

Die Payne- Story



T. DONALD OVERFIELD

Einer der größten Schätze, die ein Angler in Amerika sein eigen nennen kann, ist eine Fliegenrute der Marke Payne. Wer machte diese Gerten so berühmt?



Edward Fletcher Payne wurde 1850 im Staate Maine/USA geboren. Er zeigte bereits in jungen Jahren ein großes Interesse an der Fliegenfischerei und am Angelrutenbau. In seinen frühen zwanziger Jahren ging er zu Hiram Leonard, dem Stradivari des Rutenbaus, in die Lehre. Dieser betrieb sein Rutenbaugeschäft in Bangor, Paynes Heimatstadt, wo er Könner wie Edwards, Hawes und Thomas beschäftigte, die alle einmal Rutenbauer von hohem Ansehen werden sollten. 1889 verlegte Leonard seine kleine Fabrik nach Central Valley/New York und nahm seine Fachleute mit, auch Payne.

Nicht lange nach dem Umzug nach New York verließen Edwards, Hawes und Thomas die Ruten-Firma Leonard und gründeten eine eigene Rutenbau-Manufaktur. Aus dieser neuen Gesellschaft schied Hawes nach kurzer Zeit aus und für ihn kam E. F. Payne. Bald wurde jedoch ihre kleine Firma von der U.S. Net and Twine Co. aus Brooklyn aufgekauft. Payne blieb noch einige Zeit bei den

neuen Besitzern, doch diese Arbeitsumstände befriedigten ihn nicht und er machte sich um 1898 herum selbständig. So entstand die Rutenbau-Firma E. F. Payne.

Paynes erste Ruten entstanden im Keller eines kleinen Hauses an der Pine Hill Road in Highland Mills/New York. Von dort verlegte er bald darauf seine Werkstatt. Er blieb in der gleichen Straße, nur wenige Hundert Meter von jener kleinen Fabrik entfernt, die er 1925 errichtete.

Payne junior.

Es war eine glückliche Fügung, daß der Perfektionist Payne einen Sohn haben sollte, der sich sogar noch stärker der Kunst des Rutenbaus widmete als sein Vater. Er wurde 1893 geboren und erhielt die Vornamen James Arthur. Mit diesem Mann begann dann die eigentliche, legendäre Ära der Payne-Ruten.

Bereits im Alter von vierzehn Jahren besaß der junge Payne die Fertigkeit, handgezogene Nickelsilber-Hülsen und Leitringe herzustellen. Vater Payne war überzeugt davon, daß sein Sohn ein großer Rutenbauer werden würde und verbot ihm sogar Spiele mit seinen Freunden und Sportarten, bei denen seine Hände hätten Schaden nehmen können – Hände, die im weiteren Leben schließlich schätzungsweise über 15.000 Ruten gebaut haben dürften. Aber auch an einen Vorgang beim Rutenbauen durfte der Sohn nicht heran: an das Zurichten der Bambusspließe. Sein Vater hielt es für viel zu gefährlich für seinen jungen Sohn.

Bei diesem Arbeitsgang schnitten zwei Sägeblätter, auf einen bestimmten Winkel eingestellt, die Streifen, die später zusammengeleimt wurden. Die Anlage wurde von einem Motor angetrieben und wenn sie lief, konnte man das Geräusch deutlich im Haus neben der Werkstatt hören. Der junge Jim Payne machte sich Gedanken darüber und konstruierte binnen kürzester Zeit eine Schalldämpfung. Sein Vater war schließlich bereit, sich die Sache erklären zu lassen und stellte erstaunt fest, daß sein Sohn schon über alles Bescheid wußte.

1914, Jim Payne war 21 Jahre alt, starb sein Vater und nun sollte der Sohn eine Karriere machen, die mehr als fünf Jahrzehnte umfaßte. Innerhalb der nächsten sechzehn Jahre entwickelte er eine Serie von Ruten-Profilen, die heute noch gebräuchlich sind, darunter – man schrieb das Jahr 1936 – die erste amerikanische Parabolic-Rute, die in Zusammenarbeit mit Charles Ritz entworfen und produziert wurde.

Viele große Fliegenfischer kamen inzwischen zu der kleinen Fabrik in Highland Mills, darunter solche mit so großem Namen wie Henry Van Dyke und Albert Hendrickson, der Payne finanziell unterstützte, als die Dinge zeitweilig nicht so gut standen. Ein anderer Besucher war der Vater des amerikanischen Trockenfliegenfischens, Theodore Gordon, der, wenn man die Geschichte glauben darf, einmal 486 selbstgebundene Fliegen für eine Payne-Rute eintauschte.

