



## Garman og splitcanestengene

KNUT G. AUSTAD

Gjennom fleire tiår var heimen til Garman og Magnhild Holen ein kjend stad for mange fiskeinteresserte på Jæren. Ekteparet var utan tvil av dei fremste i sitt handverk: når det gjeld å byggja splitcanestenger. Magnhild var fødd i 1932 i Vikingstad i Torvastad kommune på Karmøy, Garman var fødd i 1927 i Holen i Time kommune. Dei busette seg i det som i dag blir kalla Kvålefeltet i Time kommune i 1957, og der hadde dei både verkstad i kjellaren og minkfarm i utkanten av tomta. Ein av dei mange fiskeinteresserte er museet sin pedagog, Knut G. Austad. Han såg at Garman og Magnhild hadde utvikla eit unikt handlaga produkt. Så han bad om lov til å dokumentera arbeidet deira gjennom intervju og videofilming. Det blei gjort vinteren 2000. Først nå, 17 år seinare, er materialet henta fram for å bli formidla gjennom denne artikkelen, i utstillinga «Smidd i tre» og i kortfilm på digitaltmuseum.no.

Alle foto som ikkje har nærmere referanse, er henta frå videoen. Forfattaren er fotografen.

< Garman og Magnhild Holen i verkstaden sin på Bryne med eit lite utval av dei ulike stengene som dei laga her.  
Foto: Jan Inge Haga, Stavanger Aftenblad.

## KVIFOR STARTA DEI Å BYGGJA SPLITCANESTENGER?

Fiskeinteressa var naturlegvis ein viktig grunn for å starta og driva med dette handverket, og Garman starta i det små tidleg. Gjennom krigsåra var det vanskeleg å skaffa fiskeutstyr, og då var ein utveg å laga det sjølv. Garman hadde gjennom heile sitt yrkesaktive liv arbeidd med maskinar i jærindustrien. Først arbeidde han hjå Tegle Maskinfabrikk AS, der han etter kvart blei verktøymakar, deretter var han verktøymakar hjå Kvernelands Fabrikk AS. Same stillinga hadde han også hjå Brødr. Søyland. Han avslutta yrkeslivet sitt i Jæren Friluftsråd som «altnoglegmann».

Magnhild batt også fluger som dei selde, og ho sydde også trekka til fiskestengene. Dottera til Garman og Magnhild, Randi, seier det greitt og kortfatta, «dei va begge flinke med hendene og dei va i lag alltid». Dersom folk ikkje visste namnet til Garman, blei han omtala som «han med kono».

Ein kan også leggja til at Garman hadde interesse for våpen, han dreiv med konkurranseskyting og var aktiv i både Time skyttarlag og Time pistolklubb. Litt rådyrjakt blei det også innimellom, og han var også medlem i Jæren Jakt og Fiske.

Det er ikkje masseproduksjon, heller ein småskala produksjon tilpassa etterspurnaden; slik omtala Garman Holen omfanget av sitt unike handverk, bygging av splitcane fiskestenger. Det var kanskje nettopp den haldninga til handverket og fritidsinteressa hans som gjorde at det var like gildt og interessant kvar gong eg kom innom heimen til ekteparet Garman og Magnhild Holen på Bryne for å samtala om fiske og ikkje minst

om fiskeutstyr. Garman gav seg god tid til oss fiskeinteresserte og forklara i detalj om splitcanestengene sine eigenskapar og om den omstendelege byggjeprosessen som ligg bak dette klenodiet av ei fiskestong. Splitcane betyr samanlima strimler av tre eller metall.

Garman og Magnhild reparerte også gamle fiskestenger. For folk flest er det vanskeleg å finna kyndige handverkarar som kan ta på seg slikt arbeid, og Garman skjønar godt at ein del folk ynskjer å få reparera gamle stenger. «Nokre vil bruke stanga, men vel så ofte ynskjer dei å ha stanga som eit minne etter ein som dei veit at brukte ho.»



Innskifta «G. Holen» og kva type stang er skrive på Garman sine stenger, i tillegg finn ein og namnrekka til den som skal ha stanga samt årstalet den blei laga.

Legg elles merke til den jamne og tette surringa med silketråd som festar ringen.

Foto: Therese Espeland, Jærmuseet.

Stengene blir laga i ulike storleikar, frå 6,5 fot og opp til 14 fot. Dei fleste av stengene er tredela, berre

dei minste er todela. Garman fortel at todela var vanleg før i tida då folk sykla når dei skulle på fisketur, det var praktisk å binda dei todela stengene inntil stanga på sykkelen. Etter kvart som folk bytta ut sykkel med bil når dei skulle på fisketur, blei dei todela stengene for lange i eit trøngt bagasjerom, og så blei det meir vanleg med tredela stenger.

Når Garman skal forklara framgangsmåten ved å laga ei splitcanestang, er det spennande å høyra kva han tykkjer at er så spesielt med den. «Stanga har eit liv, ein personlegdom og ein spenst som ein ikkje får i dei moderne stengene som blir produsera i dag.» For å setja dette inn i ein større samanheng så har fiskestengene generelt blitt produsera i fabrikkar eigde av større firma. Det trøngs så mykje kunnskap for å laga desse splitcanestengene, saman med spesialtilpassa maskinelt utstyr, at handlaga stenger var vanskeleg å få tak i. Det har berre vore nokre få nevedyktige personar, som sjølv rekna seg for amatørar, som har levera til ein liten «indre krets».

Spensten i ei splitcanestang ligg hovudsakleg i tuppen; ein må difor nyta ein annan kasteteknikk når ein kastar med ei slik stang samanlikna med dei moderne lette masseprodusera fabrikkstengene som dominerer marknaden i dag.

