

Eine Sache der Familie

Die 1958 gegründete Waffenschmiede der Familie Chiappa hat sich von der einstigen Hinterhofwerkstatt zu einem kleinen Konzern gemausert. In der italienischen Firmenzentrale durfte sich das DWJ ausgiebig über Chiappas Werdegang informieren und einen Blick in die aktuelle Produktion werfen.

💡 ANDREAS WILHELMUS

CHIAPPA®
f i r e a r m s

wissen



1 Foto aus den Anfangsjahren: Ezechiele Chiappa prüft eine der frisch zusammengebauten Kentucky-Pistolen-Replikas.



Rund eine viertel Stunde muss man mit dem Auto fahren, um vom Zentrum der Provinzhauptstadt Brescia in das südwestlich davon gelegene Örtchen Azzano Mella zu gelangen. Dort befindet sich die Firmenzentrale der Chiappa Gruppe, geschützt hinter einem Sicherheitszaun. Neben zahlreichen Überwachungskameras bewacht eine unmittelbar hinter dem Zaun stehende und an ein überdimensionales Schraubenschraubmännchen in Terminatorform erinnernde Metallskulptur mit einer in der gleichen Bauweise gefertigten gurtgespeisten Revolverkanone das Firmengelände mit den zwei großen Fertigungshallen. Bis dieser Werkkomplex



- 2 Der Firmengründer Ezechiele Chiappa mit dem technisch sehr aufwendigen Nachbau einer Spencer Rifle.
- 3 Drei Generationen an einem Tisch. An dessen Kopf sitzt hier Rina Chiappa mit ihrem Sohn Rino zu ihrer linken und Tochter Silvia zu ihrer rechten Seite.
- 4 Blick in die mit modernsten Maschinen ausgestattete Werkhalle von Chiappa.

samt der Verwaltung dort stand, war es ein weiter Weg, auf den wir hier zunächst einmal zurückblicken möchten. **Wie alles begann.** Die Wurzeln der heute zu einer stattlichen Unternehmensgruppe herangewachsenen italienischen Waffenschmiede Chiappa reichen bis

ins Jahr 1958 zurück. Damals entschied sich Firmengründer Ezechiele (Oscar) Chiappa im Alter von 29 Jahren in die Herstellung von Nachbauten historischer Waffen einzusteigen und gründete die Firma Armi Sport. Unterstützt wurde er dabei von seiner Frau Rina, die sich um die Buchführung kümmerte. Als Produktionsstätte diente zunächst eine Garage hinter seinem Haus, wo er sich neben der Herstellung der Armi Sport Corsair, einer doppelläufigen Vorderladerpistole, im Schwerpunkt auf die Ausführung von Auftragsarbeiten für andere Waffenhersteller, wie etwa das Polieren und Zusammenbauen von Waffenteilen, konzentrierte.

1960 erfolgte der Umzug in eine kleine Werkstatt, die im Untergeschoss seines Hauses lag. Hier fanden in einem einzigen Raum alle maschinellen Fertigungsschritte sowie die komplette Montage der jeweils aktuellen Produktionslinie statt. Dabei kamen viele Teile von Zulieferern, sodass der betriebliche Fokus auf der Endmontage der Waffen lag. In der kleinen Werkstatt entstanden in den 1960er-Jahren zum Beispiel die Armi Sport Kentucky Rifle und Kentucky Pistol sowie die Zouave-Muskete. 1970 verlagerte man die Produktion auf zwei Etagen und konnte so quasi die Werkstattgröße verdoppeln.

Unterschiedliche Ziele. Der fleißige, aber bescheidene Chiappa-Firmengründer hatte die Entbehrungen des Zweiten Weltkrieges und der Nachkriegszeit am eigenen Leib miterlebt und scheute sich, das sichere Auskom-





men seiner Familie zu riskieren. So begnügte er sich mit dem, was insbesondere die Auftragsarbeiten abwarfen. Auch hatte er keine großen Ambition, das Unternehmen zu vergrößern, sorgte aber dafür, dass seine Kinder eine qualifizierte Ausbildung bekamen, um mit in den Familienbetrieb einzusteigen. Chiappas Tochter trat in die Fußstapfen ihrer Mutter und machte eine Ausbildung zur Buchhalterin. Sein Sohn Rino wuchs praktisch in der Werkstatt auf, soll im zarten Alter von zehn Jahren schon alle Maschinen darin aus dem Effeff bedienen können und schaute sich allerlei Kniffe bei seinem Vater ab, bevor er schließlich auch eine Ausbildung im elterlichen Betrieb absolvierte.

