storici, e che solo il 5% siano tapers nuovi o elaborazioni realmente nuove di tapers storici.

Certo, questa è una scelta assolutamente condivisibile e apprezzabile, considerando che in più di un secolo di bamboo rodmaking sono state testate e risolte in

termini di taper tutte le possibili situazioni e condizioni ambientali e geografiche di pesca.

Esiste un taper per tutte le stagioni, per parafrasare il titolo del film di Fred Zinnemann. Non vi è fiume, pesce, condizione atmosferica, mosca, tecnica di pesca, per la quale non sia stato studiato un taper. Taluni affermano che sul versante del taper non ci sia più spazio per l'innovazione, mantenendo ferme le tecniche costruttive ed i materiali.

E' vero?

Non credo.

La mente umana è così ricca di inventiva e risorse che ogni limite per essa diventa una sfida da superare.

Questa volta la sfida era costruire una canna in bamboo che potesse essere usata nella Tecnica di Lancio Totale.

Nel 2005, a luglio, un piccolo gruppo di amici decidono di costituire l'IBRA – Italian Bamboo Rodmakers Association – con lo scopo di diffondere il Bamboo Rodmaking in Italia e creare un punto di riferimento per i rodmakers già in attività.

L'iniziativa ha un successo inatteso. Viene offerta una sede permanente a Sansepolcro. Nel giro di due anni i soci diventano sessanta. Vengono organizzati tre Gathering nazionali, due corsi per nuovi rodmakers e la presenza dell'IBRA diventa costante in tutti i fishing show italiani.



Per il 2008 è programmato il primo Gathering Europeo con gli organizzatori dei gathering svizzeri e tedeschi.

La verità è che tutto ciò accade quando la domanda incontra l'offerta.

In Europa, ed in particolare in Italia e nei paesi di lingua tedesca, c'è una forte voglia di vedere il Fly Fishing non solo come un modo per prendere pesci, ma soprattutto come uno stile di vita. Uno stile di vita meno legato al consumismo, meno schiavo dell' "Ultima Novità", più riflessivo ed attento, sciolto dal vincolo materialistico che ha come scopo quello di spingere la mente umana al consumo e alla dipendenza dai beni materiali. E se è pur vero che l' "oggetto" è indispensabile per l' "azione", questo viene visto non più come bene *disposable*, ma come bene duraturo e di valore per la sua qualità intrinseca e costruttiva e perché oggetto di artigianato, fuori dalle produzioni di massa. Si può tranquillamente dire che si è venuto a creare un nuovo mercato, all'interno del Fly Fishing, più consapevole e meno succube del consumismo.

La canna in bamboo è certamente un elemento che segna il distacco fra un "prima" ed un "dopo".

La canna in bamboo, pur venendo dal passato, riscritta in una visione odierna diventa simbolica di una nuova idea di Fly Fishing e riesce a chiudere un divario solo apparentemente incolmabile fra la Golden Age e l'epoca contemporanea.

L'incontro dell'IBRA con Roberto Pragliola è casuale.





La comune presenza al Fishing Show di Verona nel febbraio 2006: l'animo toscano di Pragliola non può resistere dal commentare in maniera salace i Portatori di Legnetti, e ovviamente l'inevitabile sfida a provare i Legnetti.

La sua sorpresa di fronte a dei tapers moderni è palese.

L'invito di partecipare come ospite al Gathering di giugno è accolto con entusiasmo e durante il Gathering nasce l'idea di progettare insieme un taper ed una canna per il lancio italiano.

Così inizia l'avventura.



Per evitare di muoversi nello spazio della teoria, si decide di chiamare a raccolta i rodmakers italiani e le loro canne, provarle e analizzare i tapers di quelle che meglio si prestano per il lancio di PR.

Ad Empoli, qualche chilometro a nord di Firenze, in un campo di tiro con l'arco, sul finire dell'autunno, si trovano riunite una ottantina di canne in bamboo.

Roberto Pragliola le prova tutte, con una prima selezione, una seconda, ed infine al terzo passaggio, oramai quasi alle soglie della notte, sceglie tre canne che si avvicinano al suo stile. Tre canne di 7', ad azione di punta, veloci come il vento. Una di esse con ferrule in bamboo, che trovano un feeling particolare con lo stile di Pragliola. Dai tapers di queste canne si partirà per arrivare alla stesura finale del taper IBRA/Pragliola.

La regia e lo studio dei tapers è ovviamente affidata a Gabriele Gori, che oltre ad essere il presidente dell'IBRA, è anche ingegnere strutturale e raffinato rodmaker insieme a Giovanni Nese, anche lui ingegnere.

A marzo, sulle elaborazioni di Gori, sono pronti 8 prototipi su due tapers elaborati: per ogni taper sono state predisposte una modello con ferrule in N/S, una con ferrule in bamboo, e per ciascuna di queste la versione con butt più corto del tip.

Le canne sono testate con cura e si opta per una canna da 7' 2" per coda 3, in due pezzi uguali, si opta per le ferrule in bamboo studiate e disegnate da Alberto Pora-telli, in Italia guru riconosciuto di questa specialità, e vengono apportate ulteriori modifiche del taper rispetto a quello scelto nei tests. La fiamma tura esterna Turtle Style è studiata e realizzata da Giovanni Nese.

A giugno, nel corso del IBRA Gathering, vengono presentate 4 canne con leggere differenze di misure fra loro. Ad agosto il round finale: il taper è definito, lo "stile" estetico è definito. La canna sarà fiammata con un effetto tartarugato, legature trasparenti, porta mulinello in amboina down-locking. Ne vengono fatti 4 esemplari, uno rimane a Roberto Pragliola, uno è donato al Museo della Pesca a Mosca che ha sede a Castel di Sangro, uno resta all'IBRA ed il quarto è il premio della riffa che si è svolta durante il World Tuscany Open – WTO nel 2007, il contest internazionale di fly taying che si tiene ogni due anni a Sansepolcro ed Arezzo. Alla manifestazione è presente un vero *parterre du roi*, il meglio del fly fishing italiano ed una bella fetta di



personaggi internazionali del calibro di A.K. Best, Al Caucci, Hans Van Klinken, John Randolph, Bill Harms, solo per citarne alcuni .

Ed è durante questo evento, il 22 settembre, che la canna IRP viene presentata al pubblico. L'effetto può essere definito senza dubbio dirompente.

Da un lato il fatto che Roberto Pragliola mostri di accettare la logica del bamboo per la sua tecnica TLT, sembra ad alcuni che lui abbia compiuto un atto eretico, sbalorditivo. Dall'altro tutti quelli che riescono a provare le canne IRP rimangono colpiti dall'azione "moderna" della canna, che nulla concede al conservatorismo ed alla nostalgia del passato, e porta molti si chiedersi se per anni non si sia perso qualcosa nella disperata ricerca della novità, dell'Alto Modulo, della prestazione esasperata, del tecnologico a tutti i costi

Negli Stati Uniti, sui forum specializzati, si sta aprendo un interessante dibattito sui prezzi delle canne in bamboo. Il punto che viene evidenziato è che attualmente vi è una propensione all'acquisto di beni, considerati non effimeri, e che viceversa hanno tutte le caratteristiche del *disposable*, posti sul mercato a prezzi non banali: plasma tv, electronic music players, laptop computer, telefoni cellulari, video game systems,. Tutti questi beni hanno in comune un elemento base: nel giro di due anni saranno obsoleti e dovranno essere sostituiti.

