



# BAMBOO JOURNAL

IBRA ONLINE NEWSLETTER



*Anno 13*  
*Numero 21*  
*Ottobre 2020*



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION

**In questo numero:**

- pag. 3 Editoriale  
*di Maurizio Cardamone*
- pag. 6 Il bambou forgiato  
*Di Frédéric Leroy*
- pag. 20 In giusta misura  
*di Giorgio Grondona*
- pag. 26 La mia Africa: intervista a Stephen Boshoff  
*di Maurizio Cardamone*
- pag. 45 Perché bamboo  
*di Harrison Ross Steeves III*
- pag. 49 Il corso di rodmaking 2019  
*di Oliviero Mossier*
- pag. 58 Verniciatura del grezzo:metodo salva  
vernice  
*di Davide Fiorani*

**Bamboo Journal n. 21 - ottobre 2020**

|  |  |
|--|--|
| Editore:                               | Maurizio Cardamone   |
| Immagini di:                           | Alberto Poratelli, Frederic Leroy, Giorgio Grondona, Stephen Boshoff, Davide Fiorani, Maurizio Cardamone |
| Progetto grafico e creative director : | Alberto Poratelli  |
| Traduzioni:                            | Moreno e Doria Borriero (info@damlin.com)  |
| In copertina:                          | Christian Burger   |
| Foto di pagina 2:                      | Dettaglio di una canna di Christian Burger   |
| Foto di pagina 62:                     | Omaggio a Roberto Pragliola a Fiumalbo   |

# EDITORIALE

di Maurizio Cardamone



Il 2020 sarà ricordato per lungo tempo come l'anno del Coronavirus. E' impossibile non parlarne anche qui, magari cercando di declinare il discorso in chiave "pesca e rodmaking" (per sdrammatizzare un poco).

La malattia causata dal virus SARS-CoV-2 (questo è il vero nome del coronavirus) si chiama COVID-19, anche se si è diffusa a livello pandemico a partire dal secondo quadrimestre del 2020, ed appare tuttora in forte crescita, soprattutto nei paesi che ne erano rimasti fuori nelle fasi iniziali, come gli USA, tutto il Sud America, l'India e molti paesi africani. La pandemia ha avuto tali e devastanti ripercussioni a livello planetario sulle attività economiche, oltretutto sulla salute naturalmente, che per tornare alla situazione che ci siamo lasciata alle spalle, ci vorranno certamente lungo tempo e sofferenza, oltre che un buon vaccino.

Mentre scrivo queste poche righe il totale dei contagi nel mondo veleggia verso la rispettabile cifra di 38 milioni di casi, con quasi 1,100,000 di morti ed oltre 8 milioni di casi attivi.

In Italia l'evoluzione del contagio e le norme di contenimento basate specialmente su restrizioni molto severe agli spostamenti, prima bloccati negli stessi luoghi di residenza e poi costretti all'interno di province e regioni, ha di fatto molto condizionato la stagione di pesca 2020. Quasi tutti i più importanti bacini, soprattutto al nord Italia dove la diffusione della malattia è stata certamente più importante fin da Febbraio, hanno rinviato l'inizio della stagione.

Mentre l'annuale corso IBRA di rodmaking, che si è tenuto quest'anno in due week-end lunghi, è stato completato (appena in tempo) a metà Gennaio (troverete qui un resoconto di Oliviero Mossier) il nostro grande raduno annuale, previsto alla fine di Maggio, ha dovuto essere cancellato.

Adesso che la situazione dovrebbe essere tornata alla piena normalità (per la pesca naturalmente), registro che abbiamo vissuto quasi dappertutto in Italia una stagione "strana". La gran parte degli amici e conoscenti moschisti, ed anche per quello che leggo nei forum di pesca a mosca, si lamenta della sempre minore "collaborazione" dei pinnuti, di schiuse sempre più esigue un po' dappertutto (e non solo in Italia) ed in generale di una stagione con alti e bassi a volte inspiegabili. Anche la mia personale esperienza rientra perfettamente in questo panorama e quest'anno mi sono concesso qualche "cappotto" in più rispetto a quelli a cui ero abituato negli anni scorsi.

Poiché è davvero difficile associare il SARS-CoV-2 all'umore di trote e temoli devo pensare che questo faccia parte di un trend legato ad altri fattori, che sono poi quelli di cui si parla da anni: inquinamento, attività antropiche, impatto di centraline sui livelli e sulle loro variazioni in molti fiumi e torrenti, troppi depuratori (sic!), cormorani, riscaldamento globale, condizioni meteo-climatiche, etc.



Basta così: come sapete a me piace sempre parlare un poco dell'andamento della stagione di pesca, ma lo faccio senza la pretesa di una trattazione scientifica. Sono solo chiacchiere da Bar Sport!

Per quanto riguarda il rodmaking io sono convinto che il lockdown e lo smart working, durato mesi, abbia causato un aumento della produzione di canne in bamboo (come anche di mosche del resto: le mie scatole sono stracolme come non mai). Non ho numeri precisi a cui riferirmi, ma mi sembra una sensazione molto verosimile. Vedrete in questo numero del BJ una bella serie di immagini che mostrano i workshop di molti soci di IBRA. Sono certo che durante i mesi del lock down questi laboratori hanno visto un bell'incremento del volume di trucioli.

Ciò che ho detto sopra a proposito della sempre minore attività a galla dei pinnuti si riflette nei modi e nelle tecniche con cui molti pescano (a mosca ) oggi: la pesca a ninfa, e soprattutto alcune sue varianti, diciamo anticonformiste, sono oggi molto praticate e certamente necessitano di canne più lunghe di quelle a cui associamo prevalentemente l'uso del bamboo. Leggetevi a questo proposito l'articolo di Giorgio Grondona.

Sempre in questo numero troverete, oltre a quelli che ho già citato: un articolo tecnico molto interessante di Frederic Leroy sugli effetti dei trattamenti temici sul bamboo ed una nota di Davide Fiorani in cui spiega un metodo piuttosto particolare ed anche "salva-vernice" per verniciare i grezzi.

Ed ancora: una riflessione quasi filosofica (certamente romantica) sulle canne in bamboo di Harrison Ross Steeves, e per finire una lunga auto-intervista a Stephen Boshoff che ci parla non solo della sua attività di rodmaker, ma anche della pesca a mosca in Sud Africa, con molte notizie e curiosità.

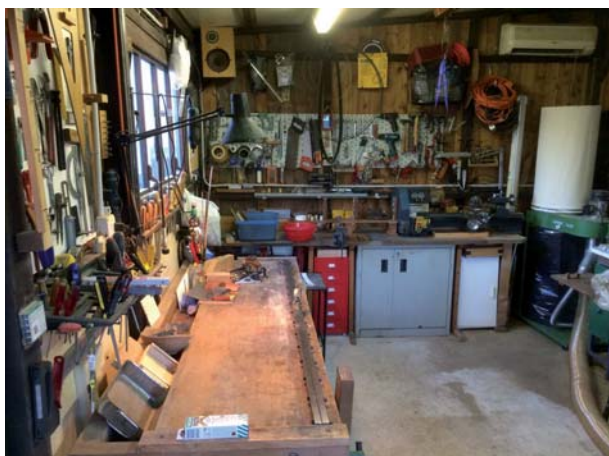
Ho purtroppo appreso recentemente che Chris Burger, grande amico di IBRA ed organizzatore del 9° Raduno Europeo del 2018 a Waischenfeld (Germania), ci ha prematuramente lasciato. Per tutti coloro che lo ricordano una bella immagine nella copertina. Christian ha partecipato ai raduni IBRA dal 2014.

Come sempre un augurio di buona lettura, e come sempre chiedo a chi legge di contribuire ai prossimi numeri del Bamboo Journal con suggerimenti o critiche, ma soprattutto con articoli da pubblicare.

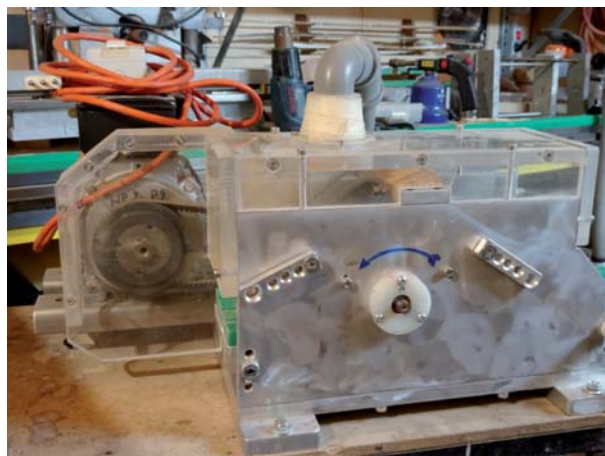
*Scrivetemi numerosi a: [editor@rodmakers.it](mailto:editor@rodmakers.it)*



In questo numero le pagine intercalari sono dedicate alle immagini dei propri laboratori che i soci hanno gentilmente voluto inviare per la pubblicazione



Alberto Azzoni



Argeo Babbi



Daniele Baldini



Claudio Biagi

# IL BAMBÙ FORGIATO, EVOLUZIONE O RIVOLUZIONE?

Di Frédéric Leroy

Costruisco canne ormai da qualche anno dopo avere incontrato un grande rodmaker, Bernard Rigal che mi ha trasmesso un virus che è molto più gradevole di quelli che vediamo oggi. Bernard ed io abbiamo passato molte ore a costruire canne, ma anche a condividere tecniche e modi per migliorare continuamente la tecnica della costruzione di canne in bambù. Anche gli scambi con la community dei maggiori costruttori euro-pei, durante gli incontri mi hanno insegnato molto e ne esco sempre ricco di idee e progetti. Infine, con Bernard e Jean-Louis, abbiamo potuto ricreare l'anno scorso l'associazione francese "Les amis du bambù refendu" che ho l'onore di presiedere e abbiamo potuto organizzare nuovamente gli incontri francesi. Quest'anno, in mancanza di un raduno dove ancora una volta avremmo potuto condividere dei grandi traguardi, ho deciso di approfittare di questo tempo per riunire in questo articolo il lavoro che porto avanti, da 2 anni, sulla tecnica del bambù forgiato. Ecco alcuni aspetti.

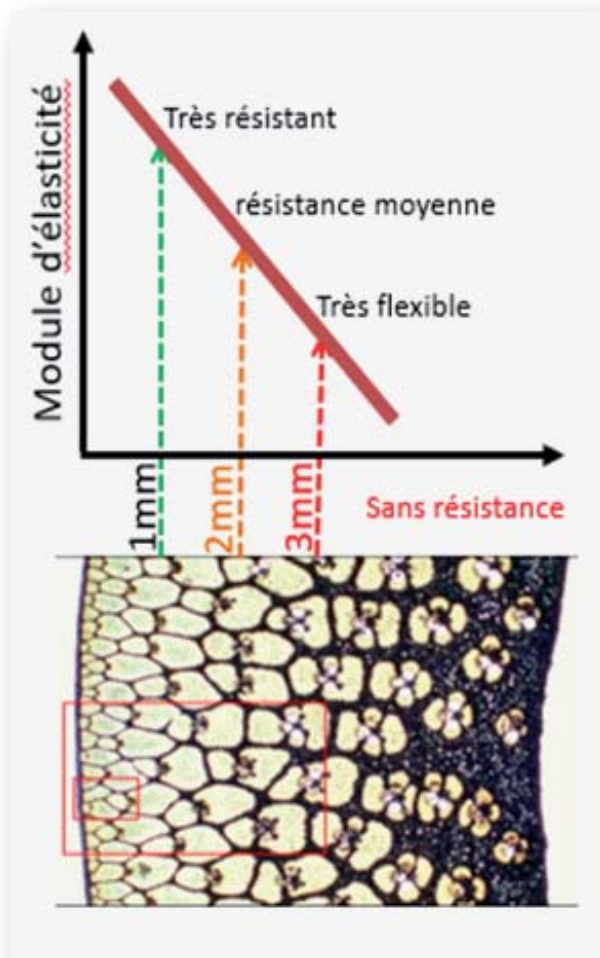
Il trattamento termico del bambù è stato oggetto di numerosi studi per misurare il suo reale effetto sulle proprietà meccaniche delle nostre care canne di bambù. Di questo fanno riferimento gli studi di Wolfram SCHOTT (Bambù al microscopio, Bambù in laboratorio) e Robert Eaton MILWARD (BAMBOO, Fact, Fiction e Flyrods). Sottolineano, tra le altre cose:

- L'influenza dei parametri del trattamento termico (temperatura / tempo di trattamento) sulle caratteristiche meccaniche e la sua efficienza nel tempo.
- La struttura interna del bambù e le sue caratteristiche meccaniche dipendono dalla densità e dalla qualità delle fibre, molto diverse tra lo smalto e il midollo.

Per quanto riguarda l'influenza del trattamento termico, le conclusioni di questi studi mostrano che il miglioramento delle caratteristiche meccaniche è principalmente legato alla rimozione dell'umidità residua del bambù durante il trattamento e alle trasformazioni chimiche che si verificano alle temperature più elevate (tra 180 e 200 ° C). Al di sopra di queste temperature, le degradazioni portano ad un calo delle caratteristiche meccaniche. Il modulo di elasticità, che rappresenta la caratteristica intrinseca del materiale, viene migliorato di circa l'8-10% durante un trattamento effettuato tra 180 e 200 ° C, ma dopo alcune settimane / mesi il riassorbimento dell'umidità da parte del bambù, qualunque sia il trattamento protettivo previsto (vernice, impregnazione, ecc.), riduce questo effetto ad un miglioramento finale dell'ordine del 2 - 3% ...



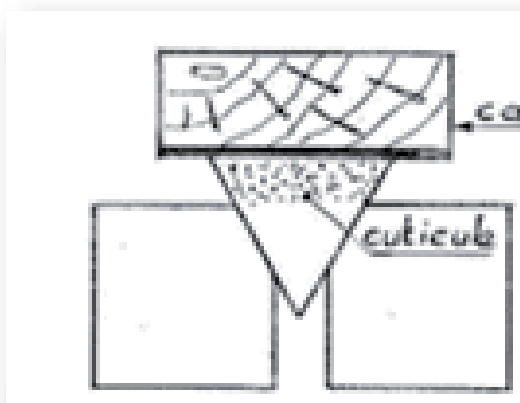
Per quanto riguarda la struttura interna del bambù, la qualità delle fibre superficiali è molto migliore rispetto a quelle in profondità, e test effettuati su campioni presi a diverse profondità lo hanno dimostrato.



Il trattamento termico del bambù è stato oggetto di numerosi studi per misurare il suo reale effetto sulle proprietà meccaniche delle nostre care canne di bambù. A questo proposito fanno riferimento gli studi di Wolfram SCHOTT (Bambù al microscopio, Bambù in laboratorio) e Robert Eaton MILWARD (BAMBOO, Fact, Fiction and Flyrods). Sottolineano, tra le altre cose:

- L'influenza dei parametri del trattamento termico (temperatura / tempo di trattamento) sulle caratteristiche meccaniche e la sua efficienza nel tempo.
- La struttura interna del bambù e le sue caratteristiche meccaniche dipendono dalla densità e dalla qualità delle fibre, molto diverse tra lo smalto e il midollo.

Il modulo di elasticità, che si traduce come la resistenza alla flessione del materiale, è legato alla natura e alla densità delle fibre. È più alto in superficie (appena sotto lo smalto), quindi diminuisce drasticamente fino a non essere più del 50% del suo valore a 2,5 mm dalla superficie. Oltre i 4 mm la resistenza diventa quasi zero.



Inoltre, poiché le fibre esterne sono le più sollecitate, quando la canna viene piegata, devono essere assolutamente preservate durante la lavorazione. È difficile farlo utilizzando la classica tecnica della forma di piattatura che richiede la superficie finale (appiattimento) sul lato dello smalto.

È più facile mantenere la curvatura esterna quando si utilizza la famosa Morgan Hand Mill, utilizzando una guida di supporto arrotondata al diametro del bambù.

I rodmakers spesso implementano buone pratiche per tenere conto di questi elementi, tra i quali possiamo citare:

- Miglioramento della qualità del trattamento termico, dei forni e dei parametri di temperatura e tempo.

- La cura nel rimuovere il minor numero possibile di power fibres dense da sotto lo smalto, durante le fasi di piallatura.

Mi sono chiesto quale sia il modo migliore per migliorare entrambi, cercando di sfruttare la mia esperienza professionale nel campo della forgiatura dei metalli. In questo mondo i materiali metallici si deformano a caldo e vengono sottoposti a trattamenti termici per migliorarne le caratteristiche meccaniche. Il concetto di fibra è importante. Infatti, per effetto di successive deformazioni, si allinea la struttura del materiale costituita da grani metallici, che si chiama fibratura.



Le caratteristiche meccaniche dei materiali così deformati sono migliori nella direzione delle fibre così formate. Questo rende i metalli forgiati più forti dei pezzi derivanti dalla fusione. Durante le operazioni di finitura, come ad esempio le lavorazioni meccaniche, è importante non tagliare le fibre in modo che la resistenza meccanica rimanga massima rispetto alle forze.

Perché non applicare questi principi alla lavorazione del bambù?







Ho quindi intrapreso una prova di forgiatura del bambù con l'obiettivo di:

- 1 - padroneggiare le condizioni di riscaldamento
- 2 - controllare gli sforzi e la deformazione del bambù
- 3 - misurare gli effetti della compressione a caldo sulle caratteristiche meccaniche del bambù

Per condurre le prove ho deciso di utilizzare una pressa a vite dotata di utensili riscaldati, come si fa nella lavorazione dei metalli ma con mezzi molto più potenti.

Gli utensili sia inferiori sia superiori sono riscaldati da resistenze elettriche collegate ad un regolatore. Le termocoppie introdotte in ogni utensile consentono di regolare la temperatura con una precisione di circa 2 gradi. Vari test hanno permesso di sviluppare le giuste condizioni termiche.

Strip di prova 0: prima della compressione (nodo visibile).

Strips di prova da 1 a 4: dopo la compressione, con diversi parametri di temperatura e pressione.

I valori indicati sono gli spessori misurati su entrambe le estremità.

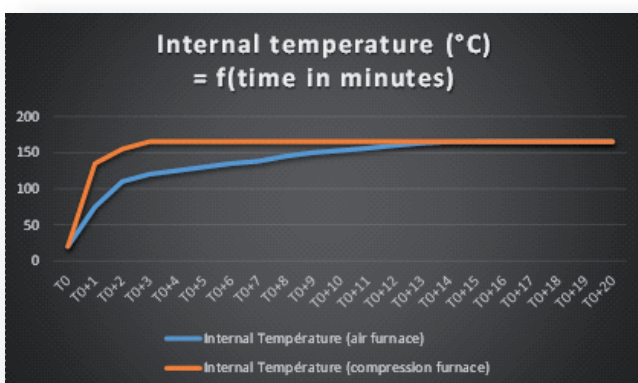


Inserendo una termocoppia all'interno del bambù, possiamo confrontare la velocità di aumento della temperatura dell'interno dello strip di bambù, in due configurazioni: il forno convenzionale e il forno a pressione. La curva seguente mostra chiaramente che la temperatura dello strip aumenta molto più velocemente con il forno a pressione.

