

Оружие ПО-ИТАЛЬЯНСКИ



Династия оружейных производителей. Маоро Марокки и его сын Микеле – будущий правопреемник отцовского дела

Материалами об итальянском оружии читателей российской оружейной прессы не удивишь. Немало написано и о таких гигантах, как Beretta, Benelli или Fabarm, не обделены вниманием и «штучники» – Cosmi, Luciano Bosis, Fabbri и т. п. Однако, если об «акулах» итальянского оружейного бизнеса уже написано немало, да и наиболее известные «малыши» не остались без внимания, то большая часть середины классификации освещена не в полной мере.

Между тем, крепкие итальянские «средняки» выпускают добротные рабочие ружья в объемах средних серий, не тратя миллионов на маркетинг и продвижение своих изделий и, соответственно, не требуя от клиентов переплаты за имя. Одним из таких примеров является фирма Marocchi, где мне недавно довелось

побывать. Она производит ружья с 1922 года и находится в известной любителям оружия долине Val Trompia, где сосредоточена львиная доля итальянских оружейных предприятий. Основал фирму Stefano Marocchi (Стефано Марокки, или «Мароччи» – на английский манер). В модельном ряду фирмы Marocchi поначалу превалировали ружья

с горизонтальным расположением стволов верхнего ценового сегмента, что типично для тогдашних небольших фирм.

Горизонталка Marocchi S28L с замками на боковых досках была элегантным ружьём, конструктивно следовавшая всем канонам классического английского гладкоствольного ружья для стрельбы по птице. Но время шло, объёмы и модельный ряд фирмы увеличивались, и компания начала выходить на международный рынок.

Мировую известность фирме принесла пневматическая газобаллонная (CO₂) винтовка SM 45. В 1957 году она получила награду на международной выставке в Брюсселе. Этот факт стал своеобразным знаком того, что Marocchi выросла из масштабов оружейной мастерской. После окончания второй мировой, к классической охотничьей сфере применения гладкоствольного оружия прибавился стремительно расширяющийся спортивный сегмент. Популярность стендовой стрельбы в Европе росла, и Marocchi стремилась не отставать от тенденций. Появилось ружьё с вертикальным расположением стволов SM 57 (цифры означают год запуска модели в серию) с одно- и двухспусковым механизмом, оказавшееся достаточно удачным, чтобы стать основной моделью фирмы вплоть до 80-х годов, пока ему на смену не пришла модель SM 83. Обе модели были в первую очередь универсальными ружьями, хорошо справляющимися со своими задачами и в лесу, и на стрелковом стенде. Однако, модели SM 57 и SM 83 удовлетворяли требованиям начинающих спортсменов, а для достижения высоких спортивных результатов универсальной конструкции было уже недостаточно. Для удовлетворения запросов спортсменов высокого уровня нужна была специализированная модель, имеющая отличный от SM 83 конструктив. И она появилась.

В начале 90-х в производство была запущена модель для стендовой стрельбы Contrast, имеющая надёжную

и долговечную систему запирания Босса-Вутварда. Также в 90-х произошли изменения в руководстве компанией. В 1990 году компания перешла в руки Микеле Марокки (Michele Marocchi) брата Стефано Марокки, а после смерти в 1992 году Стефано Марокки новые модели фирмы уже не имеют индекса SM. Не было забыто развитие охотничьих ружей. На смену SM 83 пришли модели Silver Snipe, Golden Snipe (серебряный и золотой бекас соответственно) и Conquista. Некоторым особняком стоят модели Tikka 412S и 512S, разработанные и производимые в кооперации с финской фирмой Sako в период с 1990 по 1996 годы. Модель 412S была оригинальна по конструкции узла запирания и конструкции колодки. За счёт конструктивных особенностей удалось создать одно недорогое ружьё «на все случаи жизни» со сменными ствольными блоками (гладкие, комбинированные, нарезные). Ружьё хорошо зарекомендовало себя в эксплуатации в суровых условиях Скандинавского полуострова при низких температурах, для которых, в первую очередь, и создавалось. Этот немаловажный момент, кстати, делает его интересным и для российских охотников, которые сталкивались с отказами европейского оружия на зимних охотах на наших бескрайних просторах. В 1996 году сотрудничество с Sako закончилось по причине покупки последней холдингом Beretta. Но выпуск этой удачной модели продолжается и по сей день под наименованием Finnclassic 512S.

В линейке спортивных образцов новая модель 99 вытеснила с производства свою предшественницу Contrast. В 2005 году появилась модель 100 отличающаяся от 99 оригинальными и достаточно смелыми дизайнерскими решениями, которая дополнила консервативную «99-ю».

