

LEXUS LS: A LUXUS CSILLOGÁSA

A világ vezető prémium hibrid autógyártójaként ismert Lexus új zászlóshajója, a vadonatúj LS a kézműves mestermunkák tárháza. Az autó bizonyos modellváltozatainak ajtóburkolatát különleges 'Kiriko' üveg díszíti, ami tökéletes példa arra, hogyan születik a mesterek és művészek összefogásával egy igazán egyedi és gyönyörű díszítőelem.

Még 2014 elején történt, hogy a [Lexus](#) és az Asahi Glass Company elkezdte tanulmányozni, hogyan lehetne üveget használni egy autó utasterében, érzékletesen kifejezve a Lexus különleges, progresszív luxusát. Ez a közös munka vezetett a vadonatúj Lexus LS zászlóshajó Kiriko üvegbetétjének megalkotásához. A Kiriko egy hagyományos japán üvegmetszési technika, aminek mintáin különleges hatást keltve törik meg a fény – mindig attól függően, milyen szögből világítjuk meg és honnan tekintünk az üvegre. A japán iparművészet számos remeke született ezzel a módszerrel – vázák, szakés poharak és tradicionális üvegdíszek. Az AGC igazi óriásnak számít az üvegyiparban: termékei közt ugyanúgy megtalálhatjuk az okostelefon-kijelzőket és televízió-paneleket, mint az autóiiparnak szállított szélvédőket és ablaküvegeket. Ám hiába bír a cég több évtizedes tapasztalattal az üvegek terén, a Kiriko technikához teljesen új üvegmentési eljárást kellett kidolgozniuk. Ahogy a cég egyik munkatársa, Hideki Ishioka meséli: *„Ez teljesen más volt, mint amit eddig csináltunk.”*

Az új technológia mellett azonban másra is szükség volt: egy művészre, aki megtervezi és elkészíti az elegáns Kiriko üvegbetét hibátlan prototípusát.

A MŰVÉSZ

Az AGC megkereste a Kiriko üvegművészet Takumi mesterét, Toshiyasu Nakamurát, aki Toyamában, a híres Üvegművészeti Múzeumnak is otthont adó japán városban él. Nakamurát arra kérték, hogy egy sík üvegpánél felületén keltse életre a Kiriko technika egyedi hatását. Az LS ajtóburkolatába épített dekorációs panelek elkészítése különleges kihívást tartogatott a művész számára, mivel – a kézbe vehető és körbeforgatható szakés poharakkal ellentétben – az ajtópanelek viszonylag statikusak, így félő volt, hogy a szokásos Kiriko metszett minták nem tűndökölnek majd teljes szépségükben. Miközben végigfuttatja ujjait egy üvegmodellen, Nakamura elmeséli, milyen ötlete támadt.

„Ha különböző szögekben csiszoljuk meg az üveget, az egyfajta 'csavarodó' benyomást kelt, így több fény tükröződik vissza a metszések felületein.”

A művész szerint ez igazán különleges és meglepő hatást kelt a szemlélőben, és mint mondja, azt reméli, hogy az LS utasai mindig elgyönyörködhetnek majd a fény játékában, ami nappal is és éjjel is más-más arcát mutatja.

AZ IPAROS

Az ötlet megszületésétől kezdve tizennyolc hónapnak kellett eltelnie, míg elkészültek a kész Kiriko üvegbetétek, amelyeket be lehetett építeni az LS-be. A panelek sokszorosítása – méghozzá olyan módon, hogy Nakamura alkotásának tökéletes másolatai legyenek – kifejezetten komoly kihívást jelentett, már csak azért is, mert egy üvegből készült Kiriko mesterművet eddig még sosem használtak fel egy autó utasterében, ahol minden elem nagy igénybevételnek van kitéve. Ahhoz, hogy ez sikerüljön, az AGC-nek egy teljesen új, nyolc lépésből álló gyártási folyamatot kellett kidolgoznia, amelynek egyes fázisait nyolc különböző helyszínen végezték el Japánban. Pedig azt hihetnénk, hogy az AGC-nek csak egy új öntőformát kellett készítenie Nakamura dizájnjának sokszorosítására – csak hogy ez közel sem volt ilyen egyszerű. A művész által megálmodott 'csavarodás' visszaadásához az öntőformát az addig sosem alkalmazott 3D digitális szkenneléssel kellett megtervezni, ami hűen reprodukálta a mesterdarab legapróbb részleteit, szokatlan dimenzióit és egyedi hatását.