Su questa curva, vediamo che il cuore dello strip (3mm \* 5.5mm) ha raggiunto la temperatura impostata (qui 160 °C) dopo soli 3 minuti mentre nel caso di un forno convenzionale, è solo dopo 13 minuti che questa temperatura è raggiunta!

La letteratura generalmente consiglia di riscaldare nell'ordine di 15 minuti alla temperatura impostata con un forno convenzionale.

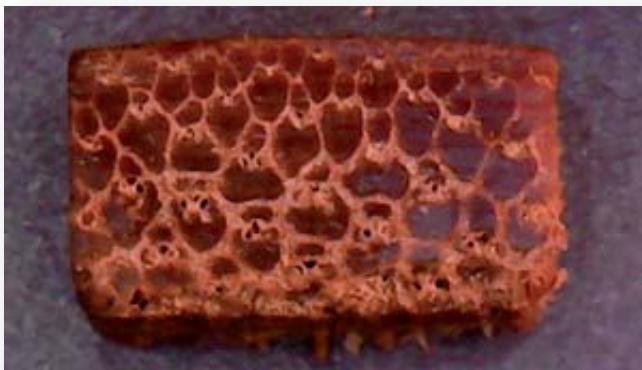
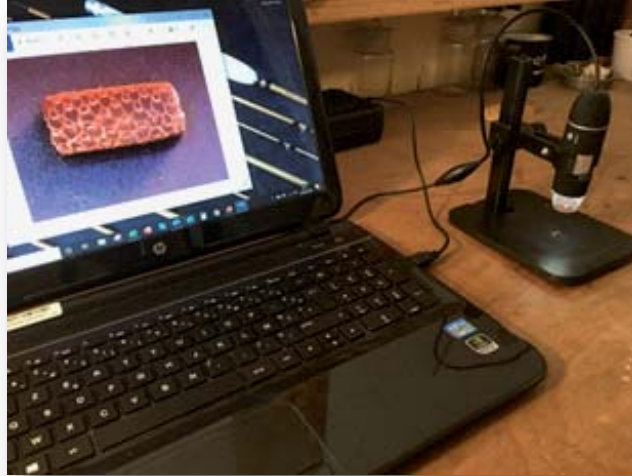
A seguito di questa osservazione, ho effettuato tutte le prove di forgiatura con un tempo di riscaldamento di 3 minuti.



È impressionante notare durante questi 3 minuti di riscaldamento (prima della compressione) che l'umidità del bambù fuoriesce come vapore da un bollitore, quando si prepara un infuso. Ciò accade dal primo minuto in cui gli strumenti sono ancorati e mostra chiaramente la velocità di aumento della temperatura del nucleo di bambù.



Dopo aver pressato a caldo diversi strip, volevo conoscere l'effetto della forgiatura sulle caratteristiche meccaniche del bambù. Ho ipotizzato che le fibre pressate a caldo sarebbero quindi più dense e meglio orientate, come nel caso della forgiatura dei metalli e che si avrebbe una migliore resistenza meccanica. Innanzitutto mi sono dotato di un piccolo microscopio da collegare al computer in modo da osservare più da vicino la struttura del bambù prima e dopo la compressione. Volevo verificare che la densità delle fibre fosse effettivamente aumentata e l'assenza di difetti di decoesione, come si può vedere anche nei materiali metallici durante la deformazione non controllata.



Prima della compressione: l'asta ha una larghezza di 5,5 mm e uno spessore di 3 mm. Pur essendo nella zona dalle migliori caratteristiche meccaniche, si distinguono molte decoesioni (canali)



Dopo la compressione: lo spessore è ridotto a 2,5 mm e i canali sono scomparsi.

In questa fase, il processo impiegato dimostra la sua capacità di:

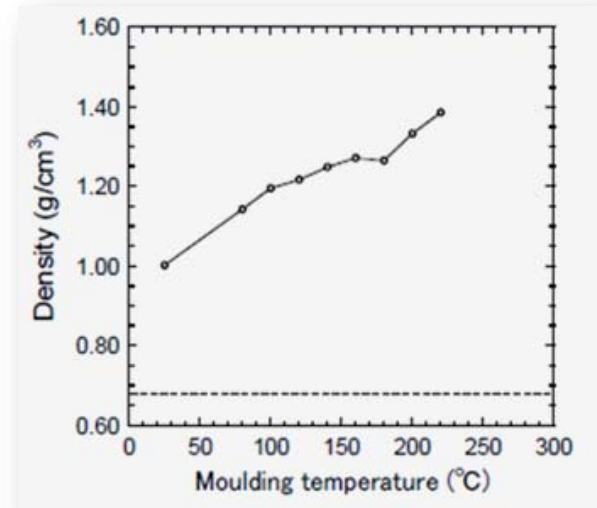
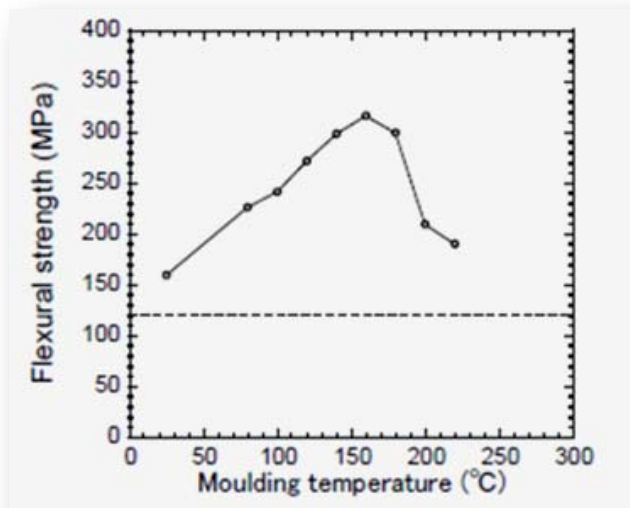
- riscaldare il bambù in modo preciso e veloce
- deformare le fibre con una riduzione dello spessore fino al 20% compattando le fibre tra loro e chiudendo le porosità di tipo "canale".

Possiamo quindi sperare in un miglioramento delle condizioni meccaniche. Ma di che ordine?



Durante una ricerca in rete, ho scoperto che la compressione a caldo del bambù veniva praticata per alcune applicazioni, come la produzione di piastrelle per pavimenti. Come tutti sanno, il bambù viene sempre più utilizzato per molte applicazioni e in particolare per realizzare piatti composti da più strati incollati tra loro. Questi strati vengono appiattiti a caldo sotto potenti presse, quindi incollati insieme.

È probabile che siano stati effettuati studi sulle caratteristiche meccaniche ottenute da questi processi. Di particolare interesse è uno studio condotto presso il Tokushima Institute of Technology and Sciences in Giappone da H. Takagi, A. Mizobuchi, K. Kusano e Y. Okitsu. Questo studio, disponibile su Internet, descrive i test effettuati mediante pressatura a caldo di bambù della varietà Madake, che conosciamo bene. I campioni da 200 \* 10 mm con uno spessore compreso tra 3 e 5 mm vengono compressi a diverse temperature (fino a 220 ° C) e sotto una pressione di 50 MPa (o 510 kg / cm<sup>2</sup>). I risultati ottenuti mostrano un netto miglioramento del limite elastico in flessione (forza necessaria per iniziare a deformare definitivamente il campione) con un picco in compressione a 160 ° C; il limite elastico raggiunge quindi 2,5 volte quello di un bambù non compresso, e la densità aumenta di un fattore di 1,25 a causa della compressione, e quindi della densificazione delle fibre di bambù.



Questi valori sembrano così importanti ed è stato necessario effettuare delle prove per comprenderli meglio. Ho chiesto a Peer Doering Arjes di eseguire prove meccaniche su campioni realizzati con bambù pseudosasa amabilis e parametri più vicini al processo di produzione che ho sviluppato. Sono stati eseguiti 3 lotti di 7 campioni (dimensione L80 \* 15 \* e3mm): 7 non trattati, 7 trattati a 180 ° C e 7 trattati a 180 ° C e compressi a 150 ° C.

Questi test, effettuati in condizioni identiche (dopo aver cotto i campioni, in modo da porli tutti in condizioni igrometriche omogenee), hanno dimostrato che:

Il rapporto di compressione (variazione di spessore h) è dell'11,7% sul 3 ° lotto. Con questo andamento, la densità ( $\rho$ ) è aumentata in media del 7,2% tra un campione non trattato e un campione compresso.

Il modulo di elasticità aumenta in media di:

- 5,8% mediante trattamento termico
- 13,6% mediante trattamento termico e compressione

Questa serie di test conferma che la forgiatura è due volte più efficace del trattamento termico convenzionale nel migliorare le caratteristiche di flessione meccanica del bambù.

| <b>• Serie 28: pac-leroy</b> | non traité                              |                |                |   |                               | <b>05.08.2019</b> |
|------------------------------|---|----------------|----------------|---|-------------------------------|-------------------|
| <i>Proben-<br/>kennung</i>   | <i>m</i><br>g                           | <i>b</i><br>mm | <i>h</i><br>mm | <i>E<sub>B</sub></i><br>N/mm <sup>2</sup> | <i>ρ</i><br>g/cm <sup>3</sup> |                   |
| pac-leroy-01                 | 1,274                                   | 5,07           | 3,02           | 28710                                     | 1,03                          |                   |
| pac-leroy-02                 | 1,262                                   | 5,01           | 3,07           | 28333                                     | 1,02                          |                   |
| pac-leroy-03                 | 1,293                                   | 5,09           | 3,05           | 30040                                     | 1,04                          |                   |
| pac-leroy-04                 | 1,288                                   | 5,11           | 3,04           | 28756                                     | 1,03                          |                   |
| pac-leroy-05                 | 1,267                                   | 5,09           | 3,05           | 28300                                     | 1,02                          |                   |
| pac-leroy-06                 | 1,260                                   | 5,03           | 3,06           | 27561                                     | 1,02                          |                   |
| pac-leroy-07                 | 1,264                                   | 5,09           | 3,03           | 28766                                     | 1,02                          |                   |
| <b>moyenne</b>               | <b>1,27</b>                             | <b>5,07</b>    | <b>3,05</b>    | <b>28638</b>                              | <b>1,03</b>                   |                   |
| <b>• Serie 29: pac-leroy</b> | traité 180°C 120mn                      |                |                |   |                               | <b>05.08.2019</b> |
| <i>Proben-<br/>kennung</i>   | <i>m</i><br>g                           | <i>b</i><br>mm | <i>h</i><br>mm | <i>E<sub>B</sub></i><br>N/mm <sup>2</sup> | <i>ρ</i><br>g/cm <sup>3</sup> |                   |
| pac-leroy-11                 | 1,231                                   | 5,05           | 3,04           | 30982                                     | 0,99                          |                   |
| pac-leroy-12                 | 1,250                                   | 5,02           | 3,04           | 30506                                     | 1,02                          |                   |
| pac-leroy-13                 | 1,247                                   | 5,01           | 3,03           | 30564                                     | 1,02                          |                   |
| pac-leroy-14                 | 1,220                                   | 4,97           | 2,97           | 30208                                     | 1,03                          |                   |
| pac-leroy-15                 | 1,224                                   | 4,99           | 3,02           | 29464                                     | 1,01                          |                   |
| pac-leroy-16                 | 1,240                                   | 4,98           | 3,03           | 30549                                     | 1,03                          |                   |
| pac-leroy-17                 | 1,196                                   | 4,96           | 3,00           | 29412                                     | 1,00                          |                   |
| <b>moyenne</b>               | <b>1,23</b>                             | <b>5,00</b>    | <b>3,02</b>    | <b>30241</b>                              | <b>1,01</b>                   |                   |
| <b>delta /28</b>             | <b>-3,4%</b>                            | <b>-1,4%</b>   | <b>-0,9%</b>   | <b>5,6%</b>                               | <b>-1,1%</b>                  |                   |
| <b>• Serie 30: pac-leroy</b> | traité 180°C 120mn + comprimé (T°150°C) |                |                |   |                               | <b>06.08.2019</b> |
| <i>Proben-<br/>kennung</i>   | <i>m</i><br>g                           | <i>b</i><br>mm | <i>h</i><br>mm | <i>E<sub>B</sub></i><br>N/mm <sup>2</sup> | <i>ρ</i><br>g/cm <sup>3</sup> |                   |
| pac-leroy-21                 | 1,224                                   | 5,22           | 2,67           | 31664                                     | 1,10                          |                   |
| pac-leroy-22                 | 1,218                                   | 5,20           | 2,72           | 31639                                     | 1,08                          |                   |
| pac-leroy-25                 | 1,211                                   | 5,15           | 2,74           | 30453                                     | 1,07                          |                   |
| pac-leroy-26                 | 1,220                                   | 5,15           | 2,67           | 33727                                     | 1,11                          |                   |
| pac-leroy-27                 | 1,251                                   | 5,15           | 2,74           | 33792                                     | 1,10                          |                   |
| pac-leroy-28                 | 1,231                                   | 5,18           | 2,68           | 32471                                     | 1,11                          |                   |
| pac-leroy-29                 | 1,233                                   | 5,23           | 2,60           | 33922                                     | 1,13                          |                   |
| <b>moyenne</b>               | <b>1,23</b>                             | <b>5,18</b>    | <b>2,69</b>    | <b>32524</b>                              | <b>1,10</b>                   |                   |
| <b>delta /28</b>             | <b>-3,6%</b>                            | <b>2,2%</b>    | <b>-11,7%</b>  | <b>13,6%</b>                              | <b>7,2%</b>                   |                   |

La pressatura ha un effetto almeno doppio rispetto al trattamento termico convenzionale nel migliorare il modulo di elasticità. Possiamo quindi considerare questo un importante passo avanti. Ma questo effetto è duraturo? Sappiamo dagli studi di Wolfram SCHOTT che l'effetto del trattamento termico diminuisce nel tempo man mano che il bambù, anche protetto con vernice epossidica, si reidrata. E l'effetto della compressione?

Per proseguire lo studio, ho ripreso nuove prove, questa volta con l'obiettivo di misurare la variazione del modulo di elasticità nel tempo, su provini trattati o compressi. Per eseguire questi test, l'obiettivo era misurare, immediatamente prima e dopo il trattamento o la compressione, la resistenza alla flessione di un lotto di campioni, quindi misurare lo sviluppo di questa resistenza dopo 1 settimana e 1 mese.

In questo caso non potevo più usufruire del servizio di un laboratorio analitico, ma dovevo poter eseguire personalmente le prove meccaniche, lo stesso giorno del trattamento e in date specifiche.

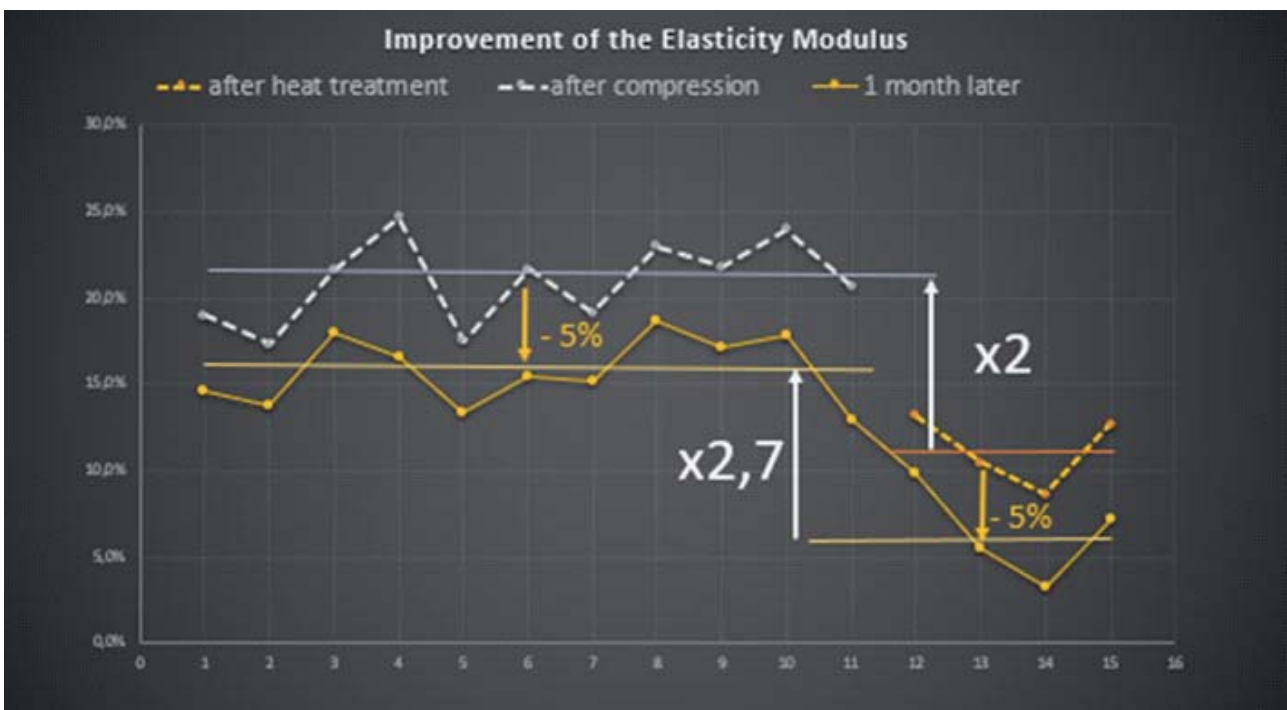


Ciò potrebbe essere fatto creando uno strumento per misurare la flessione sotto carico e confrontando con precisione la flessione di ogni campione sottoposto allo stesso carico (qui un peso di 500 g all'estremità del campione)

I valori di flessione misurati sul comparatore, corretti per la variazione del momento di inerzia (che varia per la variazione delle dimensioni prima e dopo il trattamento o compressione), mi hanno permesso di confrontare la resistenza intrinseca del materiale.

Le misurazioni mostrano la variazione del modulo elastico del materiale, dopo il trattamento termico e la compressione. Il grafico seguente mostra che troviamo, con queste misurazioni, un miglioramento dell'ordine del 10% del modulo di elasticità, che corrisponde ad un fattore 2 tra l'efficienza del trattamento termico (campioni da 12 a 15) e quella di compressione (campioni da 1 a 11), a conferma dei test effettuati in laboratorio (ovvero la validità del mio metodo artigianale...). I campioni compressi, invece, dopo 1 mese, riacquistano umidità dall'aria ambiente, proprio come quella trattata in maniera convenzionale. Anche le misurazioni del peso effettuate su ciascun campione in ogni fase confermano questo fatto.

