

SEIKO ASTRON

A világ első analóg **GPS Solar** órája

A HARC MŰVÉSZETE, A LÉLEK BÉKÉJE

Beszélgetés **Lajos Roland**
nemzetközi Shinkendo mesterrel



TÖBB MINT EGY CSAPAT



*Sportura
Chronograph*

FC BARCELONA



KEDVES OLVASÓ!

Ismét a kezében tartja hazánk egyetlen magyar nyelvű márkamagazinját az órák világából és erre büszkék vagyunk. Ugyanúgy, mint arra a sok újdonságra, amik közül szemezgetve válogattuk ki a mostani kiadványt megtöltő modelleket, köztük több olyat is, amelyek a nagy kereslet miatt csak néhány hónapos várakozás után kerülhetnek a boltokba vagy már a világkiállításon való megjelenéskor elkeltek. Ezen órák, technikai különlegességek hiteles megismerésének a legjobb lehetősége a Seiko Magazin.

Azonban magazinunk nem csak órákkal foglalkozik, hanem a Seiko már korábban bejelentett golfmárkájával, a S-Yard golfeszközökkel is és további olyan témákkal, amelyek a világ egyik vezető cégének hazai eseményeihez kötődnek. Kellemes szórakozást kívánok kiadványunk olvasásához, akár utazás közben, akár az otthon nyugalmaiban, akár pedig az egyik rendezvényünk alkalmával kerül kezei közé!

LICHTENBERGER ATTILA

IMPRESSZUM

Kiadja a **TMC Kft.**, a SEIKO órák hivatalos magyarországi forgalmazója
Felelős kiadó: a TMC Kft. ügyvezető igazgatója
Szerkesztőbizottság: Lichtenberger Attila, Lónyai László
Munkatársak: Tóth Zoltán, Jónás Renáta
Cím: 1134 Budapest, Csángó utca 4/B.
Telefon: +36 1 350-2063
Fax: +36 1 237-0548
Információ és hirdetésfelvétel: Jónás Renáta • marketing@seiko.hu, telefon: +36 1 350-2063
Megjelenik évente egyszer.
Jelen szám lapzártája: 2012. december
Regisztráció: www.seiko.hu

A magazinban szereplő cikkek, fotók, grafikák, szerkesztési- és tördelési megoldások szerzői jogi védelem alatt állnak. Engedély nélküli felhasználásuk jogszabályba ütközik, és büntetőjogi felelősséggel jár. Bármilyen mű sokszorosítás csak a kiadó írásos engedélyével történhet. Kéziratokat és fotókat nem őrzünk meg, és nem küldünk vissza. A lapban megjelent hirdetések tartalmáért nem vállalunk felelősséget.

© Minden jog fenntartva.

Megbízott kiadó: Magazin Média Press
Cím: 1125 Budapest, Diós árok 5.
Telefon: +36 1 488-6060
Fax: +36 1 488-6061
E-mail: boss@bossmagazin.hu

Főszerkesztő: Lónyai László
Lapterv: Dobák Ildikó
Fotó: SEIKO, Hilber Péter, Róza Gábor
Tördelés, nyomdai előkészítés: Ars Luna Bt • +36 70-933-0005

