

Från spö till spö

Av Nils Färnström

Vid ett USA-besök för någon tid sedan följde vår medarbetare Nils Färnström under en vecka den berömda spöbyggaren Walton Powells arbete. Utmattad av att bara titta på konstaterade Färnström att det där med att göra ett kvalitetsflugspö kräver så mycket tålamod och hårt arbete att spöbyggaren, trots de höga spöpriserna, snarast kan anses underbetald.

Det finns fiskare som samlar flugspön. Då jag förra året studerade spöbyggnadsteknik hos Walton Powell i Kalifornien träffade jag Bill Conrad "Cannon", jovialisk deckare i många kriminalfilmer som visats också i svensk TV. Han är "a fishing nut" – fisketokig, sa Walt.

Vilket man förstod då man såg ett rum i hans filmstudio där han samlat på sig massor av flugfiskegrejor, inte minst en lång rad av spön. Walt sa att "Cannon" nog har världens för närvarande största samling av flugspön. Ändå var den liten i jämförelse med framlidne Peter Gowllands. Engelsmannen Peter Gowlland i Fly Fishers Club, London, hade 367 spön samt hundratusentals olika öringflugor.

Alltsedan jag skaffade mig mina första flugspön, bl a ett Heddon i splitcane som var ganska förträffligt i förhållande till sitt pris och ett Cummins som var mindre gott, har jag provat ganska många av de amerikanska och engelska spöbyggarnas produkter. På 30-talet var jag helt begeistrad i Farlows "Blu ribbon quality", sedan blev det Hardys och så de amerikanska. Allt var splitcane utom ett greenheartspö från Hardys som emellertid ganska snart blev krokigt i toppen.

Mitt första amerikanska flugspö av högsta kvalitet var signerat E C Powell, pappa till Walton som nu bygger ca 150 spön per år. Men så skaffade jag mig ett 9 fots Leonard som fortfarande är i god kondition trots många års bruk. Då den amerikanske sportfiskaren Burns var här för rätt många år sedan visade han mig ett Winston på 6 fot och fjäderlätt. Jag



Walton Powell "grillar" bambu.

tände på det och beställde ett likadant från Winston Rod Co i Kalifornien. Men upptäckte sedan att det inte var så bra för praktiskt fiske utan mera en leksak.

En besvikelse blev ett spö från Paul H Young Co i Detroit, Michigan. Jag hade läst en del om Pauls berömda spön. "The Perfectionist" och "Parabolic 15" m fl och "nothing but the power fibres". Men nu var det tydligen bara namnet som minde den forna hantverksskickligheten eller också ett olycksfall i arbetet. Det spö jag fick var byggt av en av hans söner och det var ett dåligt spö. Det var faktiskt svårt att kasta väl med det.

Intressant är emellertid att gamle Paul Young tycks ha varit den första spöbyggaren i USA som började med baktimpregnering av flugspön. Han säger i sin katalog att han kunde göra detta utan att fibrerna i bambun bands ihop utan var flexibla i förhållande till varandra. Så det är möjligt att Orvis sedan tog upp denna idé i större skala fast kanske inte på exakt samma sätt. I alla fall var det första impregnerade splitcane-spö jag fick från Orvis, "The Battenkill", helt

utmärkt och sedan beställde jag bl a ett Wes Jordan "personal rod" med hans handlovsformade handtag. Det är roligt att ha detta spö i synnerhet som Wes nu är pensionerad och alltså inte längre arbetar för Orvis.

I en fiskebok som skall komma ut i höst – "Flugspö" – har jag bl a en del om flugspön och ett kapitel om hur Walton Powell bygger sitt berömda spö, "The Golden Signature". Under en vecka i hans verkstad i staden Chico i Kalifornien

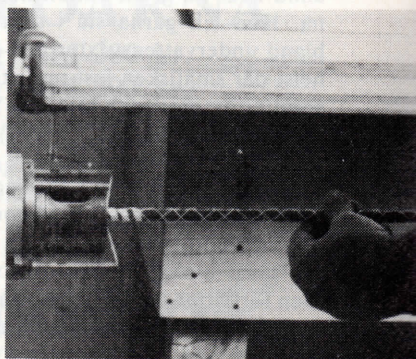
bambun i ugn, d v s värmebehandlar den där. Men det gillar inte Walt – det blir inte samma goda resultat som när man "grillar" bambun. Vad som förvånar är hur exakt han vet hur länge och hur mycket han skall hettta bambun. Han för bamburören fram och tillbaka över lågan samtidigt som han vrider dem runt. Det är ett jobb som fordrar stor vana och erfarenhet. På ett ögonblick kan någon del av bamburöret brännas för hårt så att det får ett brännsår. Då är det röret åtminstone delvis förstört. Det är desto viktigare som samtliga segment-ribbor måste tas från samma bamburör, vars fibrer blir bestämmande för den typ av spö som skall tillverkas. Det går inte bra att blanda ihop bambu från olika rör.

Det fordras en hel del arbetsmoment innan man är framme vid det svåra sågningsmomentet. Walt har konstruerat en specialsåg – liksom han konstruerat flera av sina maskiner. Men trots maskinerna är spöbyggandet ett verkligt handarbete. Maskinen blir mera som en tredje hand. Waltons såg var så pass komplicerad att jag hade svårt att begripa hur den funkade, eller rättare sagt hur hans handgjorda "pressures" och andra detaljer gav varierande tapering. Han hade själv en viss svårighet att välja ut de rätta pressverktygen då han blandat ihop numreringen på dem.

