



Derby Aintree



Derby Draycott



Penny Loafer Kempton



Penny Loafer Rosebery



Derby Aintree



Derby Yealt



Penny Loafer Marston



Tassel Loafer Langham



Oxford Belgrave



Oxford Chatham



Jodhpur Quorn



Derby Onslow Country



Derby Seaberg



Penny Loafer Marston



Tassel Loafer Cavendish



Oxford Audley



Oxford Whitehall



Chukka Sandown



Derby Onslow



Derby Cardiff



Penny Loafer Rosebery



Cordovan Harvard



Oxford Clifford



Monkstrap Malvern Suede



Chukka Sandown



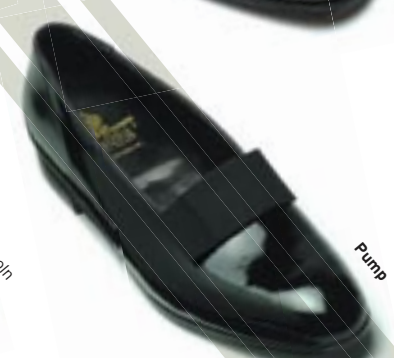
Derby Stirling



Derby Pembroke



Penny Loafer Lincoln



Pump



Oxford Canterbury



Monkstrap Malvern



Boots Chelsea



Oxford Welbeck



Monkstrap Savile Dark



Chukka

Derby. Zapato de pala enteriza, se admite de pala cortada y de cola de golondrina. Las dos carteras u ojeteras van enfrentadas. Indicado para personas de empeine alto.

Cordovan. Se realizan con piel de los ancones de los caballos. Exclusivamente americana, cede en todos los sentidos, tiene más arrugas y no transpira. Similar al calzado campero.

Mocasín. El origen se encuentra en el calzado de los indios americanos y es la misma piel superior la que envuelve todo el pie; la parte que sobraba formaba una especie de cogote. Actualmente el cosido que se hace se conoce como Blake, de dentro hacia fuera. Hay dos tipos: **Tassel Loafer**, (con borlas) conocido como falso mocasín y que en España siempre ha sido uno de los preferidos y de

los de mayor tradición, y **Penny Loafer**, para los puristas es el auténtico mocasín moderno. Lleva sobre el empeine una tapa conocida como antifaz.

Monkstrap. Sin costuras en la pala, recuerda a las sandalias de monje. Una o dos hebillas en el lateral, que son el remate de la pala lisa y sin divisiones que envuelve al empeine.

Pump. Son las manoletinas de piso de suela pegada que se realizan en charol o boxcalf de alto brillo. En el empeine lleva pegado un lazo de raso.

Bota Chukka. Es una bota habitualmente de ante con suela de goma o piel que resulta muy cómoda. Poco utilizada en España para vestir, es muy usual en Inglaterra.

Oxford. Con trapados o sin ellos, las ojeteras se unen en vértice, donde ajustan en un ángulo tipo caña. El full brogue, un trapado completo, deriva del calzado escocés.

Jodhpur. Para pantalones a la altura del tobillo y polainas. La pala es de una pieza con una tabilla de madera en la parte delantera. La sujeción es por un sistema de correas.

PIEL CON MEMORIA

EN CROCKETT & JONES SIEMPRE HAN PERSEGUIDO LA REALIZACIÓN DEL AUTÉNTICO ZAPATO INGLÉS. COMPENDIO DE COMODIDAD, EXCELENTE PIEL Y DISEÑO INTEMPORAL, SU OBJETIVO ES SIEMPRE LOGRAR LA MÁXIMA CALIDAD.

TEXTOS RICARDO BALBONTÍN FOTOGRAFÍA JUAN SERRANO CORBELLA

Bajo estas líneas, dos imágenes de los comienzos de la firma británica: la zona de corte y el despacho de ventas.

