



Ursprungligen var brogue-hålen till för att skorna skulle torka snabbare. I dag är de skön utsmyckning.



Den tegelklädda stålbyggnaden från 1859 blev 20 år senare Crockett & Jones fabrikslokal.

# EN ENGELSK SLÄKTSAGA

Under Northhamptons glansdagar fanns det en skofabrikör i varje gathörn. Än i dag trängs de allra finaste skomärkena i staden. Men den allra vackraste historien är den om Crockett & Jones.

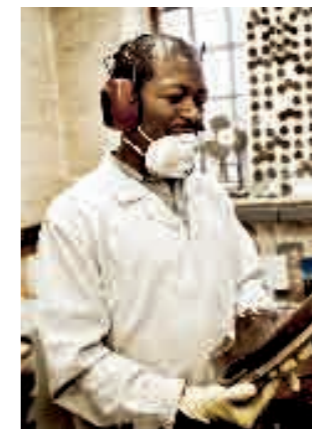
Av Peder Edvinsson Foto Bobo Olsson

**F**amiljen har alltid haft en förmåga att yngla av sig som bara den, säger Robin Guinness och vill med det förklara varför han inte arbetade vidare inom familjeföretaget. Det var i stället de förstfödda i varje familj som bjöds in till ett liv i firman vars mest kända produkt är en svart öl med ett gräddigt lock av skum. Robin verkar obekymrad över det – via stridspilot i andra världskriget och jetsettare i Europa har han blivit en viktig kugge i familjen Jones tjänst i stället. Som exportchef för skofirman Crockett & Jones i Northampton, mitt i det mest engelska av England.

Crockettarna försvann ur företaget 1951 och sedan dess styr Jonesarna skutan själva. Vd:n Jonathan Jones är fjärde generationen, med dottern Philippa – som nu har börjat jobbat på kontoret – som en tänkbar arvtagerska.

Robin Guinness hör alltså inte till familjen Jones, men är lika mycket en del av Crockett & Jones som träplankorna i fabriksgolvet. Här har han arbetat sedan 1967 och han bor fortfarande på den stora gården Ivy House i utkanten av stan. (Gården har förresten blivit lite mindre nu sedan en del styckades av och såldes. Han är inte medlem i golfklubben vars 18-hålsbana byggdes på marken, men han brukar promenera där på helgerna.)

Robin Guinness möter oss vid Northhamptons centralstation. Han kör själv den british racing-gröna bilen som ska ta oss till Northampton & County Club, där han däremot varit medlem i 53 år, för lunch. Klubbhuset ligger mitt inne i stan och han parkerar sin Peugeot 406:a årsmodell -99 på gårdsplanen.



Charles McKenzie slipar sulans kanter - det sista riskfyllda momentet innan skon är färdig.

som exportchef hos en av världens bästa tillverkare av kvalitets-skor och sedan som utmärkt sällskap långt in i den northamptoniska natten. Hans medfödda sinne för stil skulle jag också gärna köpa. Ni vet den där gentlemannaförmågan att alltid vara perfekt klädd utan att var överdriven, inte minst avslöjad av att äkta gentlemän på ett mycket subtilt sätt matchar olika detaljer i sin outfit. Jag lägger märke till att Robins byxor och skosnörena i hans bruna mockaskor med broguemönster har samma gräddgula nyans. I övrigt har han en udda kavaj, skjorta och slips

– precis som resten av personalen på Crockett & Jones kontor på Perry Street dit vi kommer efter lunchen på klubben.

Det var 1879 som Crockett och Jones flyttade in i Northhamptons äldsta stålbyggnad för att producera skor. I grevskapet fanns som mest 240 skofabriker, varav 47 stycken inne i Northampton där många av stadens vackra, viktorianska hus är byggda av skofabrikörer och står som minnen över den en gång så lukrativa branschen. En stor anledning till att det var just skotillverkning som blev stadens profil var att här fanns vad som behövdes för garvning av läder. Vatten togs från floden Nene och ekbarken som gör skinnet flexibelt och hållbart kom från de stora ekskogarna. Området var lite av garveriernas Silicon Valley redan på medeltiden, för att sedan alltså fyllas av skofabriker.