Ma l'acquisto di questi beni non crea all'acquirente alcun "senso di colpa" per aver comperato beni costosi che hanno in sé, insita, una vita operativa breve.

Viceversa l'acquisto di una canna in bamboo, pur fatta, ovviamente, da un pescatore che la userà per buona parte della stagione e per molte stagioni , crea una

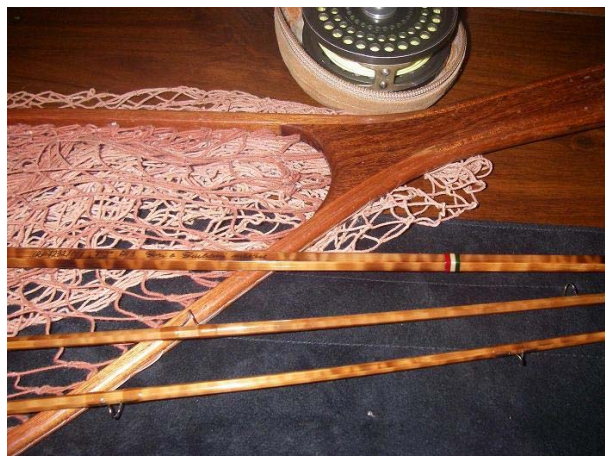


sorta di disagio psicologico di fronte alla rilevanza dell'acquisto e del suo costo, che pure, mediamente, non è superiore ad un plasma tv o ad un computer di marca. Eppure una canna in bamboo ha una vita operativa che può ragionevolmente raggiungere i 100 anni, solo facendo una ordinaria manutenzione.

Questo che cosa significa? Forse The Power of Carbon Fibers ha chiuso un suo ciclo?

Non scherziamo! La produzione in grandi numeri non può che essere appannaggio delle produzioni di canne in grafite. La costruzione di canne in bamboo è ovviamente una produzione di nicchia. Una produzione adatta a soddisfare particolari esigenze ed un pubblico particolarmente esigente sia sul piano estetico, che sulla personalizzazione dell'azione di lancio.

Infatti per realizzare la IRP sono state costruite nell'arco di un anno 15 canne con differenze strutturali e differenze nelle misure. Realizzare la stessa operazione con il fine di fare una canna in carbonio avrebbe comportato costi insostenibili se non



a fronte della produzione commerciale di un rilevante numero di canne.

Il bamboo è l'unico materiale che permette di fare canne con differenti caratteristiche di lancio e con virtualmente infinite variazioni. E' possibili apportare ad ogni taper modifiche che permettano di adattare le sue caratteristiche alla soggettività dell'utilizzatore. Non è poco!

Ma ancora, costruire con il bamboo permette al rodmaker di trasferire sulla canna il suo sentire, la sua filosofia dell'essere, le sue aspettative.

Permettetemi di citare un breve brano da un saggio scritto da uno dei più grandi rodmakers, Tom Morgan e pubblicato ad ottobre di quest'anno su Power Fibers: *"The last thing, and probably the least considered but maybe the most important, is that the rods should reflect your philosophy of life and living. I believe strongly that your life and what you do should be in*

*balance so you are at ease with the rods that you make, there is harmony in your life, and when you are enjoying time on the stream with one of your creations you have a warm feeling about it and the environment. The rod should have a harmony others will feel when they cast and fish it."*

In particolare nella IRP si cela lo sforzo di una ricerca indirizzata verso nuovi modi di concepire il rapporto fra pescatore , azione e strumento. Un ponte fra una concezione costruttiva apparentemente oramai superata dalla tecnologia ed il riappropriarsi di saperi antichi e solidi e rivitalizzarli in una ottica moderna ed attualissima.

La versione originale del taper con ferrule in bamboo è pubblicata sul sito dell'IBRA in .pdf ed è scaricabile a <http://www.rodmakers.it/IRP/taper7232.pdf>

La versione con ferrule in N/S può essere trovata nel data base di RodDNA di Larry Tusoni ver. 1.201 come: Italian Guild IRP7232





Quiet Time of the Morning

## IBRA - CORSO DI BAMBOO RODMAKING 2009

*Moreno Borriero*



Con il 2009 siamo giunti al 4° corso di Rodmaking organizzato dall'IBRA. Chi lo avrebbe mai detto? Sei giorni intensi di lavoro: lo scorso Novembre! Ricordo che nel 2005 fu pubblicizzato sui forum italiani il primo corso che purtroppo andò a vuoto. Non ci furono abbastanza iscritti. Peccato pensai! Pareva che l'interesse per le canne in bambù rimanesse relegato a quei pochi soci fondatori dell'IBRA che vedevo come veri pionieri e qualche altro appassionato. Io non mi potei iscrivere perché a quel tempo lavoravo ancora per un despota che mi rendeva la vita impossibile e non avrei avuto ne la testa ne la voglia di partecipare. Nel 2006 invece mi trovai nelle condizioni di partecipare e di allievi questa volta ce ne furono a sufficienza e si tenne il primo memorabile Corso di Rodmaking al Podere Violino Sansepolcro. Da quel momento in poi, grazie anche al grande lavoro di divulgazione diviso fra fiere, raduni e altri eventi operato dall'IBRA, l'interesse per la canne in bambù è cresciuto progressivamente ed esponenzialmente e ogni anno abbiamo una folta lista di attesa. Alcuni dei partecipanti di quest'anno si erano già iscritti al secondo corso per poi passare al terzo e poi al quarto. Non oso pensare con quale trepidazioni questi allievi attendono il fatidico momento – mi basta

ricordare che io non ho dormito per l'eccitazione per alcuni mesi prima del corso.

La cosa che rende meravigliosa questa esperienza, è il cameratismo che si instaura fra i partecipanti e il forte legame che poi si forma con gli istruttori. L'entusiasmo è tangibile e gli allievi, anche se stremati e sudati, non andrebbero mai a dormire la sera dopo la fine delle lezioni, tanta è la bramosia di giungere alla fine e maneggiare la propria creatura che man mano vede la luce dopo ogni fase costruttiva. I pochi momenti di relax si riducono a le ormai famose merende che ogni anno vengono offerte dagli istruttori e dagli allievi. Chi si dimenticherà della gustosissima finocchiona e soprasata artigianale, o del fantastico Parmigiano e miele, al gorgonzola, alle acciughe marinate e formaggi piemontesi, le torte, i biscotti e vini di pregio? Per non parlare poi delle deliziose pietanze e manicaretti che lo staff del Podere Violino ci prepara.