Jag har inte gjort det här på några månader, sa han, så jag vet inte exakt var jag har dem nu. Det tog alltså litet tid innan han funnit de rätta och fått ribborna så som han ville ha dem.

Nu är det så att man inte kan bygga ett spö från råmaterial till färdig produkt på någon

De hoplammade segmenten lindas med tjock vit tråd för att sedan hängas upp på tork.

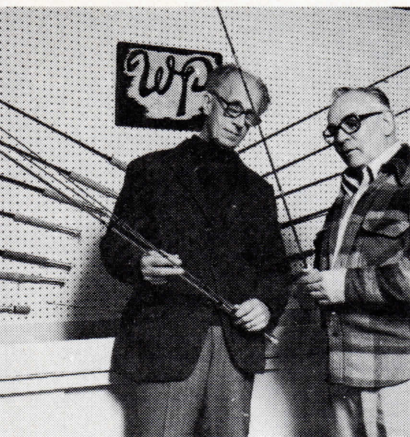


hade jag tillfälle att följa alla arbetsmoment från grovsortering av en nyanländ bambuleverans från Kina fram till sista finputsen av ett färdigbyggt spö. Nu är det lika mycket jobb då det gäller hans normalkvalitet av flugspön som kostar hälften av vad man får betala för The Golden Signature, d v s 200 dollar.

Många tycker nu att 200 dollar är mycket för ett spö. Men sedan jag sett vilket jobb det är att bygga ett verkligt kvalitets-spö och vilken hantverksskicklighet och mångårig rutin det förutsätter så tycker jag tvärtom. Jämför man spöbyggarens timpenning med t ex en svensk möbelhantverkare så finner man att spöbyggaren i själva verket är underbetald.

Att bygga ett flugspö är inte någonting romantiskt, det är hårt arbete, sa Walt.

Det var fascinerande att se bara hur Walt hettade upp bamburör. Den grundläggande värmebehandlingen som är nödvändig innan man börjar forma spösegmenten och som helst bör ske över öppen låga och manuellt. De flesta spöbyggare "bakar"



Nils Färnström och Walton Powell omgivna av färdiga Powell-spön.

månad eller ens på ett halvår. Råbambun skall först lagras en längre tid före värmebehandlingen, så att den första fukten går ur den. När ribborna är klara från sågen kan man inte omedelbart fortsätta med spöt tills det blir klart. Sedan ribborna limmats ihop och lindats i en trådmaskin måste de hänga lång tid – flera månader – innan klingorna är klara för montering. Att man ibland kan få ett färdigt spö efter relativt kort tid beror på att en klinga

som passar just det spöt man beställer råkar finnas klar.

En sådan klinga tas då fram. Man skrapar av den vita tråden som tjänat till att fixera ribborna, skrapar bort överflödigt lim, finfilar klingan utan att skada fibrerna och sedan följer den ganska omständliga impregneringen.

Tidigare hade Walt medhjälpare – unga killar som han skulle lära upp. Men han fann att de gärna slarvade och inte hade tillräckligt tålmod och intresse för kvalitetsarbete. Dessutom blev det ganska dyrt att betala dem deras timpenning. Därför arbetar Walt numera ensam så när som vid monteringen av spöringar som hans fru utför. Detta är också en anledning till att han inte bygger mer än ca 150 spön per år. Däremot gör han en hel del glasfiberspön – och säger själv att de är de bästa i den amerikanska marknaden i dag.

I år har Orvis mfl spöbyggare höjt priserna. Men Walton Powell säger att han också under – 75 skall ha samma pris på sina spön, nämligen 200 dollar med två toppar för

ett standardspö och 400 för The Golden Signature som egentligen är två spön i ett. Ett Golden Signature kan sålunda vara antingen 8,6 eller 9,1 fot. Det är nämligen så att spöt består av två toppar och två underdelar. De båda topparna passar exakt till varje underdel. Nu sa jag till Walt att han borde göra tre toppar i stället för två – och det tyckte han kanske kunde vara en bra idé.

När jag var i Chico provkastade jag Golden S och flera andra Powell-spön. De har samtliga en aktion som går ned till botten och de är mycket toleranta beträffande linvikten. Walt sa att om ett spö tyngd så är det inte något bra spö. Det där att ett spö byggs för att passa bara en bestämd linvikt ansåg Walton Powell vara fel.

Till sist några ord om kolfiberspöt (grafitspöt) "the HMG" från Fenwick/Sevenstrand.

Det som sagts om dess snabba aktion och ringa vikt är helt riktigt. En väsentlig sak är att man lyckats eliminera mycket

av vibrationen – "the old vibration bugaboo" som Fenwicks kastexpert Jim Green säger. Därför är det lättare att lägga ut en rak lina på vattnet.

Mitt HMG – 8 1/2 fot för en 6 lina – kom våren 1974 så jag hade tillfälle att fiska med det hela sommaren. Det är ett mycket trevligt spö för korta kast och mindre vatten. Men då Lars Åke Skarp, Reidar Winerö och jag provade det tillsammans för långa kast med torrfluga noterade vi att det uppstod en viss obalans då man kom upp i längre linlängd som man skulle hålla i luften. En viss knykighet gjorde sig också gällande. Lars Åke var inte entusiastisk. Nu är det naturligtvis svårt att bedöma HMG då man bara provat ett spö. Det kan tänkas vara en viss skillnad om man kastar med den kraftigare modellen – som också är i 8 1/2 fot men avsedd för en 8-lina. Men nu har kolfiberspöet också rätt stor linntolerans. Det gick sålunda att kasta en 8 med den modell som var avsedd för 6 och man kunde också kasta med en lättare än 6.