Nada más traspasar el umbral de la fábrica de Crockett & Jones en Perry Street (Northampton, Inglaterra), la mezcla de intensos olores a piel y pegamento se confunde con el ruido sordo de las máquinas y los operarios a pleno rendimiento en una sabia conjunción de fuerzas donde lo manual y lo mecánico comparten protagonismo. El escenario —uno de los primeros edificios con estructura metálica, anterior incluso a la torre Eiffel— refleja mejor que nada la tradición de una casa que mantiene vivo el espíritu con el que nació: hacer zapatos con las mejores pieles y aplicando la técnica del legítimo calzado Goodyear.

En esta teoría de lo auténtico, la calidad es una constante desde que la empresa viera la luz en 1879, entonces como fabricante de zapatos masculinos que llegaron al mercado con un precio de 30 libras esterlinas de la época. Fruto de la unión de intereses y fuerzas de los cuñados James Crockett y Charles Jones —eso sí, con la ayuda de sendos créditos personales de 100 libras—, el negocio se iniciaba con veinte empleados y desde entonces siempre ha permanecido en la familia; en su seno ha ido creciendo no sólo en fama sino en la producción para otras firmas de lujo que, conocedoras de la técnica de Crockett & Jones, acuden a la casa inglesa para obtener

un resultado adecuado a sus magníficos estándares de calidad.

Tal vez por eso no extraña que a medida que se superan etapas en el proceso de fabricación de unos zapatos Crockett & Jones se sucedan carteles en los que el término “calidad” se convierte casi en una bendita obsesión con mensajes como “la calidad empieza por tí mismo”. Una suerte de arenga cariñosa que implica todavía más a los alrededor de ciento sesenta trabajadores, altamente cualificados, que componen la parte fabril de Crockett & Jones y que se completa con personal de administración y directivos hasta llegar a los doscientos empleados.



EN CROCKETT & JONES SON FIELES CON LA TRADICIÓN ZAPATERA Y EN SU DISCURSO CREATIVO ESTÁN IMPLICADOS TODOS LOS TRABAJADORES

Sobre estas líneas, el detalle de un Oxford Full Brogue. Al lado, vista de una de las zonas de producción de la factoría de Crockett & Jones en Perry Street (Northampton).

Junto a estas líneas, la piel seleccionada por Crockett & Jones, siempre la mejor del mercado. Debajo, el almacén, que tiene una capacidad para cerca de 8.000 pares de zapatos. A su lado, un vetusto armario sirve para almacenar las plantillas.



Pero además de la calidad, el calzado que lleva la firma Crockett & Jones se distingue por sus detalles, su confortabilidad y durabilidad. En realidad, son verdaderos arquitectos de esa obra de precisión que es el zapato, al que le aplican no sólo la mejores pieles del mercado “tenemos relación comercial con la mejores tenerías del mundo”, señala Robin A. Guinnes, director de ventas de la compañía, “y siempre seleccionando las pieles de mejor calidad, porque esa es una de nuestras señas de identidad”. Así, llega a Northampton lo mejor de las curtidoras británicas, alemanas y americanas, dispuestas ya para ser transformadas en unos cómodos pares de zapatos que son sometidos a un riguroso control en los distintos procesos creativos y que empieza con el mantenimiento de la piel en condiciones óptimas de humedad mientras están almacenadas.

Más de 400 pares al día

Pero son los propios empleados los encargados de vigilar que cada unidad que pasa por sus manos supera las exigencias de un zapato Crockett & Jones. Y eso a pesar de que al día se producen por encima de los 400 pares, una cifra considerable que habla por sí misma de la actividad frenética que se sigue en la compañía. Así ha sido desde que vio la luz; a la cualidad emprendedora de James Crockett y Charles Jones, que se tradujo por ejemplo en investigación para crear botas impermeables, se le unió la visión innovadora de sus hijos, responsables en gran medida del primer gran acontecimiento de la compañía, como fue la introducción de la maquinaria para la confección de zapatos Goodyear, todo un hito en 1890 y un síntoma del carácter precursor de Crockett & Jones, que se ha mantenido con el paso del tiempo. Hoy, viejas máquinas de los comienzos comparten espacio y trabajo con elementos de elaboración mucho más avanzados, como corresponde al siglo XXI.