Ogni corso ha avuto una storia a se e le esperienze accumulate dagli istruttori hanno fatti sì che il livello di bravura che viene raggiunto dagli allievi è sempre più elevato. Dalla edizione 2009, vi sono stati alcuni importanti iniziative. Forse la più importante e utile da punto di vista dei partecipanti è stata la costruzione

della cosiddetta Canna del corso, ovvero ad un tavolo da lavoro separato da quello degli allievi, alcuni istruttori e “veci” nel senso buono della parola, hanno costruito la stessa canna che veniva costruita dagli allievi eseguendo tutti i medesimi passaggi che sono stati stabiliti a priori dagli istruttori per la realizzazione della canne degli studenti.



L'ordine di lavorazione ha seguito passo passo quello eseguito dagli allievi ai loro banchi e in ogni momento, gli allievi potevano avvicinarsi per vedere in presa diretta il passaggio che avrebbero dovuto eseguire in quel istante sulla loro canna. Il Presidente Gori e gli altri istruttori Poratelli, Giuliani, Rumi, Ferrari, Giardina, dapprima dimostravano il passaggio costruttivo da effettuare. Questo passaggio veniva poi continuato dagli altri istruttori mentre gli allievi ritornavano al loro banco per eseguire il passaggio appena appreso. Nel caso sorgevano dubbi, gli studenti insieme al loro istruttore si potevano avvicinare al tavolo dimostrativo per assistere nuovamente a quel passaggio. Ogni anno sarà costruita una canna che poi rimarrà all'IBRA nel nascente Museo del Bamboo. Altro piccolo passo avanti, è stato la redazione di un piccolo vademecum recante tutti i passaggi e fasi costruttive che sarebbero state eseguite al corso. Lo scopo del Vademecum è quello di permettere agli allievi di avere una guida da utilizzare quando si troveranno ad affrontare la costruzione in proprio. Le nozioni fornite durante i corsi sono moltissime e spesso si arriva a fine corso chi si è dimenticato qualche passaggio o il metodo di qualche fase della lavorazione.

Che bello arrivare alla data del corso e trovare i tavoli da lavoro già preparati con sei planing form nuove di zecca ancora imballate nel Airbol! Oltre alle planing form che possono essere acquistate dagli allievi a fine corso, vengono fornite tutte le attrezzature che gli allievi possono acquistare a fine corso e tornarsene a casa con il minimo indispensabile per iniziare la lavorazione – pialletti, pietre per affilare, portalamme per affilare, comparatore.



Gli istruttori di questo corso sono rod-makers esperti e di grande esperienza. Pensiamo a Gabriele Gori, Presidente dell'IBRA, rodmaker preparatissimo che oltre a produrre canne eccellenti, si dedica anche

anche a studi scientifici sulle azioni delle canne. Ha inoltre realizzato con Alberto Poratelli lo studio sulla costruzione della ormai nota ferrula in bamboo Streamlined. Alberto Poratelli, anche lui è uno dei rodmaker più preparati in Italia in questo momento. Poi c'è il nostro decano – Walter Rumi che costruisce canne con azioni modernissime ormai da più di un ventennio. Marco Giardina lo si può riconoscere subito per la sua tuta da lavoro giapponese e il suo tenugui in testa. Massimo Giuliani, viene citato in Italia come benchmark da seguire per quanto concerne la finitura delle sue realizzazioni. Che dire poi di Franco Ferrari, grande esperto in calligrafia. Il suo modo di firmare le canne è da fare invidia. E' un grande conoscitore e restauratore di canne Hardy e Pezon et Michel. 6 partecipanti al corso e 6 istruttori: un rapporto decisamente ottimale.

Ad ogni corso possiamo contare sulla visita degli allievi dei corsi precedenti che vengono per ripassare le tecniche ma anche per rivivere i magnifici momenti del corso che come ho già detto in precedenza imprinono dei ricordi indimenticabili nella mente. Quest'anno oltre ad altri, abbiamo avuto Andrea Ferranti - Corso 2008 - che ha ripassato le sue tecniche collaborando alla realizzazione della Canna del Corso.

Quindi arrivando al corso di quest'anno, gli allievi Melani, Guidotti, Grondona, Francucci, Calzolari e Sanna (in ordine di tavolo di lavoro) si sono rivelati attenti, meticolosi e mediamente con una buona manualità. Da subito e come sempre si è instaurato un clima conviviale e sereno. La parte teorica è stata seguita con grande attenzione e interesse e questo si poteva riconoscere dal contenuto delle loro domande pertinenti.

Insomma con largo anticipo, grazie anche al apprezzato ausilio di due beveller, sono stati sfornati sei grezzi da fare invidia anche ai più esperti rodmakers.

Dopo avere pulito i grezzi, montato ferrule, manici e porta mulinelli, sono passati a la fase forse più delicata per un rodmaker in erba. La famigerata legatura delle serpentine. Stranamente ogni anno questa fase pare porre le maggiori difficoltà. Poco male perché quasi sempre a casa vengono smontati gli anelli e le legature vengono rieseguite con risultati molto più accettabili. A questo punto non rimane che fare i complimenti agli allievi e un grandissimo ringraziamento agli espertissimi istruttori che ci hanno permesso di entrare in questo fantastico mondo.









Sharing The Morning - Yellowstone

## GLI INNESTI IN BAMBOO

*Di Alberto Poratelli*

### Capitolo 2

#### *Progettare un innesto in bamboo*

Quello che scriverò in questo capitolo è il metodo di calcolo e di disegno degli innesti in bamboo secondo la mia teoria. Non si tratta sicuramente dell'unico metodo possibile ma semplicemente del metodo da me applicato.

Il disegno degli innesti in bamboo assume per me una notevole importanza per ottenere una sagoma gradevole che si armonizzi con la canna. Progettare un innesto per una canna da pesca è senza dubbio una operazione di design.

Il design si esprime in tutte le attività dell'uomo dando forma ai materiali.

In questo campo sembra tutto molto semplice ma la progettazione di ciò che sembra scontato è un'operazione complessa perché deve permetterci di ottenere un oggetto che unisca funzionalità e gradevolezza estetica, semplicità di realizzazione e

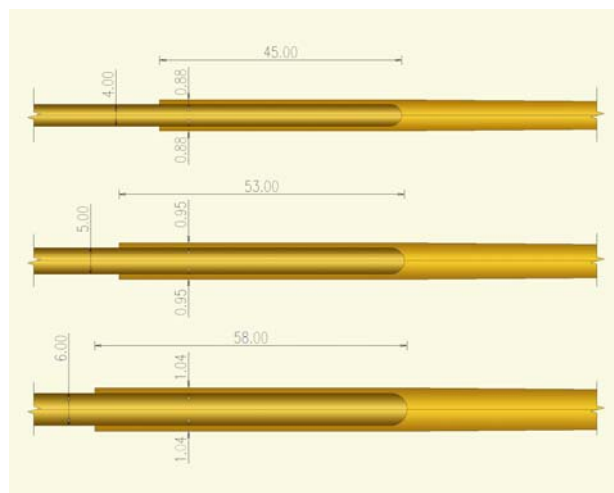
possibilità di costruzione senza attrezzature particolarmente complesse.

L'innesto è la parte della canna che consente di unire i due o più pezzi di cui è composta, in modo il più semplice possibile ma nello stesso tempo sicuro.

Sarebbe inutile un innesto semplice che non garantisce la stabilità della giunzione durante l'esercizio della pesca, così come sarebbe altrettanto inutile una giunzione stabile ma non sufficientemente resistente.