Gjennom 1990-talet merka Garman auka interesse for splitcanestengene; det blei ikkje slik som det ei stund såg ut til, at dei moderne stengene skulle ta over heile marknaden. Dei mindre eihand - stengene blir i hovudsak nyttar til aure, dei større tohands til laks.

## VERKSTAD

Verkstaden til Garman og Magnhild rommar det meste av maskinar, utstyr og reiskap som trengs for å laga splitcanestenger, og dei fleste av maskinane og utsty-



Malane som heng på veggen er mange og variera, rett mal til rett stang. I tillegg må malane skiftast etter kvart som dei trekanta spilene blir høvla ned.

ret har Garman bygd om og tilpassa for at stengene skal bli best mogleg. Arbeidsprosessen med ei stang går over lang tid, fleire dagar – avhengig av storleiken på stanga. Ein kan trygt avsløra at det er ikkje for penge si skuld at Garman og Magnhild driv dette handverket, dei tek seg knapt nok betalt for alt av materiale som trengs til arbeidet. Alle stengene blir levera med ein ekstra tupp og futural. «Det er vanskeleg å seia kor

lang tid eg brukar på å laga ei stong, og eg har passa på å ikkje rekna på det heller for då kunne eg mista interessa for å laga stenger. Ein amerikanar som lagar stenger omtrent som eg, skriva at han rekna om lag to veker med arbeid for kvar stong.»

### BAMBUS

Bambus er eit treslag med fleire sortar. Den sorten som Garman nyttar, heiter tonkin og blir importera frå Kina. Treslaget tonkin veks over store delar av Asia, men ikkje av den kvaliteten som Garman ynskjer, den er vanskeleg å få tak i fordi at den veks berre i nokre få provinsar i Kina. Det er gjennom ein importør frå Danmark at Garman får tak i den kvaliteten på tonkin som han ynskjer for sitt arbeid.

Samanliknar ein tonkin med vanleg bambus, er



Garman gjer eit utval av emner som han vil arbeida vidare med.

skilnaden at bladfesta er ulike. Bladfesta til tonkin går mest ikkje ut samanlikna med bambus, og fibrane i materialet går praktisk talt gjennom bladfesta når den ytste delen blir slipa vekk. Det gjer at kvaliteten i materialet ikkje blir svekka med varsam sliping og pussing. Den eigenskapen har ikkje vanleg bambus, der går fibrane heilt ut i bladfesta. Ein kunne nok tru at desse bladfesta er eit svakt punkt i stanga, men ut ifrå dei testane som Garman har gjort, syner det seg at bladfesta ikkje er noko svakare punkt i stanga enn materialet mellom bladfesta.

### BYGGEPROSESSEN

Arbeidet treng god planlegging for å velja ut og nyitta emna best mogleg. Emna er kappa på 12 fot når Garman startar arbeidet. Stokken blir kappa i lengder



Alle bladfesta blir forsiktig slipt bort.

avhengig av kor stor stanga skal vera, så blir bladfesta på dei kappa emna slipa varsamt ned med eit relativt grovt slipeband i starten. Før Garman held fram med det vidare arbeidet, bør ein leggja til at dei 12 fot lange emna har lege lagra i fleire veker i romtemperatur, men den tørkeprosessen er langt frå nok. Dei slipa emna blir så varma opp ved hjelp av ein gassbrennar til dei er «påskebrune», og gjennom den varmeprosessen trekker materialet seg veldig saman. Den fukta som då kjem ut, trekker ut gjennom endane som damp og delvis som dropar, og det seier mykje om kor tett den ytre emaljen er, når fukta ikkje trekker ut den kortaste vegen.

Varmeprosessen er svært viktig for å få fram dei beste eigenskapane til splitcanestanga. Varmen trekker i hop porene i materialet slik at det blir både hardare og meir spenstig, og det medfører at ein kan byggja tynnare enn om dei ikkje er herda. Omgrepet herding blir mykje bruka i byggeprosessen og god herding er eit resultat av rett varmebehandling. Ei herda stang har over tid mykje lettare for å halda seg bein, den er lettare og ikkje minst får ein mykje betre spenst og snert i stanga. Det som er utfordringa, som med så mykje anna materiale, er kor mykje skal ein herda. For mykje herdig gjer materialet sprøtt, og det går ut over brostyrken.

«Når det gjeld herding, vurderer eg ut ifrå eigne erfaringar saman med tilgjengeleg litteratur, og det er særleg ein amerikanar med namn Gallison som eg har støtta meg mest til, og mine erfaringar samsvarar svært godt med det han skrivat», seier Garman.

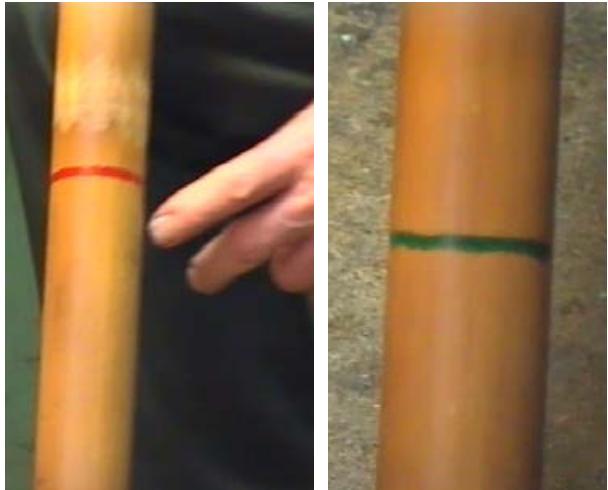


Garman nyttar gassbrennar til å tørka emnet av tonkin før det vidare arbeid. Frå før har emnet lege til tørk i fleire månadar i romtemperatur.