Pero por mucha técnica que exista, el motivo del éxito de Crockett & Jones se en-

A NORTHAMPTON LLEGA LO MEJOR DE LAS CURTIDORAS BRITÁNICAS, ALEMANAS Y AMERICANAS, ORIGEN DE LA CALIDAD CROCKETT





Cómo se hace un Goodyear

La construcción de un zapato Goodyear comienza en la selección y corte de la piel, para a continuación poner ésta sobre la horma y, tras pasar por una cámara de humedad, proceder a inflar la piel y coserla sobre la base en la que posteriormente se colocará la suela. Después se recortan los bordes y se aplica una pasta de corcho que sirve de aislante y permite que el calzado se adapte al pie. Llegá el momento de colocar la suela; antes se pone una varilla de madera para dar fortaleza al zapato y se cose la suela al pie, para a continuación colocar el tacón reforzado en la parte trasera. El recorte y lijado de la suela es el paso previo al tinte de suela y tacón, para finalizar con el abrillantado total del zapato.



cuenta en el perfeccionismo con el que elabora un zapato de serie, al que concibe como si se tratara de una pieza realizada completamente a mano, un servicio que todavía se presta y que es un verdadero ejercicio de ingenio para dar vida a través de treinta piezas de piel, cerca de 200 operaciones diferentes y casi ocho semanas de trabajo, a unos zapatos de pedido especial. El hecho evidente es que la fama de Crockett & Jones es más que merecida; no sólo por su carácter innovador dentro de los registros que marca la tradición zapatera británica sino porque le han añadido una excelente visión del negocio. Con la llegada a la sede actual

al final del siglo XIX no sólo se incrementaba la producción y la capacidad de maniobra de la compañía, sino que en el período comprendido entre 1900 y 1914 la empresa no sólo atendía a un mercado interno cada vez más identificado con el estilo Crockett & Jones sino que iniciaba una aventura de mayor envergadura con su presencia en mercados tan dispares como Sudamérica, Egipto, Australia, Sudáfrica, Nueva Zelanda, India, China, Bélgica, Sudeste Asiático (incluidos Hong Kong y Malasia), Canadá o Estados Unidos, lugares que aún hoy se rinden a la calidad incontestable de sus creaciones y que han dado a la casa una visión



De izquierda a derecha, Jonathan Jones, director ejecutivo, Richard Jones, presidente, y Robin A. Ginnes, director de ventas.

cosmopolita, casi universal del zapato inglés. En Crockett & Jones acostumbran a decir que la piel tiene memoria; tal vez por ese convencimiento tan íntimo, los niveles de acabado de cada par de zapato, el cuidado con el que se efectúa cada uno de los pasos de la creación, con la piel protegida por un plástico para evitar cualquier tipo de roce o desperfecto, son en sí mismos todo un deleite para los ojos y también el resultado de una voluntad por hacer de cada producto una pequeña obra de arte que se amolde con perfección al pie.

De la fábrica a las tiendas propias

Pero la actividad de Crockett & Jones, que tiene registros tan sorprendentes como los 25 millones de pares de calzado que había

vendido desde su creación hasta 1956 –donde se incluían un millón de pares destinados al ejército británico durante la Segunda Guerra Mundial–, ha tenido su evolución hacia la creación de puntos de venta exclusivos con la apertura de tres tiendas Crockett & Jones en los últimos años (Londres, París y Nueva York). Un paso más en el camino de una compañía que ahora está en manos de la cuarta generación, con Richard Jones como presidente y su hijo Jonathan en el cargo de director ejecutivo, empeñados por supuesto en lograr que el espíritu de la casa llegue a todo el mundo. Si la piel tiene memoria, parece evidente pensar que una parte de sus recuerdos tienen como protagonista a Crockett & Jones. ●