



FIRMENPORTRÄT

Europa- meister Sako

Seit nunmehr 90 Jahren baut Sako im finnischen Riihimäki Repetierbüchsen und mauserte sich zur unangefochtenen Nummer 1 in Europa. **WOLFRAM OSGYAN** lüftet das Erfolgsgeheimnis.

Schwere Fracht rollt in den Hof, der an betagte und brandneue Fabrikgebäude grenzt. Stahlstangen, aus denen Läufe und Systeme für die Sako- und Tikka-Repetierbüchsen entstehen sollen. Woher genau das Ausgangsmaterial stammt, darüber schweigt der Gastgeber Höflichkeit. So muss ich mich mit der Auskunft: „Aus Europa“ bescheiden. Und auch der dezente, doch unmissverständliche Hinweis: „Bitte keine Fotos in der Produktion“, fällt in die Rubrik Geheimniskrämerei. Erst mein Einwand, dass zwar meine Kamera aus fernöstlicher Fertigung stammt, ich aber der Republik in der Mitte Europas angehöre, zaubert ein paar kleine Falten in die Mundwinkel von Sako-Verkaufsleiter Joachim Fazer. „Nur, was ich genehmige“, korrigiert er sich jetzt. Nun gut, dann also Foto-Shooting in Salomitaktik

Markanter könnten die olfaktorischen Unterschiede beim Betreten der fußballfeldgroßen Werkshalle kaum sein. Eben noch die frische von Wäldern, Seen und Feuchtgebieten genährte Herbstluft hier am Rande von Riihimäki und jetzt ein schwerer Odem, geschwängert von Maschinenöl, Industriefett, Kühlmittel, Metallspänen und sonstigen Ingredienzien maschineller Produktion. Wie von selbst verengen sich die Nasenlöcher. Dafür weiten sich die Augen: Eine nicht enden wollende Fertigungsstraße, gesäumt von Bearbeitungszentren jüngeren und jüngsten Datums. Für den unbedarften Be-

Und doch sind es in der Summe zweihundert Männer und Frauen, die bei Sako ihren Lebensunterhalt verdienen.

Rohlinge fesseln meinen Blick. Unverkennbar, aber noch nie gesehen. Denn wer außer Sako fertigt noch die Kammern seiner Repetierbüchsen einschließlich Kammerstängel aus einem einzigen Teil? Sako-Entwicklungsleiter Kari Kuparinen bemerkt mein Erstaunen, demonstriert, dass die komplette Kammer nur aus fünf Elementen einschließlich Schlagbolzen und Schlagfeder besteht, kommentiert mit Blick auf seine Belegschaft, dass eine Sako nun mal von Jä-

Warum mehr Repetierweg als notwendig, warum unnötige Zentimeter an Wafellänge?“, wirft er in die Runde. Produktmanager Volker Sonntag vom deutschen Generalimporteur Manfred Alberts ergänzt: „Weil die Prismenschien bereits serienmäßig eingefräst sind, können wir für jede Büchse und jedes Zielfernrohr die preiswerte und sehr robuste Sako-Optilock-Montage mit Inlays anbieten, die Verkleben der Ringe erübrigen. Im Heiligtum von Sako, dem Hämmerzentrum sind dagegen Detailfotos unerwünscht. Fünf Hämmermaschinen arbeiten hier in drei Schichten rund um



FOTOS: WOLFRAM OSGYAN

Einteilige Kammerrohlinge vor der Weiterbearbeitung



Laufrohlinge vor dem Hämmern (l.) und danach (r.)

trichter ähneln sie sich äußerlich so wie die Eier aus den Legebatterien. Was genau drinnen abläuft, entzieht sich allen Blicken, und nur das, was davor in rollenden Kisten oder Transportwagen steht, gibt Hinweise auf die Funktion.