Når Garman varmar opp det runde emnet mot den opne gassflamma, fer har varsamt fram. Startar i den ein enden og rullar emnet rundt og flyttar flamma gradvis mot midten. Heile det området er no så varmt at ein kan ikkje ta i det, og ein ser korleis det dampar ut or endeveden av stokken. Etterkvart ser ein korleis den kraftige varmen får fukta til å drypa. Etter at den oppvarma delen av emnet har kjølt seg ned, snur han emnet og gjer likt frå den andre enden.

### FARGEKODING

Etter at emna er ferdig tørka, står fargekoding for tur. Emna får sine eigne fargekoder for at ein seinare i arbeidet kan finna att kva emne spilene kjem frå. Ei



Emna får fargekoding. Splitcanestanga er sett saman av seks delar, to delar skal koma frå raud fargekode og to delar skal koma frå grøn fargekode, i tillegg til ein tredje farge.

splitcanestang har seks spiler, og to og to av spilene som ligg overfor kvarandre, skal vera frå same stokken. Dette blir gjort for å sikra best mogleg fordeling av spenst og styrke, og at den ferdige stanga held seg rett. Ein kan ikkje rekna med at alle stokkane i utgangspunktet er like harde i veden.

Seks spiler medfører at der er tre ulike fargar, men ein kan også berre ha to fargar. Då er der tre spiler frå kvar stokk, og likevel kan ein få kvalitetane likt fordela. Garman nyttar vanlegvis tre fargar.

#### SPLITTING

Splitcanestanga er bygd opp av seks likesida trekant-



Spilene blir først splitta med kniv, Garman har så godt augemål og kjenner materialet så godt at splittinga går så lett som ein leik.

tar frå ein ende til ein annan. Den hardaste delen av stokken, rotstokken, blir nytta til tuppen, altså den tynnaste delen av stanga. Rotstokken er den vanskelegaste delen av stokken å arbeida med, men den gjev det beste resultatet. Når ein startar med å splitta med kniv frå den eine enden, om lag 1 cm brei, vil splittinga enda opp smalare i den andre enden, så snur ein stokken og splittar frå andre enden neste gong. I følge Garman merkar ein fort på stokken dersom kvaliteten ikkje er av beste slaget; den er ikkje så hard som den burde vera. «Merkar eg at kvaliteten er litt tvilsam unngår eg dei emna.»

Dei splitta spilene bli så spikka vidare med kniv for å få dei tilnærma 60 grader. Overflata blir ikkje gjort



Men litt spikking må til før spila blir lagt under høvelen.

noko med; det einaste ein gjer er at ein etter kvart stryk varsamt over med sandpapir for emaljen bør ikkje endrast. Generelt er kvaliteten i tonkien svakare til lenger inn i stokken ein kjem, påpeikar Garman.

#### FRESING

Garman har laga mange ulike malar for dei ulike emna som han har splitta opp. I tillegg har han bygd ein fres som er tilpassa det arbeidet som trengs for at dei splitta spilene får den trekanta forma som er naudsynt. Det første han gjer i freseprosessen, er å grovfresa emna. Malane er skrudde saman av to fjøler som er høvla i den eine kanten slik at når dei blir sett saman mot kvarandre, blir det høvla sporet 60 grader. I tillegg må malen kone på rette måten slik at stanga

smalnar og får den rette forma. Det medfører at Garman treng eit rikeleg utval malar slik at han kan skifta malar etter kvart som freseprosessen er i gang.

Det er mykje arbeid med malane fordi dei stadig endrar seg; dei må vera 60 grader. Han har difor i tillegg ulike malar av både tre, plast og stål for å kontrollera malane.

Garman forklarar at prinsippet med fresen som han har laga, er at bladfjørene pressar spilene ned i sporet på malen, ei fjør framom den vesle fine knivafresen og ei bladfjør bak. «Eg startar med å grovfresa bitane ned til ein dimensjon som er ein del større enn det dei skal vera, slik at eg har noko å arbeida med når det gjeld vinklar og for å få dei rette og symmetriske». Etter at spilene er grovfresa, må dei på nytt herdast, i ein varmemønn spesiallagda til det bruk. Det blir siste varmeprosessen dei må igjennom før spilene blir lima; etter herdinga blir dei på nytt fresa i den same maskina. «Det synr seg at det er viktig at dei blir lima. Etter herdinga fordi varmen pressar fram olje i materialen som vil øydeleggia for liminga.» Kvart splitta emne blir fresa 7 – 8 gonger.

#### VARMEKANAL / HERDEOMN

Herdeomnen liknar på ein varmekanal og er enkelt bygd i følje Garman. Det er ein nettingrull som er isolera med steinull. Inni er den dela horisontalt i to med netting mellom. I romet under nettingen er der eit røyr som er om lag to tommar i diameter med hol i sidene. Røyret er også forma av ein netting og så dekka med aluminiumsfolie. Den er lett å stikka hol igjennom. Hola er størst ut i enden av røyret og så blir



Høvelen som Garman brukte har han tilpassa nøyne, det som er viktig er at der er ei fjør både framfor og bak dei roterande knivane slik at spila ligg stabilt og roleg i malen når den blir høvla.



Malen har ein vinkel på 60 grader.



Spila ligg stødig i malen som blir ført under høvelen.