Ára: **950** forint
Regisztrált olvasóinknak ingyenes

TARTALOM

HÍREK	4
<i>Balaton Regatta, mely összehoz minket • Csatlakozzon hozzánk a facebookon!</i>	
<i>• Grand Seiko luxusóra bemutató • 24 órás buli</i>	
BASELWORLD 2012 – Nemzetközi órákiállítás	6
Premier – A modern klasszikus	7
A Grand Seiko újabb magasságokba tör – A mechanikus órákészítés újabb mesterfoka	8
Csak a tapasztalat számít – Az új Sportura azoknak készült, akik ismerik a sport valódi értékét	10
SEIKO Astron – A világ első analóg GPS Solar órája	12
FC BARCELONA – TÖBB, MINT EGY CSAPAT	14
A HARC MŰVÉSZETE, A LÉLEK BÉKÉJE	18
<i>Beszélgetés Lajos Roland nemzetközi Shinkendo mesterrel</i>	
URUSHI	24
<i>Az örökkévalóság művészete</i>	
HATÉKONYSÁG ÉS RACIONALIZÁLÁS	30
<i>Interjú a Hyundai Holding Hungary marketing és PR-vezetőjével</i>	
UTAZÁS AZ IDŐBEN	32
<i>A verseny hajtotta előre a SEIKO-t – V. fejezet</i>	
HAGYOMÁNY ÉS CSÚCSTECHNIKA	38
<i>Golffelszerelések az ütőktől a ruházig</i>	
A BORÁSZ TESZI A JÓ BORT	44
<i>Látogatás a villányi Bock pincészetben</i>	
ÍGY FŐZNEK A HÍRESSÉGEK	50
<i>Bor- és Kóstolófesztivál 2012</i>	
TRENDSZEMLE	52
<i>• Tesztgyőztes kompakt – Canon PowerShot G1 X</i>	
<i>• Újra a csúcson – Nokia Lumia 920</i>	
<i>• Szép és jó – Samsung LN46D630</i>	
<i>• Retina a MacBookon – MacBook Pro • Okos és szép</i>	
MAGAZIN	54
<i>A korábbi számok elérhetőek az interneten</i>	
SEIKO CLUB	56



WELLNESSOÁZIS.hu
PANASONIC MASSÁZSFOTELEK



Egyeztessen időpontot még ma, és érezze saját bőrén!
Időpont egyeztetés: +36 70 584-2343 • info@masszirozofotel.hu

yasumi 休み

Bővebb információ: www.wellnessoazis.hu
Cím: Budapest VIII ker., Stáhly utca 5.

PRÓBÁLJA KI A
PANASONIC
LEGÚJABB FEJLESZTÉSŰ
RELAX FOTELJÉT!



- Pihentető, relaxáló és frissítő program.
- Ringató, hullámozó, finom mozgások.
- Lágy, nyugtató zene.
- Érezhető, basszus rezgések.



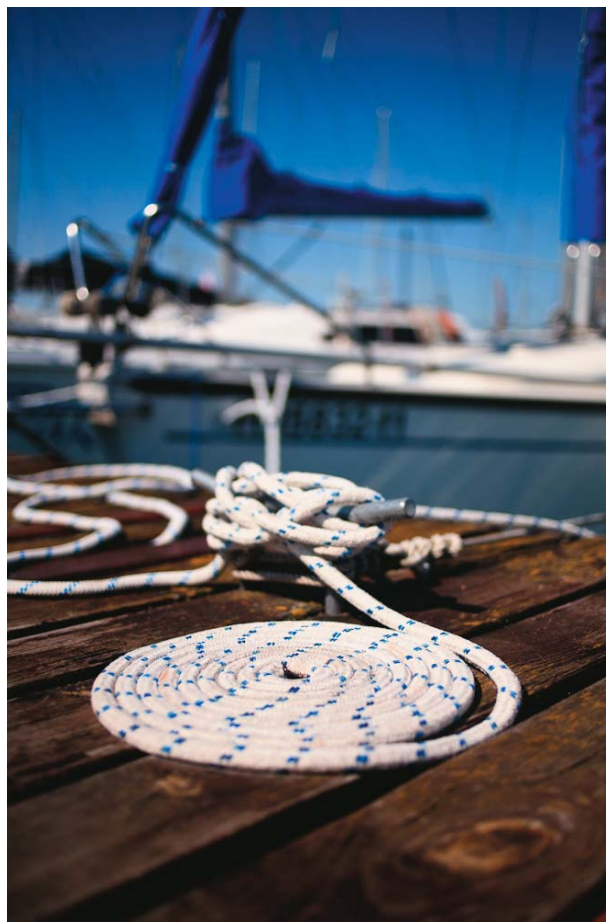
BALATON REGATTA, MELY ÖSSZEHOZ MINKET

VITORLÁS VERSENY
A BALATONON

A BALATON REGATTA Magyarország egyik legnagyobb amatőr vitorlásverseny-sorozata, mely összehozza a vitorlázás szerelmeseit. Csodálatos őszi fények, napsütés, jó hangulat és szél- igazán méltó körülményekkel búcsúztatta a Balaton Regatta a 2011-es, májustól szeptemberig tartó idényt, melyre csaknem 900 nevezés érkezett az öt balatoni helyszín tíz futama alatt.