Einer von Jims Freunden, Frank Oram, der ebenfalls in der alten Leonard-Rutenbaubelegschaft tätig gewesen



war, stieß 1930 zur Payne Rod Company. Ebenso kam Tom Bailey nach zwanzig Jahren bei Leonard, so daß das Potential an Wissen wirklich enorm war. Von den späten Zwanzigern bis zum Beginn des Krieges waren die Payne-Ruten überragend und es war der Traum der meisten amerikanischen Fliegenfischer, eine zu besitzen. Warum waren solche Ruten so begehrt?

Die Ruten.

Als Grundlage für alle Ruten kam nur erstklassiges Tonkin-Rohr in Frage. Payne sonderte unbarmherzig jedes Rohr aus, das dünnwandig, angekratzt oder eingedrückt war. Alle seine Ruten waren Sechs-Spließ-Konstruktionen und er wandte Techniken an, die zu dieser Zeit bei vielen anderen Rutenbauern nicht gebräuchlich waren. So wurden die Rohspliëe alle von Hand zugerichtet, nicht gefräst. Sodann wurde jeder Spließ in einem Hochdruck-Dampfkessel erhitzt. Nach dieser Prozedur wurde wiederum jeder Spließ von Hand ausgerichtet und auf präzise 60°-Winkel überarbeitet.

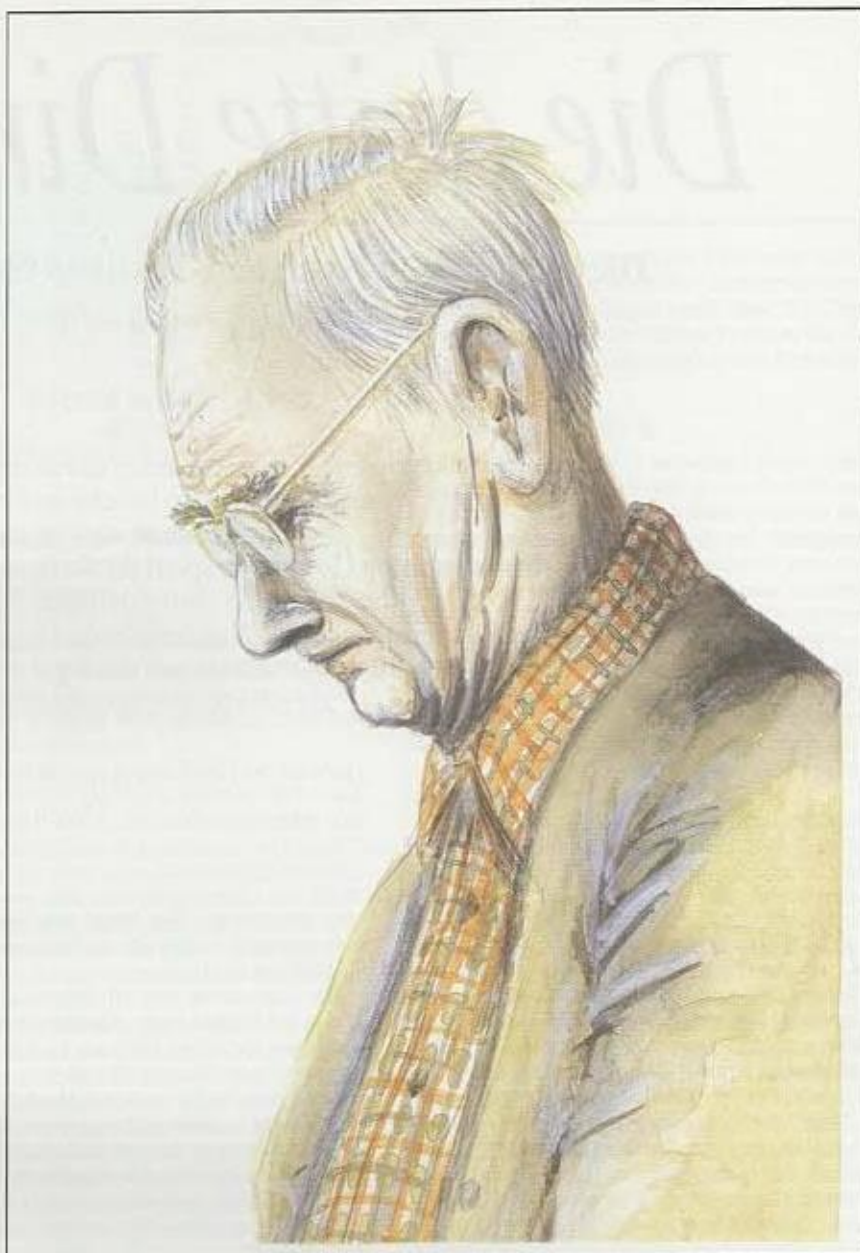
Ein Erkennungszeichen der Payne-Ruten dieser Zeit ist die perfekte Verteilung der Bambusknoten in Spiralform, während die meisten seiner Konkurrenten die alternierende Verteilung benutzten. Paynes Methode verbrauchte mehr Bambus, bot aber größere Haltbarkeit. Ab 1916 wurden alle seine Ruten mit einer Gasflamme behandelt, die ihnen sowohl eine tiefbraune Farbe als auch mehr Härte verlieh – ein Arbeitsgang, der höchste handwerkliche Ansprüche stellte.