Etter at spilene er høvla blir dei surra saman med hyssing før dei skal igjennom ein ny tørkeprosess.

dei mindre og mindre framover. Det som gjev varme i denne varmekanalen er ein varmeluftpistol som blir putta inn i den eine enden av røyret som ligg i botnen av varmekanalen. Varmeluftpistolen er så kopla til ein termostat slik at ein kan kontrollera varmen. Garman ynskjer at temperaturen skal vera 176 grader i varmekammeret, men han legg til at det er delte meiningar blant stangbyggjarane om den temperaturen. Nokre vil ha den opp mot 200 grader, men Garman tykkjer at mellom 176 og 180 grader er det ideelle.

Etter at emna er grovfresa, blir dei seks delane bunta saman med hyssing. No er det ikkje nøyne med merkinga, men ein må passa på at emaljen ligg vendt ut. Grunnen til at spilene blir bunta saman før dei blir



Garman forklarar prinsippet med varmekanalen eller herdeomnen. Fleire termostatar og stoppeklokke er viktig for at resultatet skal bli optimalt.

lagt i varmekanalen, er at dei då får den rette stillinga gjennom herdingsprosessen, og det vil letta det vidare arbeidet fram mot ei ferdig og god stang. Fem buntar blir vanlegvis lagt til herding om gongen, og når dei ligg inne på rista, stappar Garman vanlegvis i ei fille for å tetta litt ekstra.

Kor lenge emna skal vera i den varmen, er avhengig av kor tjukke dei er. Her er det nok erfaringa som kjem til sin rett. Garman tek også og rullar litt på emna innimellom, og han let dei tynne tuppene ligge kortare inni enn dei tjukkare delane. Dei blir turka og herda i om lag 10 minutt etter at varmekanalen har kome opp i den rette temperaturen, men dei kan også liggja i 13 – 14 minutt. Temperaturen måler han i tre



Varmekanalen sett frå enden, nettingrull som er isolera med steinull, horisontalt er varmekanalen delt i to. Emna blir lagt øvst og opninga dekt med ein dott steinull.



I andre enden av varmekanalen er det ein varmluftpistol som gjev den naudsynte varmen.

ulike punkt for å kontrollera at emna får jamn og rett varme, og for å vera på den sikre sida, snur han emna når halve tida har gått. «Truleg er det ikkje nødvendig, men det hadde vore leitt om herdinga skulle bli ujamn, der er så mykje betre sprett i stengene etter at me starta med denne herdinga i 1990/91.»

Grunnen til at Garman starta herdinga først då, etter 30 år som stangbyggjar, var at han kom bort i noko herda materiale, og at han søkte litteratur som omtala denne herdingsprosessen. Samanliknar ein emna før og etter herdinga, ser ein korleis materialet har trekt seg saman. Dei tynnaste spilene til dei minste stengene er så tynne ut i tuppen at det er vanskeleg å sjå, og dei delane er sjølv sagt den vanskelegaste delen av stanga å arbeida med.

## LIMING

Limet som er å få tak i dag, er noko heilt anna enn det som var i bruk før i tida, og det lett å skjøna at sprekte splitcanestenger var eit problem som fiskarar sleit med då. I litteraturen finn ein at limet kunne vera ei blanding av hornlim og lakk, men at kvaliteten var dårlig. Garman fortel at han nyttar eit kvitt pulverlim som er veldig sterkt og vassfast og blir laga av Dyno fabrikker. Limet er tilsett herdar, og med det same pulveret får tilsett vatn, startar prosessen. Når det er rørt og blanda, skal det stå ei lita stund, og så bør det nyttast innan ein time.

Det er kona Magnhild som tek seg av liminga, det er ho som både limar, surrar ringane og lakkar stengene. «Hadde eg ikkje hatt hjelp av henne, hadde eg sett mørkt på at eg skulle vera åleine med alt.» No



Etter at emna er ferdig herda må spilene endå ein gong gjennom høvelen før ei seks trekantane kan limast saman. Her blandar Garman til limet før Magnhild tek seg av sjølv liminga.

skal det leggast til at det også i denne arbeidsproses-sen med å lima dei seks likesida trekantane saman, har Garman laga seg ein enkel maskin slik at arbeidet går lettare.

Magnhild startar med å smørja limet på den tjuk-kaste delen på alle dei seks spilene. Etter at om lag 20 cm er smurt inn, legg ho dei seks likesida delane saman, fester hyssingen, snurrar stanga mellom fin-grane nokre gonger slik at delane har sett seg for så å stikka den delen inn i maskina. Så løsnar ho hyssingen ut i den enden som har halde spilene saman før liminga. Vidare går liminga fort. Ho stryk på rikeleg med lim, trør på ein pedal som får maskina til å snurra og surra dei limte delane saman. Samstundes passar ho på at dei seks likesida trekantane ligg rett i høve til kvarandre. Dei lima spilene blir halde på plass av



«Limemaskina» er også Garman si oppfinning, enkel, men effektiv. Spilene blir lagt til rette i maskina slik at dei lima spilene får surra hyssing rundt frå ende til anna.

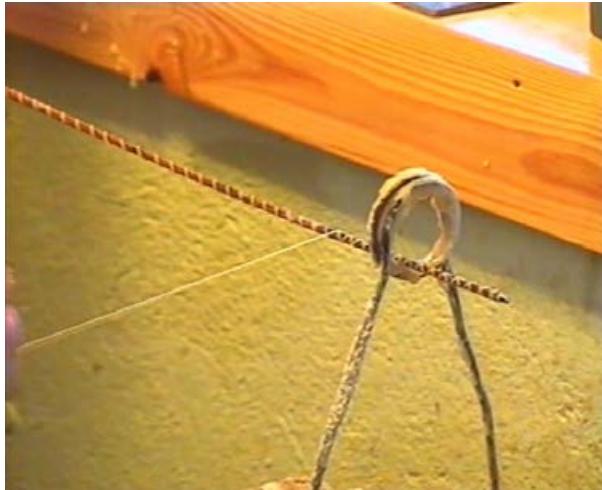


Her er Magnhild i gang med liminga og surring. Legg merke til at tjukkaste enden av stanga er festa i svinghjulet.

den surra hyssingen. Når hyssingen er surra heilt ut i enden, tek Magnhild og surrar hyssingen tilbake att slik at det blir ei kryssurring. Hyssingen blir kappa og festa for hand.