Bland annat två världskrig och billigare produktion i Asien förändrade dock bilden och i dag finns bara drygt 30 fabrikanter kvar, varav de fem mest livskraftiga och kända ligger inne i Northampton;

förutom Crockett & Jones även Church's, Edward Green, John Lobb och Tricker's – alla med mer än hundra år på nacken.

Robin Guinness visar in oss i fabriken showroom där hylorna inte längre räcker till för att visa de senare årens modeller. Är man bara det minsta intresserad av skor är det lika mycket en

»Crockettarna förvann ur företaget 1951 och sedan dess styr Jonesarna.«

**ROBIN GUINNESS ARISTOKRATISKA** uppväxt har format en man som är obesvärat social och gett honom en avundsvärd arbetsmoral. Jag tror att jag aldrig igen kommer att träffa en 83-åring som ligger i från morgon till kväll på samma sätt, först



Restaurangen på Northampton & County Club, ett andra hem för Robin och de andra på Crockett & Jones.



Jim från kontoret är nere i fabriken för att hämta upp ett par färdiga skor.



**Tre generationer Jones: Philippa som nu jobbar på kontoret, vdn Jonathan och styrelseordföranden Richard, vars farfar Charles grundade firman 1879.**



**Landsbygden är ständigt närvarande utanför Northampton. Här utsikt från Robin Guinness hem Ivy House.**



**I fabriken vetter alla fönster mot norr för att ge bästa tänkbara ljus under arbetdagen.**

pina som en drömtillvaro att befinna sig mitt bland hundratals 42:or som börjar ta mer och mer av golvet i anspråk. Oxfords, derbyskor, pennyloafers, hel- och halvbrogues, monk shoes, chelseaboots, jodphurs och kängor i svart, brunt, mocka, scotch grain, kalvskinn och krokodil.

»Här får vi en bra överblick över det vi gjort genom åren och det underlättar för oss att hitta en linje för nya modeller«, säger Robin och menar förstås att de inte behöver kika på vad konkurrenterna har för sig utan att de kan koncentrera sig på att dels förvalta sina redan framgångsrika och klassiska modeller, dels förvalta Crockett & Jones-andan som alltid sagt att utveckling är av godo.

Fyra nya läster brukar tillkomma varje år, och på dessa säklart en mängd sko-modeller. De senaste åren har lästerna till exempel blivit smalare med längre tådel.

»De spetsigare skorna är nog inget för mig egentligen, jag är för gammal. Men jag tycker att de är snygga och har faktiskt kollat in ett par spetsiga med spänne«, säger Robin.

Inspiration kommer också utifrån, Crockett & Jones tillverkar skor för bland andra Ralph Lauren, Paul Smith och Alt Wien där i alla fall de två förstnämnda vill ha modeller som ligger i trendernas framkant.

»Vi får en del input från arbetet med deras skor«, säger Robin, »och dessutom från våra agenter ute i världen. Varje marknad behöver sin tolkning, japanerna föredrar något som inte fungerar för italienarna medan Belgien har varianter som ni i Skandinavien inte kan tänka er.«

Vilket agenten för Skandinavien genast kan bekräfta. Micke Pettersson är i Northampton för att lägga nya beställningar och kommer till exempel att åka hem med en order på en sko som hämtat färgen från en redan existerande modell och mönstret från en annan – allt gjort på en läst från en tredje sko.

»Vi agenter känner våra marknader och det är aldrig något problem att uppfinna nya modeller som vi vet kommer att sälja, här görs ju allt för hand och i små volymer. Beställer jag minst tolv par så har jag dem i butiken sex veckor senare«, säger Micke, som sedan han började arbeta med Crockett & Jones placerat Skandinavien som deras tredje största marknad efter England och Tyskland.