„Még sosem csináltunk ilyet.” - magyarázza Ishioka. „Teljesen ismeretlen területen jártunk.”

Az öntés utáni megmunkálást – vagyis a polírozást, a panel megerősítését és más feladatokat – gondosan kiválasztott külső műhelyekre bízta. A megerősítéshez mártásos eljárást alkalmaznak, emellett pedig fémlemez erősítenek a panel hátsó oldalára, vigyázva, hogy mindez ne csorbítsa a Kiriko üveg kifinomult látványát. Ishiokára nagy hatást gyakorol a műhelyek gondos munkája és igyekezete, hogy túlszárnyalják az egyébként is magas elvárásokat:

„Partnereink nem egyszerűen elvégzik a rájuk bízott feladatot, hanem minden tudásukat és szenvedélyüket beleviszik ebbe a munkába.”

A Kiriko üvegbetét egyedi, szokatlan formája miatt még az egyes műhelyek közti szállítás is egészen új logisztikát igényel az AGC részéről: a paneleket méretre szabott anyagokba

A sajtóközlemények, nagyfelbontású fotók és videók letöltéséhez látogasson el a <https://media.toyota.hu/> oldalra.

 www.facebook.com/toyotahungary

 www.facebook.com/lexushungary



csomagolják, és utazásuk minden szakaszában innovatív szállítási megoldások biztosítják a betétek makulátlan minőségét. Egy olyan vállalat, amely a biotechnikai, elektronikai és optikai iparnak gyárt alkatrészeket, igencsak komolyan veszi a minőségellenőrzést, de a Kiriko üvegek esetében még ez is kevésnek bizonyult. Ezért az egyébként is szigorú minőségvizsgálatokon felül az AGC-nek még egy ellenőrző fázist be kellett iktatnia, amelyben a kész darabokat összevetik Nakamura prototípusával – ám ekkor nemcsak a méretpontosságot vagy a felületek tiszta csillogását vizsgálják, hanem azt is, hogy ugyanolyan gyönyörűek-e, mint a mesterdarab.

BELÜLRŐL FAKADÓ HARMÓNIA

Egy Kiriko üveg szépségét lehetetlen anélkül leírni, hogy az ember a saját szemével látná. A tekintet végigfut a metszett íveken, megmerítkezik a fény finom játékában... Az elkészült díszítőelem érzékletesen fejezi ki Nakamura és Ishioka elképzelését a szépség és a luxus japán értelmezéséről. Nakamura szerint:

„A japán szépség a kifinomultságot és az elmélyültséget jelenti; a megmunkálásnak azt a tökéletességét, ami már alig érzékelhető. A Kiriko üvegeket különböző szögekből szemlélve különböző szépségek tárulnak fel, ám a látvány mégis teljes egységet és harmóniát sugall.”

Ez röviden magában foglalja Nakamura hitvallását a Takumi kézművességről és Ishioka szenvedélyes törekvését, hogy túllépjen az ipari technológia szabta határokon. Nakamura így összegzi mindezt:

„A tradicionális kézi megmunkálás és a legmodernebb ipari eljárások egyesítése már önmagában is a mesteri kézművesség egy sajátos formája.”

###

További információ:

Varga Zsombor
PR manager
Toyota Central Europe Kft.

Tel.: +36-70-4000-990
E-mail: zsombor.varga@toyota-ce.com