Le parti che compongono un innesto, sia esso in metallo o in bamboo sono sostanzialmente due: il maschio e la femmina.

Generalmente, ma non assolutamente, negli innesti in metallo il maschio è posizionato sul cimino mentre la femmina è sul tallone. Negli innesti in bamboo invece è il contrario, maschio sul tallone e femmina sul cimino. Non è una condizione assoluta, è possibile realizzare gli innesti invertendo la posizione di maschio e femmina, ma dal punto di vista estetico e ritengo sia la soluzione migliore.





SEZIONE TIPO DELLA GHIERA IN BAMBOO DA 5 mm



SEZIONE DELLA GHIERA FEMMINA DA 5 mm

Quando ci troviamo a dover dimensionare un innesto in bamboo le variabili di cui dobbiamo tenere conto sono sostanzialmente tre:

- quale deve essere la lunghezza dell'innesto?
- Quale deve essere lo spessore della parete della femmina dell'innesto?
- Quale deve essere la lunghezza dello swell (ingrossamento) nella femmina?

Si tratta di domande che devono tener conto nella risposta di alcuni fondamentali fattori:

- Le dimensioni devono garantire una sufficiente resistenza
- Le dimensioni devono garantire una sufficiente stabilità
- Le dimensioni devono garantire il minor impatto possibile sull'azione della canna
- Le dimensioni devono garantire un aspetto gradevole alla canna finita

Nel corso della mia esperienza attorno a questi argomenti sono giunto ad alcune conclusioni, dopo innumerevoli tentativi, che possono essere riassunte nella tabella che segue e con l'utilizzo della quale si può ottenere facilmente il dimensionamento di un innesto in bamboo.

Sostanzialmente la mia ricerca e i tanti tentativi falliti mi hanno portato a determinare alcuni parametri di cui tener conto per elaborare una tabella che possa essere utilizzata per il dimensionamento.

Ho elaborato questi parametri per canne di lunghezza tra i 6' e gli 8' e con sezioni al punto dell'innesto variabili da un minimo di 3,5 a un massimo di 6,5 mm.; sono misure che ricomprendono la quasi generalità delle canne in bamboo.

#### **Quale deve essere la lunghezza dell'innesto?**

La lunghezza dell'innesto rappresenta la lunghezza della cavità dell'elemento femmina e deve tale da garantire un sufficiente attrito e una sufficiente distribuzione degli sforzi per garantire la resistenza e la tenuta dell'innesto.

Attrito perché è il coefficiente di aderenza tra le pareti dell'innesto questo che garantisce che questo sia stabile. E' inutile prevedere lunghezze eccessive, bisogna limitarsi al minimo indispensabile.

La lunghezza dell'innesto per questi motivi è variabile tra 41 mm e 59 mm.

#### **Quale deve essere lo spessore della parete della femmina dell'innesto?**

Il bamboo della varietà Pseudosasa Amabilis per le sue caratteristiche di compattezza delle fibre renderebbe possibile la realizzazione di spessori molto simili a quelli del nickel silver. In effetti ho fatto esperimenti con spessori veramente ridotti arrivando a costruire ghiera con pareti di soli 0,3 mm che dal punto di vista della resistenza non hanno alcun problema ma che per

la loro sottigliezza perdono drasticamente in rigidità e quindi nell'uso della canna tendono ad ovalizzarsi e a perdere in aderenza (attrito), causando lo sfilaggio dell'innesto.

Per garantire una sufficiente rigidità all'innesto quindi lo spessore della parete non deve essere inferiore a 0,85 mm.

La disposizione delle power fibers, concentrate all'esterno del culmo, mi ha portato a determinare che salendo di spessore si ottengono aumenti di resistenza fino a limite di 1,10 mm; oltre tale misura aumenta lo spessore ma non la resistenza. Quindi la massima resistenza della parete si ottiene a 1,10 mm e ritengo inutili spessori maggiori, almeno per la tipologia di canne che ho preso in considerazione.

#### **Quale deve essere la lunghezza dello swell (ingrossamento) nella femmina?**

La risposta a questa domanda tiene in considerazione principalmente il fattore semplicità. Da sempre sono convinto assertore della necessità di poter costruire canne in bamboo con l'utilizzo di strumenti il più semplici possibile senza dover essere costretti a realizzare attrezzature particolari.

In questo caso mi sono imposto di progettare innesti in bamboo che potessero essere realizzati da tutti i rodmakers con la loro planning-form standard, quindi con le viti di regolazione ogni 5' (127 mm).

Per questo motivo la lunghezza dello swell, per tutti i miei innesti è pari a 127 mm.

Partendo quindi da questi dati di base:

profondità dell'innesto:

minima 41 mm, massima 59 mm

spessore della parete della femmina:

minima 0,85 mm, massima 1,10 mm

lunghezza dello swell: 127 mm

ho elaborato una tabella nella quale le varie dimensioni sono tra loro rapportate per garantire resistenza, stabilità e gradevolezza estetica



TABELLA "A" - DIMENSIONAMENTO DI UNA GHIERA IN BAMBOO

lunghezza della canna	GHIERA IN BAMBOO							
	sezione della canna al punto di taglio		lunghezza della cavità - mm.	spessore della parete - mm.	lunghezza dello swell - mm.	rapporto tra la sezione della canna e lo spessore della parete	rapporto tra la lunghezza della cavità e lo spessore della parete	
	inch.	mm.	10 x a / c	c	d			
	a	a	b					
60"	9/64"	0,1378	3,50	41,00	0,85	127,00	1/ 4,12	1/ 11,71
		0,1417	3,60	42,00	0,86	127,00	1/ 4,19	1/ 11,67
		0,1457	3,70	43,00	0,86	127,00	1/ 4,30	1/ 11,62
		0,1496	3,80	44,00	0,87	127,00	1/ 4,37	1/ 11,58
65"	10/64"	0,1535	3,90	45,00	0,87	127,00	1/ 4,48	1/ 11,54
		0,1575	4,00	45,00	0,88	127,00	1/ 4,55	1/ 11,25
		0,1614	4,10	46,00	0,88	127,00	1/ 4,66	1/ 11,22
		0,1654	4,20	47,00	0,89	127,00	1/ 4,72	1/ 11,19
70"	11/64"	0,1693	4,30	48,00	0,90	127,00	1/ 4,78	1/ 11,16
		0,1732	4,40	49,00	0,90	127,00	1/ 4,89	1/ 11,14
		0,1772	4,50	49,00	0,91	127,00	1/ 4,95	1/ 10,89
		0,1811	4,60	50,00	0,92	127,00	1/ 5,00	1/ 10,87
73"	12/64"	0,1850	4,70	51,00	0,93	127,00	1/ 5,05	1/ 10,85
		0,1890	4,80	51,00	0,93	127,00	1/ 5,16	1/ 10,63
		0,1929	4,90	53,00	0,94	127,00	1/ 5,21	1/ 10,82
		0,1969	5,00	53,00	0,95	127,00	1/ 5,26	1/ 10,60
76"	13/64"	0,2008	5,10	54,00	0,96	127,00	1/ 5,31	1/ 10,59
		0,2047	5,20	54,00	0,97	127,00	1/ 5,36	1/ 10,38
		0,2087	5,30	55,00	0,98	127,00	1/ 5,41	1/ 10,38
		0,2126	5,40	55,00	0,99	127,00	1/ 5,45	1/ 10,19
76"	14/64"	0,2165	5,50	56,00	0,99	127,00	1/ 5,56	1/ 10,18
		0,2205	5,60	57,00	1,00	127,00	1/ 5,60	1/ 10,18
		0,2244	5,70	57,00	1,01	127,00	1/ 5,64	1/ 10,00
		0,2283	5,80	57,00	1,02	127,00	1/ 5,69	1/ 9,83
80"	15/64"	0,2323	5,90	57,00	1,03	127,00	1/ 5,73	1/ 9,66
		0,2362	6,00	58,00	1,04	127,00	1/ 5,77	1/ 9,67
		0,2402	6,10	58,00	1,06	127,00	1/ 5,75	1/ 9,51
		0,2441	6,20	58,00	1,07	127,00	1/ 5,79	1/ 9,35
80"	16/64"	0,2480	6,30	58,00	1,08	127,00	1/ 5,83	1/ 9,21
		0,2520	6,40	59,00	1,09	127,00	1/ 5,87	1/ 9,22
		0,2559	6,50	59,09	1,10	127,00	1/ 5,91	1/ 9,09