Micke är också ett praktexempel på Crockett & Jones försäljningsstrategi: att sälja sina skor antingen i egna butiker eller genom skomakare. Micke började i skomakaryrket i Helsingborg som 18-åring 1986. Han märkte snabbt att många av skorna som kom in knappt gick att laga. Dåligt skinn, plast-sulor, genvägar i konstruktionen och andra följderna av massproduktion hade mer eller mindre gjort skorna till engångsartiklar.

Han fick idén att börja sälja randsydd kvalitetsskor vars konstruktion överlever en omsulning. Ganska snart fick han kontakt med firman John Spencer i Northampton och blev deras agent i Sverige. Skobutikerna var ganska återhållsamma i intresset för skorna, deras idé var, och är, inte att folk ska köpa dojor som de kan ha resten av livet, utan att de hellre ska köpa ett eller två nya par inför varje säsong – skor som bara behöver överleva trenden

*»Allt görs i små volymer. Jag har en beställning i butiken efter sex veckor.«*

för året. Lösningen blev att sälja via skomakare, som kunde förmedla fördelarna med randsydd skor och som för varje sålt par fick en återkommande inkomst när ägarna kom in för reparationer eller köp av tillbehör som skokräm, skosnören och skoblock.

När John Spencers fabrik brann ner började Micke jobba med Crockett & Jones och fann att deras sätt att arbeta och tänka var detsamma som hans.

**AV DE FEM SKOFÖRETAGEN** i Northampton är Crockett & Jones och Tricker's familjeägda. Edward Green ägs inte längre av familjen Green, John Lobb har köpts av Hermès och Prada äger Church's. Edward Green och John Lobb tillverkar små volymer av handgjorda skor där priserna kan ligga på 15 000 kronor per par. De andra gör också handsydda skor, men volymen ligger på »benchmade« där maskiner används för sömmar och andra tidskrävande moment – omsorgen om material och det hantverksmässiga arbetssättet är detsamma.

För det spelar ingen roll om säljstrategi och modellutveckling fungerar om de som jobbar med själva tillverkningen inte behärskar sitt jobb. När vi betat av innehållet på tevgagnen som rullas in på kontoret klockan fyra är det dags att ta en snabb vända inne i fabriken innan de ungefär 200 skomakarna går hem för dagen. Det första jag tänker på när jag ser fabrikslokalerna är känslan av att ha färdats tillbaka till den industriella revolutionen under 1800-talets andra hälft. Själva huset är ju från den tiden och förutom arbetarnas tatueringar och

bilder på nutida fotbollsspelare på väggarna så är det egentligen ingenting som skiljer dagens skomakeri på Crockett & Jones från hur skor alltid har tillverkats.

Saken är bara den att det blir färre som gör skor på det här viset. Förr hade varje by en skomakare som tillverkade skor av bra kvalitet, nu kostar i stället kvalitetsskor tusenlappar och de hamnar mest hos personer med tjocka plånböcker.

Men utslaget på skornas levnadstid på kring 20 år så kommer tanken att man egentligen inte har råd att köpa annat än randsytt där »fjölårets tåform« inte finns som begrepp utan där varje modell är formad för evigheten.

Under snabbturen av fabrikslokalen känner vi doften av läder och skokräm och ser vana ögon och säkra händer ta skorna genom symaskiner, stansar och snurrande borstar. Det är först dagen efter vi får tid att stanna till vid de olika arbetsstationerna och titta närmare på skapandet.

Robin dyker upp i ännu en välavvägd stass där ett par mockabruna monk shoes med spänne matchas med ett brunt mockaskärp. Jag förstår snabbt att det inte finns en början eller ett slut i skottillverkning. För representeras utgångspunkten av alla de tusentals läster som hänger nere i källaren eller av firmans egen reparationsskomakare som sular om och putsar upp gamla skor som sänts till fabriken och efter genomförd spa-behandling ser som nya ut igen? Eller av lagret där rullar av kalvhudar ligger och väntar på att bli en del av processen? I alla fall så stannar vi lite extra där.