A SEIKO is érdekelt a vitorlázásban, hiszen a Velatura Yachting Timer órája kimondottan a vitorlázók számára készült, ezért mi sem maradhattunk le az izgalmas versenyekről. A versenysorozat hivatalos időmérőjeként időmérő órával segítettük a verseny sikeres lebonyolítását.

Amennyiben szeretné Ön is felfedezni a vitorlázás rejtelseit, és részese lenni a jó hangulatnak, idén Önnek is ott a helye!



CSATLAKOZZON HOZZÁNK A FACEBOOKON!

LÁJKOLJON ÖN IS!

OLVASÓINK MÁR NEMCSAK hírleveleinkből és a magazinunkból értesülhetnek legújabb modelljeinkről, hanem a SEIKO Magyarország facebook oldalán is, melynek elérhetősége: <http://www.facebook.com/seikoora>

Az oldalon aktuális híreink és eseményeink mellett érdekes, szakmai jellegű információkat is megosztunk az órarajongókkal. Nem utolsósorban pedig ötletes játékok várják a már meglévő és újonnan csatlakozó tagjainkat.

Jöjjön, legyen részese a SEIKO közösségnek:

SEIKO Magyarország LÁJK!

GRAND SEIKO LUXUSÓRA BEMUTATÓ

A KÜLÖNLEGES ÓRÁK
ÉS A GOLF TALÁLKOZÁSA

2011-BEN ELŐSZÖR JÁRT HAZÁNKBAN a Grand Seiko kollekción, melyet zártkörű, exkluzív órabemutató keretében ismerhettek meg a meghívott vendégek. Az elméleti, videókkal illusztrált előadást követően a meghívottak közelről is megpillanthatták, sőt fel is próbálhatták a luxusórákat, melyek csak limitált kiadásban készülnek és kerülnek nemzetközi forgalomba. Az exkluzív órák mellett a SEIKO Elit kollekción is felsorakoztak. A bemutatót követően a vendégek megismerkedhettek a SEIKO golfmárkájával, az S-Yard golfütővel is, melyet egy részükre rendezett golfverseny keretében ki is próbálhattak.

A SEIKO Club tagjaink részére a jövőben is tervezünk hasonló játékkal egybekötött bemutatót olyan luxusórákkal, melyek hazánkban nem kerültek piaci forgalomba.



H I R E K

GS
Grand Seiko



24 ÓRÁS BULI

VÍZILABDA UTÁNPÓTLÁS
TOBORZÁSSAL EGYBEKÖTVE

AZ ÚJPEST VÍZILABDA Utánpótlás Sportegyesület (UVSE) szervezésében, augusztus 17-i kezdettel már negyedszer rendezték meg az 1 Nap Vízilabda nevű maratoni, 24 órás tornát, melyet utánpótlás toborzással kötöttek egybe.

A rendezvényen több mint 500 gyermeksportoló mérkőzött meg egymással 24 órán keresztül, azonban augusztus 18-án olimpikonok is vízilabdát ragadtak a nemes cél érdekében.

A SEIKO is fontosnak tartja a vízilabda utánpótlás nevelést, ezért a rendezvény sikeres megrendezését SEIKO időmérő eszközökkel és tombola felajánlással segítette. A látogatóknak nem



volt alkalma unatkozni, ugyanis a meccsek alatt a medencén kívül is izgalmas családi programok várták őket. A rendezvény mindenki számára bizonyította, hogy a vízilabda milyen klassz sportág és mennyire jó társaságot hoz össze.

Tapasztalja meg Ön is, találkozzunk idén is a Margit-szigeten!

