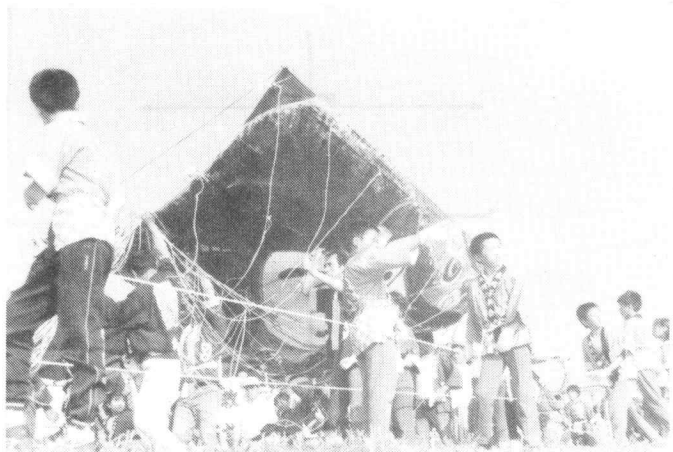


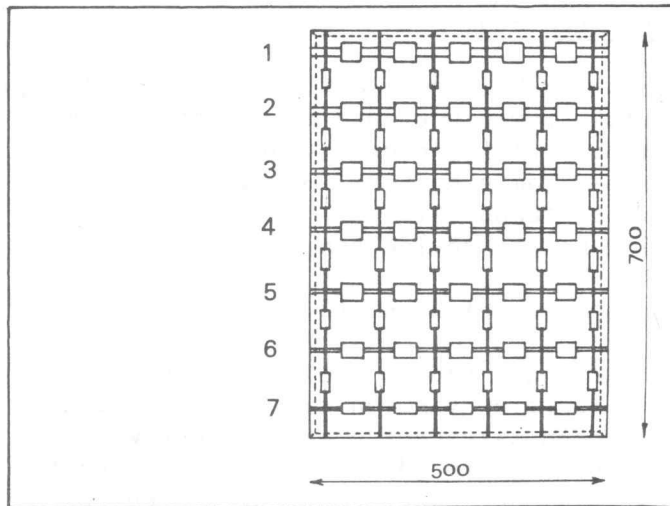
DE SHIRONE O-DAKO



Op het eerste gezicht is de Shirone vlieger gewoon een vergrote versie van de Edo vlieger uit het Tokyo gebied, maar het verschil is minstens zo groot als tussen b.v. een ruitvormige Delta en een Eddy, twee vliegers van een zelfde vorm maar totaal andere principes wat betreft framebouw en vlieggedrag. De Shirone O-dako is net als een Delta semi-flexibel in tegenstelling tot de stijve Edo. Een O-dako is over het algemeen ook wat minder langwerpig dan een Edo. De afmetingen van de vliegers waarmee de "oorlog" gevoerd wordt zijn grofweg 5 bij 7 meter, er zijn geen exacte maten en ik heb bij het bouwen ook geen lineaal of meetlint gebruikt zien worden.



Normaal gesproken zijn er een hoop bamboe latten over van het vorig jaar zodat er maar een paar nieuwe gespleten behoeven te worden waarbij de oude als maatstaf dienen. De latten worden gespleten uit enorme dikwandige bamboe palen van minstens 12 cm diameter. De eerste is gespleten tot zo'n 5 cm breedte, de volgende liggers geleidelijk aan smaller tot aan nauwelijks 2 cm voor de onderste, 7e ligger. Het maakt de vlieger behoorlijk topzwaar maar dat schijnt het vlieggedrag ten goede te komen. Alle 6 staanders zijn ook tot minder dan 2 cm dikte gespleten, de vlieger is daarom in de lengterichting zo slap dat hij als een soort gigantische poster opgerold kan wor-



den. De bekleding is uiteraard van "washi" gemaakt het beroemde ijzersterke handgemaakte "japans" papier, om financiële redenen wordt dit echter tegenwoordig uit China geïmporteerd. Dan nog kost de benodigde 600 à 700 vel zo'n 250 gulden (niet veel goedkoper dan spinnakernylon denk ik). Alle latten steken ongeveer 15 cm uit en zijn rondom aan elkaar verbonden met dunne strip bamboe van één centimeter breedte waar de papieren bekleding overheen gevouwen en gelijmd wordt. De bekleding is verder aan het frame bevestigd met stroken papier die aan de achterzijde over de latten heen gelijmd worden.

Het bouwen van de vlieger en de beschildering met bezemformaat kwasten mag dan grof werk lijken, zodra het op de toming aankomt is grote precisie vereist. Ik heb in een paar schetsjes stapsgewijs het proces weergegeven.



1. De eerste stap bepaalt de vlieghoek van de vlieger, het bovenste en onderste toomtouw van een zijkant komen samen op een punt twee handbreedtes boven de rand