**Klockan fyra varje dag rullas tevgagnen in på kontoret.**

»Vi får tillgång till de allra bästa skinnen och från dem sorterar vi ut det bästa av det bästa. Vi köper från garverier i Tyskland och Frankrike, eftersom de äter så mycket kalvkött där så är tillgången på bra skinn också störst där. Om alla blev vegetarianer skulle vi få problem«, säger Robin.

»Det enda odlade skinn vi använder är krokodil«, fortsätter han och håller upp ett skinn på ungefär en meter. Det behövs två likadana skinn för ett par skor, priset landar på ungefär 30 000 kronor.

»Skorna blir inte bättre med krokodilskinn, men de som köper dem gillar uppmärksamheten de får«, säger Robin lite avmått.

Steve Horn, som är ansvarig för skinnen, tar tag i ett kalvskinn och synar det närgånget med ögon och fingrar. Med näsan, till och med. Han berättar att det är kalvens bakre del som används, där är det minst fel på skinn. Längre fram finns bristningar, något som kryper allt längre bak på dagens kalvar.

»De äter för mycket kraftfoder och växer för fort. Förut kunde vi använda 60 procent av varje skinn till skor, i dag är det mindre«, säger Steve Horn.

På borden bredvid läggs schabloner av plast på skinnen och med van hand skärs skons delar ut. Jag ser också att schabloner av metallskodd papp används men får höra att de mer och mer går över till plast som skärs ut i en datorstyrd maskin.

»Det blir mer exakt så. Även om vi arbetar med ett traditionellt hantverk så är vi aldrig främmande för att använda modernt material och metoder om det gör skon bättre«, säger Robin.

Vi får fler exempel på hur gammalt och nytt blandas. När vi

kommit så långt som till att tåhätta och hälkappa ska in i skon ser jag att tåhättan är av plast medan hälkappan är av malt, sammanpressat läder. Beställningslapparna som följer varje sko är handskrivna, men liksom lagerhållningen dubbelkörs det på dator. Gelänken som läggs in mellan klack och framdel i sulan gjordes tidigare av stål, men här har man övergått till hårt trä i stället. Inget annat material har heller kunnat matcha den blandning av kork och harts som läggs mellan mellan- och yttersula och gör att skon formas efter bärarens fot.

Skons egenskaper står hela tiden i centrum. Därför är de anställda experter på just det moment de jobbar med. En sko som

görs av en ensam skomakare kanske brukar klassas högre, det som talar emot det är att han aldrig kan vara lika vass på alla moment.

Men Crockett & Jones metod har också sina begränsningar. När kil-

len som formar skinnets på Chelseaboosen gjorde en höftoperation och sjukskrevs och inhopparen inte behärskade momentet tillräckligt bra fick den produktionen helt enkelt ligga nere. Normalt behärskar dock alla skomakare tre olika moment till fullo och kan alltså täcka upp för varandra när det behövs.

Intressant är också att ett till synes oviktigt moment rankas som det absolut viktigaste. I ett hörn står den jamaicanskfödde skotten Charles McKenzie och slipar sulans kanter. I en enda snabb rörelse för han sko efter sko mot en snabbsnurrande sliptrissa och gör sulkanten helt slät och jämn.

»Ett misstag från Charles skulle fördärva sex veckors arbete, det räcker om han slipar en millimeter för långt och kommer åt sömmen så är skon förstörd. Efter hans station är det bara finishen där

*»De som köper krokodilskor gillar uppmärksamheten de får av att bära dem.«*



**Exportchefen Robin Guinness hamnade i skobranschen i stället för i sin egen familjs företag, öltillverkaren Guinness.**



**Från fabriken ser man Northamptons typiskt engelska röda tegelhus.**

skorna färgas, putsas, snöras och läggs i lådor kvar«, säger Robin och avslöjar med en viskning från mungipan att Charles är den som tjänar mest av alla i fabriken.