Er und seine Schwester hatten größere Ziele als der Seniorchef und so kam frischer Wind in die Firma. 1984

Ezechiele Chiappa sorgte für gute Ausbildung der Kinder

5 Obwohl der CNC-Fräser erst wenig vom Block abgetragen hat, sieht man schon, dass das ein Rhino-Laufmantel wird.

kaufte man aus der Insolvenzmasse des Replika-Herstellers Riva Esterina Fräsen, Drehbänke, Formen und weitere Gerätschaften auf. 1986 übernahm der ambitionierte Junior schließlich die Geschäftsführung. Unter seiner Ägide

begann der Familienbetrieb plötzlich richtig zu wachsen. Zunächst schaffte das Unternehmen modernere Werkzeuge und Maschinen zur

Lauffertigung an. Dann hielt die damals in dieser Branche noch nicht allgegenwärtige EDV ihren Einzug ins Unternehmen und das nicht nur in der Verwaltung, sondern in Form einer ersten CNC-Drehmaschinen und einer ersten CNC-Fräsen auch in der Produktion.

In den frühen 1990ern schaffte Chiappa seine erste Zinkdruckgussmaschine an. Dominierten bis dahin noch Nachbauten von historischen Vorderladern die Produktpalette von Chiappa, so stießen nun auch erste Zentralfeuermodelle wie etwa die RC92, eine Replika der Winchester 1892 und der Nachbau der legendären Sharps Rifle hinzu. Daneben hatte der neue Chef auch erkannt, dass sich aufgrund der teils



sehr restriktiven Waffengesetze insbesondere in Europa ein weiterer Markt auftat, nämlich derjenige der Gas- und Schreckschusswaffen. Diese blieben in vielen Ländern die einzige Möglichkeit, legal eine Waffe ohne vorherige behördliche Genehmigung, oder überhaupt eine Schusswaffe zu erwerben, sei es um sie zu sammeln oder um sich damit zu schützen. Gerade für diese Platzpatronen verschießenden Waffen, bot sich das Zinkdruckgussverfahren und damit die neu erworbene Maschine an. Später nutzte Chiappa dieses Verfahren aus auch für die Herstellung von

6 Mit Blick von ihrem Büro aus in die Werkhalle tüfteln gleich vier Chiappa-Konstrukteure technische Lösungen aus und optimieren Prozesse.

7 Den Rahmen des Rhino-Revolvers fräst Chiappa in mehreren Schritten aus dem vollen 7075-T6-Aluminiumblock heraus.

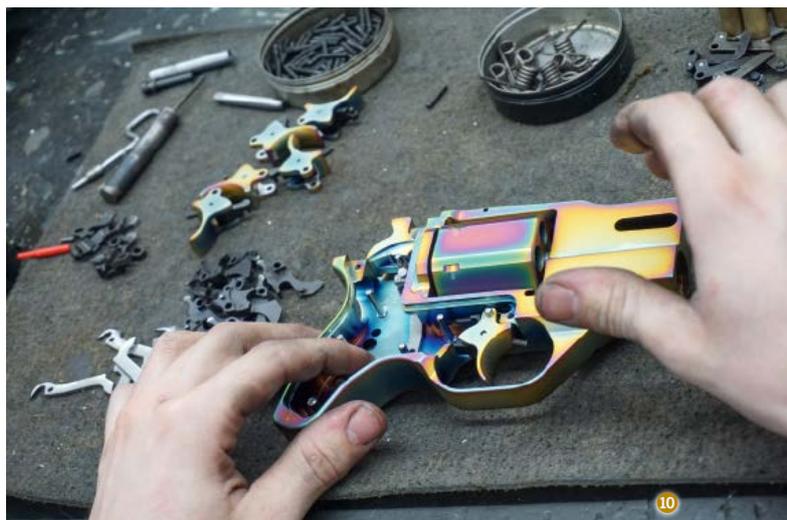
8 Die PVD-Beschichtung des Rhino Nebula erfolgt bei der Tochterfirma Costa.

wissen





9



10

Kleinkaliberreplikas bekannter Vorbilder, darunter mit dem Modell 1911-22 wohl eine der ersten serienmäßigen Kleinkalibernachbauten der Government-Pistole Colt M1911.

Die Chiappa-Schreckschussmodelle vertreiben die Italiener heute unter der Marke Kimar. Neben Umarex ist Kimar der derzeit wohl bedeutendste Anbieter solcher Waffen weltweit.