Dei lima spilene må Garman kontrollera, og det må gjerast med ein gong før limet stivnar. Det ferdig-lima emnet blir aldri heilt beint, men det ordnar han ved å sikta nøyne, rulla det ferske lima emnet mellom fingrane og trykkje litt hardt i lengderetninga på dei trekanta delane. Dette presisjonsarbeidet fører til at bøgen i emnet blir samla i den eine enden. Garman forklarar at ein må bøya motsett veg av det som er logisk å gjera, og sidan delane «flyt» om kvarandre, kan ein ikkje retta ut emnet som om det var ein stålråd som skulle rettast.

Trass i Garman si varsame framtoning, må han innrømma at han er litt stolt av det knepet, det er ikkje



Den tynnaste enden av stanga er stukke inn i ein ring der den ligg og snurrar fritt.

så mange som får dette til. Mange har prøvd, men han legg til at «kanskje andre også hadde fått det til om dei hadde halde på med det i 50 år».

For at stanga skal bli bein og fin, blir rettinga gjort for hand, altså ein blanding av dei rette «knepa», godt augemål, følsam hand og røyndom, ikkje til å undrast over at desse stengene er noko meir enn ei vanleg fiskestang. Han har hørt at stangbyggjarar har retta ut stengene mekanisk, men då kan ein ikkje stramma surringane så hardt, og stengene blir ikkje så sterke.

Dersom spilene har kome litt ut av stilling i limeprosessen, har Garman også eit «knep» for det; han legg emnet flatt ned på ei benkflate og kontrollerer nøyne. Er dei ut av stilling, gjev han dei ein kraftig motvri. Får ein



Så fort Magnhild er ferdig med liminga tek Garman over det lima emnet. No er det viktig at dei seks trekantane spilene blir klemde, pressa og banka på slik at stanga blir heilt sein. Får ein ikkje gjort dette før limet festar seg blir det for seint. Biletet syner Garman der han nyttar augemålet og siktat etter kvart som han rettar ut stanga.



Ferdig lima emne. Foto: Therese Espeland, Jærmuseet.

beine, så er det nok mest eit spørsmål om estetikk. Ser alt ut til å vera i orden, tek han enden av hyssingen, bind ei løkke og hengjer emnet på ein krok attmed omnen slik at limet får festa delane saman. I løpet av dei åra han har halde på, har han funne ut at høg temperatur, godt over romtemperatur, gjev både ei raskare herding og betre liming. Vanlegvis blir dei hengande over omnen 3 – 4 timer, men ein kan ikkje rekna med at det lima emnet er tørt nok før etter 3 – 4 veker.

### HOLKAR BLIR TILPASSE

«Eg vil no laga den indre holken til dei 8,5 fot stengene som me held på med, og då har eg den ytre holken som den 8 mm indre holken skal gå inni.» Her er det fleire problemstillingar ein bør hugsa på. Når ei fiskestang skal setjast saman er det viktig at koplinga ikkje blir for rom, men den må heller ikke vera for trøng. «Eit



Garman nyttar ein liten ambolt når han skal tilpassa holken, for å utvida hoholken nyttar han eit bor med rette diametern.

knek me nyttar for å smørja hanholken litt, er åstryka den nokre gonger bak øyra for å få på litt smørefeitt før stanga blir sett saman.»

Utfordringa som Garman møter i dette arbeidet, er at der er for lite motstand i koplingane. For å justera dette problemet, må han strekkja den indre holken, og det gjer han ved å ta den butte enden av eit jernbor og slå det inn i den 8 mm tjukke holken som må bli eit lite grann tjukkare. Jernbor er veldig greie til slikt arbeid då ein kan få dei i alle aktuelle dimensjonar. Holken med boret inni legg han på ein liten ambolt og slår varsamt med ein hammar rundt heile holken. Garman set ein blå teip på boret slik at han veit kor langt inn holken må strekkast. Sjølv strekkinga går relativt fort, men det kan vera mykje arbeid med å fila, pussa og sikta slik at dei til slutt passar.

«Når eg no set holkane saman, går dei greitt i hop,



Holkane blir prøvd, vanlegvis må det både pussast og målast nokre omgangar før arbeidet blir godkjent.



Skal holkane bli gode og gjera nytten må ein vera svært nøyaktig, det er små marginar som avgjer om dei får passeleg diameter og lengd.

det som måtte vera att av slagmerke etter strekkinga. «Dersom eg ser at der er punkt som heng att etter at eg har fila, gjev eg dei litt ekstra strekking.» Slike detaljar er viktige for den praktiske bruken og for det visuelle inntrykket.

Holkane er hardtrekte messingrør som blir kjøpt i lengder frå 3 – 5 meter og med ulik diameter avhengig av kva stang ein skal bruka dei til. Garman fortel at røyra blir produsera i Tyskland med utruleg presisjon.