A questo punto, con la tabella sottomano, come bisogna procedere per disegnare l'innesto?

La prima cosa da fare è determinare la sezione della canna nel punto dell'innesto, per le canne in due pezzi si tratta del punto centrale del taper: quindi se si tratta di una canna di 7' sarà a 42' (84'/2), per una canna di 7'6" sarà a 45' (90'/2) e così via. Una volta determinata la sezione dalla tabella potremo estrapolare il resto dei dati che occorrono.

Ad esempio se prendiamo in considerazione il taper di una canna conosciutissima 7'0" DT#4 di Cattanach, avremo:

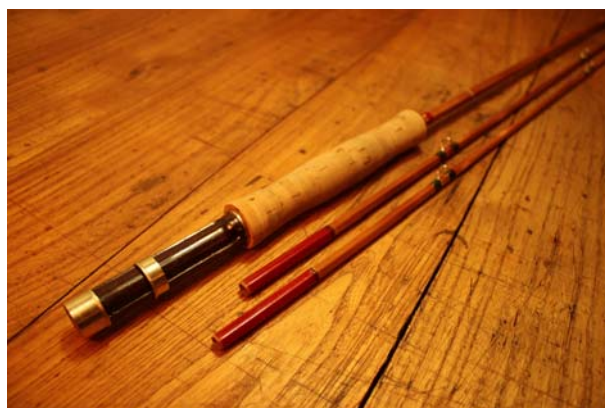
taper :

	inch
0	0,068
5	0,070
10	0,082
15	0,102
20	0,123
25	0,137
30	0,152
35	0,166
40	0,184
45	0,206
50	0,214
55	0,220
60	0,244
65	0,258
70	0,272
75	0,300
80	0,300
84	0,300

La sezione al punto medio della canna (42"), ove sarà posizionato l'innesto, la potremo determinare per interpolazione lineare:

sezione al punto 42" =  $0,184 + (0,206 - 0,184) / 5 \times 2 = 0,1928$  inch

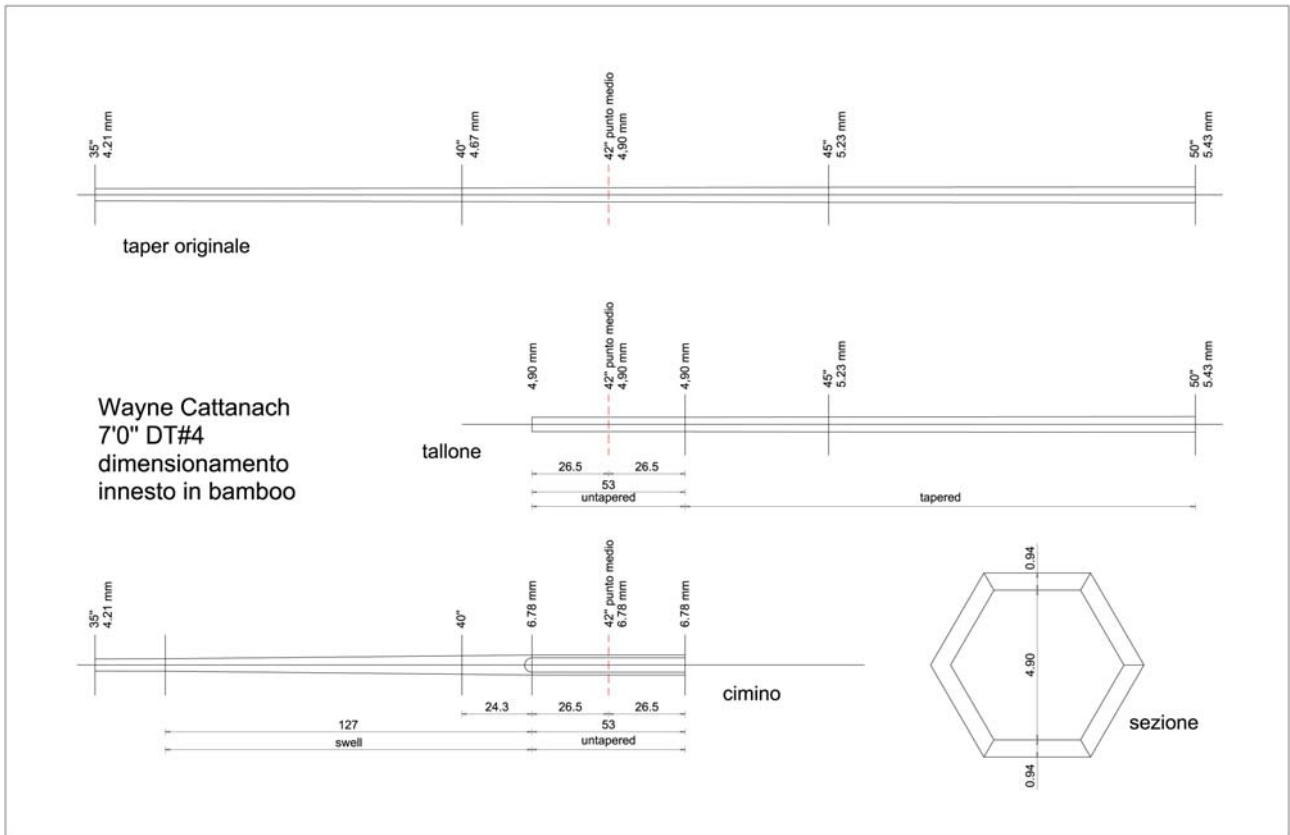
sezione in mm. =  $0,1928 \times 25,4 = 4,897$  mm arrotondato a 4,90 mm



dalla tabella ricaveremo i dati per disegnare l'innesto:

Profondità dell'innesto	mm.	53,00
Spessore della parete	mm.	0,94
Lunghezza dello swell	mm.	127,00

Con questi dati passiamo al disegno dell'innesto:



A questo punto abbiamo disegnato l'innesto.

