



# BOTAS 5.11

## Calidad excelente

TEXTO Y FOTOS: ANDREU SOLER

***Siempre me han gustado las botas, pero tienen el inconveniente que, salvo alguna excepción, necesitan “rodaje”. Habitualmente al acabarlas de adquirir, las desprecintamos y nos las calzamos para ir a buscar el pan o para movernos por casa algunas horas durante varios días hasta que ya no duelen los pies. Entonces llega el día de estrenarlas. Por si acaso no aguantamos las nuevas nos llevamos las viejas en la bolsa.***

**R**ecuerdo la primera vez que me probé unas botas ATAC-LOW de 5.11 Tactical. Pasé a primera hora de la mañana por el pabellón de 5.11 Tactical en el “Shot-Show” de Las Vegas (Nevada, Estados Unidos) y su dueño, Dan Costa, me dijo “pruébatelas a ver que te parecen”. Las saqué de la caja, ajusté los cordones y las probé por unos minutos. “Bien, buena sujeción, buena amortiguación, buena flexibilidad” le respondí, y acto seguido me senté para quitármelas. En el momento de deshacer los cordones Dan me replicó: “No te las quites, llévatelas puestas”. Para mis adentros pensé, “Compañero, mis pies ya han llevado muchas botas, y con lo que me queda de feria mi pies pueden parecer un mar de ampollas y rozaduras”. Total, que para no hacerle el feo me fui con ellas puestas y pensé, a la vuelta del siguiente stand me las quito y me vuelvo a calzar mis zapatos.

Pero no me dolía nada, parecía que flotara por los pasillos del evento. En un día se pueden recorrer fácilmente doce kilómetros de moqueta. La mañana pasó y no notaba molestia alguna. La llegada al hotel fue por la noche, ya que a la feria le siguió la presentación de nuevos productos de otra compañía. ¡Me quité las botas y nada! ¡Me desprendí el calcetín y mis pies estaban absolutamente intactos! ¡¡Ni una

namos. Pero desconocemos lo que hay en su interior, la tecnología y calidad de materiales, o como es la ergonomía de su diseño, la amortiguación de la suela. Muchas de las botas del mercado son pura fachada, aspecto agresivo, pero el interior está vacío, como un decorado de Hollywood.

Me intrigó mucho lo de las ATAC-LOW, y eso que es una bota de la gama media de 5.11. Me pregunté, ¿cómo serán las de alta gama de 5.11 Tactical como las XPRT? Pues EXCELENTES con mayúscula.

Total que el pasado verano tuve la oportunidad de viajar a China. Todo está fabricado en China, todo es lo mismo. ¡Pues no! No todo es lo mismo, Ahí está la diferencia entre las botas de 5.11 Tactical y el resto. La empresa norteamericana 5.11 Tactical tiene la sede central en Modesto, California, pero también tiene una oficina técnica en Hong-Kong con 50 empleados desde dónde controlan las materias primas, los procesos de producción y la calidad final del producto. De

forma rigurosa, exhaustiva, minuciosa y diaria.

Son muchas las fábricas de calzado en la inmensa China, pero de entre todas ellas destaca una con unos 20.000 trabajadores –cuatro veces más que la SEAT® de Martorell– dónde fabrican calzado para grandes marcas como Nike® y Adidas®, y ahí es donde 5.11 Tactical fabrica sus excelentes botas.

La planta de fabricación es autosuficiente. Incluso dispone de su propio generador de energía capaz de abastecer la fábrica al 100% de rendimiento por si fallara el suministro eléctrico de la red, no pueden permitirse el lujo de disponer de 20.000 trabajadores parados por falta de electricidad. También incluye viviendas para albergar a los 20.000 empleados, comedor y hasta su propia Policía.

Tras recorrer unas cuantas carreteras con señalización más bien escasa e íntegramente en lengua china llegamos a una tremenda planta de fabricación dividida en una ingente cantidad de naves y edificios.



2



3

rozadura, ni la más mínima ampolla!! La primera vez en mi vida que me calzo unas botas nuevas y ando más de quince kilómetros con ellas.

Al día siguiente volví al stand de 5.11 Tactical y le expliqué a Dan lo sucedido. Su respuesta clara y concisa: “lo más importante de las botas es lo que no se ve”.