### KORLEIS BLIR HOLKEN BYGD OPP?

Dette må Garman sjølv forklara. «Når eg har ein 9 mm rør, same dimensjon som hoholken, så blir den sett inn på holken og loddta fast. Holken er då 1 mm mindre både utvendig og innvendig. Det resulterer i at stanga kan gå ut med same diameter på utsida som på innsida. Desse holkane som er dreia, blir så fila ned til omrent null før den blir klypt opp i stripa / tunger



Stang der holkane er sett på, legg merke til den «mjuke» overgangen mellom holk og stang. Enden av holken er splitta og lima og silketråden er surra og metta med lim. Hoholk til ventstre, hanholk til høgre. Foto: Therese Espeland, Jærmuseet.



Magnhild tek av surringa når emnet er ferdig herda.

og fylt med lim(araldit), sett på stanga og surra med ein silketråd som er metta med lim. Då er det altså lim både på innsida og utsida av holken». Framgangsmåten er ikkje så lett å skjøna dersom ein ikkje har ei ferdig stang slik at ein kan fylja prosessen. Den splitta holken er metta med lim, og tungene blir med hjelp av silketråd surra og pressahardt inn til treverket i stanga. Når alt dette blir låst i alt limet, blir det som ein holk det også. Likevel vil splittinga av holken, føra til ein mjukare overgang mellom treverk og holken. Ser ein nøyare etter på eldre splitcanestenger, legg ein merke til at der er gjort mykje rart omkring montering av holkar, og at dette har vore eit svakt punkt. Ein hadde både lite og därleg lim, ofte blei holken festa med ein tynn spiker.

Røyrane som Garman nyttar til holkar er så lette og stive at det er vanskeleg å få kjøpt den slags ferdig. Dei holkane som ein får kjøpt, er tyngre. At hoholken



Etter at surringane er teke vekk legg Magnhild det ferdig lima emnet flatt på eit stabilt underlag og skrapar varsamt bort limet som har blitt pressa ut under limeprosessen.

har ein ekstra ring, er både for styrken sin del og for utsjånaden, elles ville den likna meir på eit rør.

### SURRINGANE SKAL AV OG LIMET PUSSAST VEKK

Det er Magnhild som tek hyssingen av dei seks spilene som blei lima dagen før. Ho legg stanga flatt på ein benk der ho nyttar ei skrape av hardmetall og skrapar av restar av det limet som er synleg. Det blir skrapa av så mykje av limet at det som måtte liggja att, forsvinn med finpussen. Då blir det først nyttta eit ganske grovkorna sandpapir og deretter eit finare eitt.

Det er i hovudsak på bladfesta at limet har festa seg. Sjølve emaljen er så hard at limet festar seg lite der. Til slutt pussar Garman to gonger med stålull, den siste gongen er når han tilpassar ringane, før dei blir surra fast. «Då blir det alltid ein del fingermerke som bør strykast vekk.» Det er den første delen av stanga Garman arbeider med, det vil seia der handtaket etter

kvart skal monterast. På denne delen av den tredela stanga er der omtrent same diameter i begge endane.

#### HOLKANE BLIR SETT PÅ

Hanhollen som skal stå på den midtre delen, skal vera 37 mm lang, Garman merkar av så langt inn på stanga som holken skal skuvast inn, han plar merka på tre sider. Hanholken på den yste delen av stanga er 4 mm kortare, grunnen til det er at stanga er tynnare ute i den siste delen. Det er truleg ikkje naudsynt at ein holk med så liten diameter treng vera så lang som dei med større diameter for å få fram dei gode eigenskapane i stanga.

Før holkane kan settast på, tek Garman ein skarp kniv og rundar av dei seks hjørna der holken skal skuvast på stanga, han skjer ikkje heilt rundt, men det er ikkje mykje om å gjera. Tonkin er som kjent ein svært hard tresort ytst ved emaljen, langt hardare enn vanleg tre. Holken blir fylt med lim, men den treng ikkje vera særleg rom av den grunn fordi limet bind like godt om det berre er ein tynn film rundt.

Når Garman er nøgd med tilpassinga av holk og stang, tek han ei spesiallaga saks med kort «kjeft» som bror hans lagde, og klypper opp tunger av den tynne delen av holken som skal surrast fast til stanga. Lengda på dei tynne tungene som blir klypte ut, varierer frå stang til stang, men utgangspunktet er at dei er om lag diameteren på holken. Om dei er litt lengre, gjer ikkje noko; overgangen mellom tre og metall vil uansett bli mjuk.

Maskinar og utstyr har Garman tilpassa sjølv, men



Når holkane er ferdig tilpassa blir dei splitta opp i den enden som skal monterast på stanga, dette gjer Garman for at overgangen mellom metall og tre ikkje skal bli eit svakt punkt på stanga.

ein maskin manglar han, og det er dreiebenken som trengs for å dreia holkane. Den maskina låner han hjå nevøen Jan Kåre Holen. Arbeidet er enkelt, men ein må ha eigna dreiebenk.

Etter at holken er splitta ferdig, blir han tredd på stanga, men ikkje festa. Først tek Garman og rettar ut tungene slik at dei ligg heilt klistra inntil treverket. Til det nyttar han holken på kniven. Han legg på godt med lim, meir enn det er plass til. Så passar han på å tetta med lim i enden (stuen) av veden slik at porene blir dekte og at fukt ikkje får trekt inn i stanga. «Eg nyttar alle dei små triksa som eg har lært meg gjennom åra.» Når holken er komen på plass, blir overflødig lim tørka vekk. Deretter er det viktig å stryka lim i enden av tungene på den splitta holken slik at tråden kan setja seg



Dei sekskanta hjørna på stanga blir spikka ned, smurt inn med lim og holken blir sett på.



Den splitta enden av holken blir så surra med silketråd og metta med lim.