Nel prossimo capitolo vedremo come trasformarlo in "streamlined" e come procedere alla realizzazione pratica.







Sunset at the Madison

## Come costruire (facilmente) un manichetto per un porta mulinello e vivere felici.

Marco O. Giardina

Io ho certamente un difetto.

(Non ho detto un "solo" difetto. Anzi, il difetto in questione è circa il 0.6% di tutti i miei difetti)

Sono pigro.

Ho una mania.

(Qui siamo al 2.38% delle mie manie totali)

Amo le essenze, i legni tropicali.

Soprattutto i legni provenienti dagli alberi della tribù Dalbergia.

Per intendeci Cocobolo, Rosewood, Blackwood ... ma non solo.

Questa mania è nata con i manichetti dei portamulinelli.

Ho cominciato a collezionare legno prima ancora di capire come trasformarli in porta-mulinelli.

Non avendo un tornio, ho cominciato a tormentare amici che potessero fare per me dei cilindretti in legno per lo scopo.

Antonio Paglia – eccellente rodmaker e raffinato utilizzatore del tornio – è stata la vittima prescelta.

Antonio è capace di fare tutto ciò che serve per vestire una canna in bamboo – ferrule, ferramenta per portamulinelli e, ovviamente, manichetti in legno - con un Einhell 300.

E' un tornio di origine cinese – è fabbricato a Shangai dalla Sieg come quasi tutti questi tipi di torni commercializzati sotto vari nomi in giro per il mondo - , le dimensioni ridotte ed il prezzo decisamente accattivante.

Antonio Paglia sfrutta al meglio questo tornio che gli permette di ottenere risultati eccellenti. Non oso pensare cosa farebbe con un tornio più grande e più blasona-

In breve. Antonio, pazientemente, mi ha fatto un numero di manichetti che potrebbero bastare per anni.

Ma è sorto un problema: "...e con tutte le altre essenze che ci faccio?"

Urge acquistare un tornio.

Ovviamente un Einhell, così Antonio potrà essere il mio Mentore.

Non sembra, ma un piccolo tornietto 7X12 pesa pur sempre sui 50 kg. Ed è anche sbilanciato.

Portarlo nella mia "officina" è stato un incubo pericoloso: stavo per troncarci le dita di un piede.

Poco male, direte, tanto le dita dei piedi non servono per il rodmaking. Sarà pur vero, ma le dita dei mie piedi mi sono simpatiche ed in fondo mi ci sono affezionato!

Tornio pronto, pulito, re-ingrassato. Cominciamo il lavoro di tornitura del primo manichetto.

Il legno prescelto sarà un Bocote burl.

Guibourtia Demeusei, stupendo legno, compatto e morbido al contempo, dalle venature bruno-dorate miste ad ambra, sprazzi di avorio e nero, con un forte retrogusto rosa.



Il quadrello, 1 pollice per 4 pollici, è pronto – cortesemente tagliato dal blocco da un caro amico che possiede una piccola falegnameria - ma ...come lo buco?

Antonio pazientemente – tutti i Mentori sono pazienti – mi spiega come forarlo con un trapano a colonna ed un apposito jig che avrei dovuto io stesso costruire.

Ma ... solo ora mi accorgo che il mio trapano a colonna ha il cannotto corto. Il quadrello e la punta che dovrebbe forarlo sono più alti dell'estensione del trapano.



Devo comprare un altro trapano?

Vediamo come risolvere il problema, in maniera semplice e facile.

Il facile è l'alimento dei pigri.

Segnate su entrambe i lati quadrati del pezzo di legno – potrebbero anche essere rettangolari o di qualunque altra figura geometrica – il loro centro e incido il centro stesso con una punta.



Qualunque cosa appuntita v'è bene.

Portate il quadrello così segnato al tornio sul cui mandrino avete messo una "punta a centrare" e "centrate" le due facce.

Su una faccia praticate un invito profondo 6/7 mm con una meccia da 6mm.



Mi sono costruito, con una barretta filettata da 6 mm, un "reggi quadrello": ho limato un dado per la barra facendo in modo che sul dado emergessero due specie di risalti e ho incollato con del cianacrilato il dado sulla barra lasciando uno spazio di 6/7 mm.



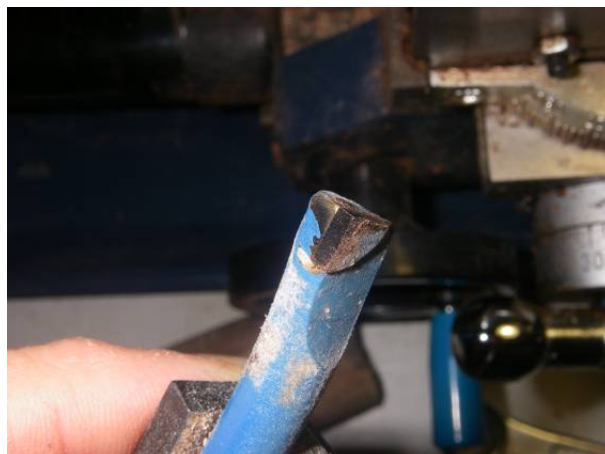
La barretta è bloccata sul tornio dal mandrino. Infilate il foro del manichetto sulla barra e tirate all'altra estremità del manichetto un fermo ed energico colpo con un martello di legno. I risalti del dado entreranno nel legno che così non si muoverà durante la rotazione del mandrino.

Sull'altro invito fatto con la "punta a centrare" mettete la punta rotante del del trapano.

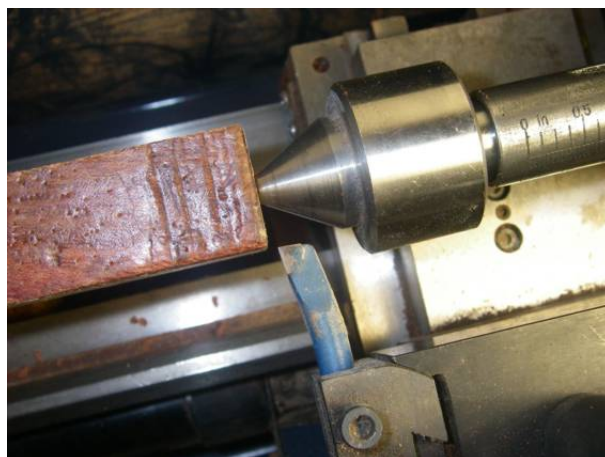
A questo punto il manichetto è in asse e pronto per la prima lavorazione.



Usate un utensile come quello della foto. Non so come si chiama: la mia conoscenza della terminologia sui torni è ancora primitiva, ma questo utensile mi ha reso le cose facili.



Partite nel lavoro di tornitura prima dell'inizio del manichetto ed al di sotto delle facce piane ed avanzate lentamente.



I 4 spigoli del manichetto verranno eliminati e con un solo passaggio avrete 3/4 cm di manichetto cilindrico.





Invertite la posizione del manichetto stesso e fate afferrare il cilindro dalla morsa a 3 ganasce.