Dopo 1 mese, essendo l'assorbimento di umidità uguale in valore assoluto per entrambi i processi, il fattore di miglioramento del modulo di elasticità tra il bambù trattato e il bambù forgiato diventa 2,7, che è considerevole. Dopo 1 anno, l'assorbimento di umidità può ancora far perdere al bambù trattato il 3% della sua resistenza, portando a un miglioramento residuo di circa il 3% rispetto al bambù non trattato (secondo gli studi di W. Schott). Applicando la stessa variazione al bambù forgiato, il fattore di miglioramento tra bambù trattato e bambù forgiato sarebbe quindi un fattore di 4, dopo 1 anno!

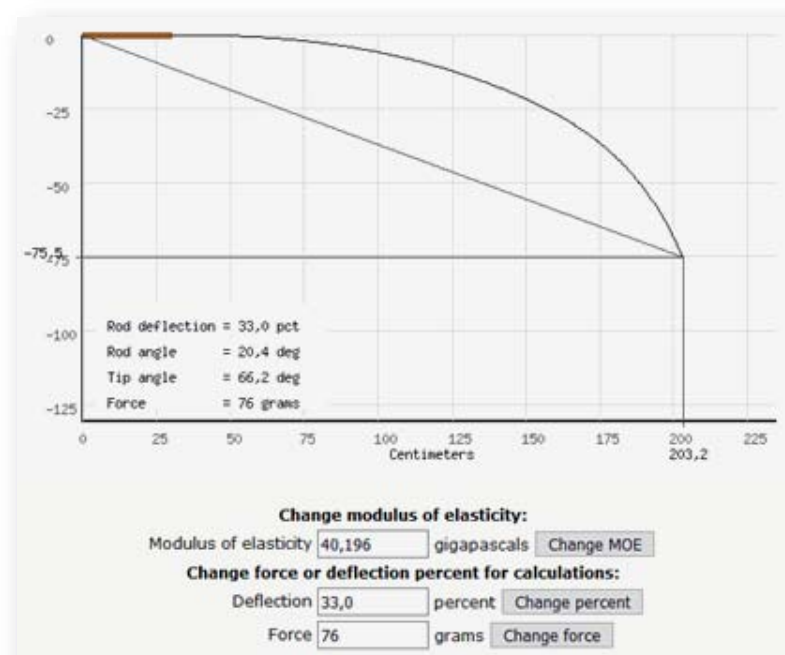
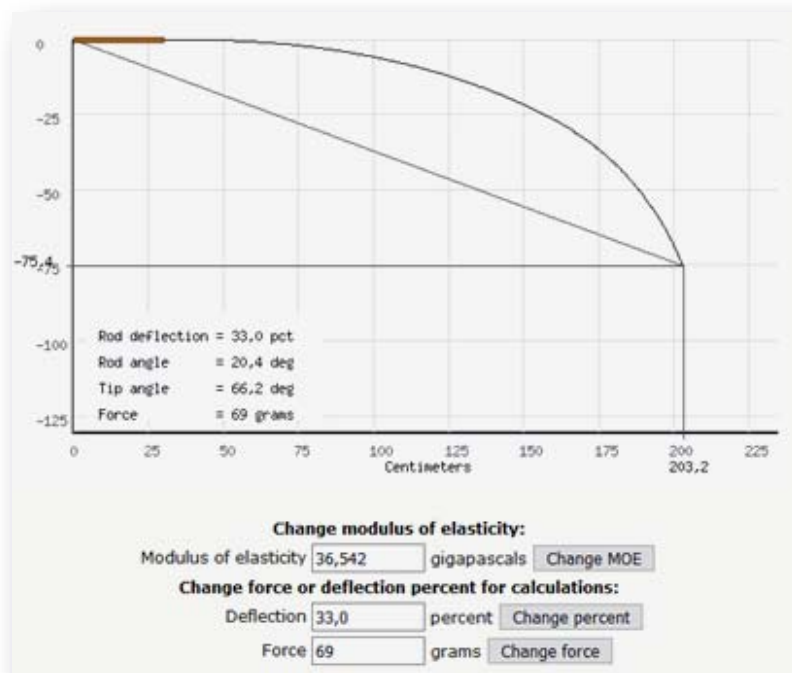




Cosa significa questo per il comportamento di una canna?

Al fine di misurare l'effetto di un miglioramento del 10% del modulo di elasticità tra un'asta con trattamento termico e un'asta con compressione, ho utilizzato la nuova funzionalità del software HEXROD online, che permette di eseguire calcoli di deflessione, ad esempio modificando il modulo di elasticità.

I due grafici seguenti mostrano il peso necessario per fare flettere la canna di un terzo della sua lunghezza. Tra il grafico a sinistra e quello a destra, ho aumentato il modulo di elasticità del 10% per riflettere il miglioramento ottenuto dalla compressione a caldo rispetto al trattamento termico convenzionale. La forza richiesta da applicare all'estremità dell'asta corrisponde ad un peso di 69 g (canna trattata) mentre nel caso di un'asta compressa, questa forza diventa 76 g.

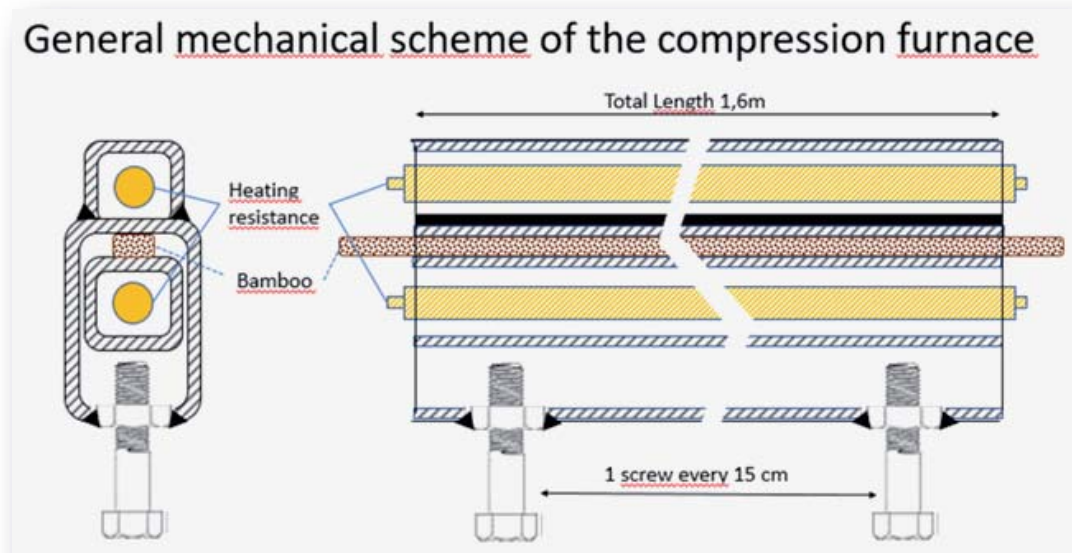


Questo ci permette di valutare l'impatto sul peso di coda AFTMA corrispondente a ciascuna canna. Infatti, se usiamo il metodo "Common Cents System" sviluppato dal Dr W. Hanneman per misurare il numero di coda corrispondente, la canna "con trattamento classico" corrisponde a una canna di coda 3, quindi la canna "compressa / forgiata" corrisponde a una coda 3.5. La compressione a caldo consente quindi di risparmiare mezzo numero di coda con lo stesso taper.

Dopo questi test e risultati, tutto ciò che restava per costruire una canna di bambù forgiata!

Il mio piccolo torchio a vite è stato sufficiente per comprimere campioni lunghi 80 mm e larghi 5 mm; dovevamo trovare un concetto di forno per comprimere aste complete di 1,5 metri di lunghezza e 10 mm di larghezza massima!!! La forza applicata alla pressa a vite piccola corrisponde a una pressione di 50 MPa o 510 kg / cm<sup>2</sup>. Una canna avente una superficie di 150 cm<sup>2</sup>, era quindi necessario trovare un mezzo in grado di esercitare una forza di  $510 * 150 = 76500$  kg o 76,5 tonnellate, riscaldando gli utensili superiore e inferiore a 180 ° C!

Dopo alcuni tentativi falliti, la soluzione è stata finalmente quella di utilizzare un tubo a sezione rettangolare, all'interno del quale scorre un secondo tubo, spinto da una serie di viti. Il concetto generale è descritto dal diagramma seguente.



Finalmente è arrivato il momento di comprimere e piallare il bambù forgiato!

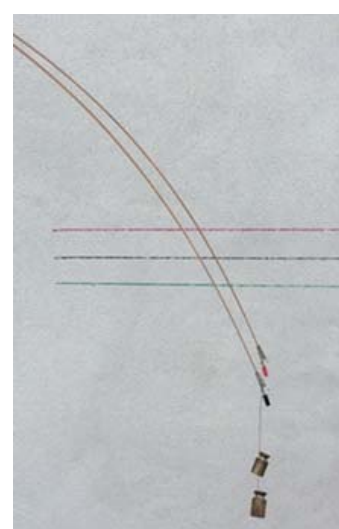
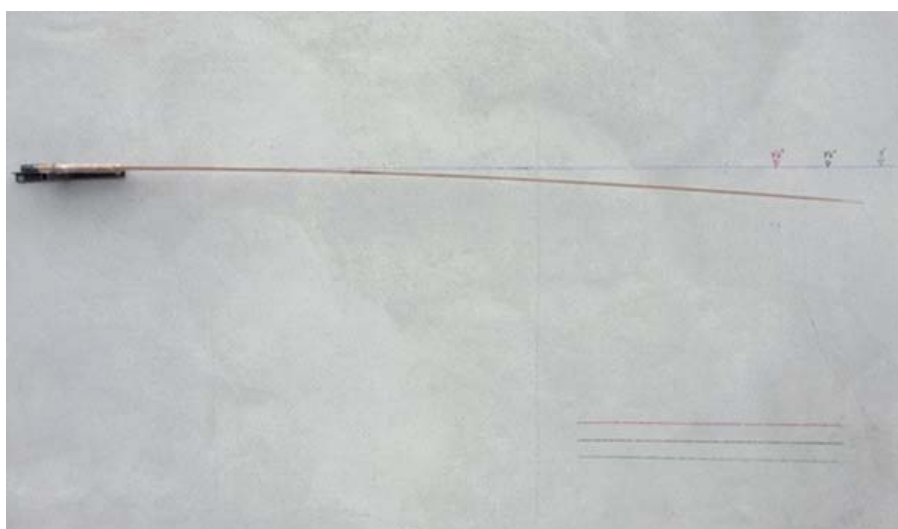
Ho realizzato due canne identiche, una forgiata, l'altra normale. La canna forgiata è stata compressa nel forno pressa, l'altra è stata lavorata nello stesso forno con gli stessi parametri termici ma semplicemente agganciando gli utensili con una coppia di serraggio molto bassa con le viti. Ogni asta viene compressa per un tempo dell'ordine di 6 min.

- 1 mm di installazione (avvicinamento delle viti)
- 2 minuti di aumento della temperatura
- Serrando le viti (1/2 giro = 0,5 mm) e tenendo premuto 1 min
- Serrando le viti (1/2 giro = 0,5 mm = e tenendo premuto 1 min
- Allentamento / smontaggio.

Per realizzare 8 strips (il tallone e la punta di una canna quadra) questa operazione richiede un'ora, compreso il tempo per salire alla temperatura di avviamento del forno. Questo è da confrontare con quella necessaria per comprimere i nodi, e raddrizzare gli strip quindi effettuare il trattamento con un forno tradizionale.... Ti lascio fare i conti.



Non restava che misurare il comportamento delle canne per verificare se la simulazione di flessione fatta con HEXROD fosse effettivamente corretta. Per verificarlo, le due canne sono state fissate a un supporto e all'estremità è stato fissato un peso di 500g. Nella foto a destra si nota la differenza di flessione tra le due canne e in particolare la maggiore rigidità della canna forgiata (morsetto rosso) rispetto a quella trattata in modo convenzionale (morsetto blu).



Successivamente ho applicato il metodo "Common Cents System" per verificare agganciando un peso che permetta alla canna di piegarsi di un terzo della sua lunghezza, e per confermare che la canna forgiata corrisponde ad una coda 3 mentre quella trattata in modo classico è una coda 2,5. Ciò conferma la differenza tra le due canne osservata con il calcolo HEXROD (anche se il risultato tra calcolo e realtà differisce di mezzo numero di coda).



In conclusione, cosa possiamo imparare dalla tecnica di costruzione del bambù forgiato? Quali sono i vantaggi e gli svantaggi di un tale metodo di costruzione?

| VANTAGGI  | SVANTAGGI   |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- La forgiatura è 2 volte più efficiente del trattamento termico convenzionale per migliorare la resistenza alla flessione del bambù.</li> <li>- Questo miglioramento viene ulteriormente moltiplicato per 2 (cioè un fattore 4) se si tiene conto dell'assorbimento di umidità del bambù che annulla gran parte dell'effetto del trattamento termico "classico" nei mesi che seguono la costruzione del il bastone.</li> <li>- Il miglioramento ottenuto corrisponde a metà numero di filo interdentale.</li> <li>- La forgiatura elimina la necessità di pressare i nodi, che è lunga, noiosa e soggetta a degrado del bambù se non viene eseguita correttamente.</li> <li>- Forgiatura, permette di ottenere una superficie esterna regolare e non necessita di alcuna piallatura superficiale (che rimuove fibre molto dense e resistenti).</li> <li>- La forgiatura può essere utilizzata anche per deformare e irrigidire le zone della canna dove è desiderabile migliorare le caratteristiche del bambù ed in particolare nelle ghiera di bambù. Permette di ridurre lo spessore extra della canna in quest'area interrompendo meno il comportamento della canna (vedi immagine seguente)</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fabbricazione di un forno a compressione richiede risorse e un'attenzione particolare date le forze molto significative in gioco (diverse decine di tonnellate). I componenti meccanici devono essere dimensionati correttamente.</li> <li>- Anche la regolazione termica deve essere ben regolata a causa dell'elevatissima dinamica termica.</li> </ul> |

E infine, una vista della ferula in bambù forgiato, evitando di cambiare il profilo di quest'area, fuori dalla lunghezza della ghiera, senza rimuovere alcuna fibra esterna.



Quindi, il bambù forgiato è un'evoluzione o una rivoluzione?

L'arte di fabbricare canne di bambù cosiddetto refendù è un insieme vasto che comprende molti campi tecnici (scelta del bambù, scelta dei profili, metodo di piallatura, trattamento termico, incollaggio, tipo di ferula, accessori, ecc.) dove ogni dettaglio è importante. La qualità di una canna dipende soprattutto dalla qualità della sua produzione, e quindi dalla qualità del fattore canna. Il bambù forgiato è sicuramente una svolta nel trattamento termico e nel processo di costruzione di una canna. Questa tecnica apre nuove possibilità applicabili alla fabbricazione di ferule di bambù ottimizzati, influisce sul metodo di produzione (alleggerimento della pressatura del nodo, modifica della piallatura, ecc.) Ma rimane un'evoluzione che sarà ancora testata e sviluppata da parte di tutti gli appassionati di bambù refendù.

La versione in lingua francese è disponibile nel sito di IBRA al seguente link:

La version française est disponible sur le site Internet de l'IBRA au lien suivant:

La <https://www.rodmakers.it/articles-tab/>



Nicola Bonesini



Marco Boretti



Moreno Borriero



Silvio Bugalla



Francesco Castagnino



Claudio Colli

# In giusta misura... la misura... "giusta"

di Giorgio Grondona

Nelle ultime due "riflessioni" ho proposto in modo personale e scanzonato (non troppo, spero) la storia della pesca a ninfa dalle prime intuizioni di G.E.M. Skues agli approfondimenti (il termine mi pare appropriato) di Frank Sawyer. L'intento, come ho scritto in chiusura alla riflessione del B.J. n°19, è quello di ampliare (incentivare?) l'utilizzo delle canne in bamboo non strettamente legato alla mosca secca. Come ho già avuto modo di scrivere la "divinazione" della mosca secca è diventata (Halford forse ne gioirebbe) cosa tipicamente italiana, i rodmakers stranieri, in questo senso meno integralisti, ci scuseranno ma il compianto Roberto Pragliola ci ha, almeno in parte, trasmesso la Sua passione per il lancio e come avranno avuto modo di constatare coloro che frequentano i Raduni organizzati dall'I.B.R.A. non vediamo l'ora di provare (e mostrare) canne mediamente tra i 6'6" e i 7'6" dall'azione rapida che consentano loop stretti e velocità di coda.

Fortunatamente da qualche anno è cresciuto l'interesse di diversi rodmakers per le canne a "due mani". Le prime furono presentate da chi si indirizzava alla pesca di salmoni e steel-head, ora si sono aggiunti rodmakers che con i loro attrezzi frequentano acque "nostrane" alla ricerca di nobili predatori.

Mosca secca e due mani ... in mezzo ci sta un mondo, il mondo della ninfa e della mosca sommersa, senza andare a rispolverare la storica contesa tra "sopra e sotto", proverò a spiegare come, secondo me, dovrebbe essere una canna che consenta di alternare le due tecniche (secca e sommersa/ninfa) senza sacrificare troppo all'una o all'altra.

G.E.M. Skues ebbe tra i suoi compagni di pesca Sir Grimwood Mears che definì la Leonard 9'0" #6 in tre sezioni "the World Best Rod". Frank Sawyer, tramite Charles Ritz, si fece confezionare dalla Pezon et Michel la Parabolic Sawyer Ninph 8'10" #5/6 in tre sezioni che, all'occorrenza, alternava ad un'altra Sawyer Ninph 8'9" #3/4 preparata da Dermot Wilson.



Questi i punti di partenza... anzi no o, comunque non esattamente, considerato che la lunghezza potesse essere quella ho preferito attingere all'esperienza datami da qualche decennio di pesca: Browning graphilux 9'0" #5/6 in due sezioni, la mia prima canna "polivalente" (all-round come dite oggi), graphite di prima generazione (prodotto del 1982) dal peso poco oltre i 100gr. Non esattamente rapida come le grafite attuali (direi piu' paragonabile alla fibra di vetro dell'epoca, solo un po' meno "ballerina"), l'ho sempre usata con una DT4 in centinaia di uscite di pesca e... comunque stiamo parlando di Bambù e non avendo all'epoca (2010, quando iniziai a cimentarmi nella costruzione) molto a cui attingere, come prima esperienza "lunga" replicai una canna avuta in dono costruita dal rodmaker norvegese Asbjorn Horgård: 8'6" #6 (circa) in due sezioni, attrezzo potente e un pochino pesante, questo in parte dovuto all'allestimento più vocato alla "resa" che all'estetica, probabilmente destinata alla pesca delle trote di mare o prede "impegnative". Questa prima esperienza ha generato una 8'6" che rispetto all'originale ha l'innesto in Bamboo, in sostituzione della ferrule in ottone

brunito, ed è stata alleggerita col sistema a dente di squalo senza compensazione delle misure del taper così che si adatta bene a lanciare una coda DT4 come una WF5.