BASEL2012 WORLD

M I N D E N K I E L É G E D E T T V O L T A Z I D E I K I Á L L Í T Á S S A L

A 2012-es Baselworld látványos és sikeres bemutatóként vonul be a kiállítók történelmébe. A nyolc nap után befejeződött World Watch-Ékszer Show után a kiállítók voltak különösen elégedettek: száz országból 104 300 látogatót

regisztráltak, ez a 2011-es – kiemelkedően jó – eredményt is 1,5%-kal múlta felül. Rekordot döntöttek az újságírók is, 3320-an tudósították a világ médiumait. És persze a rendezők sem csalódtak, a Baselworld megőrizte vezető pozícióját. A legfontosabb persze, hogy a 40. Baselworldön negyvenöt országból összesen 1892 kiállító képviselte az óra- és ékszerkészítőket, a beszállító ipart, és a precíziós gép- és műszergyártókat.

JACQUES J. DUCHENE, a Kiállítók bizottságának elnöke sem leplezte elégedettségét: „A 2011-es kiállítás óta örömteli év telt el. Mi, kiállítók, nagyon elégedettek vagyunk, szépen nőtt az értékesítés. Ezek után érthető, hogy az idei Baselworld előtt kivételesen magasak voltak az elvárásaink különösen, hogy a kiállítást megelőző két hónapot nagyon jó eredménnyel zártuk. A látogatók jelzései, az élénk érdeklődés és a máris megkötött megállapodások azzal a reménnyel töltenek el bennünket, hogy a pozitív trend folytatódik.”

François Thiébaud, a Svájci kiállítók bizottságának elnöke is egyetértett mindezzel, és hozzáfűzte: „Ez egy nagyszerű show volt. Nagyszerű értékesítési számokat értünk el, és úgy érezzük, a látogatók is elégedettek voltak. A világ óraiparát ismét nemes verseny hajtja előre, és számos nagyszerű újdonság jelezte, hogy sok tartalék van még a fejlesztésben.”

Az élénk növekedés a média érdeklődését is felkeltette. Már említettük, hogy 3320 újságíró akkreditált a Baselworldre, ők több mint 70 országból érkeztek. Arról viszont még nem esett szó, hogy ez 9%-os növekedést jelent az előző évhez képest.

A MODERN KLASSZIKUS

A Premier, a SEIKO elegáns Elit kollekciója. A sorozatban a tervezők remek érzékkel egyesítették a klasszikus és a modern formavilág értékeit. A Premier órákban megtalálhatók a hagyományos, mechanikus és a legújabb Kinetic szerkezetek is. A 2012-es Baselworld-i Premier kollekció egyik meghatározó modellje a Premier Double Retrograde Chronograph.

AZ SPC067P1 referenciaszámú óra tökéletesen illeszkedik a Premier kollekció design-jához. A klasszikus és modern formavilág találkozása egy különleges retrográd stopper funkcióval. A pontos időt három mutatóval – óra, perc, másodperc – jelzi. A központi másodpercmutató az eltelt időt 1/5 másodperc pontossággal méri. A 12 órás pozíciónál lévő retrográd mutató 10 percig rögzíti az eltelt időt, majd 10 perc letelte után a mutató visszaáll a 0 pozícióba. Ezt követően a 6 órás pozíciónál lévő retrográd indikátor automatikusan folytatja a számlálást 100 percig. 100 perc mérési idő után a két retrográd kijelző visszaáll a 0 pozícióba és a számlálás újakezdődik 300 percig vagy 5 óráig. 300 perc elteltével a mérés automatikusan leáll.

PREMIER. KLASSZIKUS INSPIRÁCIÓ. MODERN KIFEJEZÉS.

Ahol a klasszicizmus és a modernitás találkozik, ott található a SEIKO Premier lényege. A kreatív harmónia közötti ellentétek inspirálták ezt az elegáns karórát, mely a legújabb technológiát és építészeti stílust foglalja magában. A különböző stílusok keveredésével a Premier azt az alapigazságot fejezi ki, mely szerint az ellentétek vonzzák egymást.



