



Ударник капиталистического труда



Андрей Великанов. Фото автора

Если бы в США присуждалось такое звание, то им бесспорно стал бы Гарри Лумис, знаменитый дизайнер спиннингов и нахлыстов.

Посудите сами, этот седовласый, пузатый и улыбчивый 68-летний «дед Мазай», вместо того, чтобы законно лежать на печке и бранчливо поругивать современную молодежь за нерадивость, умудрился в нынешнем году открыть третье в своей жизни предприятие!

История жизни Лумиса достаточно показательна. Он – один из тех, кто осуществил так называемую «американскую мечту», что расшифровывается довольно просто: если много и хорошо работать, то обязательно добьешься успеха.

Гарри Лумис родился на западном побережье США, в штате Вашингтон, известном своими громадными секвойями, снежными вершинами вулканов и изумрудными реками, спешащими с отрогов Скалистых гор к Тихому океану. И когда в этих краях судачат про рыбу, то местные жители имеют в виду исключительно лососевое

семейство – чавычу, нерку, кижуча, стилхеда, микижу, гольца, ибо окрестные воды богаты в первую голову именно этими достойными представителями Посейдонова царства. Естественно, что и мальчишка из рабочей семьи все свободное время пропадал на речках со спиннингом или удочкой. Увлечение это продолжилось и позднее, после службы во флоте, где Лумис получил сугубо техническую специальность наладчика станков. Охотясь за лососевыми хвостами по 300 дней в году, молодой механик быстро стал признанным экспертом по забросам, проводкам и подсечкам.

Наиболее распространенным и успешным способом добычи взрослой чавычи и упрямых мощных стилхедов здесь считается привычный нам «покаток» с гроздьей красной икры вместе с небольшим грузилом, спускаемой вниз по течению.

Без навыка и чувствительного удилица

ощутить нежное прикосновение губ подводного хищника практически невозможно. И если количество рыболовных дней на воде у Лумиса всегда зашкаливало за все разумные пределы, то вот соответствующего вышеописанным задачам чувствительного спиннинга в 60–70-х гг. прошлого века в США просто не существовало. Впрочем, и среди расходных материалов на рыбалке сплошь верховодили алюминий и стеклопластик, а про углеткань никто тогда и не упоминал.

Начальным дизайнерским опытом Лумиса в «удочкостроение» стало срезание нескольких нижних колец с нахлыста 7-го класса и замена их на спиннинговые. После первой же рыбалки этот образец почти под дулом пистолета пришлось продать ближайшему приятелю, а в конце сезона Гарри вдруг обнаружил, что за три последних месяца переоборудовал и тотчас с прибылью реализовал около 20 подобных «мутантов».

Под Сиэтлом расположен громадный завод «Boeing», туда однажды и приехал молодой Лумис в поисках ответа на вопрос, нельзя ли использовать графит из самолетных крыльев для рыболовных целей. Главная разница в технических заданиях на изготовление этих разновеликих изделий заключалась в том, что в крыльях лайнеров углеткань не должна гнуться более чем на 8°, в то время как, например, для дальнего заброса однограммовой блесенки необходим как минимум 45-градусный угол.

Благодаря природой смекалке и гениальным рукам в 70-е гг. Лумис создал несколько станков, без которых немислимо рождение современного спиннинга и нахлыста. Технологически процесс создания удилица выглядит следующим образом: углеткань режут на полоски нужного размера, которые оборачивают вокруг так называемого дорна – железного прутка, соответствующего параметрам будущего спиннинга или нахлыста. Затем эту заготовку на станке покрывают целлофановой лентой для стяжки углетканых слоев и тут же кладут на закаточный стол. Здесь под прессом при определенной температуре по сути дела и происходит превращение углеткани в будущее удилице. Закаточный стол – это сердце любого подобного предприятия, и чем качественнее этот станок, тем лучше и рабочие показатели спиннинга. На многих современных заводах (даже на таком гиганте, как «Shimano») закатка бланка происходит при нажиме пресса на дорн в четырех–восьми местах. У Лумиса же на-



Уникальный закаточный стол Гарри Лумиса



Производственным процессом руководит Брэд – сын мэтра

грузки на каждую секцию заготовки регулируются 77 отдельными грузами предельным весом в 800 кг! То есть, по желанию дизайнера можно сделать ровно столько различий в структуре углеткани на длине хлыста всего в полтора метра. Так и получаются хлесткие чувствительные кончики с довольно прочной и дубовой комлевой частью.