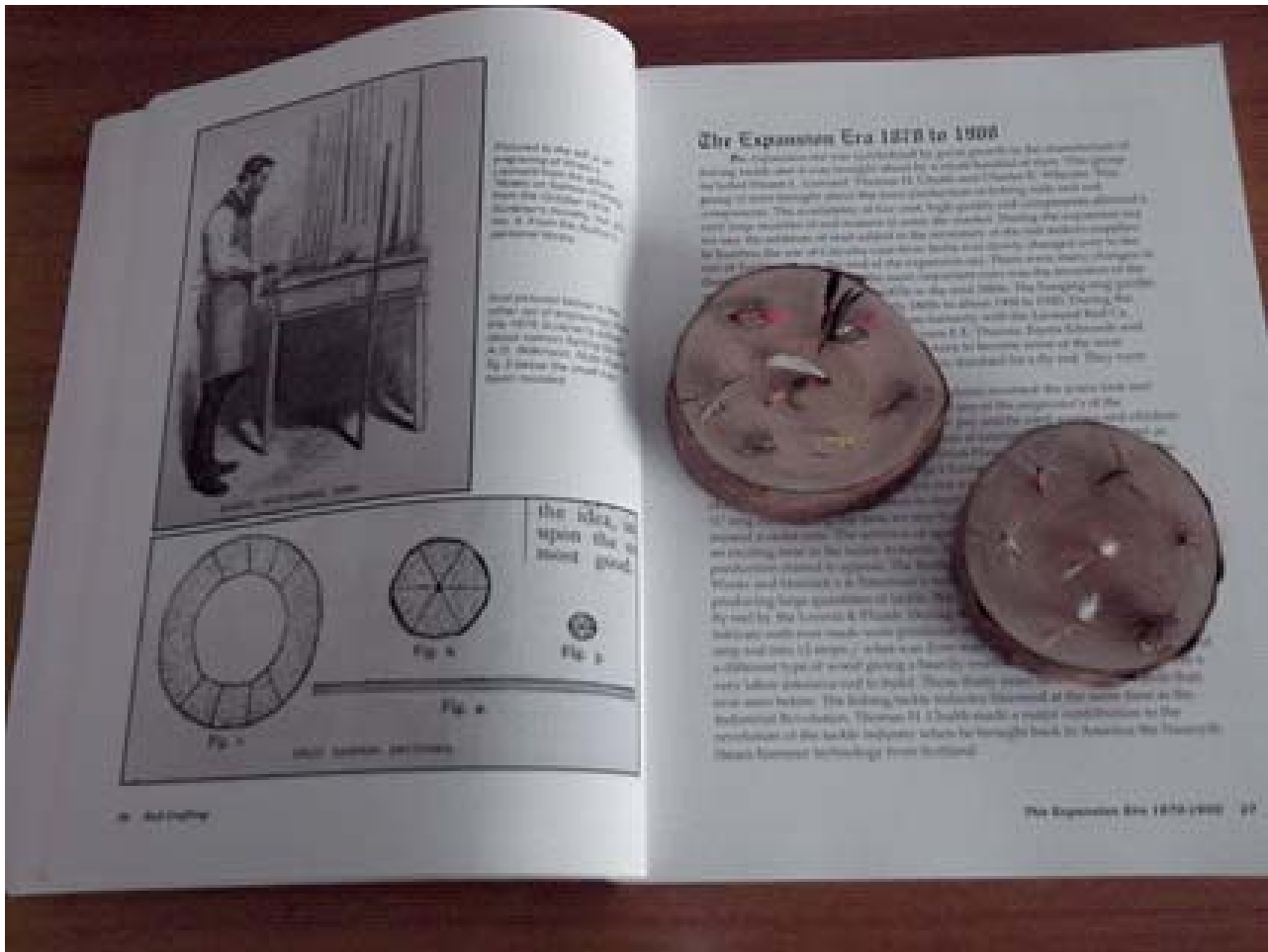
Buona la prima direte voi, ora sei contento e ci lasci in pace... No un'asino che si rispetti rompe le scatole anche in piena notte quindi... quindi non va bene, la stiamo facendo breve (forse), ma con la canna finita sono cominciate le prove di pesca perché anche se spesso, troppo spesso, ci perdiamo in fiumi di parole e lanci su prato le canne che facciamo servono per... PESCARE e siccome la pesca, almeno da Walton in poi, è considerata un'attività ludica deve dare divertimento e per divertirsi di più (e/o meglio) nel nostro caso direi che insidiare pesci con l'intento di catturarli dovremmo riuscire a farlo con un dispendio il minore possibile, in termini di sforzo fisico.

Già la pesca diventa un'attività estrema quando a fine pescata ci attende un momento di "sopravvivenza enogastronomica" (pranzo o cena che sia) almeno il gesto "atletico" di pescare facciamolo con una canna che ci soddisfi... il più possibile.





Il tempo passa e col passare del tempo le giornate di pesca si susseguono così come le ore passate a cercare informazioni sulla nostra passione per le canne in legno, a fondo valle dove c'è spazio e i pesci prendono le mosche in superficie la canna "lunga" va bene ma, in assenza di bollate, quando la pesca sotto è da preferire, mi manca qualcosa. Non è solo una sensazione, ma una necessità. Mi torna in mente di continuo la naturalezza con cui affrontavo questi momenti di pesca impugnando la vecchia Browning, ora dovrebbe essere ancora più facile. Dove trent'anni fa legavo una ninfa o una sommersa col nylon 0,18 ora basta uno 0,12 e le imitazioni bucano la superficie con più facilità e fluttuano con maggiore naturalezza... Eh già, il monofilo di nylon ha avuto negli anni grande sviluppo, soprattutto per ciò che riguarda il carico di rottura e la resistenza all'abrasione.



Tempo dedicato a reperire informazioni sul rodmaking dicevo, oggi in rete si trova parecchio, è anche più semplice reperire libri e pubblicazioni varie, anche il semplice telefono non è male, si raggiunge con immediatezza chiunque e così ho fatto, ho rotto le scatole a tutti gli amici e conoscenti che sapevo avere iniziato a pescare con la mosca con una canna in Bamboo...niente. In molti si sono sbarazzati di quelle canne passando al Carbonio, solo qualcuno le ha conservate ma si tratta di canne tra i 7'6" e gli 8'6". Mi sarebbe piaciuto avere tra le mani qualcosa di concreto da provare e, qualora ne fosse valsa la pena, riprodurla. Così non è andata: senza troppo entusiasmo ho cominciato a cercare taper dai 9'0" fino a 9'6" e tra le molte cose che mi è capitato di leggere mi colpì l'affermazione di un tale che definiva una canna 9'0" # 5 costruita da Vincent C. Marinaro come la più facile da usare che gli fosse mai capitato di testare... Voi sareste corsi al computer a verificare dati, grafici e misure... Voi... ma ricordate? Sono un asino, un animale, e agisco d'istinto!!!

L'istinto, almeno in questa occasione, mi ha aiutato. A dire il vero mi è stato d'aiuto il taper della canna in questione allegato all'articolo, come detto, 9'0" #5 in tre sezioni con ferrules in Nickel-Silver. La mia versione ha le ferrules in bamboo, anche questa canna è "nata benigno" però essendo l'idea di partenza quella di usarla per pescare prevalentemente a sommersa ed a ninfa, mi sono permesso di fare una vetta diversa, che consentisse cioè di usare una lenza più leggera in modo da avere un contatto maggiore con le imitazioni durante la deriva...

L'ultima "versione" mi consente di usare una DT3 anche se una DT4 permette, qualora decida di montare un'imitazione galleggiante, di lanciare con meno "impegno" fisico. Stiamo comunque parlando di un attrezzo che misura 9'0" e dal peso di circa 130 grammi, forse un giorno proverò a farne una versione hollow anche se, solida, non risulta essere "faticosa" sia montando un mulinello classico che un semiautomatico.



Tutto qui: semplicemente mi incuriosiva provare a pescare con una canna in bamboo che non fosse concepita solo in funzione della pesca a mosca secca e sinceramente non mi pare che sia così impegnativo come si potrebbe pensare. D'altronde fino alla metà del secolo scorso la canna da mosca era lunga solitamente tra gli 8'6" e 9'6" e successivamente, nonostante la comparsa dei materiali sintetici, ci fu la tendenza a costruire canne più corte e rapide. Questo credo dipenda dal fatto che cominciavano a diffondersi vari "stili" di lancio. Nell'ultimo ventennio l'agonismo alieutico ha messo a confronto diverse interpretazioni della pesca a ninfa, alcune delle quali necessitano di canne che arrivano agli 11'0" e oltre, decisamente proibitive per il nostro amato bamboo, e francamente troppo distanti dalle idee di Skues e Sawyer e di tutti coloro che non si sono "accontentati" di pescare solo con la mosca secca

Siamo nel 2020, per la precisione nel mese di Aprile, in questo periodo la primavera comincia a svegliare con decisione la Natura, le giornate si allungano, le temperature in aumento favoriscono le schiuse, almeno così dovrebbe essere, speriamo, non c'è modo di verificarlo sul fiume, la pandemia da Covid 19 che ha colpito il Pianeta ci obbliga (giustamente) ad osservare le indicazioni che i Sanitari consigliano. A corredo di questo scritto l'intenzione era di fornire qualche immagine "sull'acqua", ma è meglio stare a casa!!!

In questa occasione più che in altre mi trovo a disagio, tengo a precisare che l'intento non è quello di indicare chissà quale scoperta o novità, molto più semplicemente è un invito a non trascurare quella "fascia" di misure che più di altre soffrono il confronto con canne di pari lunghezza costruite con altri materiali. La Storia della Pesca con la Mosca è scritta su migliaia di libri che ne trattano i vari aspetti e componenti. Di questi libri una parte importante tratta di quegli stadi vitali che gli insetti attraversano prima di diventare insetti perfetti e pare che in quegli stadi siano più vulnerabili e perciò più facili prede dei pesci che se ne cibano... Perché tralasciare una simile opportunità?!!!

Probabilmente, se avete avuto la bontà di leggere fino a questo punto, forse condividete il mio pensiero, in caso contrario non mi offendo perché come sempre:

"Raglio d'asino non sale in Cielo"



*lo stand IBRA a Fiumalbo*





Alessandro Da Re



Mario D'Alessandro



Luciano De Feudis



Stefano Eugeni



Oscar Ferri



Davide Fiorani



*La Mia Africa:  
le canne in bambù di  
Stephen Boshoff*



*Città del Capo dista circa 9000 km da Milano, 12000 in macchina. Così lontano che per molti di noi è difficile immaginare fiumi e torrenti simili a quelli che abbiamo noi nelle nostre colline e nei nostri monti e che la gente peschi esattamente come facciamo noi qui in Italia ...*

*Non so quanti soci dell'IBRA membri abbiano avuto l'opportunità di andare in Sud Africa (infatti tutti ne conosciamo almeno uno...).*

*Ho avuto la fortuna di fare un viaggio di lavoro a Città del Capo e nella regione del Karoo circa 10 anni fa per un paio di giorni (in effetti troppo pochi). Mi piacerebbe chiamarla un'opportunità perché grazie al mio lavoro ho scoperto un bellissimo paese che mi ha lasciato una sensazione di nostalgia della bellezza dei luoghi, della simpatia delle persone...e della qualità dei vini prodotti vicino alla Città del Capo in meravigliose fattorie.*

*Stephen Boshoff pratica la sua arte a Città del Capo. È un urbanista e penso che questo abbia influito sul suo lavoro di rodmaker (quando un architetto o un urbanista diventa un rodmaker, c'è sempre un segno particolare nelle sue creazioni, non pensate?). La sua "specialità" (almeno quello che molte persone come me hanno scoperto navigando su Internet) è l'integrazione armoniosa del mulinello nel manico della canna, cosa non comune in una canna di bambù e che ha peculiarità estetiche e funzionali.*

*Stephen Boshoff è nato a Montagu, nell'ovest della regione del Capo in Sud Africa. Si trasferì a George sulla costa del sud del Capo prima di tornare a Somerset West vicino a Città del Capo. Laureato in sociologia con un Master in pianificazione urbanistica e territoriale dall'Università di Stellenbosch. Ha studiato anche presso la Rutgers University, negli USA. Ha trascorso la maggior parte della vita professionale presso il Comune della Città del Capo, successivamente come Direttore di Strategia e Sviluppo.*

*Oggi lavora come Consulente urbanistico.*



*Questo è quello che alcune persone hanno detto di Stephen Boshoff:*

*“Tale è la qualità delle sue canne che ha un seguito grande e dedicato e ho sentito dire da più persone che una volta che hai pescato con una canna Boshoff, non vorrai più pescare con altro.”*

*- PJ Jacobs (Proprietario ed editore: The Complete Fly Fisherman)*

*“Un’opera bellissima! Forma e funzione che lavorano così bene insieme.”*

*Prof Duncan Brown ( Rettore della Facoltà di Arte, UWC)*

*“Stephen Boshoff, più dei suoi predecessori, ha portato il concetto di mulinello “centre axis” un notevole passo avanti, sia in termini estetici, sia in termini di dinamiche del lancio...si avvicina ad essere la canna per antonomasia per la pesca a mosca in piccolo torrenti.”*

*- Ed Herbst (Giornalista e Scrittore/Storico della Pesca a Mosca)*

*“Il lavoro di Stephen è sottovalutato eppure attraente e funzionale; si regge interamente sulla sua intransigente interpretazione della perfezione. Sotto questo aspetto è senza uguali, veramente un fuoriclasse, anche se lui non lo ammetterà mai.”*

*- Dr Tom Sutcliffe (Presidente del Comitato per la Revisione della Salute Mentale, Governo del Capo Ovest; già Direttore, Salute WCG; Trustee dell’Ospedale Pediatrico della Croce Rossa; Scrittore e Artista della Pesca a Mosca)*

*“Stephen è un artigiano dotato le cui canne, guadini e altri prodotti in legno sono di una lavorazione squisita. Non sono solo articoli che trasudano fascino e anima estetici ma sono strumenti di pesca pratici di qualità classica.”*

*- Peter Brigg (Artista e Scrittore della Pesca a Mosca)*

*“Stephen è un artista creativo quanto inventivo, un uomo che va sempre oltre i confini in tutti i campi dalla produzione dei retini alle sue canne squisitamente costruite, graziose ed eleganti. Per me lui e le sue canne sono tesori sudafricani di livello mondiale.”*

*- Sharland Urquhart (Artist and Gardener)*

*“Se le canne di bambù migliorassero, sarei sorpreso.”*

*- Ian Cox (Avvocato)*

*“C’è fermento nella comunità della pesca a mosca sudafricana, cosa alla quale vale la pena dare molta attenzione ... Da questo ambiente fertile viene il concetto della canna da pesca a mosca “centre axis” di Stephen Boshoff. Le sue canne sono costruite in modo superlativo, funzionali e molto ricercate. Quello che funziona in Sud Africa dovrebbe funzionare altrove e queste canne molto speciali dovrebbero interessare tutti quelli che come me amano la pesca a mosca in torrenti piccoli.”*

*- Mark Leggett (Proprietario, Alternative Tackle)*

*“Le canne in bambù di Stephen Boshoff sono più che strumenti, sono opere d’arte. Si sospetta fortemente che nel tempo diventeranno dei cimeli, da tramandare di generazione in generazioni e discusse amorevolmente sottovoce da chi apprezza la qualità vera.”*

*- Tim Rolston (Membro della Squadra Sudafricana di Pesca a Mosca, Concorrente di Campionati Mondiali, Scrittore di Pesca a Mosca, Giornalista e Istruttore di Lancio della Pesca a Mosca e Guida accreditato dal REFFIS)*

*“Quando penso al lavoro di Stephen mi viene in mente l’intero invece della somma delle parti. Che sia una canna o qualsiasi altra cosa, mi sembra che appartenga e che ci sia sempre stata.”*

*- Clement Booth (Ex Membro del Consiglio Direttivo, Allianz SE; Direttore di Saracens; Pescatore a Mosca)*



*Quando ho contattato Stephen per organizzare l'intervista per il Bamboo Journal (grazie a Moreno, fotografato con lui al Johannesburg Fly Fishing Expo nel 2017) gli ho solo chiesto di parlare liberamente di sé stesso e del suo lungo rapporto con il bambù e la pesca a mosca.*

*Questa è la storia che ci racconta.*

Offro canne da pesca in bambù personalizzate da un piccolo laboratorio in Scarborough, un borgo protetto 50km a sud di Città del Capo a ridosso del Parco Nazionale del Capo di Buona Speranza in Sud Africa. Amo i torrenti piccoli di montagna, quindi ho un'affinità con le piccole canne, dai cinque ai sette piedi e mezzo di lunghezza che lanciano code dal peso due a cinque. Sono canne del tipo "abbassati dietro la pietra e lancia". Devono essere eccellenti per il lancio preciso da vicino fino a da dieci a quindici metri. Devono eseguire il lancio rollé molto bene.

Finire una canna mi lascia esausto, fisicamente e mentalmente: la concentrazione intensa e qualche volta la paura, sono estenuanti. Non potrei mai iniziare una canna nuova subito dopo averne finita un'altra. Per contrastare l'esaurimento da bambù, impegno il tempo a fare altre cose: un guadino, un cestino e una scatola per le mosche. Questi richiedono tempo e non dovrebbero competere con la costruzione delle canne. Ma, hanno uno scopo importante; mi rinfrescano, mi preparano per la prossima canna.







La configurazione “centre axis” delle canne in bambù, dove il mulinello è fisso sulla canna come parte di un collegamento mulinello in legno/manico integrato plasmato, è un mio disegno. Le canne piccole configurate come “centre axis” hanno davvero un equilibrio unico, molto diverso dalle canne convenzionali.

Lavorando a mano (piallo solo a mano), la mia resa è bassa: al massimo dieci canne all’anno. I tempi di consegna attuali sono cinque mesi dalla data dell’ordine.

Il “contorno” del bambù è ricco e speciale. Comprende il contesto per coltivare, raccogliere e la distribuzione, la storia del rodmaking e gli individui coinvolti. Ogni tanto riguardo il film eccezionale di David James Duncan – Trout Grass – che documenta la trasformazione del bambù, dalla raccolta nel sud della Cina, il trasporto al broker di bambù a Seattle e la distribuzione in tutto il mondo ai rodmakers, alcuni in posti lontani e remoti. Mi serve per ricordare che quando, nel mio mondo di urbanista, penso che il mio lavoro non abbia senso, che non ci sia niente di più sensato. Forse la sensazione di una canna in bambù costruita bene è la voce comune delle mani diverse, attraverso i continenti, aiutandola ad essere.