Doch zurück in die 1990er-Jahre: 1993 übernahm man den in Capriano del Colle in der Provinz Brescia ansässigen Brünierbetrieb Costa und zog sich damit seinen eigenen Spezialisten für Oberflächenbeschichtung heran. Und im Jahr darauf verlegte Chiappa auch die eigene Waffen-Produktion nach Capriano del Colle in größere Räumlichkeiten. Nachdem Rino Chiappa seine auserwählte Susanna geheiratet hatte, stieg auch sie mit Begeisterung in das Familienunternehmen ein. Nicht zuletzt ihre EDV-Kenntnisse trugen dazu bei, die Firma in dieser Richtung neu aufzustellen. Bis heute ist man bei Chiappa bestrebt, in Sachen Computerisierung stets am Puls der Zeit zu bleiben und diese zur Optimierung von administrativen und logistischen Prozessen zu nutzen. Auf der anderen Seite ist Rino Chiappa stets für neue Fertigungstechniken und -maschinen zu begeistern, sodass das ein Großteil des Unternehmensgewinns in die Modernisierung und Erweiterung des Maschinenparks investiert wurde und auch immer noch wird.

Die Gattin des Chiappa-Chefs ermöglichte es aber auch, eine weitere seiner Visionen umzusetzen. Da sich in der Produktpalette von Chiappa über-

Firmenchef ist stets aufgeschlossen für neue Techniken



11

wiegend Replikas von Western- und US-amerikanischen Waffen fanden hatte Rino Chiappa natürlich auch den riesigen US-Markt für solche Modelle im Auge. Seine Frau lernte Englisch und half dabei, diesen wichtigen Absatzmarkt zu erschließen.

Auch in Sachen Qualitätssicherung bewegte sich seit dem Führungswechsel vom Vater zum Sohn einiges. So gibt es

beispielsweise seit 1995 für die Zulieferer von Chiappa verbindliche Vorgaben über die Materialzusammensetzung und Eigenschaften von Werkstoffen.

Einen weiteren Meilenstein nahm Chiappa, als man 2002 in die neue nur wenige Kilometer von der bisherigen Produktionshalle in Capriano del Colle und bis heute genutzte Firmenzentrale im Nachbarort Azzano Mella umzog.

9 Wenige Meter entfernt werden die mittels CNC-Technik für einige Rhino-Modelle gefrästen Griffe aus Nussbaumholz am Bandschleifer nachbearbeitet.

10 An dieser Station baut ein Chiappa-Mitarbeiter alle Teile der Abzugseinheit in den Rahmen des Rhino-Revolvers ein.

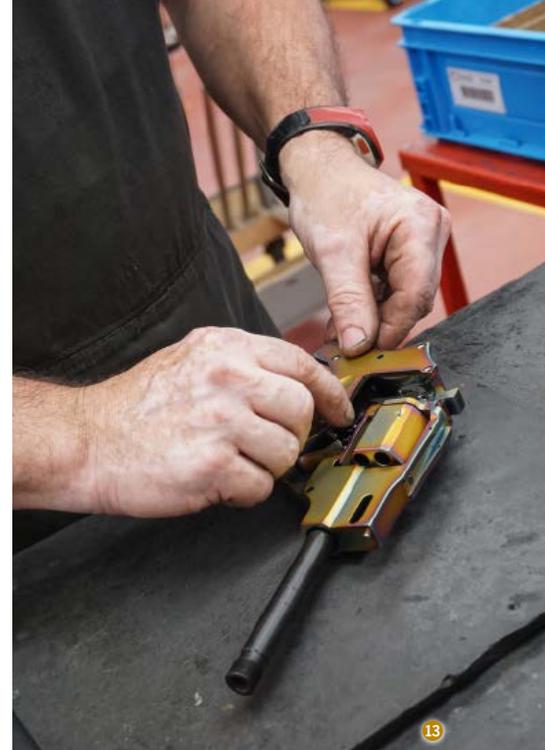
11 Rohlinge für die Nebula-Griffe werden vor Ort aus Schichtholzplatten zugesägt.

Auf einer Fläche von rund 5100 m² beherbergt das neue Hauptquartier neben der Verwaltung auch eine große Werkhalle, das Material- und Formenlager, das Wareneingangslager ein Konstruktionsbüro und sogar einen 50-m-Indoor-Testschießstand.

Die Beschichtungskapazitäten der Tochterfirma Costa mit in die neue Produktionsstätte zu integrieren, wäre aufgrund der dort verwendeten Gefahrstoffe mit erheblichen Sicherheitsauflagen verbunden gewesen und hätte sich für Chiappa nicht gerechnet.