Efectivamente, nos compramos muchos productos por la vista, entre ellos las botas. De este tipo de calzado nos suele gustar su diseño. ¡Están “Guays”!, opi-



1. En la primera página, diversos prototipos de botas 5.11 Tactical, ahora mismo en producción.
2. Uno de los muchos edificios para alojar a parte de los 20.000 trabajadores de la fábrica.
3. Uno de los parkings de bicicletas, el vehículo preferido en China.
4. Un total de 40 máquinas como esta fabrican una parte de la suela de las botas.
5. Detalle de una de las zonas robotizadas donde los operarios colocan la materia prima y retiran las piezas de producción
6. Detalle del horneado de una parte de la suela de las botas, donde se adhieren y fijan estas partes de la suela.
7. Prensa de gran tonelaje que produce una de las partes de amortiguación de la suela.

Nos recibió el subdirector de la planta y un séquito de responsables. Nos subimos a un carrito eléctrico para 12 personas. “Es para reducir la contaminación”, nos dijo nuestro anfitrión. Recorrer aquella inmensidad no hubiera sido posible sin la ayuda de ese transporte.

Tras una breve explicación y presentación de la fábrica, su historia, capacidad de producción y los principios éticos que le exigen sus clientes, empezamos por la nave de recepción de materias primas. Se compone de tres partes: material recibido, material inspeccionado y material para devolución.

Inspeccionan una a una cada una de las materias primas, y las que no cumplen los estrictos niveles de calidad son devueltas al proveedor. Disponen de un laboratorio dónde analizan, de forma minuciosa, muestras para comprobar que el material a utilizar es de calidad excelente, una vez comprobada la materia prima y aprobada pasa a ser material inspeccionado y listo para entrar en el proceso de fabricación.



Continuamos con una de las naves que elabora la suela. La suela de la bota es una de las partes más importantes y más costosas de fabricar, y es dónde se diferencia fácilmente la calidad de una bota. Las suelas de las botas 5.11 Tactical están compuestas por un “sándwich” de varios materiales para amortiguar las vibraciones y golpes, proporcionar una buena base y sujeción, y, a su vez, facilitar el agarre al suelo. Producir suelas de un solo material es más sencillo y mucho más barato, pero no es mejor, por eso 5.11 Tactical no fabrica suelas con un único material.

La elaboración de las suelas es un trabajo que requiere mucha mano de obra y una gran inversión en moldes, del orden de 180.000 euros por cada modelo. Previo a la elaboración del molde de las suelas, se elabora un pie en resina para estudiar en detalle cómo debe ser la suela para que al caminar no se perjudique la espalda ni las articulaciones y la bota cumpla perfectamente el cometido para el que se diseñó. Un calzado de baja calidad puede provocar lesiones a largo plazo. Por este motivo, 5.11 Tactical estudia en detalle el mejor diseño no solo en confortabilidad sino también en seguridad y efectividad.

Con los moldes de los pies aprobados, a continuación se diseñan y elaboran los moldes de las suelas: varios de ellos por cada uno de los números. Ya dentro de la cadena de producción van entrando en un horno, dónde previamente se ha depositado la cantidad de polímero justa. A la salida del horno, una inspección visual detallada comprobará que la suela está perfecta.

A continuación, y con un proceso similar, se elabora la segunda parte de la suela, el refuerzo del puente y los amortiguadores internos. Todo ello se conjunta y se fija mediante calor en otro horno convirtiéndolo en la suela completa. Finalizada la suela compuesta por un “sándwich” de varios materiales, un proceso de calidad inspecciona y retira las que no son perfectas.

En otra nave se seleccionan cuidadosamente las piezas de piel y

se cortan, una a una y mediante troqueles, cada una de las que componen la bota, desechando aquellas zonas que sean irregulares o presenten alteraciones. Los modelos que incorporan cordura en vez de piel se manufacturan en otra nave.

De forma paralela, y en otro edificio, disponen de una cantidad ingente de máquinas que bordan los logotipos de la marca para incorporarlos a la bota, siempre bajo la mirada atenta de los trabajadores que desechan aquellas partes que presentan alguna imperfección.

A continuación, viene una de las partes más complejas, que es la creación del cuerpo de la bota. Una nave llena de trabajadoras, mayoritariamente mujeres –nos dijeron que son más minuciosas y detallistas que los hombres–, elaboran con una gran destreza el cuerpo de la bota. Cada una manufactura una parte y la pasa a la compañera que tiene a su derecha, en formato de varias líneas de producción clasificadas por modelo y por número. Varios supervisores inspeccionan los parciales de las piezas para asegurarse que la calidad es la esperada.