M Ű S Z A K I J E L L E M Z Ő K

DUPLA RETROGRÁD CHRONOGRAPH 7T85 SZERKEZET

- Óra, perc és másodperc mutató naptár funkcióval
- 100 perces stopper funkció 1/5 másodperces pontossággal, 300 perces (5 órás) méréstartományig
- Részidő mérés
- Tok:** Rozsdamentes acél
- Menetes hátlap
- Szíj:** Rozsdamentes acél, háromrészes, gombnyomásra nyíló zárral
- Üveg:** Zafír üveg
- Vízállóság:** 10 bar
- Várható ára:** 156 000–180 000 Ft

A GRAND SEIKO ÚJABB MAGASSÁGOKBA TÖR

A MECHANIKUS
ÓRAKÉSZÍTÉS ÚJABB
MESTERFOKA

A SEIKO két új, speciális kiadású Grand Seiko modellt mutatott be az idei Baselworld óraakiállításon, mellyel az egyedülálló 36 000-es lengésszámnak köszönhetően újabb magasságokba tör. Az órákba a vadonatúj fejlesztésű 9S65 szerkezet került, amely kézi felhúzású és 55 órás járástartalékkal rendelkezik.

A GRAND SEIKO 50 éve született, egy megtévesztően egyszerű ötlet nyomán: minden órának pontosnak, jól leolvashatónak, tartósnak és könnyen hordhatónak kell lennie. Ez a cél, se több, se kevesebb. A legjobb anyagokkal dolgoztak, a legjobb technológiát alkalmazták és mindez párosult a magas fokú szaktudással. Így jöttek létre azok a kézzel készített órák, amelyek egyszerűek, kifinomultak és tökéletesen megtestesítik az ideális karórát. Ma a Grand Seiko az új, 36.000-es lengésszámú speciális kiadásával újabb magasságokba tör. Ez a mestermű a Grand Seiko filozófiájának végső kifejezése.

Az első Grand Seiko szabványt 1966-ban definiálták és mióta új anyagok és új technológiák állnak rendelkezésre, új lehetőségek nyíltak meg az óraalkotók előtt. Ma, a speciális kiadású modell a 36.000-es lengésszámával felülmúlja a svájci kronométer szabványt, amivel a világ legjobbjaihoz tartozik.

A Grand Seiko speciális kiadását 18 karátos aranyból készítették el, a rotoron elhelyezkedő híres oroszlánt jelképező szimbólum szintén aranyból készült.



A főrugó egy új, a SEIKO saját fejlesztésű, különleges Spron ötvözetéből készült el annak érdekében, hogy nagyobb legyen a forgatónyomaték és a horgonykerék növelje a szabályozó mechanizmus hatékonyságát. Az új elemek nagyban hozzájárulnak a megbízható és pontos működéshez, illetve biztosítják a mechanikus órák között kiemelkedő 55 órás járástartalékot.

A szerkezet mellett a külső is lenyűgöző. A tok és a zár 18 karátos sárga vagy fehér aranyból, az áttetsző hátlap zafír üvegből készült, krokodilbőr szíjjal. A számlapot magas minőségű, kettős ívű, tükröződésmentes bevonattal ellátott zafír üveg fedi.

Az új speciális kiadású Grand Seiko továbbfejlesztett változata a Shizukuishi óra stúdió mesterembereinek köszönhető. A beállítást a stúdió legtapasztaltabb óraalkotói végezték el, akik a billegő rugókat egyesével vizsgálták meg és válogatták ki.