Anders das zwischenzeitlich boomende US-Geschäft: Das erforderte 2007 die Errichtung eines eigenen Kundenservices vor Ort und zwei Jahre später eine eigene Vertriebszentrale in den USA, die bereits 2013 durch eine neue, größere in Dayton im US-Bundesstaat Ohio ersetzt werden musste. Um deren Aufbau kümmerte sich die mittlerweile ebenfalls ins Management der Chiappa Group hineingewachsene Tochter von Susanna und Rino, Giada. Mit ihr und ihrem jüngeren Bruder Davide, der wohl einmal in die Fußstapfen seines Vaters treten soll, ist somit bereits die dritte Chiappa-Generation in der Unternehmensgruppe, die immer noch zu 100 % im Familienbesitz ist, tätig.

Ebenfalls seit 2013 fertigt Chiappa auch die Holzteile, sprich Griffe und



Schäfte selbst im Werk in Azzano Mella. In dieser Abteilung steht seit dem vergangenen Jahr eine der jüngsten Anschaffungen im Maschinenpark von Chiappa: Eine Sechs-Achs-CNC-Fräse, die in der Lage ist, ohne das Werkstück umspannen zu müssen, sogar einen komplizierten Spencer-Rifle-Hinterschaft in einem Arbeitsgang so aus dem in der Grobkontur vorgesägten Holzblock zu fräsen, dass er nur noch am Bandschleifer nachbearbeitet werden muss. Die Maschine des italienischen Herstellers Bacci dient normalerweise dazu, etwa die Holzbeine von Stühlen, wie man sie von einem großen schwedischen Möbelhaus kennt, herzustellen. Der Chiappa-Chef hatte sie auf einer Werkzeugmaschinenmesse gesehen und kam zu dem Schluss, dass man diese Technik auch für die Schäfte von Waffen nutzen könnte. Zusammen mit Bacci wurde die Maschine dann noch etwas modifiziert, um diesen Job auch bestmöglich erledigen zu können.

Chiappa nutzt Sechs-Achs-CNC-Fräse für die Schäfte

Zudem investierte Chiappa 2018 in zwei neue Fünf-Achs-CNC-Maschinen sowie eine computergesteuerte Laufbohrmaschine. In Sachen Laufprofil vertraut Chiappa auf eine seit Jahren bewährte Laufziehmaschine, die im Knopfzugverfahren die Züge und Felder in die Läufe der bei Chiappa gefertigten Waffen schneidet.

Eigene Konstruktionen. Zu diesen darf man neben dem in diesem Jahr auf der IWA in Nürnberg vorgestellten Chiappa CBR-9 Black Rhino – dabei handelt es sich um einen halbautomatischen Pistolenkarabiner im Kaliber 9 mm Luger mit in das Systemgehäuse einschickbarer Schulterstütze – wohl

auch den bereits 2009 erstmals präsentierten Rhino-Revolver zählen. Allerdings sei hier gleich angemerkt, dass der CBR-9 Black Rhino außer dem Namenszusatz Rhino nichts mit dem Revolver zu tun hat. Dieser wurde, obwohl auf dem Mateba 2006 M von Emilio Ghisoni basierend, ja schließlich, wie bereits in dem Testbericht zum aktuellen Rhino-Revolver-Modell Nebula weiter vorn in diesem Heft aufgezeigt, erst bei Chiappa zur Serienreife gebracht. Mit Blick auf den bereits vor dem Werkbesuch in Azzano Mella angedachten Testbericht zum Nebula schaute sich der Verfasser beim Rundgang natürlich alles, was mit dessen Fertigung oder speziell mit dem Nebula

- 12 Hier erfolgt die erste Funktionskontrolle eines bis auf Griff und Laufmantel samt Visierung fertigen Rhino Nebula.
- 13 Als letzter Schritt vor dieser ersten mechanischen Funktionskontrolle wird die Seitenplatte mit Schrauben fixiert.
- 14 Sobald der Revolver einen schussfähigen Zustand erreicht hat, brennt der Laser die Seriennummer in den Rahmen.

zu tun hatte, etwas genauer an als bei den restlichen gerade in Produktion befindlichen Modellen.

Denn zu sehen gab es da allerlei, wie etwa in der Holzbearbeitungsabteilung die Herstellung von Griffen für diverse Rhino-Revolver oder Schäfte für das Chiappa M1-22 und die Enfield-Muskete. An einer Zinkdruckgussmaschine befreite ein Mitarbeiter im Minutentakt



Rahmen und Trommeln für den Kimar SAA-1873-Schreckschussrevolver aus der Form. Etwas weiter sah man dann, wie diese am Bandschleifer entgratet wurden. Beim Rahmen für die 1911er-Varianten übernahm das ein Roboter wie man ihn aus dem Automobilbau kennt. Auch die Endmontage der Schreckschuss-1911er konnte man betrachten. Diese erfolgte an einem gut 5 m langen Tisch auf dem eine Art Förderband seine Runden zog, sodass jeder Mitarbeiter, bei dem der Rahmen durchlief, weitere Komponenten hinzufügen konnte, bis die fertige Waffe in der entsprechenden Transportkiste lag.