Aprovechamos para explicar al lector que a esta fábrica acuden miles de trabajadores de otras fábricas buscando una mejor remuneración y mejores condiciones de trabajo, pero ello conlleva la exigencia de un nivel de calidad de producción muy superior. Un acuerdo con los clientes, entre los que se encuentra 5.11 Tactical, de compromiso de no utilizar menores en la fábrica y que las condiciones de trabajo y salarios sean adecuadas.



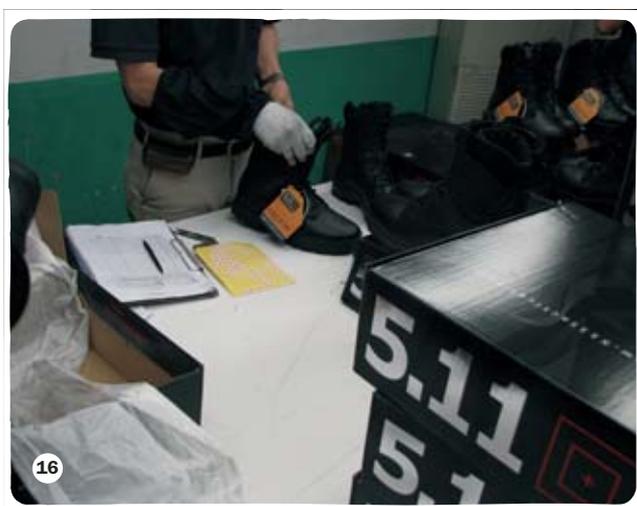
5.11 Tactical está en contra de la contratación de menores y de la explotación de trabajadores. Las jornadas de trabajo son de 8 horas diarias, excepcionalmente pueden hacer horas extras pero no pueden superar cierto límite semanal, mensual ni anual.

La planta productiva dispone de comedores dónde trabajadores y supervisores comen el mismo menú; los directivos también lo comparten, aunque en un lugar distinto.

Volviendo al proceso de producción, señalar que lo que viene a continuación es el colocado de cordones y la inspección del cuerpo de la bota para comprobar que no hay dobleces, arrugas o saltos de punto para posteriormente clasificarlas por pares.



8. El cosido de las botas requiere de mucha y especializada mano de obra, y de supervisores, en pie, que verifican que la calidad es perfecta (página 126).
9. Detalle de la manipulación de la piel de la bota.
10. Definitivamente estas operarias chinas desarrollan un trabajo de una calidad excelente, ¡impecable!. Son muy hábiles y precisas con las máquinas de coser.
11. En estas máquinas se elaboran los pies de muestra para los prototipos de las botas.
12. Colocación de los cordones e inspección visual de los acabados.
13. Una de las 20 líneas de bordado de los logos.



Seguidamente se lleva a cabo el proceso de conformación de las botas. Mediante una maquinaria adecuada se le da la forma específica para que encaje perfectamente en la suela. Posteriormente, se ensambla el cuerpo de la bota con la suela. Esta es una de las partes más críticas y que requiere de una especial atención.

Con precisión de “relojero suizo” se sitúa el material adhesivo en las zonas determinadas y en cantidad adecuada, se ensambla con la suela y se introduce en un horno para que fije ambas partes y queden definitiva y perfectamente, unidas. Una vez salidas del horno, de forma manual se acaban de configurar, mediante presión, las uniones.

Finalizado este proceso, se procede al conformado final de las botas por pares mediante maquinaria específica. La parte final del proceso culmina con una nueva inspección visual, etiquetado y colocación en cajas.



**14. Conformado final de las botas.**

**15. Encajado de las botas.**

**16. Inspección y exhaustivo control de calidad del producto final.**

A continuación tiene lugar la parte final del proceso. Un técnico de 5.11 Tactical selecciona varias cajas al azar de las producidas. En un despacho y con la ayuda de varios técnicos de la fábrica inspeccionan, una a una y de manera minuciosa, todos sus detalles, el etiquetado y hasta la caja. La detección de algún fallo grave desecharía toda la producción del día enviándose a destrucción.

Son miles las manos y ojos que intervienen en la producción de una bota de 5.11 Tactical y una vez visto el proceso en detalle puedo entender que el producto acabado tenga una excelente calidad. El subdirector apuntaba que en otras fábricas se elaboran botas con diseños más sencillos, con suelas de una sola pieza, materias primas básicas y sin comprobar, trabajadores de nivel básico –y de salarios inferiores– y con pocos controles de calidad. El resultado son productos de menor calidad, con aspectos similares, pero definitivamente lejos de la alta satisfacción y rendimiento que ofrece 5.11 Tactical. En ese instante recordé las sabias palabras de Dan Costa: “La calidad de una buena bota se siente cuando la llevas puesta”.