En svensk "rodmaker — och fyra köparråd

Trots alla nyheter i glas och grafit vill allt fler svenska flugfiskare skaffa sig spön av trä, split-cane. De som kan den svåra konsten att bygga dem blir samtidigt allt färre – men en av dem finns faktiskt här på "hemmaplan", i Småland.

TEXT och FOTO: Bengt Öste.

Boström's Oval Gnat Fly Rod – Side by Side Steady Built 7,1, + 2–4.

Det är ett fiskespö som har detta rekordlånga namn, ristat i tusch ovan handtaget, under lacket på klingan. Ett av de lättaste, intressantaste och förnämligaste jag någonsin fått fingra på.

Och vem är då denne Boström?

Både ägare och upphovsman. Kenneth Boström, en av många flitiga småföretagare i flitiga Småland, närmare bestämt Älmhult. Men det företag där han arbetar tillverkar inte fiskedon, utan utrustningar till restaurangkök. Fiskespöna är fritidspyssel, vintertid. Han har gjort boråt 50 stycken, hittills, summa elva under den vinter som gick.

"Boström's Oval Gnat" etc är ett av de elva. Det har Kenneth Boström byggt för eget bruk, och det är testat och invigt – annandag påsk i år gjorde gammelöringen i åkröken nedanför Nore kvarn i Vänneån i Småland (Vänneån är ett biflöde till Lagan, ett par mil västerut från Traryd vid E 4:an) sitt livs misstag: den slök, efter att i flera år ha ratat allsköns förföriska imitationer, en bäckslända som inte var "äkta".

Förmodligen för att den serverades elegant, med hårtunn tafsspets (0,10, för att vara exakt). Och det var just för sådana raffinerade knep, just för mycket erfarna öringar som spöt var byggt.

Erfarna flugfiskare vet vad ett spö med beteckningen "Gnat" är för något: ett lätt, kort spö för tunna linor och små vatten. Men resten av det långa namnet kräver en förklaring. "Oval" betyder att spöklingan inte, som brukligt är på spön byggda av splitcane (ytveden av kluvna bamburör), är likformigt sexkantigt, utan ovalt sexkantigt. "Side by Side Steady Built" är, i sin tur, ett slags förtydligande – vitsen med den ovala klingan är nämligen att spöt inte skall vara lika benäget att böja sig åt sidorna som i lodplanet, kastplanet. Fördelen med ett sådant spö ligger i presentationen av flugan, kasten blir rakare, pricksäkrare. Siffrorna 2–4, slutligen anger linans viktklass.

Ett mästarprov

Att bygga ett sådant spö – ett som fungerar – är något av ett mästarprov. Det går bara delvis att teoretiskt beräkna hur klingans sex sektioner skall se ut – Kenneth Boström kasserade två färdiga spön, först det tredje fick godkänt. Det svåra var att beräkna längden av den ovala sektionen – det är endast en bit av toppdelen som skall vara oval, om spöt skall fungera.

Förmodligen är han den ende här i landet som, om han så önskar, kan låta trycka den exklusiva titeln "rodmaker" på sitt visitkort. Att vara rodmaker, spöbyggare, betyder att man förstår den svåra konsten att, med iakttagande av detta hantverks alla stränga regler, bygga spön för hand. Flugspön vill säga – alla andra slags spön kan byggas fabriksmässigt i serier, av glasrör eller grafitfibrer, för alla slags vatten och fiskemetoder. Men flugfiskarnas önskemål är nu en gång högst speciella, och en del av dem kan bara uppfyllas av skickliga hantverkare, som kan konsten att bygga spön av trä, alltså split-cane.

Kenneth Boström "rodmaker" på fritid, med ett specialbygge för eget bruk – ett 7,1 fots spö med delvis oval spöklinga.