Az új 9S65 kézi felhúzású szerkezet 55 órás járástartalékkal



GRAND SEIKO
MODELL

18 karátos arany tokkal
Ref. SBGH020

MŰSZAKI JELLEMZŐK

SBGH019

9S85 SZERKEZET,

- 36 000-es lengésszám óránként,
- 55 óra járástartalék, kézi felhúzású

SBGH019

9S85 SZERKEZET

Tok: 18 karátos fehér arany

- Áttetsző hátlap zafír üveggel
- 38 mm átmérő

Szj: Krokodilbőr, 18 karátos fehér arany zárral

Üveg: magas minőségű, kettős ívű zafír üveg tükröződésmentes bevonattal

Vízállóság: 10 bar

Ára: várhatóan 7,4 millió Ft

SBGH020

9S85 SZERKEZET

Tok: 18 karátos arany

- Áttetsző hátlap zafír üveggel
- 38 mm átmérő

Szj: Krokodilbőr, 18 karátos arany zárral

Üveg: magas minőségű, kettős ívű zafír üveg tükröződésmentes bevonattal

Vízállóság: 10 bar

Ára: várhatóan 7 millió Ft

GRAND SEIKO MODELL

18 karátos fehér arany tokkal
Ref: SBGH019

CSAK A TAPASZTALAT SZÁMÍT



Több mint egy évtizede, a Sportura már egyet jelent a sport-sikerekkel. Az új kollekcióba a SEIKO beépítette azt a csaknem öt évtizedes tapasztalatot, amit a sport élvonalában az időmérésben szerzett.

AZ ÚJ **SPORTURA** AZOKNAK KÉSZÜLT, AKIK ISMERIK A SPORT VALÓDI ÉRTÉKÉT

TOKIÓBAN 1964-BEN kezdődtek az Olimpiai Játékok, és a SEIKO-nak története legkeményebb kihívásával kellett szembenéznie. Mint a Játékok hivatalos időmérőjének nem csak a sportolók és a nézők ezrei, hanem a TV nézők milliói előtt kellett bizonyítania, hogy felnőttek a feladathoz. A SEIKO mérnökei három éven keresztül tervezték, elkészítették és ellenőrizték azt az 1278 időmérő eszközt, amelyeket az Olimpia 15 napja alatt a különféle versenyeken használtak.

A munka nem volt hiábavaló, mert a Játékok alatt az időmérés hibátlan volt. A SEIKO bebizonyította a világnak, hogy képes a legmagasabb szinten megfelelni a sportversenyek speciális kihívásainak. Ettől a sikeres kezdettől fogva a SEIKO elkötelezett a sportversenyek időmérése iránt, és már több száz világeseményen bizonyította szakértelmét. A SEIKO mára a sport-karórák vezető gyártója lett. A nevéhez fűződik az első titántokos bűvára 1975-ből, az első analóg kvarcóra 1983-ból és az első, az időt folyamatos mozgású mutatóval mérő kronográf 2007-ből.

AZ FC BARCELONA AZ ÚJ SPORTURÁT VÁLASZTOTTA

A SEIKO három évre szóló partneri megállapodást kötött a világ labdarúgásának legsikeresebb csapatával az FC Barcelonával, és a csapat valamint a sztárjátékosok részvételével globális kommunikációs kampányt indít. A Barcelona sikereit szinte lehetetlen felsorolni. A Spanyol Bajnokság sokszoros győztese, 2011-ben is megszerezték a bajnoki címet. Az egyesület játékosai közül hárman is jelölve voltak az „Év futballistája” címre, akik közül végül Lionel Messit választották.

SPORTURA FC BARCELONA CHRONOGRAPH

Ref. SNAE93P1



Az új Sportura kollekciónál az igazi sportemberek minden sportághoz kiválaszthatják a megfelelő időmérőt. Az új FC Barcelona Chronograph a foci szerelmeseinek, a karakteres stílusú „Aviation” kollekción a repülés szerelmeseinek készült.

Az FC Barcelonáról a későbbi cikkben részletesen is olvashat.

M Ű S Z A K I J E L L E M Z Ő K

SPORTURA FC BARCELONA CHRONOGRAPH 7T62 SZERKEZET

Tok: Rozsdamentes acél titánkarbid bevonattal (SNAE93P1)

Menetzáras korona

Szj: Uretán szj rozsdamentes acél zárral

Üveg: Zafírüveg tükröződésmentes bevonattal

Vízállóság: 10 bar

Ára: 149 000 Ft

SPORTURA AVIATION CHRONOGRAPH 7T62 SZERKEZET

Forgatható logarléc a távolság, az üzemanyag-fogyasztás, az emelkedési és repülési sebesség számításához.