Sostituite la punta rotante con un mandrino per punte di trapano (io uso una punta da 10 mm, ma potete usare le punte che volete a secondo della dimensione del foro che vi serve) e centrate la punta da trapano sul foro da 6 mm che avevate fatto.

Fate partire il tornio e forate il manichetto facendo avanzare la punta forante. Lentamente.



La punta del trapano non ruota e tende a far accumulare le scorie sulle sue scanalature scaldando il legno. Fermatevi più volte per eliminare le scorie.

Il tornio deve ruotare alla giusta velocità (ma no?)

In breve vi ritroverete con un perfetto foro passante, dritto ed in asse con il manichetto stesso.

La fase successiva prevede la tornitura completa a misura del manichetto.

Gabriele Gori mi ha donato uno splendido attrezzino da lui realizzato – ma lui ha un tornio professionale - per completare facilmente e con precisione questa fase.



Un alberino filettato con distanziali e dado di serraggio sul quale bloccare il quadrello da lavorare che viene così fermato sul mandrino del tornio.

Per avere la perfetta assialità nella rotazione, Gabriele ha realizzato un porta-cuscinetto a sfere (o a rulli?) sul quale fissare l'altra estremità dell'alberino al mandrino fisso porta-punte.



A questo punto il quadrello in legno può ruotare felice ed iniziare la sua ultima prova sul tornio.

Uso lo stesso utensile usato precedentemente.

Con quattro rapide passate esce un manichetto perfettamente cilindrico, pronto per le lavorazioni finali:

trattamento finale con fine carta-velata, scasso per il piede del mulinello, e finitura a piacere della superficie.

Io uso bicchierini e ferramenta del tipo Garrison. Così niente scasso del manichetto ... è più facile!



*Tutto ciò non sarebbe stato possibile senza l'amicizia, la pazienza e la disponibilità di Antonio Paglia e Gabriele Gori ai quali vado tutto il mio più sincero ringraziamento per aver permesso alla mia pigrizia di sopravvivere a questa ennesima, dura prova.*





Tales From Long Ago



**ITALIAN  
BAMBOO  
RODMAKERS  
ASSOCIATION**

## 6° RADUNO ITALIANO

**COSTRUTTORI CANNE  
IN BAMBOO  
PER LA PESCA A MOSCA**

SPECIAL GUEST:  
**PER BRANDIN**

OSPITI DALL'EUROPA E DAGLI  
STATI UNITI -

SEMINARI SCAMBI DI IDEE E  
DI ESPERIENZE PER CRESCERE  
INSIEME -

ESPOSIZIONE DI CANNE IN  
BAMBOO -

PROVARE LE CANNE IN  
BAMBOO NELLA TAIL WATER ALTO  
TEVERE

GATHERING'S ROD LA  
CANNA DEL RADUNO MESSA IN  
PALIO ALLA RIFFA PER  
BENEFICENZA -

CENA CONVIVIALE  
AL PODERE VIOLINO PER RAFFOR-  
ZARE L'AMICIZIA E PROLUNGARE  
IL DIVERTIMENTO -



**22/23 MAGGIO 2010**

SANSEPOLCRO (AR)  
PODERE VIOLINO

[WWW.RODMAKERS.IT](http://WWW.RODMAKERS.IT)

CON LA COLLABORAZIONE DI







# SOLO BAMBOO BAMBOO ONLY

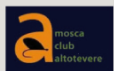


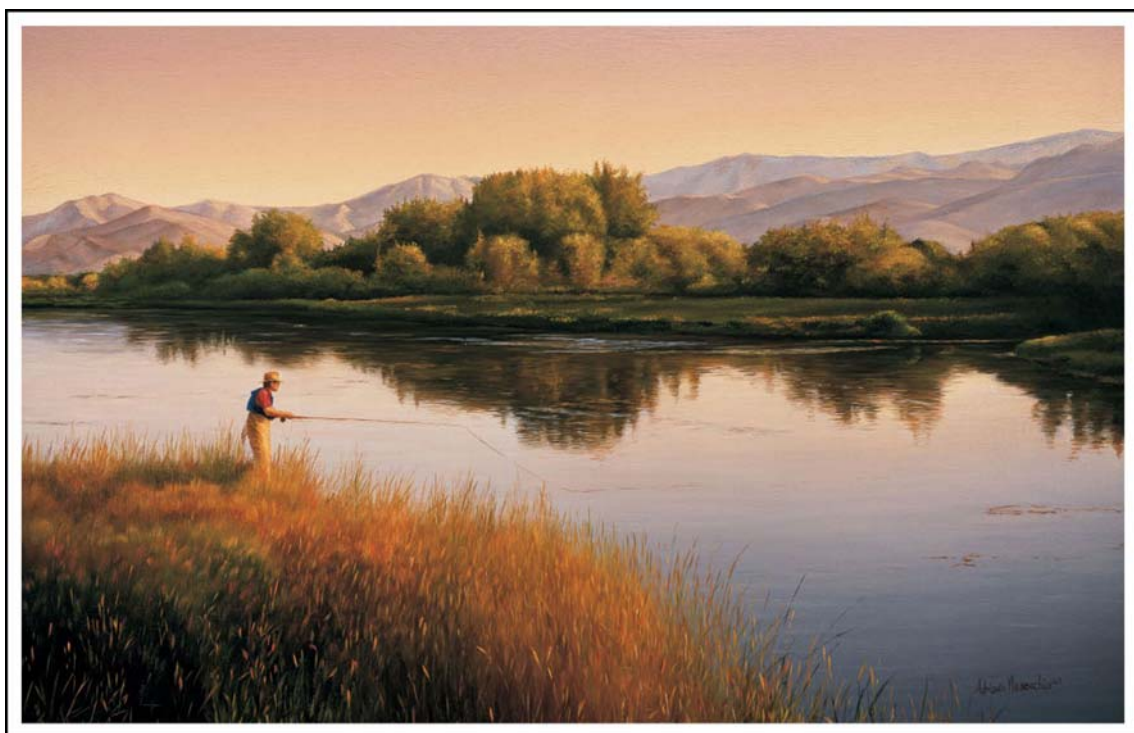
## TAIL WATER TEVERE

VENERDI' 21 MAGGIO 2010  
 IN OCCASIONE DEL 6° RADUNO IBRA  
 LA PESCA SARA' CONSENTITA ESCLUSIVAMENTE CON  
 CANNE IN BAMBOO

UNA OCCASIONE PER PESCARE CON CANNE IN BAMBOO ANCHE PER CHI NON NE POSSIEDE  
 I SOCI IBRA METTERANNO A DISPOSIZIONE LE CANNE DA LORO REALIZZATE  
 EQUIPAGGiate CON CODE IN SETA  
 RITROVO A SANSEPOCRO (AR) AL "PODERE VIOLINO"  
 PER INFORMAZIONI : IBRA@RODMAKERS.IT

ORGANIZZAZIONE IBRA IN COLLABORAZIONE CON:





Visit to Silver Creek

## Adriano Manocchia

*"I miei quadri sono le mie emozioni; dipingo quello che mi attrae. Ed è l'incessante ricerca per ciò che mi stimola visivamente che rende eccitante questo viaggio. Quando dipingo i luoghi che ho osservato, arricchisco le mie immagini attraverso mezzi compositivi, avvicinandoli agli ideali di un'era passata dei dipinti. Nel mio lavoro, lascio dietro di me la complessità della vita. Forse sono alla ricerca di un tempo ormai sparito da molto. Se posso trasportare queste emozioni in un dipinto, ho raggiunto lo scopo che mi ero prefissato"*

Nato a New York, Adriano Manocchia si laurea presso la Pace University in New York City. Dopo la laurea passa 12 anni come fotoreporter viaggiando il mondo per coprire le notizie. Nel 1984, Adriano si interessa all'arte, adottando le tecniche dei Vecchi Maestri e presto viene notato dalla critici di tutto il mondo. Riceve una serie di riconoscimenti e premi nel campo dell'arte contemporanea. Le opere di Adriano si trovano sia in collezioni private sia in gallerie prestigiose.