**HÄLFTEN AV DE 250** momenten som utförs på varje sko skulle lätt kunna tas bort och ändå ge skor av hög kvalitet. Men efter ett, två eller tre år skulle det märkas, i form av skor som inte håller sin form, blir obekväma och inte går att laga.

Vi sitter i Crockett & Jones styrelserum, helt nyrenoverat men målat och inrett precis som det såg ut före renoveringen, eftersom klockan är fyra och tevägnen har rullats in på kontoret igen. Jonathan Jones sippar på sitt te, hans far – styrelseordföranden Richard Jones – har också tagit sig en kopp. Vi pratar skobransch och framtid.

»Förr var högt pris lika med hög kvalitet, i dag betalar man mycket för företagets pr-konton«, säger Jonathan som tog över firman 1985 i en tid då Crockett & Jones inte gick särskilt bra. Hans nya strategi gick ut på att endast göra högkvalitetsskor.

»Det var vi redan starka på, så det var bara att plocka bort tillverkningen av skor i lägre prisklasser.«

Och även om hans nya strategi bygger på försiktighet har den lönat sig. I dag lämnar 110 000 par skor fabriken varje år. Det är dubbelt så många som när han tog över, förtjänsten har under samma period femdubblats. I den interna konkurrensen i Northampton känner Jonathan också att de har ett övertag mot huvudkonkurrenten Church's i dag. Det pratas om att Pradas köp av dem har gjort märket mer otydligt och ett rykte säger att man på Crockett & Jones företagsmiddagar brukar utbringa en skål för Prada. Jag försöker inte att få det vare sig dementerat eller bekräftat. Jonathan kommenterar det dock själv på ett annat sätt:



**Sömmarna i ovandelen på denna modell är sydda för hand. Handsömmaren hinner med att sy tre skor per dag.**

»Vår familj äger det mesta av firman, det betyder att vi inte behöver göra några aktieutdelningar utan kan återinvestera i stället. På det sättet har vi full kontroll på produktion och utveckling.«

Något Jonathan inte har kontroll över är om det ska bli en femte generation Jones vid rodret. Jonathan är ingen stenhård ledare, han tror på att personalen jobbar bättre om de inte styrs med järnhand och får fortsätta att ha sina fotbollsbilder och tatueringar. Samma inställning har han till dottern Philippa och hennes eventuella karriär inom företaget.

»Det vore kul om hon blev så intresserad av det vi gör att hon vill jobba här«, säger han.

Philippa, 22-åringen som arbetar med logistik och kontakt med säljare, säger ungefär samma sak:

»Jag gillar att jobba här, och jag tror att pappa skulle tycka om att jag fortsatte med det, men vi har inte pratat om det.«

En sak är i alla fall klar. Robin Guinness blir kvar för alltid. I trojkan där Richard kallas för Fadern och Jonathan för Sonen benämns Robin som Den Helige Anden. Och det vet vi ju, andar finns för evigt. ■

#### **SKO DIG I NORTHAMPTON**

Northampton ligger en dryg timmes resa med bil eller tåg nordväst om London. I Crockett & Jones skofabrik på Perry Street finns en outlet där man säljer skor med smärre skönhetsfel för 100 pund och uppåt. I deras flaggskeppsbutik på Jermyn Street i Londons West End finns alla deras aktuella modeller, priset för ett par skor är här kring 225 pund. Även i Paris, New York och i Bryssel har de egna butiker.

Mer information finns på [www.crockettandjones.co.uk](http://www.crockettandjones.co.uk) samt hos den skandinaviska agenten Hammargruppen (042-13 62 02) på [www.crockettandjones.se](http://www.crockettandjones.se).