Nella costruzione con il bambù sono affascinato dalla storia dell’arte; le persone coinvolte del passato e del presente; e il viaggio di trasformazione di ogni culmo dalla crescita, attraverso molte mani, al mio piano di lavoro e all’utilizzatore.

Sono cresciuto in una famiglia dove la domenica nessuno pescava; si andava in Chiesa e a dottrina e per questo indossavi i tuoi vestiti migliori, a quell’epoca fatti a mano dalla mamma.

Ho trovato molto presto più conforto nelle prediche dei torrenti. Forse ho iniziato a costruire le canne da ragazzo per fare una buona impressione e per cercare perdono perché avevo infranto la tradizione di famiglia.

In qualche modo, ho la stessa convinzione: fare una buona impressione. E questo non significa ora, come nelle domeniche del passato, fare quella più costosa, ma piuttosto creare qualcosa di personalizzato ed unico. Al torrente porto le cose migliori che possano offrire le mie mani e la mia mente. Applicarmi sul piano di lavoro mi rende felice e mai lontano dai sogni di piccoli torrenti dei miei clienti.

Una canna in bambù fatta bene a mano, bellissima in forma e funzione, porta un carico di mistero; mistero chiuso nelle straordinarie proprietà dei materiali naturali, ma anche i metodi del rodmaking, ancora in sviluppo oggi. Poi c'è il mistero pazzo del costruttore stesso; il mistero di qualcuno che vuole trascorrere così tanto tempo solo per fare la canna da pesca perfetta. Tutto questo mistero non è lontano dal mistero delle trote stesse o dal motivo per il quale ci impegniamo con così tanto entusiasmo e così instancabilmente nel tentativo di catturarle in primo luogo. Spesso mi ricordo le parole di D.H. Lawrence: "Le cose fatte dagli uomini con mani deste e alle quali hanno dato un soffio di vita sono sveglie negli anni con un tocco trasferito e continuano a brillare per molti anni."

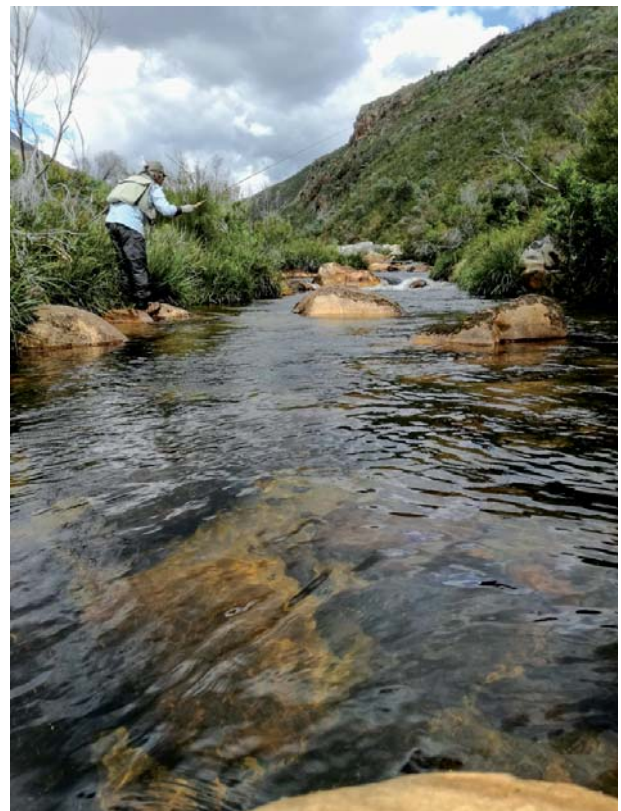
Ogni canna in bambù porta così tanto peso del costruttore che rimango sorpreso che siano utilizzabili.

Invecchiando, altri motivi sono diventati più chiari. In un mondo dove spesso ci manca il controllo, il futuro delle idee dipende dalla discrezione e il capriccio degli'altri, come la concorrenza spietata; il laboratorio offre il controllo totale e nessuna scusa per il fallimento.

Costruire canne in Sud Africa comporta delle sfide particolari. È costoso importare i materiali, sia per la distanza, sia per il cambio di valuta. Il prezzo è un problema. Questo malgrado la qualità del lavoro prodotto localmente. Le canne sudafricane si vendono ad una frazione del prezzo di canne estere comparabili. La percezione di "qualità-prezzo" degli utenti ci costa caro. Ciò nonostante, c'è un impegno nel mantenere le canne abbordabili per i pescatori a mosca locali che scelgono il bambù.

#### Il mio inizio nella pesca a mosca

Le mie origini nella pesca a mosca non sono convenzionali. Sono cresciuto nella regione costiera senza trote a sud del Sud Africa e trascorrevi quasi tutti i fine settimana sulla fattoria di famiglia a circa un'ora nell'entroterra in una zona chiamata Little Karoo, una regione più arida conosciuta per l'allevamento di struzzi.



Mio padre defunto era un pescatore in mare, che lanciava l'esca lungo le coste rocciose per catturare il pesce nazionale del Sud Africa, il galjoen (una specie di globicefalo, n.d.t.) e altri pesci locali come la mormora africana bianca e il musselcracker nero (*Cymatoceps nasutus* n.d.t.). Qualche volta usava cucchiai piatti di metallo per il pesce serra (localmente chiamato elf o shad).

Dall'età di sei anni accompagnavo lui e i suoi amici spesso nelle loro uscite di pesca, mirando le più tranquille gole per pesce esca e il piccolo combattente feroce, il "blacktail" (*Diplodus sargus capensis*), uno dei pesci più pescati nella nostra zona rocciosa. Nella sua semplicità, il metodo era simile al tenkara: canna da "immersione" – una semplice canna Indiana di circa 12' – una lunghezza di monofilamento legato alla punta, un peso scorrevole a palla e ami innescati. Pescare in questo modo permetteva agli adulti di pescare in pace e per tutto il tempo che volevano mentre i ragazzi si divertivano. Eravamo limitati alle gole sicure, fornivamo gli adulti di esche e non causavamo aggrovigliamenti da districare (Mulinelli moltiplicatori Penn e in particolare il Penn 49 a bobina stretta era il preferito localmente). In più, il pesce esca era abbondante, così abbiamo imparato a pescare catturandone molto e non ci annoiavamo mai e non imploravamo gli adulti di portarci a casa.

Ho conosciuto le trote nella fattoria. Il casolare aveva una sala da pranzo enorme, con una tavola grandissima al centro, circondata da scaffali a vista ricoperta di carta da giornale tagliata a zig-zag. Contenevano le stoviglie di mia nonna, le conserve fatte in casa, i biscotti e altre cose in una varietà di vasi e scatole. Ricordo molto bene un porta-torte di stagno rotondo. Il coperchio aveva un'immagine di un bambino sulla riva di un torrente con una canna, galleggiante e la sua cattura: un pesce piccolo a puntini, molto diverso da quelli che si prendevano dalla costa. Per me, il piccolo pesce era semplicemente meraviglioso. L'enciclopedia di mia nonna rivelò il suo nome: trota iridea. Così fu stabilito il mio desiderio di catturarne una.

Circa sei anni dopo, quando mio padre ottenne un posto d'insegnante più vicino a Città del Capo, iniziai a pescare a mosca. Un famoso torrente di trote bagnava Somerset West; e un compagno di scuola mi portò a pescare con la mosca. Penso che ci misi circa una stagione prima di catturare una trota con la mosca (una Coch-Y-Bondhu). Finita la scuola, mentre studiavo alla vicina Università di Stellenbosch, pescare nel famoso fiume locale, l'Eerste River, faceva concorrenza con il tempo per le lezioni.

La canna scelta era una 7-piede di origine inglese con una brutta piega che il Sig. Harrison della Società Ittica del Capo aveva trovato in fondo a un armadio e me l'aveva venduta per meno di un Euro. Il mulinello era un Hardy Perfect che mio padre aveva comprato da una vedova a Somerset West. Questo completo, con una giacca di tweed, pensavo, si addiceva al giovane sociologo in me e probabilmente cercavo di emulare lo stile di Neil Patterson.

La mia prima canna decente fu una Sage 8'6" 6# in fibra di vetro, che comprai per circa cinque Euro con i guadagni di un lavoro durante le vacanze dell'università a Città del Capo (rimpiango ancora di non aver preso la più corta 4#).

Il regalo più grande di mio padre è stato probabilmente la sua fiducia. Dalla tenera età, godevo di un completo accesso al suo laboratorio e i suoi attrezzi, incluso il tornio. Malgrado fosse stato insegnante prima e poi preside della scuola, non mi ha mai costretto a lavorare. La sua priorità nei miei confronti era il gioco, credendo fermamente che avrei trovato qualcosa di meritevole nel lavoro dopo il periodo della fanciullezza. Mi ha anche infuso un profondo rispetto per la natura e per tutti gli esseri viventi, passati e recenti.

Trafficavo sempre con l'equipaggiamento della pesca. Da ragazzo, spesso smontavo un piccolo Penn Beachmaster con lo sgomento di mio padre. Non riuscivo mai a rimettere la molla della frizione senza il suo aiuto.

A scuola restauravo continuamente le canne di ogni tipo, anche quelle in condizioni perfette. La mia costruzione di canne in bambù iniziò molto tempo dopo quando mi sono imbattuto in un paio di culmi in una fabbrica di mobili a Città del Capo. La mia riserva attuale di Tonkin fu importata dal defunto Andy Royer a Seattle.



## Le mie acque e le loro trote

I miei torrenti locali sono situati nelle montagne che circondano Città del Capo. La regione del Capo è la casa del Regno Floreale del Capo, il più piccolo regno floreale ma quello che contiene più biodiversità fra i sei regni floreali del mondo. Con più specie di piante dell'intera Europa, il regno è uno di due Siti Unesco del Patrimonio dell'Umanità, posti di "eccellente valore per l'umanità" (l'altro è Robben Island visibile dal centro della città, usato per secoli come carcere e domicilio dello statista sudafricano Nelson Mandela per la maggior parte dei suoi 27 anni di carcerazione).



Le montagne della zona sono anche il rifugio dei leopardi di montagna, in via di estinzione, della mangusta, il babbuino chacma, la lontra del Capo, il cervo Klipspringer e numerose specie di uccelli.

Il trekking e la pesca, bisogna stare attenti sui sentieri di non tagliare la strada ai residenti serpenti velenosi locali, la vipera soffiante o il Cobra del Capo. I sentieri lungo le valli sono abbastanza scoscesi e indefiniti. Pietra da taglio, torrenti cristallini con pallidi letti di pietra arenaria e ricche popolazioni di trote iridee e fario selvagge sono la norma.

Già nel 1867, il governo del Capo promulgò un Atto che incentivava l'introduzione dei pesci nelle acque della colonia "non nativi di tali acque". Dopo vari tentativi di introdurre la trota nel Capo, fu fondata l'Associazione della Protezione della Selvaggina dei Distretti dell'Ovest, che lavorò per convincere il governo a finanziare un'ulteriore importazione di larve di trota. Le uova dalla Gran Bretagna (Loch Leven e Andrews da Guildford) si schiusero finalmente a Newlands (un sobborgo della Città del Capo) e più tardi nel 1893 nel vivaio stabilito dal governo a Jonkershoek sul fiume Eerste a Stellenbosch (una città universitaria a circa 50 chilometri da Città del Capo). Nel 1931, l'associazione originale, ora chiamata Associazione della Protezione della Selvaggina e della Trota dei Distretti dell'Ovest, fu ricostituita come Società Ittica del Capo.





Da allora, la Società ha lavorato per promuovere la trota e la pesca a mosca nel Capo. I soci hanno contribuito enormemente all'evoluzione del torrente locale, l'equipaggiamento della pesca e la costruzione delle mosche. Il giornale stampato della Società, Piscator – sempre atteso con ansia dai soci – è uscito due volte l'anno dal 1947 per circa 65 anni quando fu deciso di pubblicarlo online. Personaggi presenti e passati della CPS come Arthur Cecil Harrison, Tony Biggs, Tom Sutcliffe ed Ed Herbst sono nomi famosi nella comunità della pesca a mosca sudafricana.

La CPS amministra la pesca nei torrenti del Capo per la Cape Nature, l'autorità provinciale di conservazione. La pesca è controllata severamente e deve essere prenotata in anticipo. Sono disponibili biglietti giornalieri per soci e non soci, mentre i soci godono di permessi stagionali. La Società ha una posizione ideale per monitorare la zona dei bacini di raccolta di montagna ecologicamente fragili dove i soci pescano e in questo modo ha dato un notevole contributo alla conservazione della zona in questi anni.

I nostri torrenti non hanno schiuse notevoli di efemere o di tricotteri, ma un gran numero di schiuse di ditteri nematoceri e simuliidi. Pescare a vista – prevalentemente per la trota iridea da 12" e 14" – è preferibile. Non avviene il ripopolamento e con le regole del "catch and release", hanno portato una pesca tecnicamente esigente. I rifiuti in questi torrenti sono probabilmente più il risultato di una cattiva presentazione piuttosto di una cattiva scelta di mosca.

Malgrado la nostra regione e i nostri torrenti siano luoghi di straordinaria ricchezza e bellezza naturali, questo ambiente è sotto costante minaccia. Città del Capo – attualmente una città di quattro milioni – sta ancora crescendo rapidamente e lo sviluppo urbano e ricreativo minaccia le zone selvagge. All'interno di un'economia globale competitiva e la siccità perenne, l'agricoltura compete per l'acqua. Molti cittadini faticano a trovare lavoro e vivono in povertà. Il crimine è un problema e alcune zone selvagge non sono completamente riparate dai criminali o i disperati.

Ciò nonostante, molti stanno facendo del loro meglio per migliorare la regione, proteggere ed espandere le nostre risorse. Questo include compattare la città per prevenire l'estensione, impiegare approcci per l'ambientale consapevoli nella gestione urbana e trovare modi per permettere alle persone di vivere in modo dignitoso. È la nostra casa e dobbiamo trovare un equilibrio, ora e nel futuro. È meglio non lasciare i pesci da soli. Anche senza la paura del crimine, il nostro terreno montano rimane pericoloso.



In tempi recenti, la sfida della Società Ittica del Capo è cambiata un po'. In un dietrofront dai tempi dell'introduzione della trota, il futuro della trota in Sud Africa è in costante discussione oggi. Essendo una democrazia relativamente nuova, con uno statuto in sintonia con la visione del mondo e credenze di molte questioni attuali, c'è una spinta da parte di alcuni ambientalisti di sradicare la trota non indigena. Più di vent'anni post democrazia, stiamo ancora lottando e deliberando su chi e cosa è giusto stia qui come parte della nostra cultura e del nostro futuro.

In un suo libro recente, il Prof. Duncan Brown dell'Università del Capo Ovest (Are trout South African?) [Le trote sono sudafricane? n.d.t.] s'impegna in questa lotta, usando la classificazione della trota come aliena e indesiderabile come metafora delle questioni più profonde che affliggono la nostra società. Nel processo lui fa un notevole contributo per comprendere quello che costituisce autoctonia, autenticità e il diritto di appartenere o essere parte del Sud Africa (o altri locali e comunità) oggi.

### La mia pesca

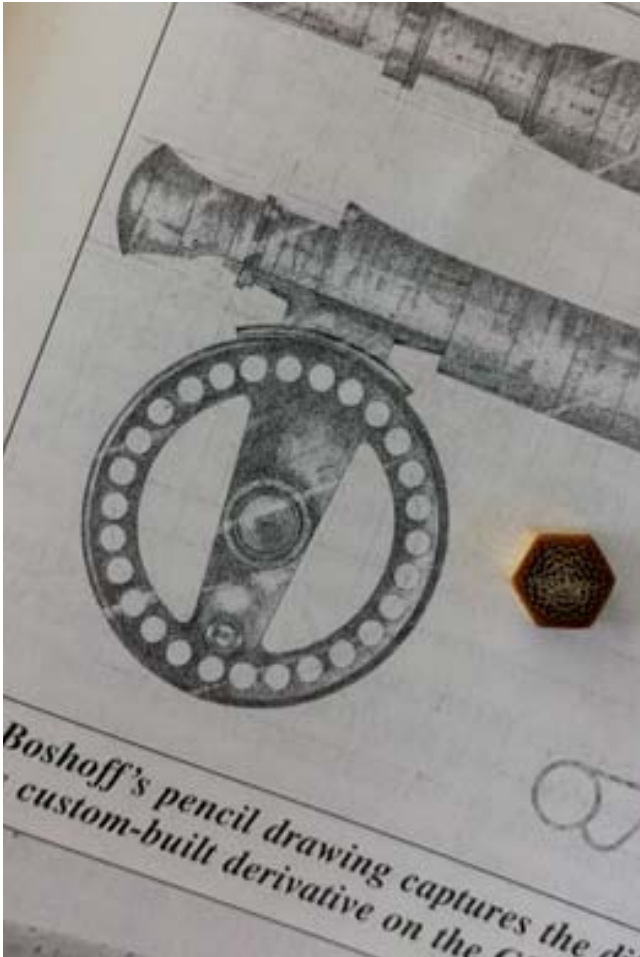
La maggior parte della mia pesca si svolge (utilizzando equipaggiamento convenzionale e tenkara) a una o due ore di macchina da Città del Capo. In passato pescavo con Ed Herbst, l'attuale presidente del CPS. Prima di andare in pensione Ed era un giornalista televisivo e il vate del Sud Africa in materia della pesca a mosca leggera e ultra leggera. Anche se una malattia debilitante tiene Ed lontano dai torrenti, egli continua a fare ricerca ed esplorare nuovi sviluppi; in particolare, piccole forme di mosche da torrente (è l'unica persona che io conosca ad avere usurato un Renzetti Presentation – con gambo cardine e ganasce a cerniera regolabili – con la costruzione delle mosche!). Purtroppo, ad Ed non è mai piaciuta la tenkara, principalmente, credo, perché aveva smesso di cacciare le trote nei nostri torrenti di montagna prima della crescita della tenkara al di fuori del Giappone.

In questi ultimi anni pesco con i miei cari amici Craig Thom, Nico Claase e Brian Maartens in Città del Capo, e durante i viaggi annuali – lavoro permettendo – con Peter Brigg a fare trekking e campeggio nel Drakensberg (il nome della parte est della Grande Scarpata che racchiude l'altopiano sudafricano), e Tim Rolston istruttore di lancio certificato IFFF e guida a pescare l'autoctono "yellowfish" (*Labeobarbus aeneus*, n.d.t.) nel fiume Orange (nel deserto nell'entroterra sul confine con la Namibia). Sui torrenti per le trote, preferisco la mosca secca e le interpretazioni sudafricane delle mosche stile Variant.