В 2003 году произошла унификация охотничьего модельного ряда. Недорогое и надёжное по конструкции ружьё модели 03 пришло на смену ружьям Silver Snipe,



Комната с продукцией фирмы. Здесь есть на что посмотреть



Golden Snipe и Conquista. Но основную массу в производственной программе Marocchi, с точки зрения объёмов, на сегодняшний день составляют гладкоствольные самозарядные ружья. Модели A12 и A20 12-го и 20-го калибра соответственно, пошли в производство с 2002 года. Газоотводная схема в сочетании с двумя сменными поршнями позволяет использовать различные боеприпасы.

Новинкой 2008 года стал полуавтомат SI – первое ружьё в линейке Marocchi с инерционным принципом действия автоматики. Конструктивные решения повторяют хорошо известные полуавтоматы Venelli с некоторыми технологическими доработками. Эксперименты Marocchi в области нарезных карабинов привели к созданию магазинного карабина со сменными стволами. Выпуск карабина планировался совместно с немецкой фирмой Krico, но из-за организационных проблем он в серию так и не пошёл.

Не забыто и пневматическое направление. Кроме распространения под совместным брендом испанских пневматических винтовок фирмы Norica, на Marocchi реинкарнируют свою брюссельскую легенду SM 45. Принцип действия остался таким же как у предшественницы (клапанный механизм с поступательно перемещающимся ударником), только теперь баллон с CO₂ спрятан в цевье, что придало винтовке более элегантный внешний вид. Другой особенностью конструкции является лёгкая регулировка начальной скорости пули при помощи гайки с рифленой поверхностью, которая изменяет усилие пружины ударника. В 2009 году планируется выпустить первую партию. Будем надеяться, что за начавшимся возрождением этого направления последует дальнейшее расширение ассортимента фирмы Marocchi и освоение ею новых рыночных ниш. С учётом того, что на фирме имеется свой конструкторский отдел, такая перспектива вполне реальна.

Ну, если с оружием Marocchi всё более или менее понятно, то резонным вопросом будет: «Как всё это разнообразие производится?».

Для получения ответа, во время посещения фабрики Marocchi ноябре 2008 года, я получил возможность заглянуть внутрь большого двухэтажного здания, что на улице Галилея (via Galilei).

Marocchi производит в среднем около 15 000 ружей в год из которых 3/4 – гладкоствольные полуавтоматы. Этот объём производится силами 60 человек, в число которых входит как владелец, сын Микеле Марокки

(Michele Marocchi), Маоро Марокки (Maoro Marocchi), так и уборщицы служебных помещений. О серьёзности предприятия во многом можно сказать по факту наличия собственного ствольного производства. У Marocchi оно имеется, и его годовая программа составляет около 50 000 стволов и ствольных заготовок (в том числе и для сторонних заказчиков). В производство идут заготовки из прутка легированной стали марки 42NiCrMo4, которые обрабатываются классическим способом – глубокое сверление, токарная обработка наружной поверхности на станках с ЧПУ. Затем ствольная заготовка хонингуется как по наружной поверхности так и по каналу ствола. Таким образом, размеры канала имеют большую точность, а наружная поверхность имеет высокую чистоту и аккуратный внешний вид. После контроля размеров, формы и чистоты ствольные заготовки отправляются на крепление планок, как прицельных для полуавтоматов, так и соединительных для вертикалок. Планки паяются серебряным припоем на другом предприятии, специализирующемся на технологиях пайки. К слову, разумная кооперация – это то, чем отличаются все итальянские оружейники. Другие производители в Val Trompia также прибегают к услугам специализированных на том или ином технологическом процессе фирм. Так экологически небезопасные виды работ, например, нанесение гальванических покрытий, таких как хромирование, анодирование и пр., производятся на специализированных предприятиях, вынесенных за городскую черту. Только самые крупные производители могут себе позволить иметь собственную гальванику. Но вернёмся к стволу. После пайки партия стволов или блоков стволов возвращается на Marocchi, где производится контроль паяного соединения. Практически готовые стволы снова уходят на хромирование канала и патронника (Marocchi хромирует все стволы, что немаловажно с точки зрения антикоррозийной стойкости). После чего, пройдя контроль качества покрытия, ставятся на ружьё, и, если это вертикалка, проходят слесарные операции подгонки блока стволов, испытываются стрельбой усиленным зарядом на испытательной станции и проверяются по калибрам. Финальная стадия – окислирование или матовое хромирование наружных поверхностей ствола. В среднем время производственного цикла ствола от обрезки прутка необходимой длины до полностью готовой детали составляет три месяца. Что же касается нарезных стволов, здесь всё гораздо проще – их Marocchi получает от всем



Модель 100 появилась в 2005 году. Имея в конструкции оригинальные и достаточно смелые дизайнерскими решения она дополнила консервативную «99-ю»

хорошо известного немецкого производителя Lothar Walther.