Zu der Zeit, als Payne Ruten herstellte, wanden die meisten Rutenbauer Zwischenwicklungen aus Ruten-seide im Abstand von etwa einem Zoll um die Rute, um deren Haltbarkeit zu verbessern. Der Grund dafür lag darin, daß man den gebräuchlichen Leimen nicht trauen konnte und daß viele Rutenbauer nicht zuverlässig genug präzise Spliëe herstellen konnten. Jim Payne war auf solche Zwischenwicklungen nicht angewiesen, weil er einen erstklassigen Leim entwickelt hatte und weil seine Bambus-Segmente vor dem Leimen perfekt waren.

Die Hülsen wurden von Hand aus Hartnickelsilber-Rohren gezogen, auf deren Legierungsformel Payne die Exklusivrechte hatte. Sie wurden von Hand gedeckelt und gezahnt. Jedes männliche und weibliche Teil wurde von Hand überarbeitet, damit sie sich über die gesamte Länge wunderbar weich ineinanderschieben ließen. Die fertigen Hülsen erhielten durch Oxydieren ein hübsches Gun-Metal-Finish, das Lichtreflexe verminderte.

Die Abschlußkappen, Schubringe und anderen Metallteile wurden aus Nickelsilber handgezogen. Die Ringe waren dagegen aus bronziertem Wolfram-Stahl. Die Rollenhalter-Futter bestanden aus herrlich gemasertem und poliertem schwarzem Walnußholz. Leichtgewichtiges Zedernholz gab es als Option. Kennzeichnende Merkmale der Payne-Rute waren ferner ihre stets sauberen, braunen Seidenwicklungen und deren glasähnliche Lackierung.

Während ich dies schreibe, liegt ein Payne-Katalog von 1926 vor mir. Er listet 69 verschiedene Rutenlängen,



Gewichte und Aktionen auf, beginnend bei einer Sechsfuß-Forellenrute von 1 5/8 Unzen (46 g) bis zu einer prächtigen Zweihand-Lachsrute, die 20 Unzen (567 g) wog.

*Jim Payne.
Illustrationen: Autor.*

Ein wahrer Meister.

Doch nichts im Leben währt ewig. So ist das auch bei den großen Fliegenrutenbauern. Als Jim Payne in die Jahre kam, wollte er sich ein wenig schonen und verkaufte eine Beteiligung von 50% an seinem Geschäft an Thomas Collins. 1963 veräußerten dann beide ihre Anteile an die große amerikanische Angelgerätefirma Gladding Corporation. Daß Jim keine Anteile mehr an seiner früheren Firma besaß, hielt ihn nicht davon ab, die kleine Fabrik immer wieder aufzusuchen, in der Gladding weiterhin Ruten nach seinen Angaben herstellen ließ.

Jim Payne starb 1968 im Alter von 75 Jahren. Mit ihm starb die Kunstfertigkeit eines wahren Meisters. Meine Zeichnung lehnt sich an ein Foto an, das bei seinem letzten Besuch in seiner alten Fabrik gemacht wurde. Wer ihn persönlich kannte, bestätigt es als treffendes Porträt.