Comunque, non pesco abbastanza. Il prezzo da pagare per essere un artigiano part-time è quello di meno tempo sull'acqua. Pochi sanno che a parte quelli impiegati a tempo pieno nella pesca a mosca, gli artigiani casalinghi probabilmente trascorrono più tempo a "pescare" dal loro banco di lavoro che sull'acqua.

La mia esperienza di pesca fuori dal Sud Africa è molto limitata. Ho trascorso quasi un anno negli USA con una borsa di studio Fullbright in gestione e pianificazione urbana, ma lo studio limitò la pesca. Nel sud dell'Inghilterra ho pescato in un chalk stream minore e ho anche pescato in piccoli torrenti sconosciuti nella Nuova Zelanda durante una visita da vecchi amici. Al contrario dei miei coetanei non desidero cacciare la trota Jurassic, salmone o specie di mare in posti esotici.





### Il manico e le canne “central axis”

Il mio lavoro è un tentativo onesto di migliorare la tradizione e la conoscenza. Rispetto la tradizione – in particolare gli aspetti della natura selvaggia nella pesca a mosca e la dedizione degli artigiani – ma non necessariamente tutti i modi di fare tradizionali. In quel senso mi rattrista se le persone copiano ciecamente il lavoro degli altri. Io penso che si dovrebbe copiare per capire la tecnica e lo scopo, ma fondamentalmente la mia speranza è che gli artigiani più giovani portino avanti la conoscenza, per il progresso dell’artigianato e la bellezza.

La mia prima esplorazione nel migliorare il disegno della canna fu il “palm rod grip”; in risposta a Gary Berger che sosteneva la mano posizionata in qualche modo sopra il mulinello per migliorare l’equilibrio. Aveva un porta-mulinello uplocking e un manico half-Wells invertito fatto interamente di sughero. Il piedino anteriore era inserito sotto il sughero. Una mensola di sughero si estendeva lungo la parte superiore del manico fino quasi al butt in modo che la transizione dal manico al porta-mulinello non coinvolgesse lo spazio brusco che avevano i manici delle canne da pesca a mosca convenzionali, prodotte in massa fra il retro del sughero e il porta-mulinello in legno.

Il “centre-axis” avanza il principio di equilibrio notevolmente. Non è illusorio né intende essere radicale, ma una continua ricerca di equilibrio nella canna e il mulinello. Nell’utilizzo la sensazione è molto diversa. Si ha veramente il senso di “unità” nella canna e mulinello. Il mulinello è posizionato a filo contro la giunzione della mano e del polso facilitando il lancio “squeeze” sviluppato da Joe Humphries per la pesca con mosche secche in vegetazione folta. Il lavoro su questo disegno continua, inclusa la possibilità di cambiare mulinelli.

Per me, tenkara – essendo “emergente” – offre sfide interessanti per la costruzione. In qualche modo è meno limitata della costruzione di attrezzatura per la pesca a mosca “normale”. Sembra che ci sia molto di più aperto su cui pensare, inventare e scoprire. Questo include cose semplici: come fare la lenza, riporla e portare l’essenziale per il torrente.

Allo stesso tempo, tutto ciò avviene nei limiti – i limiti di una canna senza mulinello, lenza e mosca – e generalmente permette l’utilizzo di materiali molto semplici, molto disponibili. Cioè, il contesto per un artigiano focalizzato sulla tenkara è interessante: lavori in un ambiente relativamente aperto, puoi usare materiali semplici, eppure rimanere limitato dall’attrezzatura inerente la tecnica. Anche il costo di importare i componenti favoriscono l’attrezzatura tenkara – tutto sulla canna può essere prodotto localmente.



Il tipo di attrezzatura che faccio io è sempre in espansione. All'inizio mi concentravo sulle canne ma trovavo difficoltà ad iniziare una canna nuova immediatamente dopo averne finita un'altra. È come se completare una canna mi lasciasse esausto. Quindi, il lavoro sui retini, scatole ed altre cose; mi danno sollievo e recupero. La mia rete a manico lungo tenkara cerca di superare le difficoltà di salpare i pesci con il retino tradizionale corto mentre si usa una canna lunga (il retino a manico lungo può essere portato sulla schiena come i retini più corti).

Le mie scatole per mosche in legno impiallacciato assicurano una scatola sottile e leggera, al contrario delle scatole di legno fatte con la fresa. I principi del disegno della scatola sono stati portati fino al mio scrigno di legno. Le scatole o biku che costruisco imparano dal cesto giapponese, ma sono più semplici perché il cesto principale è usato per tenere l'attrezzatura non il pesce (in un contesto di praticare il no-kill).

Contemporaneamente, fare altre cose mi porta più vicino al punto dove tutto quello che uso sul torrente sarà fatto a mano e se non da me, dai miei amici. In qualche modo l'unicità delle trote e dei torrenti meritano lo sforzo e la dedizione dell'attrezzatura fatta a mano.

Chi e cosa sono d'ispirazione

Essendo relativamente isolato in Sud Africa – ed aver iniziato a fare le canne prima di internet – ho dovuto imparare senza l'aiuto dello studio di bei esempi di canne, un mentore o molto materiale scritto.

Considerata la nostra storia coloniale predominantemente inglese, la maggior parte delle vecchie canne che si trovavano qui erano Allcocks, Millwards, o Hardys del tipo tre pezzi 8' a 8'6", abbastanza pesanti e con l'azione cosiddetta "mosca bagnata". Non ho mai avuto l'opportunità di studiare o pescare con una canna in bambù per torrenti piccoli moderna o d'epoca – nella gamma 6' a 7' – costruita al di fuori del Sud Africa.

Mio padre defunto mi ha molto ispirato e fatto da esempio. Iniziò la sua carriera come insegnante di falegnameria e teneva un laboratorio a casa, dove costruiva o restaurava i nostri mobili, utilizzando utensili a mano. Io e mio fratello avevamo libertà relativa al laboratorio da un'età molto giovane. Io accompagnavo anche mio padre nelle uscite di pesca, anche se era per lanciare esche nel sale. Quindi, la falegnameria e la pesca costituiscono i miei primi e più felici ricordi da bambino ed entrambi sono rimasti attività costanti nella mia vita. Entrambe si fondono nell'attrezzatura che faccio. Gli aspetti delle due attività – articoli piccoli e belli in legno e piccoli torrenti in alta montagna – determinano la gamma di cose che costruisco: piccoli canne leggere in bambù, scatole di legno, cesti, zaini e così via.

Il lavoro che m'ispira oggi non è strettamente quello di costruttore di attrezzatura per la pesca a mosca, ma scrittore, arte e artigiano in generale. Io ritorno sempre al lavoro del defunto James Krenov, l'ebanista svedese Americano, fondatore del College of the Redwoods Fine Furniture Program (i suoi libri includono A Cabinetmakers Notebook, With Wakened Hands, The Fine Art of Cabinetmaking, Worker in Wood, e The Impractical Cabinetmaker).



Le sue parole e la sua pratica supportano la perseveranza nel lavorare da se, credere nel proprio lavoro, resistere alle mode o ai trend più recenti del mercato, usare utensili semplici a mano e con il lavoro che si svolge nel proprio tempo e l'approccio intuitivo (si dice che non lavorò mai con disegni dettagliati, preferendo una vaga idea e iniziava con un parte – per esempio le ante di un armadio – sviluppando il resto un po' per volta con il controllo e la rifinitura).

Il suo messaggio agli studenti nel 1997 si riferisce ai rodmakers e agli utilizzatori di attrezzatura fatta a mano: "Speriamo che ..... vi accorgete che se uno ci tiene, se presta attenzione alla ricchezza del legno, agli utensili, alla meraviglia delle proprie mani e dei propri occhi, tutte queste cose si riuniscono in modo che il lavoro di una persona diventi quella persona; il messaggio di quella persona. In questo lavoro, in questi dettagli, in questi elementi, c'è qualcosa della persona. La loro impronta digitale o il loro senso della proporzione, della linea e dettaglio sono lì e quello che stata provando è qualcosa di molto personale di ognuna di queste persone: qualcosa nella quale hanno messo il loro cuore e la loro anima."



L'utensile più prezioso del mio laboratorio è una piccola pialla di legno fatta dal Sig. Krenov per me quando era in età avanzata (e la sua vista debole). Il corpo della pialla è un po' ruvido nelle finiture, con i bordi smussati con uno scalpello di scriccatura. Racconta una sicurezza straordinaria nel farla, conoscenza di quello che ci si aspetta che faccia un utensile, bellezza nella sua "parziale" finitura e sta perfettamente nella mano. Una volta registrato, sorpassa tutte le pialle in metallo che io abbia utilizzato.

Fra gli scrittori ci sono il defunto Harry Middleton (autore di, fra, l'altro *The Earth is Enough*, *On the Spine of Time*, e *The Bright Country*), il nostro Tom Sutcliffe (in particolare *Trout Hunting and Shadows on the Streambed*), James R Babb (autore di *River Music: A Fly Fisher's Four Seasons*, *Fly-Fishin' Fool: The Adventures, Misadventures, and Outright Idiocies of a Compulsive Angler*, e *Crosscurrents: A Fly Fisher's Progress*), e Chris Yates, ex detentore del record della carpa più pesante della Gran Bretagna (in particolare *How to Fish*, e *Out of the Blue*). Tutti questi scrittori – secondo me – esplorano la nostra ricerca come modo di vivere, dare un senso e trovare un luogo nel mondo uguale per tutte le creature.

Nelle canne di bambù, ispira il lavoro del defunto Tom Moran. La sua attenzione al dettaglio era speciale. Ammiro Per Brandin, Mario Wojnicki, e Bjarn Fries per la semplicità del loro lavoro (anche se non ho mai visto le loro canne).

Ammiro anche Alberto Poratelli che sembra avere un approccio molto professionale al rod-making. Le foto che ho visto del suo laboratorio mostrano l'approccio di un architetto al lavoro. Alberto ci ricorda che il nostro è un lavoro legittimo, che richiede la stessa integrità nella pianificazione e nell'esecuzione di un edificio o un pezzo di mobilio. Nel lavoro sui tapers, mi piace il lavoro del meno noto Tom Smithwick, e considero molto bene la finitura di Chris Carlin dei tapers classici.

Negli ultimi anni, io ho seguito il lavoro di alcuni rodmakers giapponesi su internet, sospettando che fossero fra i migliori nella lavorazione del bambù moderno.

Ma c'è molto da imparare da tutti i "grandi" rodmakers. Ognuno ha lasciato delle "impronte digitali" particolari nel loro lavoro, il loro approccio a mansioni specifiche. Tutti hanno vissuto vite relativamente semplici, spesso facendo fatica a sbarcare il lunario, ma ardono di passione per il lavoro e fare canne migliori. La vita di un rodmaker raramente si spiega graziosamente come la lenza di una delle sue canne.

In Sud Africa, il costruttore di morsetti Jay Smit è il "vecchio" della pesca a mosca. Egli ha ottenuto molto; quello che per lui è stato fondamentale ripensare gli aspetti dell'attrezzatura della pesca a mosca nel J-vice sono ora considerati comuni.

Seguo il vostro Italian Bamboo Journal. Per me – e sicuramente per molti nel mondo – ogni numero è atteso con emozione. Deve essere considerato il migliore journal del suo genere nel mondo.



I costruttori del Richardson Chest Box mi hanno sempre ispirato. Ne ho ordinato una su misura dieci anni fa. È la versione più piccola, "ultra-lite", con due cassette e verniciata verde. Mi occupo continuamente di questa piccola scatola, personalizzandola per soddisfare le mie esigenze, cambiando gli accessori dentro e fuori. Penso che la chest box abbia vantaggi specifici sul torrente, facendo da piccola superficie da lavoro con entrambe le mani libere.





Seguo anche il lavoro artigianale “cottage-industry” di attrezzatura ultraleggera per il trekking. La loro sfida ai modi attuali di fare le cose mi ispirano. Molti individui stanno fissando degli standard alti, così motivando gli altri – me incluso – a fare meglio.

Lavorando come pianificatore/progettista urbano nel settore pubblico, il lavoro della trota è molto importante nella mia vita. Nel mio lavoro, affronto molti programmi ogni giorno; ogni accordo ha “mille disegnatori”, ognuno con punti di vista diversi e risultati urbani ideali sono spesso soggetti di enormi compromessi. Fare il mio lavoro artigianale è l’antitesi della pianificazione urbana del settore pubblico. Lavoro da solo. Il successo e il fallimento sono interamente miei; un contesto relativamente semplice, gestibile. Mi aiuta a conservare autostima e dignità. Allo stesso tempo, la fede è continuamente riaccesa.



Clarissa Pinkola Estes riassume il ruolo dell’arte in *Donne Che Corrono Coi Lupi* (probabilmente una lettura obbligatoria per gli uomini):

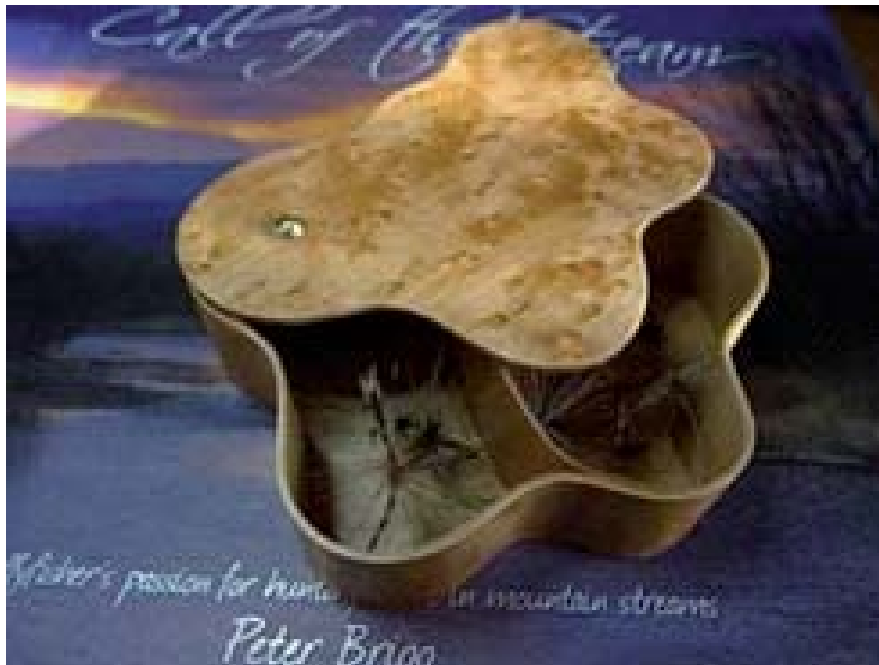
“L’arte delle domande, l’arte delle storie, l’arte delle mani – tutto questo è il risultato di qualcosa, e questo qualcosa è l’anima. Ogni volta che alimentiamo l’anima, la crescita è garantita”

## Opinioni sull'arte

Come rodmaker, ho poco tempo per un prodotto scadente. Io credo che una buona canna esibisca l'eccellenza in diverse dimensioni: un buon materiale alla fonte, abbinarlo allo scopo, una buona preparazione e piallatura ed eccellenti accessori e finitura. Contemporaneamente, ammiro chiunque persevera nel fare una canna in bambù da un culmo crudo.

Non mi piace copiare. Dovremmo studiare e praticare la tecnica e i metodi di lavorazione degli'altri, ma non copiare, piuttosto migliorare. Se c'è una cosa che mi delude è qualcuno che ha copiato male una cosa che ho sviluppato io, senza capire il ragionamento sottostante.

Non ho mai capito perché trovo firmare una canna così stressante (o il maestro ebanista Krenov "firmava" con riluttanza un mobile). Dopo 80 ore di lavoro dovrebbe essere una passeggiata di primavera. Eppure, rimando, la rifaccio 30 volte, sudo. Ho provato con la matita per ridurre l'impatto. Edmund de Waal (The Hare with Amber Eyes) suggerisce il motivo: 'quel momento di proprietà quando è finita e lasciata andare.'



## Il mio laboratorio e utensili

Il mio laboratorio riflette una sensibilità minimalista nella costruzione e nel fare spazio. Molti direbbero che il laboratorio e la casa hanno qualità giapponesi. Abbraccia la terra sulla quale è situata – proteggendola dal clima severo che è tipico della zona vicino a Cape Point. È modesta, costruita con materiali leggeri, offre riparo dalla natura e dal mio lavoro invece di dominarlo.

La qualità della luce naturale del laboratorio è straordinaria. A volte ha una brillantezza quasi ambrata quando la luce illumina le superfici in legno. Dal tavolo della piallatura, riesco a vedere il mare a distanza. Appena fuori, un olivo che ho piantato quando la casa fu costruita 14 anni fa, sta maturando e gli uccelli lo hanno trovato un luogo adatto per riposare ed annidare. L'albero rappresenta la maturazione della casa e del lavoro.

Il laboratorio è minimalista nei contenuti. I miei attrezzi sono pochi e quasi tutti privi di elettricità. Alcuni sono vecchi, ereditati da mio padre, sebbene abbia delle pialle e seghe giapponesi moderni. Penso che l'intero laboratorio sia "emergente" – ancora in sviluppo – rappresentando una continua ricerca del meno e un ambiente di lavoro "unplugged" – dove la maggior parte del lavoro è eseguito con attrezzi a mano in un ambiente senza polvere o rumore.



### Bambù per la pesca

Una canna in bambù è speciale al tatto. Generalmente, sono più lente e più gentili delle canne in grafite e specialmente le canne in grafite prodotte recentemente. Ma il tatto sta diventando meno rilevante. Molti rodmakers hanno costruito canne molto veloci e alcune canne in fibra di vetro moderne si avvicinano al bambù tradizionale. Quindi, la particolarità continua del bambù va cercata altrove. Per me è in molte cose. C'è la tradizione, l'essere parte di un'arte vecchia, che si sta ancora sviluppando. C'è anche il materiale – in particolare *Arundinaria amabilis*, "il bambù amabile" – stesso e il suo viaggio di "trasformazione", dalla crescita alla raccolta in una piccola zona a nord ovest del Canton, Cina, ai banchi di lavoro di un costruttore e gli utilizzatori di canne in molte parti del mondo.





Personalmente, preferisco impegnarmi con la natura – specialmente i piccoli torrenti nelle gole del Capo – con cose fatte a mano. Penso anche che le persone stiano diventando sempre più consapevoli dello spreco e la distruzione associati alla produzione di molte cose che utilizziamo. Una canna in bambù in molti modi aggiunge all'impegno con i torrenti e la natura in modo "leggero".

Sarebbe completamente falso dichiarare che una delle mie canne – o il bambù in generale – doni un vantaggio di funzionalità sul torrente, a chiunque, o a me stesso. L'attrazione è olistica; la gioia di impegnarsi nella natura con una canna e altri pezzi di attrezzatura fatte con le mie mani e quasi tutte con materiali naturali.