Цикл механообработки основных деталей оружия на Magoschi полностью замкнут. Только некоторые небольшие детали, такие как шептало, производятся методом инжекционного формования металлических порошков (ММ-технология). Возможно, что в ближайшем будущем номенклатура деталей, получаемая ММ-методом, возрастёт, а пока в объёмах Magoschi такой подход себя оправдывает.

Участок механической обработки достаточно плотно скомпонован и разбит по способам обработки. Основные детали, такие как колодка, ствольная муфта, ствольная коробка, затвор, затворная рама, детали газового двигателя автоматики и большинство деталей ударно-спускового и выбрасывающего механизма вытачиваются или фрезеруются из кованных заготовок или проката. Четырёхкоординатные горизонтально-фрезерные центры с ЧПУ немецкого производства оснащены большим количеством сменных паллет (механизм для крепления зажимных

приспособлений заготовок) и имеют инструментальные магазины большой вместимости. Таким образом, на станке могут обрабатываться по очереди детали для разных ружей без долгой переустановки и переналадки. Это позволяет Magoschi гибко менять производственную программу быстро перестраиваясь с одного изделия на другое. Кроме ружейных деталей это ещё и детали для дизельных двигателей, производимые для американской компании Caterpillar. Размещение заказа производителя транспортной техники само по себе говорит о достаточно высокой культуре производства. Кроме того, Маоро не забывает и о необходимости технического перевооружения металлообрабатывающего производства, которое идёт в плановом порядке, постепенно вытесняя 10-15-летние, ещё вполне приличные станки.

Отдельно следует сказать об организации технического контроля. В отдельном помещении установлена пятикоординатная измерительная машина для контроля наиболее ответственных деталей. Размеры ответственных элементов остаются на «совести» точности оборудования



Без хорошего слесаря ни одно, даже произведённое на самом высокоточном оборудовании ружьё, не будет собрано правильно



Детали будущих вертикалок в процессе обработки

оружие \ \ Marocchi

и инструмента, которые проходят регулярные периодические проверки на технологическую точность. Это позволяет не содержать немаленькое специализированное инструментальное производство калибров для проверки «всего и вся», что часто встречается у отечественных крупных производителей оружия. Аналогичная ситуация и с режущим инструментом. Инструмент, в том числе и фасонный, для Marocchi поставляет компания STI. На Marocchi только контролируют его размеры в процессе работы с помощью специализированной оптической измерительной машины.

Слесарные участки сборки ружей, ОТК готового изделия и частично склад готовой продукции размещаются в отдельном помещении. Это обстоятельство минимизировало перемещение между этапами технологического процесса, сокращая время производства. Интересным моментом с точки зрения удобства учёта и отслеживания ружей по операциям является наличие у каждого из ружей паспорта со штрих-кодом. Это позволяет легко и просто при помощи компьютерного учёта иметь полное представление, какое ружьё находится в том или ином этапе изготовления. Деревянные детали (в производстве используется только орех) заказываются и обрабатываются на другом предприятии. На Marocchi дерево только подгоняется в местах возможных затираний.

И, наконец, испытания, где проверяется, всё ли у нас соответствует заданным характеристикам. Кроме обязательных испытаний на безопасность на испытательной станции, на предприятии испытывают надёжность работы автоматики самозарядных ружей разными вариантами навески дроби, для нарезных стволов проверяется

кучность боя и сострел между собой. Кроме того, Marocchi, как и многие серьёзные итальянские производители, практикует испытание, так сказать, в «полевых» условиях. Партия ружей выдаётся активно стреляющим охотникам или спортсменам. И они изо дня в день стреляют, зачастую намного больше гарантийного ресурса, постоянно отслеживая состояние ружья, выдавая производителю свои замечания и рекомендации. По результатам производитель вносит коррективы в конструкцию или технологию изготовления. Вот такой своеобразный аналог квалификационных испытаний с существенной разницей, что здесь присутствует обратная связь с вероятными потребителями (наиболее квалифицированной их частью), что позволяет кроме подтверждения заявленных характеристик, сделать конструкцию и эргономику ружья более удобной и дружелюбной к конечному пользователю. Кстати, партия новых полуавтоматов SI в количестве 12 штук попала в руки итальянским охотникам-профессионалам. Настрел на каждом уже превышает 10000 выстрелов и пока нет ни одного нарекания на надёжность работы...

А у владельца компании ещё много планов! Например, запуск в производство легендарной пневматики SM 45, возвращение в модельный ряд горизонталки, причём в массовом сегменте, и многое другое. И даже наступивший экономический кризис не пугает оптимистично настроенного Мауро Марокки. Тем более, что и российский дистрибьютер, фирма «Ижевский арсенал», предлагающий охотничье оружие Marocchi на отечественном рынке, вполне оправдывает ожидания и превращает Россию в новое, открывающееся для итальянской компании пространство.

По итальянской мастеровой традиции хозяин в буквальном смысле живёт на производстве