I verkstaden har Garman ein vedomn som er varm heile tida når han arbeider. Mykje av herdinga skjer på og rundt omnen. Her ser ein dei ferdig lima holkane som blir lagt inntil omnen, men me ser også at der er både metall og blikkboksar på omnen som blir nytta for å regulera varmen. Ikke all herding skal ha like sterkt varme.



Tredelt stang med holkar og surringar.  
Foto: Therese Espeland, Jærmuseet.

i limet frå starten av. No blir siste sjekk gjort slik at holken er beint sett på før den blir festa med silketrå, blå nr. 322. Tråden blir festa i dei splitta tungene for så å bli surra slik at den dekkar heile overgangen mellom treet og den splitta røyrforma holken.

Ein kan merka seg at når Garman surrar på tråden, held han tråden i ro og snurrar stanga rundt. Silketråden held han så stram at surringa pressar limet føre seg. Til slutt blir tråden kutta, og enden blir liggjande fast i limet. I tillegg stryk og arbeider han limet inn i heile tråden, «då blir silketråden omrent som ei armering». Til slutt brukar han fingrane for å stryka limet fint rundt surringa, og så er det å setja den lima holken opp på ein snudd blikkboks opp på omnien i minst 30 minutt. Då er holken så varm at ein ikkje kan ta i den med berre hendene.

«Me har ikkje erfart at der er noko svakt punkt der



Ringane blir lagt av ein stiv Tig sveisetråd. Tråden blir surra tett om ein bor med passe diameter.

holkane blir festa. Der var nok nokre stenger tidlegare der holken slutta beint og treet overtok slik at der kunne vera eit svakt punkt, men med den splittinga i enden av holken som me gjer, så blir overgangen mellom tre og metall veldig mjuk og forsiktig».

### RINGANE

1,2 mm syrefast, rustfri og veldig stiv Tig sveisetråd tek Garman og surrar tett rundt eit bor som er festa loddrett i ei skruestikke. Tråden har han i ulike diameterar avhengig av storleiken på stanga. Også til dette arbeidet nyttar han eit bor fordi at der er så mange diameterar å velja blant. Når tråden er ferdig surra, liknar den ei stålfjør. Vidare tek han og strekkjer stålfjøra ut så mykje at han får den opninga i fjøra som han ynskjer, og dermed dei rette ringane. «Labbane» på ringane blir lagt mot eit ste og hamra ned mot null slik



Den surra tråden ser ut som ei stålfjør, den blir så strekt ut slik at han får den opninga i fjøra som er ynskeleg.

at surringa passar. Toppringen kjøper Garman, men han må som oftast strekkja den holken også for å få den til å passa, slik han gjorde med dei andre holkane. Det hender også at tuppen på stanga må kuttast slik at alle delane i stanga blir like lange. Ein passar heller på at dei tjukke delane er lengre enn dei tynne, for dersom dei tynne stikk ut forbi futteralet, er dei utsette for å bli brotne av.

Ringen blir lagt inntil stanga og surra fast med silketråd. Magnhild held tråden i ro og snurrar stanga slik at tråden ligg tett og hardt. For at surringa skal bli sterkt, må tråden mot slutten bli tredd igjennom minst tre lykker. Då nyttar ho ein surrepinne som ho legg inntil stanga og snurrar tre gonger rundt den også. Deretter trekker ho den ut og stikk tråden igjennom dei tre lykkene og surrar til.

Stanga får også «pyntesurringar» som blir surra



Fjøra må strekkast såpass at ringane får stødige og lange nok «labbar».



«Labbane» blir harma ut på eit lite ste.



Ring med ferdige «labbar» klar for montering.

på same måten. Tuppen, som er både ring og holk i eitt, blir lima fast og silketråden festa i limet. Silketråden som fester dei andre ringane blir ikkje fukta med lim, men den blir innsett med lakk. Når ringen



Eit stort utval av silketråd. Silketråden blir brukt både til å festa og pynta ringar og holkar, samt til «pyntesurringar».



Magnhild siktat nøye når ho skal setja på ringane. Først festar ho den eine «labben», siktat inn den andre og fester den og med silketråd.

er surra fast i den eine enden, må ein sikta og justera den i høve til dei andre ringane slik at alle står på rett linje. Surringa skal dekka labben på ringen og helst ei lite grann ut forbi. Silketråden bør dekka like langt på

begge sider av ringen. Ringane og surringane er veldig markera på ei splitcanestang slik at det er estetisk viktig å vera nøyen med det arbeidet.

#### HANDTAK

Handtaket blir laga av kork, også det blir kjøpt frå Danmark. Korken blir tredd på ein litt olja aksling med same diameter som stanga der handtaket blir montera. Korken blir tredd på akslingen med om lag 2 cm breidde og metta med lim mellom kvar bit som blir tredd på. Til slutt surrar Garman hyssing mot den siste biten, som dermed pressar alle bitane saman. Den lima korken blir sett inntil omnen i 2 – 3 timer. Ein kan merka seg at Garman er konsekvent med å nytta høg temperatur i limeprosessen slik at ein får både rask liming og god herding.



Garman trer korkbetane på ein olja aksling. I enden på kvar av betane er dei smurde inn med lim.

Den ferdiglima akslingen med kork set Garman inn i ein liten dreiebenk, der han startar å dreia med eit stykke grovt smergelpapir som han legg over ei flatfil.



Akslingen med dei ferdig lima korkbetane set Garman inn i ein liten dreiebenk slik at han kan få forma handtaket, som me ser nyttar han her ei flatfil.



Finpussen tek han med smergelpapir, grovt i starten og fint til slutt. Handtaket blir ikkje sett inn med olje.

