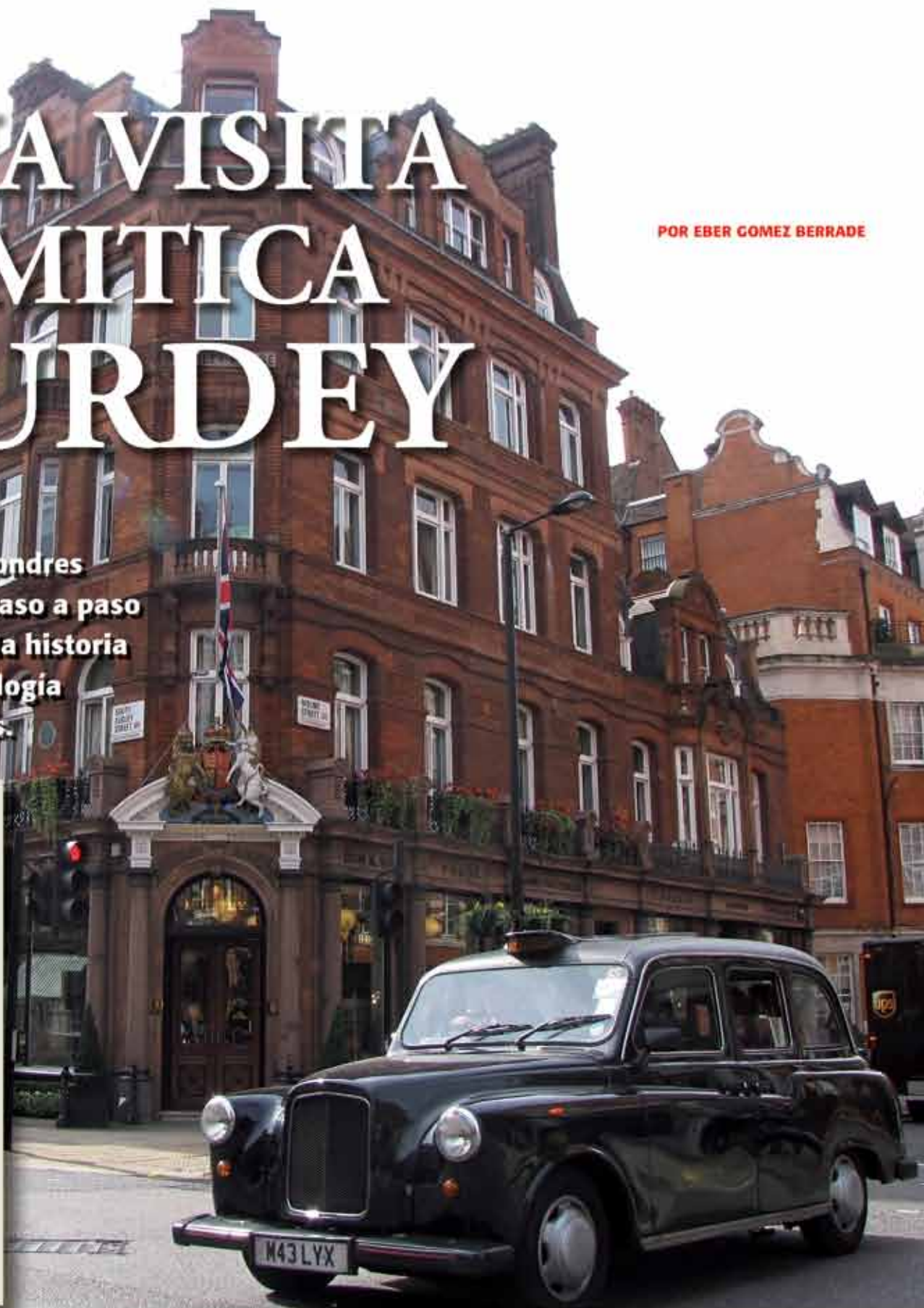


Londres

# UNA VISITA A LA MITICA PURDEY

POR EBER GOMEZ BERRADE

Una recorrida por el clásico local de James Purdey & Sons en la ciudad de Londres y una visita a su fábrica, siguiendo el paso a paso de sus exquisitas creaciones. Además, la historia de una empresa ya inscripta en la mitología de los productores de armas deportivas.