40 arbetstimmar

Ännu finns, här och var, hantverkare som kan konsten – en handfull i U S A, en österrikare och kanske några till. Men de är få, och varför är inte svårt att förstå – Kenneth Boström berättar för mig, att trots att han till en del tar hjälp av maskiner (för grovfräsningen av de trekantiga spösektionerna, och för finfräsningen av de bägge "mjukare" plana ytorna – den hårdare ytveden slipas för hand) och bygger flera spön mer eller mindre samtidigt, så kräver varje spö minst 40 arbetstimmar.

Plus en hel del uppfinningsrikedom. Det finns amatörer som bygger egna träspön med

"Made by Kenneth Boström" – ett signerat spö, byggt efter hantverkets alla regler. Spöt är en 8 1/2-fotare för linor från nr 5 till och med 8.

enkla verktyg. De kan, om de är duktiga, bygga hyggliga spön. Men deras möjligheter att variera tapering och därmed aktion hos spöna är begränsad; för att kunna bygga alla slags spön, för vad fiske det vara må, och för att "skräddarsy" don efter person behövs snillrik teknik. Det handlar om hundradelar av millimetrar, och Kenneth Boström har för sin del knäckt nöten genom en mall, ett styrverktyg, av slipad och härdad metall, som svarar för taperingen – ett styrverktyg för varje spö, med andra ord.

Varje sektion till varje spödel kontrolleras utomordentiligt noga. Hur fina verktyg man än har, så ryker en flisa här och där – 50 procent av de grovfrästa, jämntjocka sektionerna kasseras i en första granskning, och ytterligare 30 procent efter taperingen.

Det blir alltså bara 20 procent som får godkänt, och så måste det gå till om spöna skall hålla "gammaldags" kvalitet – och det betyder , i sin tur, att de skall hålla livet ut...

Var och en kan räkna ut vad ett sådant spö skulle kosta om det tillverkades av en anställd i ett företag, och såldes i butik – priset skulle bli åtskilliga tusen kronor per spö.

De träspön som finns att köpa är billigare – från omkring 400 till uppåt 2 000 kr idag – och efterfrågan ökar kraftigt för varje år. Inte minst svenska fiskare är i dag mer intresserade av träspön än någonsin tidigare. Visst finns det både nostalgi och samlarmani, men huvudskälen är de många varierande önskemål som flugfisket innebär. Det finns inte glas- eller grafitspön som täcker dem alla – och de träspön som i dag går att köpa fyller bara en del av de många speciella behoven.

Men om ett spö byggt efter alla konstens regler kostar flera tusen kronor – hur pass bra är då ett 400-kronorsspö? Enligt Kenneth Boström blir de verkligt bra träspöna allt färre – även för sin kvalitet namnkunniga serietillverkare tvingas numera till allt fler, och allt större, avsteg från den smala, mödosamma hantverkarvägen.

30-årig bambu

Ett skäl är naturligtvis bristen på hantverkskunskap – även om det, i varje fall i USA finns en hel del unga spöbyggare, som t o m hoppat av från lovande akademiska karriärer för att i stället lära sig bygga flugspön. Ett annat är bristen på bra bambu. Bamburören skall helst vara gamla, väl lagrade och naturtorkade; Kenneth Boströms eget lager är omkring 30 år. Sådana bamburör är det ont om, många tillverkare tvingas ta färska rör och snabbtorka dem med infravärme.

Ytterligare ett skäl är att tillverkarna tvingas ta tillvara **all** bambu i varje rör – på ett kvalitetsspö "paras" de alltid krokiga, trekantiga sektionerna så att de "tar ut" varandra och klingan blir rak. Det blir då mycket bambu över; vid serietillverkning tar man vara på det mesta, och värmerätar i stället klingorna efter limningen. Det gör dem skörare och mindre spänstiga. Handslipningen ersätts med maskinslipning, med samma resultat, och i stället för att "bygga på" den sexkantiga klingan till ett runt trä där holkarna skall limmas, slipar man bort de sex kanterna, vilket ytterligare försvagar spöt.

En del tillverkare värmer dessutom holkarna och krymper fast dem. Den metoden försvagar ytterligare ett spö, liksom knepet att stifta fast holken med en tunn spik genom holk och trä. Kenneth Boström har reparerat många spön och sett mycket fusk – men också fina spön från "den gamla goda" hantverkstiden, från England fram till andra världskrigets slut, och från USA ända fram till och med 60-talet.