Først blir dei lima sköttane slipt ned, og etter kvart startar sjølv utforminga av handtaket. For å retta opp endane, tek han vekk smergelpapiret og brukar berre fila. Vidare nyttar han eit finare smergelpapir som han berre held i hendene, og deretter eit enno finare for å gjera finpussen. Når korken er ferdig dreia og handtaket lima på, blir ikkje korken smurd inn med noko; det kan bli for glatt å halda i når ein fiskar.

Det ferdigdreia handtaket blir smurt godt inn med lim i begge endane, også det gjennomgåande holet i handtaket blir fylt med lim.

Snellefestet er av amerikansk fabrikat og blir lima på stanga. Det blir brukt rikeleg med lim, også i enden av stanga, for å hindra at fukta skal trengja inn i treverket. Likeins blir det lagt tjukt på med lim i overgangen



Når pyntesurringane og surringane rundt ringane er ferdige tek Magnhild ein pensel og lakkar dei.



Magnhild nyttar ikkje pensel når ho lakkerar den ferdige stanga. Ho trekkjer på seg tynne hanskar og stryk oljelakken ut med fingrane.

enkelte av oss, eit minne minst like mykje verd som det fiskeutstyret den er.

Når surringane er ferdige, tek Magnhild ein liten pensel og lakkerer dei. Lakken som blir nytta, er «vanleg» oljelakk, Scandia 3 – stjerner, den blir også nytta til sjølve stanga. Ho nyttar ikkje pensel når ho oljar stanga, men trekkjer på seg tynne hanskar og oljar med berre fingrane. Ein må olja raskt slik at oljen blir jamt stroken ut. Etter eit døgn får stanga eit strøk til, og då blir også maskeringsteipen fjerna frå holkane, og ringane blir reinska.

#### KJELDER

Garman Holen 1927 – 2015, intervju og video Jærmuseet 2000.

Magnhild Holen 1932 – 2011, intervju og video Jærmuseet 2000.

Randi Skjæveland 1958, intervju, Jærmuseet 2017.

Fritz Harald Halvorsen – Om gammalt fiskeutstyr.

Kjell W. Jensen Sportsfiskerens leksikon, Kunnskapsforlaget, Oslo, 1984.

snellefestet - kork slik at heller ikkje der kjem inn fukt. Frå gammalt av blei snellefestet, før dei hadde lim, berre festa med ringar som glei over korken.

Når snellefestet er kome på plass kjem ein viktig detalj, og det er å sikta inn snellefestet slik at snella blir montera rett i høve til ringane. Så er det ein ny tur med høg varme attmed omnen slik at liminga går fort og at herdinga blir god.

#### SIGNERING OG LAKKERING

«8 1/2 ` G. Holen 99» står det på den eine sekskanta spila attmed handtaket, på ein anna spile står det «Ola Normann». Signeringa er ein historisk dokumentasjon som gjer ei handlaga splitcanestang ekstra verdfull for



Til venstre: Futteralet til stanga er det Magnhild som syr. Til høgre: Eit utval av Garman sine stenger. Begge foto: Therese Espeland, Jærmuseet.



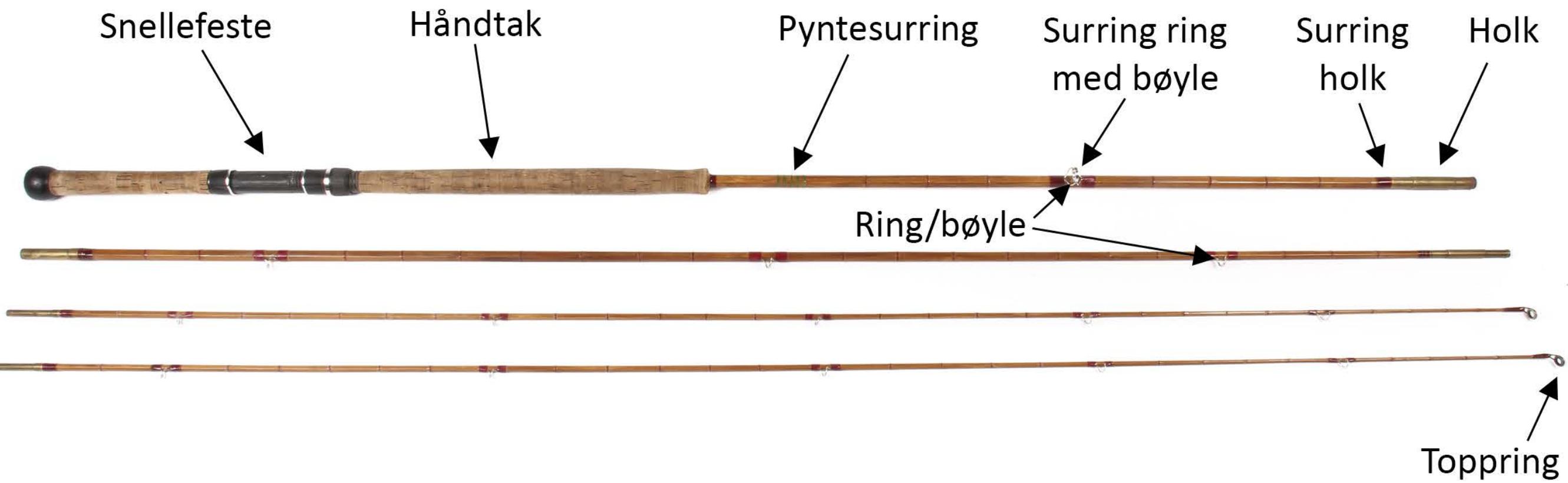


Foto: Therese Espeland, Jærmuseet.