Nigel Beaumont, presidente de J. Purdey & Sons y el autor en Audley House

En una reciente estada en la ciudad de Londres, fui invitado por mi amigo Nigel Beaumont, presidente de James Purdey & Sons, la tradicional firma de armeros ingleses, a visitar su fábrica y su clásico local de ventas. Allí no sólo pude presenciar el proceso completo de fabricación de las exquisitas escopetas y rifles dobles, sino que logré sumergirme en siglos de historia de uno de los fabricantes de armas deportivas más antiguos de Inglaterra.

El solo nombre de Purdey lo transporta a uno inmediatamente a escenarios exóticos y lejanos en el tiempo. Sus escopetas –de a pares– estuvieron presentes en las famosas tiradas de faisanes de Sandringham House, con las que el rey Eduardo VII agasajaba a sus invitados hacia fines del siglo XIX y principios del XX. Sus dobles –en calibres tropicales– se lucieron en las batidas de tigres de Bengala a lomos de elefante en la India Imperial, tanto como en los extensos safaris en las llanuras del Masai Mara, en la Kenia colonial.

Por esa razón, tenía muchas expectativas en conocer de primera mano la trastienda de esta casa, sus bellas armas, sus lugares y su interesante historia, y todo esto en una visita guiada nada menos que con el presidente de la compañía.

La cita inicial con Nigel Beaumont fue en la sede de la empresa conocida como Audley House, por estar ubicada en la esquina de las calles South Audley y Mount, en el recoleto barrio de Mayfair. Justo a mitad de camino entre el inmenso Hyde Park y la romántica Berkeley Square, que inspirara una famosa canción de jazz de la década

del 30. El edificio de estilo victoriano que alberga hoy a James Purdey & Sons data del año 1883, y fue considerado durante muchos años el palacio de los fabricantes de armas londinenses. Su fachada exterior –con la bandera británica, el escudo del reino y sus columnas de mármol– es inconfundible. Y sus vidrieras resultan una invitación para todo aquel amante de las armas y la caza que tenga la dicha de recorrer Londres.

Ni bien uno traspasa sus puertas, se sumerge de lleno en un ambiente que no puede estar más alejado del trajín diario de la ciudad. Es como un enorme catálogo de tiempos idos. Finos armeros con increíbles colecciones de rifles y escopetas (joyas de pletina larga y culata inglesa), trofeos africanos, taxidermias de aves, retratos de monarcas europeos, fotos de clientes célebres, diplomas, exhibidores con elegante indumentaria y accesorios para la caza, el tiro y la cetrería. En un cuarto, separado, hasta hay una pequeña y acogedora biblioteca con libros para la venta.

Al fondo del salón, una puerta conecta con el denominado “Long Room”. Una sala privada que se utiliza como lugar de reuniones, y en donde se atiende a los clientes para tomar sus medidas corporales (como hacen los sastres), y confeccionar las fichas con los requerimientos que tengan para sus armas. Además, el Long Room es un museo de la empresa. Sus paredes están cubiertas con fotografías de reyes y marajás, cuadros con retratos de los fundadores de la dinastía familiar, documentos, armas antiguas (las primeras fabricadas por la empresa), fanales, libros, documentos,

y en el centro una gran mesa de trabajo presidida por un hogar a leña debajo de una cornamenta de ciervo colorado. En algún momento hasta supo haber un piano y un armonio. Era allí también donde se ensamblaban las culatas, se realizaban los grabados y se daba el acabado a cada una de las armas que se fabricaban. Procesos que más tarde pasaron a hacerse directamente en el taller.