Cosa distingue le mie canne?

Penso che sempre di più quelli che sanno riconoscono le mie canne fra le altre perché hanno un'integrità specifica, un'interezza. Lanciano bene e senza fatica. Poi, sono finite estremamente bene. Sono spartane. Non hanno legature speciali o disegni particolari del trattamento termico, che non aggiungono alla funzionalità della canna. Ognuna rappresenta la cura della costruzione. Niente è nascosto. L'interno della canna, il collegamento delle sezioni che non sono visibili dopo l'incollatura, le ferule finite e le guide coperte in seta, sono eseguiti con la stessa cura dell'esterno, la verniciatura. Esteticamente, i componenti e le legature sono sempre subordinate al blank stesso. Funzionalmente, nel disegno e nelle dimensioni, i componenti non forniscono nulla più del necessario per eseguire lo scopo previsto.

Alcune delle mie canne – specialmente le "centre axis" – potrebbero apparire strane, uno stacco dalla norma. Eppure, nell'utilizzo e sebbene ne vedrete poche a giro, un utilizzatore potrebbe pensare "perché le altre piccole canne da torrente non sono fatte così?" Queste canne e i dettagli delle altre, illustrano un tentativo consapevole di sviluppare l'arte ulteriormente in modi che non sono facilmente percepibili.

Una buona canna: dovrebbe fare ciò che è stata costruita per fare, bene, sia il lancio corto in un piccolo torrente di montagna, sia estendere una lenza intera senza lancio all'indietro per catturare bonefish. Nella costruzione, la canna dovrebbe rappresentare l'armonia in tutte le sue parti, l'intero dovrebbe essere più grande delle parti. Il blank è il cuore; i componenti non dovrebbero togliere l'attenzione da o dominare il blank. Ogni parte dovrebbe essere finita impeccabilmente; non ci dovrebbero essere segni di colla dove i pezzi s'incontrano, né gocce di vernice, i piedini delle guide e le ferule dovrebbero essere finiti perfettamente.





Ermanno Fiorotto



Mirco Forlani



Daniele Forner



Massimo Galvanetto



Daniele Giannoni



Giardina Marco

# PERCHE' BAMBOO?

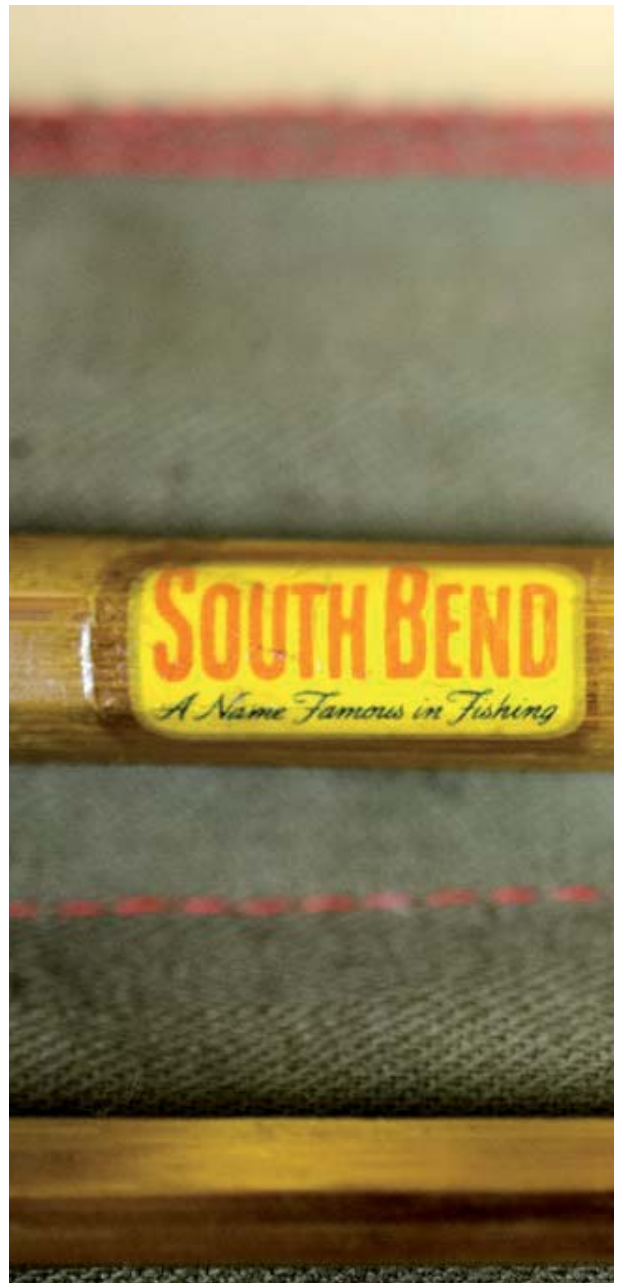
di Harrison Ross Steeves III

La mia prima canna da mosca decente è stata una piccola canna South Bend che mio padre acquistò dal negozio di ferramenta locale. Non posso dirvi la lunghezza o che coda lanciasse quella canna, solo che la lunghezza si è accorciata nel corso degli anni, risultato dell'interazione con la vegetazione a bordo fiume e altre insidie. Oltre alla diminuzione della lunghezza della canna, il peso della coda è cambiato di conseguenza. Quando quella canna ha finalmente deciso di tirare le cuoia, ho seguito la via della maggior parte dei pescatori a mosca e ho iniziato a pescare con le nuove canne in fibra di vetro che avevano acquistato popolarità. Poi sono passato ai modelli in grafite che arrivarono sul mercato alla fine degli anni Sessanta, ma non ho mai perso la voglia di pescare di nuovo un giorno con una bella canna da mosca in bambù.

Avevo tre canne in bambù che mio padre aveva costruito da grezzi che aveva comprato dalla Herters Company (ve li ricordate?). Ha fatto un bel lavoro montandole e piuttosto che entrare nello specifico è sufficiente dire che solo uno di loro rimane oggi in mio possesso.

Ad ogni modo, per farla breve, il mio desiderio di possedere alcune belle canne da mosca in bambù è stato esaudito piacevolmente negli ultimi decenni. Possiedo un certo numero di canne in bambù che ho acquisito da alcuni talentuosi costruttori di canne e non le coccolo affatto. Ho pescato con tutte e continuerò a farlo in futuro. Mi piace pescarci e lo farò in ogni occasione. Citerò solo uno dei costruttori di canne da cui ho acquistato canne in bambù e lo farò poiché è parte integrante di questa storia.

Ho incontrato Rick Robbins (il costruttore di canne in questione) circa vent'anni fa a una fiera di pesca a mosca a Charlotte, nel North Carolina e ci siamo subito trovati bene. Poco dopo ho acquistato da lui la mia prima canna da mosca e negli anni ho acquisito alcuni dei suoi capolavori. A causa della mia amicizia con Rick, sono stato nell'invidiabile posizione di aver potuto incontrare e conoscere alcuni dei principali costruttori di canne di bambù negli Stati Uniti e sono stato al corrente di molte delle loro conversazioni riguardanti la costruzione e le qualità delle canne in bambù. Prima di incontrare questo gruppo di appassionati di canne in bambù, non avevo idea di quanto fosse precisa e delicata la fabbricazione di questi strumenti.





Trattano tolleranze di millesimi di pollice, parlano in termini che ci si aspetterebbe di sentire da ingegneri professionisti e si occupano di apparecchiature in grado di produrre qualcosa, essenzialmente, un mucchio di pezzi di legno. È un processo sorprendente e intricato per non dire altro.

Ma non è della fabbricazione di questi gioielli che voglio parlare. Negli anni in cui sono stato associato a Rick ho avuto l'opportunità di partecipare a parecchi raduni di pesca a mosca come fly designer professionista e costruttore di mosche. A questi raduni ho avuto molte opportunità di incontrare e parlare con i costruttori di canne di bambù e ascoltare cosa hanno da dire. Vengono interrogati su ogni aspetto delle canne in bambù, da come sono costruite a quanto valgono.

Alcuni esempi di domande frequenti sono:

1. "Ho una canna in bambù che mio padre / nonno / zio ha portato dal Giappone dopo la seconda guerra mondiale. Vale qualcosa"? La maggior parte dei costruttori di canne odia questa domanda poiché si trovano ad affrontare lo spiacevole compito di dire al proprietario che la canna è essenzialmente priva di valore.
2. "Quanto tempo ci vuole per costruire una di queste canne"? È facile rispondere.
3. "Mi puoi dire chi ha costruito questa canna in bambù"? A volte sì, a volte no.
4. "Se rompo una canna in bambù, può essere riparata"? Probabilmente dipende dal tipo di "rottura" di cui parla il ragazzo.
5. "Come mi prendo cura di una canna in bambù"?
6. "Che misura di pesce posso catturare con una canna in bambù"?

Ci sono molte altre domande, ma le più difficili a cui rispondere, secondo il mio modo di pensare, sono:

1. Cosa c'è di così speciale in una canna da mosca in bambù?
2. Perché peschi con una canna in bambù invece di una canna in fibra di vetro o grafite?



3. In che modo l'azione di una canna in bambù è diversa da quella di una canna in grafite?

4. L'azione di una canna in fibra di vetro è come quella di una canna in bambù?

5. Perché dovrei pagare quel tipo di denaro per una canna in bambù quando posso acquistare una canna in grafite per molto meno?

Io, insieme a molti dei costruttori di canne che conosco, ho cercato di rispondere a queste domande per un po' di tempo. Parliamo degli aspetti storici delle canne in bambù, della meravigliosa azione di una canna in bambù, del fascino estetico di uno strumento finemente lavorato e sì, del fatto che una canna in bambù di alto livello probabilmente aumenterà di valore nel corso degli anni. È stata una domanda maledettamente difficile alla quale rispondere, ma penso che finalmente abbiamo una risposta ed è successo solo pochi giorni fa all'annuale Virginia Fly Fishing Show a Doswell, Virginia, dove Rick Robbins e io stavamo condividendo uno stand. Stavo costruendo i miei modelli di mosca speciali e Rick aveva messo in mostra le sue belle canne di bambù.

La folla di sabato era stata meravigliosa; molte persone, molto interesse sia per le canne di Rick sia per le mie mosche, e molti in piedi a parlare con le persone. Il secondo giorno della fiera (domenica) Rick e io eravamo entrambi stanchi. La folla era notevolmente più piccola, ma c'era ancora molto interesse per lo stand. Rick aveva attraversato il corridoio per far visita a Jerry Kustich (un altro bravo costruttore di canne in bambù) allo stand di Sweetgrass Rods e io ero seduto lì a divertirmi al morsetto. Due gentilissimi deliziosi, Peter Douglas e Oral Lockhart, passarono di lì e si fermarono per vedere cosa stavo facendo. Erano molto interessati a una delle tecniche che stavo usando e abbiamo iniziato a discutere di come questa tecnica potesse essere utilizzata per legare un particolare modello di gambero. Si è scoperto che erano entrambi presenti alla fiera per rappresentare l'industria del turismo delle Bahamas ed erano associati a uno dei lodge sull'isola di Andros. Concordammo che mi avrebbero inviato le foto dei gamberetti e che avrei cercato di creare un possibile modello per questi.

Quando abbiamo finito la nostra discussione sui gamberetti, Peter ha iniziato a farmi domande sulle canne di bambù di Rick. Rick era proprio dall'altra parte della corsia, quindi ho fatto del mio meglio per rispondere sapendo che se le cose fossero diventate troppo tecniche avrei potuto semplicemente urlare a Rick di venire e prendere il comando. Ho seguito la solita routine sulla meravigliosa azione delle canne in canna, sull'estetica, ecc. Una delle domande era semplicemente "potresti usare una canna per catturare un bonefish? Risposi come meglio potevo, sottolineando che, tra gli altri pesci, si usavano le canne in bambù per pescare i salmoni ed erano pesci piuttosto pesanti. Gli ho detto che probabilmente si doveva modificare il modo in cui si maneggia la canna in bambù quando si allama e si recupera un bonefish, ma questo non dovrebbe presentare alcun problema per un pescatore a mosca esperto. A quel punto mi disse di non aver mai nemmeno preso in mano una canna in bambù. Quindi, sono andato al display di Rick, ho scelto una piccola canna 7'6" per coda 5 e gliela porsi. La tenne in mano per alcuni secondi e poi fece quello che quasi tutti fanno quando provano una canna, la dimenò, flettendola per tutta la sua lunghezza.

Fino ad oggi giuro che ha chiuso gli occhi mentre lo faceva. Aprì gli occhi e si voltò a guardarmi. Sul suo viso c'era un'espressione quasi incredula.

"Cosa ne pensi?", Ho chiesto.

Peter pronunciò quindi due parole che descrivevano perfettamente il fascino, la magia e l'ignoto nell'equazione della domanda "perché pescare con una canna in bambù"? Una domanda che molti di noi avevano cercato di verbalizzare nel corso degli anni e non ci sono riusciti.

Mi ha guardato ed ha esclamato:

*"È VIVA"*

Non c'è davvero nient'altro da dire. Peter aveva appena detto tutto.



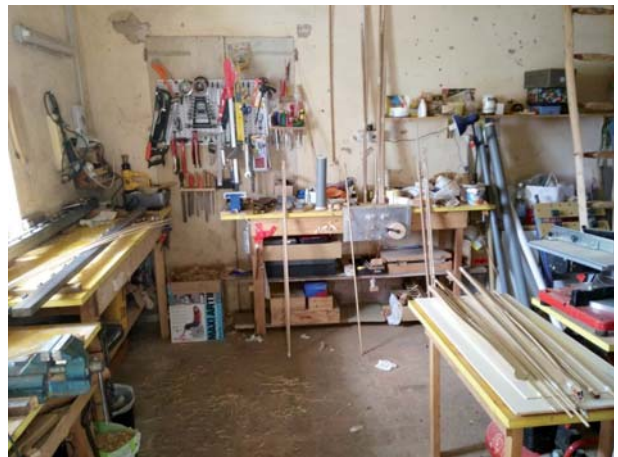
Massimo Giuliani



Gabriele Gori



Giorgio Grondona



Pierluigi Grosoli



Luciano Manfrin



Luca Marzi



## CORSO RODMAKING E STAGES 2019



di Oliviero Mossier

Ho mosso i miei primi passi lungo fiumi e torrenti già nella più tenera età iniziato alla pesca da mio nonno. Da quei momenti indimenticabili, dove una piccola trota mi appariva grande come un salmone e una canna da pesca mi sembrava una pertica altissima della quale a mala pena intravedevo il vettino, posso affermare di avere attraversato quasi tutte le stagioni del pescatore.

Le prime esperienze, caratterizzate dalla goliardia della gioventù contraddistinte dal numero di catture prima e dalla ricerca della trota trofeo poi, sono cresciute su su fino a raggiungere la stagione della maturità, dove l'attenzione si è distanziata dal semplice numero e taglia dei pesci per concentrarsi sul perfezionamento del lancio, la ricerca del materiale più sofisticato ed in fine scoprire quanto sia piacevole rimanere per delle ore intere seduto lungo un fiume intento ad osservare e comprendere il mondo magico della vita che si anima sott'acqua. Momenti fantastici che mi hanno portato oggi ad abbracciare la passione per l'entomologia e la costruzione delle mosche artificiali.

L'unica "freccia" che mancava ancora al mio "arco" di attività piscatoria era la costruzione di canne in bamboo. Competenza, che reputavo troppo nobile perché io la potessi perseguire, considerato il reverenziale rispetto che da sempre le porto. La sua storia, il fascino e l'eleganza dell'oggetto così come la cura e la destrezza artigianale che richiede, rappresentavano e rappresentano tutt'ora per me dell'autentica arte.

Il caso ha voluto che un giorno, ad un raduno della Scuola Italiana di pesca a Mosca, l'amico Marino Di Luca mi parlasse dell'IBRA, associazione che ancora non conoscevo, e del corso di costruzione di canne in bamboo che viene organizzato annualmente. Mi si presentava così l'occasione propizia, grazie all'IBRA, di coronare quello che consideravo fosse destinato a rimanere un sogno: poter un giorno realizzare oltre alla mosca più appropriata pure la canna più idonea per pescare nei fiumi e nei torrenti da me frequentati sin dal giorno in cui mio nonno mi permise di accompagnarlo a pesca.

Ma veniamo ora al corso. Dopo 13 anni dal corso inaugurale quest'anno l'IBRA ha deciso, per accrescere il livello della formazione, di modificarne l'organizzazione e di proporre agli iscritti una forma più lunga e articolata rispetto al passato. Così, interpellati gli iscritti, il comitato ha pianificato il corso su due lunghi week-end.

Pur non conoscendo il programma dei corsi precedenti, che a fronte degli ottimi risultati ottenuti erano già estremamente performanti, reputo ottima la nuova formula del corso per due aspetti principali:

- avere prolungato i tempi di costruzione, ha permesso ai partecipanti di lavorare con ritmi meno serrati e quindi con maggiore serenità e consapevolezza.
- aver rafforzato la parte teorica, ha dato la possibilità di approfondire tutte quelle nozioni fondamentali facenti parte del bagaglio di conoscenza che ciascun costruttore deve assolutamente padroneggiare.

Gli aspetti teorici sono stati da me molto apprezzati.

Ogni fase e ogni articolazione importante della costruzione è stata introdotta da precise presentazioni da parte di Alberto Poratelli e Gabriele Gori, navigatissimi rodmaker e anime pulsanti dell'IBRA, che oltre a ispirare grande fiducia dimostrano comprovata competenza ed estrema generosità.

Ritengo che far interagire teoria e pratica in uno scambio reciproco, attivo e sostenuto da critica costruttiva, sia il miglior approccio didattico verso l'apprendimento con successo di qualsiasi materia. Questo è ovviamente il mio personalissimo giudizio che quale partecipante, desidera sì realizzare la propria canna in bamboo ma, in primis aspira ad abbracciare attivamente l'universo del Rodmaking.

Il primo incontro si è tenuto alla fine di novembre 2019 presso l'Hotel Rizzi di Boario Terme che ci ha ospitato con grande cordialità e disponibilità.

L'accoglienza ricevuta dai nostri istruttori ha messo tutti noi partecipanti da subito a nostro agio e ha anticipato quella che sarebbe stata l'atmosfera serena, ma anche "studiosa", che ha di fatto caratterizzato tutta la durata del corso.

Dopo l'ottimo pranzo di apertura, come lo sono peraltro stati tutti quelli a seguire, eccoci tutti pronti a intraprendere con entusiasmo il viaggio nel mondo, per me tanto sospirato, del Rodmaking.