Мало того, лумисовский стол как бы подвешен на шарнирах, что дает возможность графиту самому проявить индивидуальность со структурной точки зрения.

Станок совместно с маэстро создавал его сын Брэд, отработавший 17 лет наладчиком оборудования на «G.Loomis».

После этого с углеткани соскабливают целлофановый кожух, и заготовки поступают в печь на досушку, затем, если требуется, красят, окуная в емкость с краской. И лишь после этого сложного технического ритуала ставят фурнитуру – ручки, катушкочердженатели, кольца.

Улучшить работу бланка косметика не может, а вот испортить – перегрузить хлыст

кольцами, поставить не ту пробку, это пожалуйста. Поэтому задача у умного мастера почти такая же, как у бас-гитариста в инструментальном ансамбле – добавить нюанс к игре солиста. К сожалению, не многие это понимают, и ныне случается, что цена аляпистой фурнитуры уже вдвое превышает стоимость графитовой заготовки.

Гарри был единственным,

кто смог обуздать неукротимый высококомодульный графит, специально разработанный для использования в рекреационных целях. Из него он делал не только удочки и весла для олимпийских гребцов, но и... стволы для винтовок. Последний проект оказался настолько успешным, что быстро оказался в зоне интересов Пентагона и

был тотчас куплен войсками со всеми кальками и засекречен. Как известно, все предыдущие угольные ткани пришли на водоем из авиастроения.

Коммерческая деятельность Лумиса была не всегда успешной. Из первого собственного завода «Loomis Composites», производившего продукцию под маркой «Loomis – Franklin», Гарри вылетел с треском через полтора года после открытия. Его тайваньский партнер Франклин Чан оказался еще «тем парнем» и ловко обвел этого простодушного американца, закончившего свое образование на уровне средней школы.

Свой второй завод «G.Loomis» в 1997 г. Гарри успешно продал японцам из «Shimano» и долго оставался в строю, пока в 2007 г. слушать аксакала там перестали, и, как следствие, качество изделий резко пошло вниз. Чему, правда, были и объективные причины – соревноваться с наплывом на американский рынок (спасибо членству в ВТО) дешевых китайских удилищ было все сложнее, и шимановцам ничего не оставалось делать, как сокращать себестоимость продукции, а значит, упрощать производственный процесс.

Так и родился третий по счету лумисовский проект, где все тот же дед по-прежнему чертит новые загадочные модели спиннингов и стучит молотком по дорнам в уверенности, что и сегодня можно производить востребованные товары с лейблом «made in USA». Хотя, будучи недовольным политикой властей, ворчит, что никогда не ожидал, что доживет до коммунизма в родной стране.

Философы утверждают, что в одну и ту же воду нельзя войти дважды. Лумис пытается сделать это в третий раз, и лишь время рассудит, правы ли умники из милетской школы или простой американский рыбак со средним образованием.



Этот осетр-монстр был пойман в мае нынешнего года на донку с селедкой – шэдом – в качестве приманки в реке Виламете (штат Орегон, США). Четыре человека работали спиннингом и катушкой, сменяя друг друга, шесть часов. Длина гиганта оказалась 3 м 40 см, диаметр тела – 1.5 м, вес – почти 500 кг. После фотосессии рыбина была выпущена в воду – по правилам так поступают со всеми осетровыми свыше полутора метров длиной. Злые языки утверждают, что в процессе борьбы с этим великаном было выпито шесть дюжин банок пива.