Se cuenta que durante la Segunda Guerra Mundial, la sala era utilizada como lugar de reunión por el general Eisenhower y sus oficiales. Y se dice que allí incluso fueron tomadas muchas de las decisiones que llevaron a la invasión aliada en Normandía en el recordado Día-D.

Más allá de estos sabrosos detalles, la guerra dejó sus huellas en Audley House. Aún pueden verse las marcas en las columnas de mármol del exterior provocadas por el bombardeo alemán del Blitz. Aunque de lo que ya no quedan rastros es de los daños que generó un atentado del IRA en 1975, que destruyó todos los cristales del edificio.

#### RUMBO A LA FABRICA

Luego de la experiencia de recorrer parte de la historia de Purdey, partimos con Nigel para la fábrica en Hammersmith,

firma. Aquí aún funciona la estructura del aprendiz y el maestro, muchas veces con conocimientos transmitidos de padres a hijos como ocurría en las logias de los constructores de catedrales de la Edad Media.

La primera vez que un Purdey decidió separar la fábrica del local de ventas fue en 1881, cuando compró un lugar cerca de donde estamos ahora, pero el reducto actual fue adquirido recién en 1979.

#### SIETE PASOS DE LA CONSTRUCCION

El proceso de fabricación de una escopeta, por ejemplo, consta de siete pasos, me explica Nigel. En Audley House el cliente podrá elegir el largo de los cañones, el tipo de báscula, los chokes de cada cañón, el modelo de grabado, el patrón de segrinado del pistolet y la chimaza, el taco de nogal con el que se confeccionará la culata y el tipo de disparadores. Luego, uno de los asesores de la compañía tomará nota de las medidas del cliente en una ficha personal, indicando cuál es su ojo director y si es diestro o zurdo. Con toda esta información se pondrá manos a la obra en el taller. El primer paso es la construcción de los cañones, el ensamblado, la elección del ángulo correcto en caso de que el arma sea



Fabricación de la culata

yuxtapuesta y la definición de los chokes elegidos. Para ir llevando el material hacia un perfecto encastre, se utiliza el negro de humo de manera de observar las superficies de cada parte que entrará en contacto con las otras piezas del arma. Cada cañón

es ahora numerado para ser identificado en toda la línea de producción. De allí pasamos al área donde se construyen las básculas y los disparadores. La precisión de cada una de las partes es



Fabricación de los cañones



Fabricación de báscula



Fabricación de la pletina



Identidad

un típico barrio cerca de la costa del Támesis, de casas bajas y con iglesias, pubs, parques, estación de ferrocarril, ubicado a unos 20 minutos en dirección oeste del centro de Londres. La planta es una construcción no muy grande y sin ninguna señal externa que indique que allí se producen exclusivas armas de altísimo valor económico.

En primer lugar, mi anfitrión me aclara que, desde siempre, todo el proceso de fabricación de rifles y escopetas se ha realizado en Londres y con artesanos ingleses, que son entrenados por la misma



Tarea del grabador



Detalle del arte



Ensamblado y acabado final del arma

Cace conmigo y viva una Cacería de Verdad!  
**Eber Gómez Berrade**  
 Cazador Profesional

**SAFARIS EN TODO EL MUNDO**  
 ALASKA • USA • AFRICA • ASIA • ARGENTINA  
 NUEVA ZELANDIA • EUROPA

**EXECUTIVE SAFARI CONSULTANTS**  
 • BIG GAME HUNTING •  
 Consultoría - Reportes - Cursos de Entrenamiento

Solicite nuestro Newsletter GRATUITO con OFERTAS y NOVEDADES  
[www.executive-safari.com](http://www.executive-safari.com) / [info@executive-safari.com](mailto:info@executive-safari.com)  
 Tel/Fax: (011)4304-4979 / Cel: (011.15)4989-2860



asombrosa. Aquí las básculas son forjadas a mano, para ser luego mecanizadas y ensambladas. Solamente esta etapa lleva unas 140 horas de trabajo.