Il corso si è aperto con una prima interessante parte introduttiva sulla storia del Rodmaking, seguita da un altrettanto interessante seconda parte, incentrata sugli aspetti statici e teorici legati alla progettazione di una canna in bamboo. Conclusasi l'introduzione teorica si è subito entrati nel vivo della parte pratica con la scelta e lo splittaggio del culmo, lo sfasamento dei nodi, la spianatura e lo schiacciamento dei nodi e da ultimo, ma non per importanza, la raddrizzatura. Fase quest'ultima che richiede parecchia precisione e rigore in quanto, ottenere degli strip ben dritti, facilita notevolmente le successive fasi di piallatura e sta alla base della buona riuscita della canna.

Dopo aver ottenuto le dodici strip è giunto il momento di fare conoscenza con la coppia inscindibile del Rodmaking: la Planing Form, dapprima quella meno austera e terrificante di legno, e il Pialletto. La PF, fredda barra metallica, è intransigente nel suo settaggio e non tollera nessun, seppur piccolo, errore. Il Pialletto, attrezzo altrettanto preciso, ha dalle forme più armoniose, pressoché sensuali, e risulta quasi essere un'estensione naturale del Rodmaker.

Per coloro che in vita loro non hanno mai piallato, contrariamente a quanto si potrebbe immaginare, "far trucioli" non è così scontato. Rapidamente ci si accorge che si tratta di una vera e propria arte e che soprattutto richiede estrema destrezza e pazienza. Per il Rodmaking la piallatura rappresenta la vera chiave di volta ed è la competenza da dover assolutamente padroneggiare e con la quale si deve avere grande familiarità.

La citazione di A. Schopenhauer "Tutto ciò che è squisito matura lentamente" calza a pennello per il Rodmaker, che con grande pazienza e dedizione, durante lunghe ore in solitudine, replica all'infinito un gesto estremamente misurato e ripetitivo.

Possiamo raffigurarcelo quasi come un corpo a corpo con la Planing Form dove il rumore, dapprima metallico del pialletto che scorre sulla Planing Form, piano piano, con il trascorrere del tempo, si trasforma in un euritmico suono cristallino.

Inizialmente i colpi di pialletto, necessariamente vigorosi, richiedono al Rodmaker un vero sforzo fisico. Successivamente, gli ultimi colpi di pialla devono essere estremamente delicati e leggeri ai quali va rivolta la massima attenzione e concentrazione in quanto non perdonano il minimo errore: prezzo da pagare la rottura di una strip, vanificando così, con un solo avventato colpo di pialla, il concretizzarsi di un lungo e duro lavoro.

A questo punto mi è doveroso riconoscere con quanta padronanza e destrezza, ho osservato ammirativo, Alberto Poratelli maneggiare il pialletto.

Domenica mattina si procede all'incollaggio, alla legatura e al passaggio in forno delle strip per la polimerizzazione della colla e, in fine, alla pulizia della sala conferenze dell'albergo adibita a luogo di lavoro. Ed eccoci quindi giunti al momento di congedarci, già impazienti però di riprendere a gennaio con il secondo appuntamento che ci condurrà alla conclusione del corso.

Il primo appuntamento, regno indiscusso della Planing Form e del Pialletto, è stato contraddistinto dalla realizzazione dello "strumento canna", che ne decreta per antonomasia l'azione di pesca. Azione che può essere ottenuta unicamente se il Rodmaker ottempera scrupolosamente alle severe misure imposte del Taper unico ed incontestato garante delle caratteristiche piscatorie della futura canna.

Il secondo appuntamento è stato caratterizzato dall'"habillage" della canna che ne definisce piuttosto l'aspetto estetico.

Di tutto il processo di costruzione della canna, questo è quello che lascia maggiore autonomia all'estro del Rodmaker, che può finalmente sentirsi libero di esprimere la sua sensibilità e dare la propria impronta alla canna attraverso le varie rifiniture.

Con piglio deciso e pieni di entusiasmo, venerdì 10 gennaio 2020, ancora ignari dell'annus horribilis che ci attendeva, abbiamo iniziato il secondo appuntamento del corso con la pulizia dei grezzi. A mio parere, dei diversi momenti della costruzione, questo è sicuramente il più magico. Il tempo di eseguire qualche carteggio e come per incanto le due ruvide e inerti aste, inizialmente prigioniere della legatura e della colla in eccesso, si trasformano in fioretti, dalla splendida superficie bionda e sensuale al tatto.

Finalmente abbiamo tra le mani qualcosa che inizia ad assumere le sembianze di una canna da mosca. Questo appagamento viene però in parte presto smorzato dalla inquietante e alquanto impegnativa successiva fase: il taglio dei grezzi. Operazione che, se svolta in modo errato, porta a doversi trovare con un nuovo progetto di canna di 6'6" al posto della Granger Aristocrat 7' piedi prevista dal corso. Le competenze ingegneristiche di Gabriele Gori e il prezioso contributo degli istruttori, fortunatamente ci sostengono nel risolvere la delicatissima equazione: lunghezza dei grezzi - lunghezza del progetto della canna - profondità degli innesti delle ferule ed il tutto senza omettere la valenza dell'incastro maschio e femmina.

Superato lo scoglio del taglio dei grezzi, la lappatura delle ferule, l'applicazione dell'impugnatura, l'innesto del porta mulinello e il montaggio delle spirali o diversamente denominante "stripping guide" vengono a marcare la fine della costruzione della canna.



Anche tutti questi passaggi, se pur apparentemente semplici, vanno eseguiti con la massima precisione, in quanto la qualità finale dell'oggetto dipende dalla cura dei particolari, che rivelano il disciplinato rispetto dei codici estetici e il rigore del Rodmaker.

La nuova formula del corso ha permesso ad ognuno di noi di realizzare pure l'ultima fase della costruzione di una canna: la verniciatura. Operazione che negli anni precedenti, per motivi di tempo, non era possibile svolgere con l'assistenza degli istruttori, costringendo ogni partecipante a effettuarla da solo a formazione conclusa.

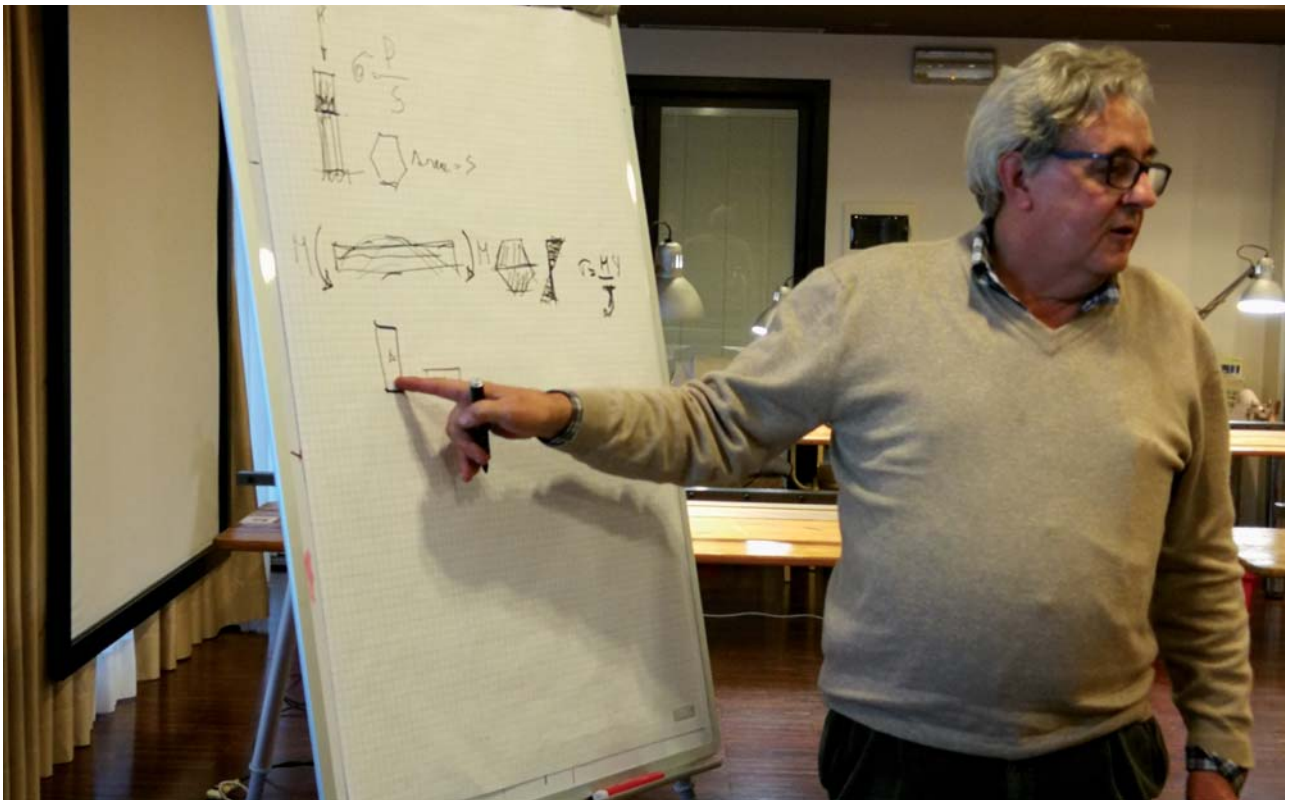
“Non ci sono mete troppo lontane per chi si prepara ad esse con pazienza” (Jean de La Bruyère). Eccoci quindi giunti alla fine del nostro viaggio, ovvero al momento della prova delle canne realizzate “a quattro mani”. In quanto, benché ciascuno di noi sia stato l'artefice della propria creatura, il contributo degli istruttori è stato fondamentale per la buona riuscita dell'opera. Tutte persone che sono dotate di vera passione, impareggiabile disponibilità e soprattutto enorme generosità nel trasmettere e condividere competenze e conoscenze maturate nel corso di molti anni di making. Durante ogni fase di lavoro hanno elargito preziosi consigli e si sono prodigati nel darci una mano venendo in nostro soccorso nei momenti di maggiore difficoltà. Un riconoscente plauso va dunque indirizzato ai divulgatori e ambasciatori del Rodmaking, vere anime del corso 2020 organizzato dall'IBRA: Gabriele Gori, Luca Marzi, Mauro Moretti, Moreno Borriero, Massimo Paccotti, Alberto Poratelli e in special modo Silvano Sanna che con comprovata competenza ed estrema pazienza mi ha assistito durante il corso.

Del viaggio la cosa più importante non è la meta, bensì le esperienze e gli incontri maturati lungo il percorso: ebbene sì, a casa mi sono portato pure il prezioso ricordo dei compagni di viaggio Davide, Ermanno, Gabriele, Luciano e Mirco. Aspiranti rodmakers come me divenuti colleghi coi quali si è da subito intrecciata una sana complicità ed amicizia.

Sono certo di poter parlare anche a nome loro: ciascuno di noi è ripartito con la consapevolezza di non avere solamente acquisito le basi per la costruzione di una canna in bamboo ma di aver incontrato un mondo straordinario, quello dell'IBRA, dove regnano l'amicizia e la passione; e aver scoperto un universo meraviglioso, quello del Bamboo Rodmaking, dove il rigore incontra la poesia e l'artigianato si sublima a nobile arte.

È quindi con grande piacere, umiltà e reverenziale rispetto che mi accingo ad entrare e far parte del magico mondo del Rodmaking.



















Pierpaolo Miglietta



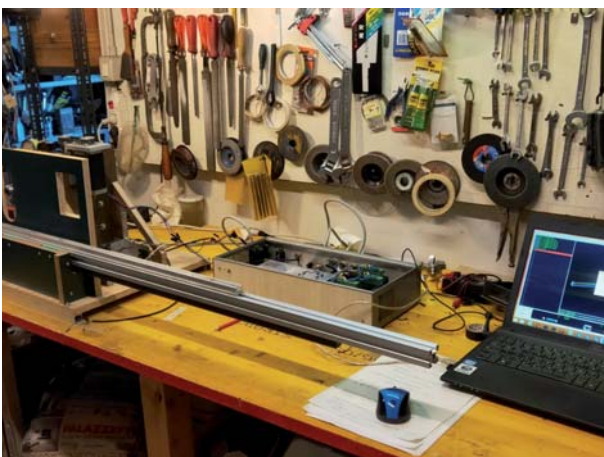
Mauro Moretti



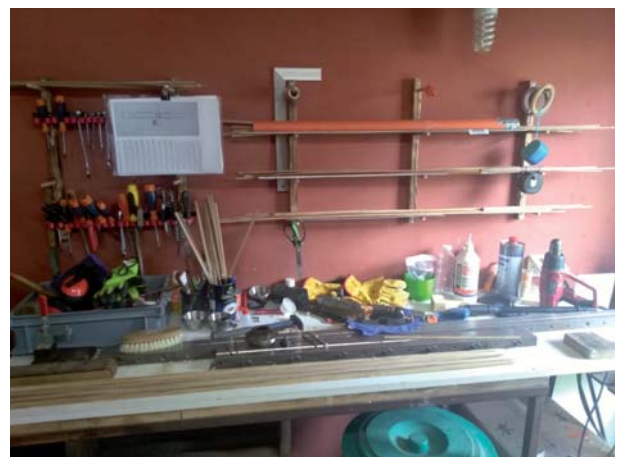
Triboz Ortolani



Massimo Paccotti



Saverio Pandolfi



Gerolamo Pirola



# Verniciatura del grezzo

## metodo salva vernice



di Davide Fiorani

Il metodo di verniciatura ad immersione che viene utilizzato per ultimare le nostre canne in bamboo, permette di conseguire ottimi risultati di finitura se eseguito correttamente. Per chi costruisce poche canne e si attrezza con un tubo contenente una quantità non indifferente di vernice diluita, deve poi preoccuparsi della sua conservazione ed eventuale invecchiamento del prodotto, rischiando di buttare tutto dopo alcuni mesi. Volevo condividere un procedimento di verniciatura finalizzato all'utilizzo del solo quantitativo di vernice necessario da applicare al blank e che per certi aspetti replica il sistema ad immersione. Questo metodo prevede la successiva legatura dei passanti, ferrule etc. e loro verniciatura a pennello. Nota: prima di verniciare, ricordatevi di fare le scritte sulla canna.

Per la conservazione della vernice, vi rimando all'articolo di Alberto Poratelli "Salviamo la vernice" che trovate nel BJ16 a questo link

[https://www.rodmakers.it/wp-content/uploads/Bamboo\\_Journal/ITA/BJ16ITA.pdf#page=18](https://www.rodmakers.it/wp-content/uploads/Bamboo_Journal/ITA/BJ16ITA.pdf#page=18)

e che sarà il nostro punto di partenza. Oltre che a vernice ed acquaragia minerale come diluente, servono un paio di bicchieri di plastica rigida usa e getta, un guanto in vinile, un elastico, un cutter, uno spillo e una bilancia abbastanza accurata con risoluzione 0.1gr. La vernice che utilizzo è la Spinnaker della Cecchi e la si prepara diluendola con acquaragia nelle proporzioni di peso, Spinnaker 1gr: Acquaragia 0.7gr. La diluizione è fondamentale per ottenere il giusto scorrimento della miscela sulla superficie del bamboo. Se si vuole utilizzare un'altra vernice, si dovrà fare qualche prova per trovare la giusta diluizione in base alla sua viscosità. Per una canna 2pcs lunga fino a 8'0" sono generalmente sufficienti 2gr di vernice per ogni sezione. Si procede prelevando con la siringa la vernice dal barattolo, mettendone nel bicchierino il quantitativo desiderato che peseremo con la bilancia. Si aggiunge l'acquaragia in proporzione e si mescola il tutto. Successivamente è buona cosa filtrare la miscela con un pezzo di calza di nylon: assicuratevi che non vi siano microbolle nella vernice diluita e lasciate riposare per qualche minuto.



Nel frattempo con il cutter tagliate il fondo del secondo bicchierino e sostituitelo utilizzando un pezzo di vinile preso da un guanto, che verrà tenuto teso e in posizione da un elastico, come nell'immagine a seguire. Assicuratevi che la superficie del vinile sia pulita e non sia presente del talco: non utilizzare guanti in nitrile o lattice. Si può utilizzare anche un tappo in plastica di un deodorante spray che risulta essere rigido e resistere alla deformazione che può essere prodotta dalla compressione dell'elastico.



Protegete con un poco di nastro da carrozziere la ferrula in nickel-silver se è stata già stata montata. Forate al centro con l'ago la membrana in vinile e fateci passare la testa della sezione della canna da verniciare (parte più piccola). Mettete un piccolo contenitore sul tavolo dove appoggerete il fondo del grezzo per non sporcare.



Dopo aver versato la vernice diluita nel bicchierino, si procede facendolo scendere molto lentamente sul blank con la mano sinistra. Contemporaneamente con la mano destra si deve ruotare il grezzo tenendolo per la testa, creando un effetto di avvitemento del bicchierino verso il basso. Il vinile aderisce alla superficie del bamboo e trattiene la vernice nel bicchierino, producendo un effetto di mini immersione per 2-3 millimetri di altezza sul blank. Se durante il procedimento accade qualcosa che porta ad avere imperfezioni di verniciatura, potere far risalire il bicchierino all'inizio del grezzo e ripetere l'operazione. Arrivate fino in fondo alla sezione della canna e sollevatela dal suo appoggio per far uscire il bicchierino con la vernice. Controllate che non ci siano sbavature di vernice ed appendete il blank verniciato ad asciugare. Così come per il sistema ad immersione, successivamente all'asciugatura della vernice potete applicare più strati ripetendo l'intera operazione.





Alberto Poratelli



Ermanno Riccardi



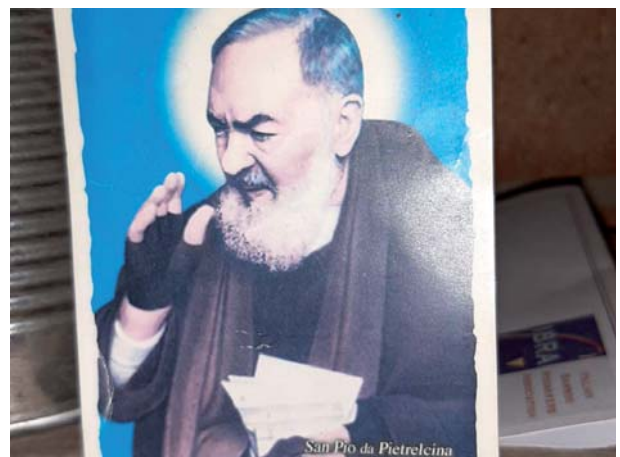
Marco Salvini



Silvano Sanna



Giancarlo Tronconi



Sergio Dal Lago





IBRA AL PONTE DELLA FOLA SUL TORRENTE SCOLTENNA





IBRA  
OMAGGIO A ROBERTO PRAGLIOLA  
IN OCCASIONE DEL BAMBOO DAY A FIUMALBO



Newsletter e Bollettino  
dell' Italian Bamboo Rodmakers Association

§

[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)