Mal kommen Rohlinge rein und Fertigteile nach einem halben Dutzend Bearbeitungsschritten und mehr raus, das andere Mal erhalten bereits bearbeitete Teile ihre endgültige Form: spiegelblank und toleranzgenau im Bereich von Hundertstelmillimetern. Suchen lassen sich in diesem „Maschinen-Manhattan“ die Mitarbeiter. Meistens ist einer für zwei oder drei Zentren zuständig und springt in seinem Refugium hin und her.

gern für Jäger konstruiert und gebaut ist und verkneift sich auch den Hinweis nicht: „Bei einer Sako 85 ist noch nie ein Kammerstängel abgebrochen.“ Ein paar Schritte weiter fische ich aus einer Kiste ein weißfertiges System heraus.

Wie von selbst gesellen sich weitere, kleinere hinzu, denn Sako ist weltweit der einzige Repetierbüchsenhersteller, der für seine üppige Modelpalette sechs Systemgrößen anbietet. Von „XS“ beispielsweise für die .222 Rem bis hin zu „XL“ für die lange .416 Rigby. Luxus? „Nein“, so Kuparinen, „wer absolute Präzision will, muss alle dafür zuständigen Elemente darauf abstimmen. Dazu gehört für uns auch das auf die jeweilige Patronenlänge zugeschnittene System.

die Uhr. In die knüppeldicken, tieflochgebohrten, gerichteten und gehonten Rohlinge schlüpft der sündteure Hämmerdorn aus Hartmetall und wird an der Dornhaltestange fixiert.

Vier Hämmer der Maschine kneten sodann mit einer Schlagkraft von zirka 100 Megapond den Laufstahl durch und verengen die Bohrung auf das vom Hämmerdorn vorgegebene Zug- und Feldmaß. Dabei hinterlassen die Felder des Werkzeugs die Züge im Lauf. Mit den Lauffeldern verhält es sich genau umgekehrt. Sie entstehen an den Vertiefungen des Hämmerdorns. Dieser bleibt während des Hämmerns stehen und dreht sich beim Vorschub des Laufes entspre-

chend dem gewünschten Drall. Wenige Minuten später ist alles vorbei. Bis zu achtzig Grad Celsius heiß, deutlich schlanker, wesentlich länger und in der endgültigen Außenform verlassen die fertigen Läufe die Maschine. Gewinde und Patronenlager werden von anderen Maschinen geschnitten. Auf meine Frage, warum die Patronenlager nicht gleich mitgehämmert werden, kriege ich zur Antwort: „Nach unserer Erfahrung sind die geschnittenen Patronenlager präziser“. Laufkannelierung oder, wie die Sako-Leute sagen, „Flutungen“ sind im Hause keine teuren Extras, sondern für bestimmte Modelle Standard.

Stück für Stück von Hand in eine Vorrichtung eingespannt, erhält jeder Lauf innerhalb von zehn Minuten durch entsprechende Fräsköpfe sein markantes und vornehmlich vom US-Markt gefordertes Profil. Am Ende jedes Tages gesellen sich dann 60 geflutete zu ihren runden Geschwistern. Macht in der Woche 300 Stück, im Monat zirka 1 500 und im Jahresschnitt nahe 20 000. Rechnet man noch die 50 000 mit normaler „Außenkontur“ dazu, dann produziert Sako allein für seine Repetierbüchsen fast ebenso viele Läufe wie das übrige Europa. Für den zivilen Gebrauch wohlgemerkt.

Natürlich drängt sich die Frage nach den Vorteilen kannelierter Läufe auf. Statt langer Abhandlungen über thermische Vorzüge beim Warmschießen erhal-

te ich die nüchterne Antwort: „Sie sind etwas leichter, schießen ebenso gut und werden von der Kundschaft aus Gründen der extravaganten Optik gewünscht.“