Negli anni, le tecniche e soggetti dei suoi quadri si sono evoluti. Inizialmente i soggetti trattavano la natura e scene di pesca ma ora è passato ad uno stile più pittorico. L'acqua con i suoi suoni, colori e movimenti hanno sempre risvegliato la sua profonda attenzione. Ora è lo studio dell'acqua, sempre differente, impegnativa e elusiva che ispira le sue creazioni. Una delle risposte predominanti nei suoi quadri è il senso di pace che i collezionisti sentono quando li osservano. Il collezionista d'arte apprezza l'audacia di ogni tratto di pennello che unito agli altri tratti cattura il realismo della scena. I tramonti e le albe hanno un effetto immediato più drammatico, ma le scene pacifiche si insinuano nei cuori e nelle menti degli osservatori.

Invece è la nostalgia che permea le sue nature morte. Non è solo un artista, ma un narratore di storie che usa il pennello per trasmettere emozioni. Un vecchio cestino, una canna in bambù, una foto spiegazzata sono tutti elementi di una storia che ogni collezionista può interpretare e modellare come vuole. Si tratta di una viaggio nella memoria dove oggetti altamente dettagliati e vivi diventano elementi intrinseci di quei ricordi per poi svanire ai margini dello sfondo scuro, come i dettagli sfocati di una vecchia memoria.

---

Adriano Manocchia  
87 White Creek Shunpike Road  
Cambridge, NY 12816  
Tel: 518-677-5744  
Fax: 518-677-2592  
[adriano@adriano-art.com](mailto:adriano@adriano-art.com)  
<http://www.adriano-art.com>

**BAMBOO JOURNAL**

Newsletter e  
Bollettino

dell' Italian Bamboo  
Rodmakers Association

c/o Podere Violino  
Località Gricignano  
Sansepolcro (AR)

Italy

[www.rodmakers.it](http://www.rodmakers.it)

[ibra@rodmakers.it](mailto:ibra@rodmakers.it)

§

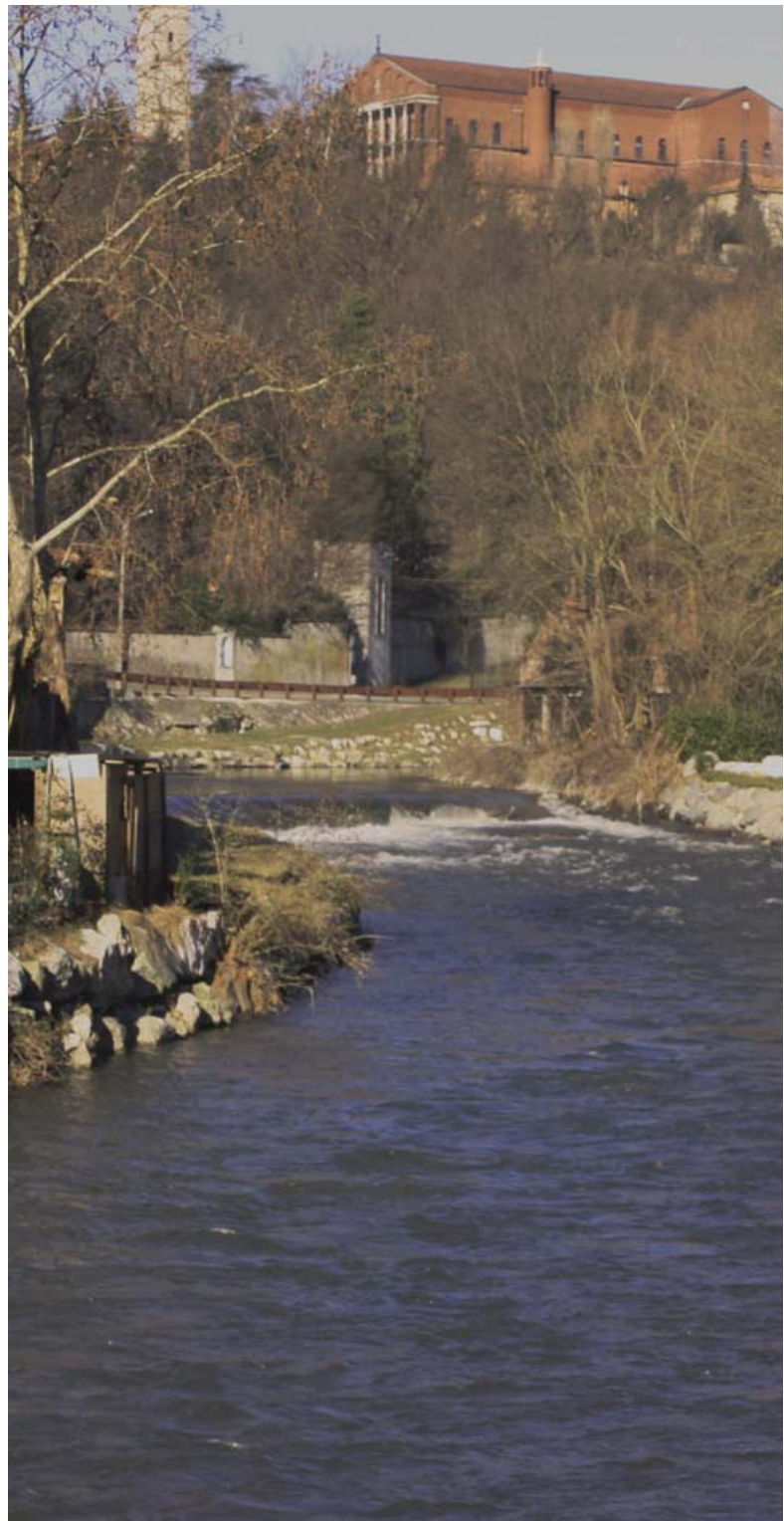
Redazione  
Bamboo Journal

[www.rodmakers.eu](http://www.rodmakers.eu)

[editor@rodmakers.it](mailto:editor@rodmakers.it)



n. 4 anno 2010



OMAGGIO AL FIUME LAMBRO

IMMAGINE DEL FIUME IN LOCALITÀ AGLIATE A VERANO BRIANZA