Men trots detta finns det serietillverkade träspön som är värda sitt pris och fyller sin uppgift. Något av kvaliteten kan man faktiskt se utanpå, om man tittar noga, helst med förstoringsglas, och Kenneth Boström råder träspököparen att studera följande fyra tecken:

Fyra spököparråd

1. Att inte de hårda ytfibrerna är för hårt nedslipade med maskin – man kan se det vid bambuns bladknutar. Finns där brutna ytfibrer är slipningen för hård. Finns det ytbark kvar någonstans, och om ytan här och var är flammig eller tycks "smutsig" under lacket är det bara bra, det tyder på försiktig slipning.

2. Att fibrerna går så raka och obrutna genom spöklingan som möjligt – fibrer "på tvärs" är en styggelse, och man bör inte acceptera mer än några få, svaga ursvängningar av fibrerna. Sådana fel har blivit allt vanligare, eftersom många tillverkare börjat maskinsåga bambun i stället för att klyva den för hand.

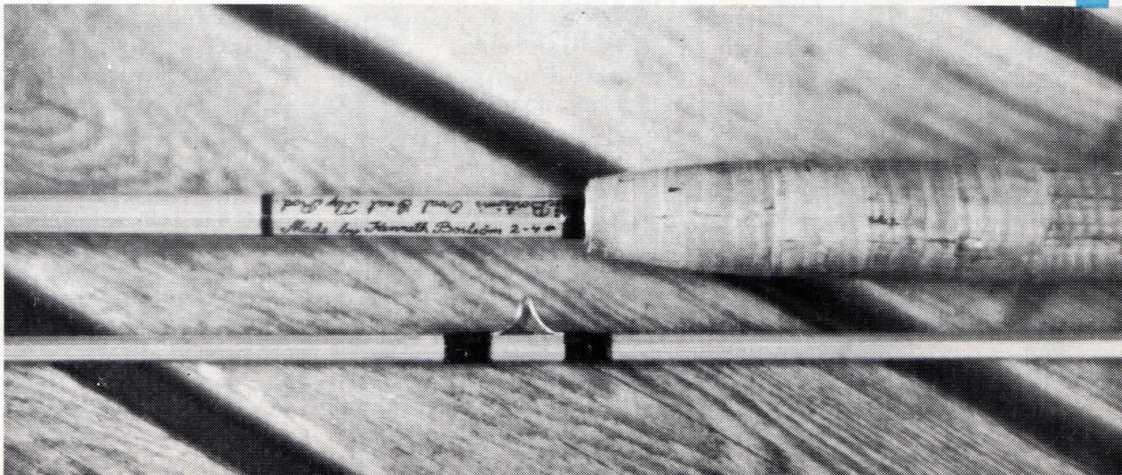
3. Att inte bladknutarna ligger tätt intill varandra på två intilliggande sektioner. Ett sällsynt fel.

4. Att limskarven mellan sektionerna är tät – den får absolut inte synas.

Om ett träspö håller måttet på dessa fyra punkter – få gör det numera – kan det vara väl värt sitt pris. Men minsta risken för besvikelser löper naturligtvis den, som ställer sig i den alltsomoftast långa kön hos en "rodmaker" – och är beredd att vända ut och in på plånboken när, och om, spöt blir färdigt.

Den sortens "rodmaker" är inte Kenneth Boström. Han vill förbli amatör, och det är bröderna i flugfiskeklubben, och andra enstaka vänner som fiskar med hans spön.

– Jag tycker det är svårt att bygga ett spö åt någon, vars temperament jag inte känner, säger Kenneth Boström.

För det är med flugspön ungefär som med fioler. Konsten att bygga fioler kan man lära, och lära ut, i det här landet. Det är hög tid också för en kurs för spöbyggare.

Specialbygget "Boström's Oval Gnat Fly Rod" i närbild.