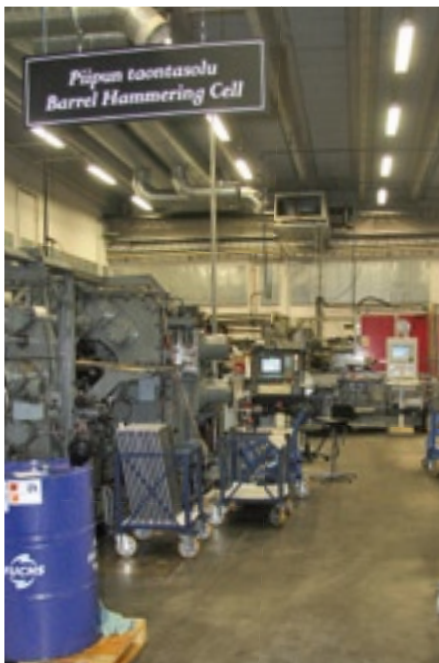
Hinsichtlich des Rostschutzes seiner Läufe verfährt Sako eine eigene Philosophie. Entweder brünnieren oder gleich rostfreier Stahl. Die Finnen verweisen dabei auf jahrzehntelange Erfahrung in der Verarbeitung des etwas weicheren, silberhellen stainless-steels, testieren ihm eine vergleichbare Schussleistung und machen hinsichtlich der Lebens-

denen mangelt es wahrlich nicht. Schließlich konkurrieren im Hause 24 Sako-Versionen mit 13 Tikkas.

Trotz weitgehender Mechanisierung verzichtet Sako weder auf geschickte Hände noch auf geschulte Augen. Hier kontrolliert eine kamerascheue Mitarbeiterin Stück für Stück mit der Lupe die Qualität von Patronenlager und Laufinnerem, dort verschraubt in Windeseile ein Kollege Läufe mit System. Abzugsgruppen und Magazine liefern ehemalige Sako-Mitarbeiter, die sich selbständig gemacht haben, und die Schäfte stammen samt und sonders aus der Fertigung



Auch Maschinen können das geschulte Auge von Mitarbeitern nicht ersetzen.



dauer kaum Abstriche. Ganz ohne Pflege kommen sie allerdings nicht aus. Insbesondere gilt es regelmäßig die Geschossablagerungen in den Zügen chemisch oder mechanisch zu beseitigen. Übrigens: Wer will, kriegt bei Sako auch noch eine Hochglanzbrünnierung.

Meines Wissens wird sie sonst von keinem Hersteller mehr angeboten. Für unterschiedlich lange Läufe mit verschieden dicken Wandungen verlangen die Nordlichter prinzipiell keinen Aufpreis. Sie gehören vielmehr zum Serienstandard diverser Modellvarianten. An

von Meccanica del Sarca – mit einer Ausnahme: Den schlanken und sehr ansprechenden Stutzenschaft stellt die Firma Alberts. „Die optionale Handspannung und Rückstecher werden ebenfalls auf unsere Anregung hin exklusiv für uns eingebaut“, bedeutet Volker Sonntag mit Hinblick auf einen Sako MA 05-Stutzen, der über Alberts vertrieben wird.

Die Endkontrolle der Waffen erfolgt im finnischen Stammwerk selbstredend visuell sowie händisch. Ansonsten begleitet eine Laufkarte das, was einmal eine „Sako“ oder „Tikka“ werden soll. Desgleichen wandern ständig Teile aus der Produktionsstraße ins Prüflabor. Der Beschuss erfolgt im Haus. Zweimal pro Waffe feuert eine Mitarbeiterin Beschuss-

Fünf Hämmermaschinen produzieren Läufe in 32 Kalibern.

patronen ab. Ist hinterher alles so, wie es sein soll, bekommen Lauf, Kammer und Systemgehäuse einen dreistelligen Code eingestempelt.