Ein individueller QR-Code hilft bei der Qualitätssicherung

Anders bei den scharfen Waffen. Bei diesen wird der Rahmen für die Produktion mit einem individuellen QR-Code etikettiert, sodass diese Waffen alle nötigen Fertigungs- und Qualitätssicherungsstufen im gesamten Werk bis hin zum abschließenden Test auf dem Schießstand durchlaufen können. An jeder Station wird der QR-Code beim Ankommen und vor dem Verlassen der jeweiligen Station gescannt. Der Mitarbeiter bestätigt damit, dass alle von ihm durchzuführenden Arbeiten und Kontrollen erledigt sind. Und nur wenn der Computermonitor grünes Licht gibt, erfolgt der jeweils nächste Arbeitsschritt, ansonsten geht sie zur Nachbesserung zurück. So wird sichergestellt, dass die Waffe wirklich alle Arbeitsschritte und Prüfschritte durchlaufen hat, bevor sie in den Versand geht.

- 15 Bevor der Käufer den Revolver zum ersten Mal auf dem Schießstand auspacken kann, wurde er im Werk mit zehn Patronensorten getestet.



Zudem erhält die Qualitätssicherung vom Computersystem einen Warnhinweis, wenn an einer Station auffallend viele Waffen kein grünes Licht bekommen und kann so frühzeitig mögliche Mängel im Produktionsprozess abstellen.

Die Aufstellung der Gruppe. Aktuell zählen zur Chiappa-Gruppe neben Chiappa Firearms und den bereits erwähnten Marken Costa und Kimar auch FAS (Kleinkaliber- und Druckluftmatchwaffen), ACP (Lasertainingssysteme), die in den USA renommierte Jagdwaffenmarke Charles Daly sowie Ares Distribution (Unternehmen für den nationalen Vertrieb der eigenen Produkte, aber auch von anderen internationalen Herstellern in Italien).

Ein paar Zahlen. Derzeit umfasst das Chiappa-Portfolio 48 Produktfamilien. Die Waffen bestehen im Durchschnitt aus etwa 75 Einzelteilen, wovon rund 50 Teile bei Chiappa selbst hergestellt werden. Federn und Schrauben kauft man zu, wie andere Hersteller auch. Monatlich gehen rund 1200 Bestellungen in der Firmenzentrale ein. Für die Herstellung greift man auf weniger als zehn externe Zulieferer und Dienstleister zurück, dabei sind der Beschichter Costa und auch das staatliche Beschussamt schon mitgezählt. Mit Ausnahme der Vorderlader-Replikas wird jede fertige scharfe Waffe auf dem hauseigenen Schießstand mit zehn unterschiedlichen Fabrikmunitionssorten geschossen, bevor sie das Haus verlässt.

In den Jahren 2012 bis 2018 wurden bei Chiappa knapp eine viertel Million Produktionseinheiten fertiggestellt. Davon entfielen 28 % der Produktion auf Gas- und Schreckschuss- sowie Signalwaffen, 23 % auf Zentralfeuer- und Kleinkaliberkurzwaffen, 19 % auf ebensolche Büchsen und 12 % auf Schrotflinten. Schwarzpulvernachbauten sowie Druckluftwaffen machten jeweils 8 % an der Gesamtzahl der produzierten Waffen aus, 2 % waren andere Artikel, wie etwa Einsteckläufe für Schrotflinten und kombinierte Waffen. Bis vor wenigen Jahren gingen die meisten Chiappa-Replikas in den US-amerikanischen Markt. Dort erzielte Chiappa seinerzeit rund 70 % seines Betriebserlöses. Heute sind es nur noch rund 43 %. Um dies zu kompensieren, mussten neue Märkte erschlossen werden und andere konnten besser bedient werden. Derzeit liefert Chiappa in 62 Länder der Welt.

Als nächstes Projekt steht der Aufbau einer E-Commerce-Plattform für den weltweiten Ersatzteil- und Zubehörverkauf auf der Agenda der Familie Chiappa. Und auch das wird die umtriebige Unternehmerfamilie sicher alsbald in die Tat umsetzen. 

 aktuell

 schießsport

 fun & action

 sicherheit

 sammeln

 wissen

 anzeigen

 jagd

 geschichten

DWJ
IHR MAGAZIN.

Innere Werte

Fachwissen für alle