El paso siguiente es la construcción de las pletinas. En el caso de las Purdeys, lo usual es utilizar el sistema de pletina larga. Estas piezas son el corazón del arma, y especialmente si se trata de rifles dobles, donde las presiones que deben soportar son mayores que en las escopetas. Estas también se forjan a mano, luego se mecanizan y se ensamblan a los cañones para que, una vez listas, pasen para ser grabadas con el diseño exterior elegido. Nigel me señala que fue precisamente aquí donde se inventaron las pletinas con martillos ocultos y con cierre de apertura superior hace unos 130 años. Una vez que los artesanos finalizaron las



Ficha técnica asignada a cada cliente

pletinas, guardamontes, cola del disparador y demás partes metálicas del arma, todo pasa al maestro grabador.

Si la impresión que da el artesano encargado de fabricar las básculas es la de un relojero, la del grabador podría parecer la de un dentista. Sentado, con las piezas sujetas en una morsa y con monóculo especial, el artesano utiliza una batería de cinceles electrónicos muy similares a los tornos dentales. Estas herramientas producen micro percusiones casi imperceptibles, que son reguladas por el maestro grabador de acuerdo con la profundidad de los trazos deseados. Los diseños pueden ser los estándares ofrecidos por Purdey o los que el cliente requiera, como escenas de caza, animales, etc. Es una tarea muy delicada, que lleva muchísimas horas de trabajo y en la que no hay lugar para el más mínimo error.

Algo similar sucede con la transformación del taco en culata. El ebanista es aquí una

mezcla de sastre y lutier. Con el taco de nogal elegido por el cliente y las medidas registradas en la ficha personal, el maestro culatero comienza un trabajo de alquimia que culminará con el carácter final del arma. Las maderas que utiliza Purdey provienen de nogales de los bosques de Dordoña, en Francia, y tienen un estacionamiento de más de veinte años. Me dice Nigel que prefieren el nogal francés al turco, porque tiene vetas más profundas y con el lustre da un tono más oscuro, algo que históricamente ha caracterizado a las armas de la firma. Una vez que la culata alcanzó su forma final, le llega el turno al segrinado, cuyo diseño también será a elección del propietario. El proceso final se lo dará la aplicación de la laca. En este caso, un mejunje llamado slackum, creado por Ernest Lawrence hace más de cien años, y cuya receta secreta se guarda tan celosamente como la de la Coca Cola.

Los últimos pasos que restan son la construcción y ensamblaje de los eyectores, el ensamblado de todas las piezas, el acabado final y la presentación del arma en su caja de madera, cuero y pana, junto a los accesorios necesarios para el mantenimiento y la limpieza. Cabe recordar que en todo el proceso el arma es sometida al Banco de Prueba de Londres en dos oportunidades, donde se le estampan los cuños de prueba que garantizan su seguridad y funcionamiento en cada detonación.

En total, todo el proceso de taller lleva alrededor de unas 450 horas de trabajo para una escopeta yuxtapuesta y unas 600 horas para el caso de las superpuestas. La producción anual raramente excede las 70 armas por año. Nada mal si pensamos que el precio de cada una de estas piezas va desde los 100.000 hasta los 250.000 dólares. Con la última etapa de la construcción concluyó mi visita a la fábrica, dejándome



Sala de venta y exposición



Detalles del histórico "Long Room" en Audley House

—por qué no decirlo— con una sensación de sana envidia por aquellos que pueden acceder a un arma de esta clase. Sólo faltaba una cosa para completar una jornada perfecta: terminarla junto a Nigel en un pub cercano tomándonos una pinta de cerveza local y —como debe ser— charlando de historias, safaris y Purdeys. **VS.**