Im Schießstand nebenan testen Mitarbeiter die Schussleistung jeder Büchse mittels Zielfernrohr. Sollte eine Waffe dabei sein, die mit der Einschießmunition einen größeren Streukreisdurchmesser als 25 Millimeter (mm) bei fünf Schüssen in Standard- beziehungsweise in Magnumkalibern produziert, wird sie aussortiert. Sako gewährt nämlich eine Streukreisgarantie von min-

zählt uns, dass die Firma Sako (Suojelukuntain Ase- ja Konepaja Osakeyhtiö = Feuerwaffen- und Maschinenfabrik für die zivile Garde) 1921 gegründet wurde und damit fast so alt ist wie die finnische Republik. Nach Riihimäki zog man, weil im nahen Helsinki Platzmangel und Spekulation die Grundstückspreise in die Höhe getrieben hatten.

1967 schluckte der Elektronik-Riese Nokia Sako. 1983 folgte Tikka. Vier Jahre später beteiligte sich Valmet mit 50 Prozent am Unternehmen. 2000 gingen alle Firmenanteile in den Besitz der Beretta Holding über, und ein Jahr spä-

nehmer den gleichbleibend hohen Qualitätsstandard der Laborierungen und Wiederlader das außergewöhnliche Hülsenmaterial.

Nicht selten, so höre ich, werden Sako-Hülsen 20 bis 30 mal verwendet. Wir kommen auch auf die „neue“ .338 Federal zu sprechen und die .370 Sako alias 9,3 x 66. Wir hören von Vorzügen der Eigenentwicklungen „Hammerhead“ und „Super-Hammerhead“ und auch, dass Sako ansonsten ausgewählte Geschosse von Premiumherstellern laboriert. „Eigentlich haben wir über tausend verschiedene Büchsen im Programm“,



FOTOS: WOLFRAM ÖSGYAN

v.l.: Alberts-Repräsentant Christoph Tavernaro, Produktmanager Volker Sonntag, Penti Louhisola, der den Haltepunkt zeigt, Sako-Verkaufsleiter Joachim Fazer und Sako-Entwicklungsleiter Kari Kuparinen.

destens 25 mm für seine Produkte und legt dadurch die Messlatte extrem hoch. Dabei werden viele, doch längst nicht alle Büchsen mit Sako-Munition zur Probe geschossen. Logisch, wenn man zugleich auch Munitionshersteller ist. Waffe und Munition aus Eigenproduktion gibt es in Europa auch nur bei Sako. Jetzt beginne ich zu verstehen, warum sich die Finnen nicht in die Karten schauen lassen wollen. Schließlich soll der beste Trumpf im Buhlen um des Käufers Gunst, die Schussleistung der „Sakos“, dauerhaft stechen.

Am runden Tisch im Besprechungszimmer begrüßt uns ein von der IWA her bekanntes Gesicht. Sakos allwissende graue Eminenz: Pentii Louhisola. Er er-

ter wurden die neuen Produktionsanlagen eingeweiht. Laut Louhisola tätigt Sako die Hälfte seines Umsatzes in den USA. Dort repräsentiert das Modell das 1985 mit seinem fünffach geführten Drei-Warzen-Verschluss, dem Stahlmagazin für fünf Patronen und dem staubtrockenen Flintenabzug das Maß der Dinge, während sich die wesentlich preiswerteren Tikkas mit einheitlicher Systemgröße, Kunststoffmagazin, mehrteiliger Kammer und zwei Verriegelungswarzen in Skandinavien sowie in Ländern gut verkaufen, in denen der Euro nicht so locker sitzt.

Mit jährlich fünf Millionen verkauften Patronen zählt Sako zu den kleineren Herstellern, doch schätzen die Ab-

scherzt abschließend Pentii, indem er eine kuriose Rechnung aufmacht: 24 Sako-Varianten mit 32 Kalibern sowie 13 Tikkas mit 22 Kalibern multipliziert und beide Ergebnisse addiert.

Finnland ist Elchland, und wer zur Jagd will, muss die finnische Schießprüfung absolviert haben. Daher treffen wir uns anderntags am Schießstand wieder. Beim Begutachten der laufenden Elchscheibe drückt jemand auf den Knopf, und die Scheibe zischt ab. So schnell, dass mir zunächst mal die Spucke wegbleibt.

„Du musst genau in den Winkel zwischen Träger und Kehlsack halten, dann bist du in der Zehn“, verrät Pentii und



Sako ist die einzige europäische Waffenschmiede, die Büchsen und Munition herstellt.



reicht mir einen Sako 85-Stutzen im Kaliber .338 Federal sowie eine Schachtel Patronen. Zunächst gilt es freihändig auf 70 Meter die vier Ku-

terher, von aller Anspannung befreit, stehend freihändig mit einer schalldämpferbestückten Tikka im Kaliber .308. Alberts-Repräsentant Christoph



Der finnische Jäger darf bei der Prüfung zwischen Elch- und Bärscheibe wählen.

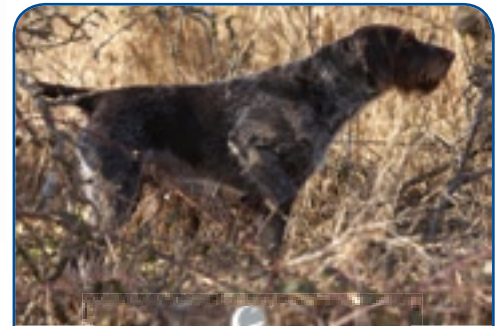
geln in die Ringe der stehenden Elchscheibe zu platzieren, dann drei in die des laufenden Elchs. Erstes klappt anstandslos, und als die Anzeige eine Sechs, eine Acht und eine Zehn für die laufende Scheibe meldet, habe ich die alte finnische Schießprüfung bestanden.

Für die neue, leichtere, benötige ich anstelle der limitierten eineinhalb Minuten 15 Sekunden. In dieser Spanne hatte ich die vier Kugeln sitzend aufgelegt im (nicht sichtbaren) 12 cm-Ring untergebracht, der die Trefferfläche auf der Schulter des lebensgroßen Bären markiert. Die alternative Elchscheibe mit einem Ringdurchmesser von 20 Zentimetern meistern wir hin-

Tavernaro demonstriert schließlich, mit welcher Geschwindigkeit man eine Sako repetieren kann und bringt tatsächlich in einem Durchlauf der Elchscheibe drei Schuss ins Zentrum der Ringe.

Am nächsten Morgen knisterte die druckfrische finnische Jagdlizenz in der Jackentasche. Auch im Bestand knisterte und knackte es mehrmals, doch die erwarteten Elche besannen sich eines Besseren.

Das wiederholte sich trotz aller Bemühungen der Finnen. Und so meinte Pentii nach den Treiben in seiner trockenen Art: „Jagd ist halt kein Schießstand.“



Jagdhunde werden körperlich stark beansprucht, da sie unter teils widrigen Bedingungen ihre Arbeit verrichten.

Unser Produkt **ENERGY EXTRA** ist mit 27 % Protein und 26 % Fett äußerst energiereich und besonders schmackhaft.

Für ernährungssensible Jagdhunde stellt unser Produkt **JUNIOR YOUNG & ACTIVE** eine hervorragende Alternative dar. **JUNIOR YOUNG & ACTIVE** zeichnet sich durch eine extrem hohe Verdaulichkeit und hohem Energiegehalt (Protein 26 % / Fett 14,5 %) aus und wird ohne glutenhaltiges Getreide und mit Frischfleisch hergestellt.



Sie sind an einem kostenlosen Futtertest interessiert! Gerne senden wir Ihnen nach Einsendung des vollständig ausgefüllten Coupons eine kostenlose Futterprobe zu.

Bitte unbedingt ausfüllen! Fax-Nr. 0 79 53 / 87 - 462
Stichwort: Wild & Hund

Name: _____ Vorname: _____

Straße: _____ PLZ: _____

Ort: _____ Telefon: _____

eMail: _____

Anzahl der Hunde: _____

Rasse der/des Hunde/s: _____

Alter der/des Hunde/s: _____

ENERGY EXTRA **YOUNG & ACTIVE**