Tok: Rozsdamentes acél titánkarbid bevonattal

Menetzáras korona

Szj: Rozsdamentes acél, háromrészes, gombnyomásra nyíló acél zárral (SNAE95P1/SNAE99P1)

Bőrszj rozsdamentes acél zárral (SNAF01P1)

Bőrszj rozsdamentes acél zárral és titán karbid bevonattal (SNAE97P1)

Üveg: Zafírüveg tükröződésmentes bevonattal

Vízállóság: 10 bar

Ára: 147 000–159 000 Ft

Sportura

SPORTURA AVIATION CHRONOGRAPH

Ref. SNAE97P1



AZ ÚJ SEIKO ASTRON GPS SOLAR

ATOMÓRA PONTOSSÁG A FÖLD MINDEN PONTJÁN



2500 DARABOS
LIMITÁLT KIADÁS

Ref. SAST001

Vége a pontos idő keresésének a Föld minden pontján. A saját fejlesztésű, szabadalmaztatott, alacsony energiafogyasztású GPS vevővel a SEIKO megalkotott egy órát, amely képes a GPS jelek vételére és az időzóna, az idő és a dátum azonosítására a GPS műholdak globális hálózatának segítségével. A világ mind a 39 időzónáját felismeri. Ezt a forradalmi áttörést Seiko Astronnak hívják, mely idén ősszel jelenik meg egyidejűleg minden piacon.



M Ű S Z A K I J E L L E M Z Ő K

SEIKO ASTRON GPS SOLAR

7X52 SZERKEZET

- Időzóna felismerés a GPS műholdak globális hálózatának segítségével
- Óra, perc, másodpercmutatók
- Intelligens naptár 2100. februárig programozva
- Világító funkció (39 időzóna)
- Nyári időszámítás funkció
- Energiatakarékos funkció

Pontosság: +/-15 mp/hó (az időjelek fogadása nélkül illetve 5 és 35 fok közötti hőmérséklet mellett)

Tok: Nagy intenzitású titánium fekete bevonattal ellátott kerámia lünettával (SAST001)

Nagy intenzitású titánium kerámia lünettával (SAST003)

Nemesacél tok kerámia lünettával (SAST009)

Tokátmérő: 47 mm, vastagság: 16,5 mm

Csat: Nagy intenzitású titánium fekete bevonattal ellátott kerámia lünettával, háromrészes gombnyomásra nyíló zárral (SAST001)

Nagy intenzitású titánium háromrészes, gombnyomásra nyíló zárral (SAST003)

Szíj: Extra erős szilikon szíj háromrészes, gombnyomásra nyíló zárral (SAST009)

Üveg: Zafír üveg új fejlesztésű tükröződésmentes bevonattal

Vízállóság: 10 bar

Ára: 595 000–995 000 Ft



A limitált kiadás könnyített tokkal készült a súlycsökkentés érdekében.

A SEIKO Astron a működéséhez szükséges energiát a fényenergiából nyeri.

A Z Ú J S E I K O A S T R O N G P S S O L A R



Ref. SAST003

PONTOS IDŐ, BÁRHOL A VILÁGON

Naponta egyszer, a Seiko Astron automatikusan fogadja az idő szignált, igény szerint csatlakozik a Föld körül keringő 4 vagy több GPS műholdhoz. A műholdak a koordinált világidőt (UTC) közvetítik az órák, így a Föld teljes területén atomóra pontossággal mutatja a pontos időt, nemcsak ott, ahol a rádiójel fogható. A repülőgépen való utazáskor az óra műholdas kommunikációját ki kell kapcsolni, hogy ne zavarja a repülőgép kommunikációs rendszerét. Az új Seiko Astron napenergiával működik, így soha nincs szükség elemcserére, intelligens naptárral rendelkezik, így a dátum is mindig olyan pontos, mint az idő.



Ref. SAST009

Katalónia függetlenségéért való törekvés egyik jelképe az FC Barcelona.

Az önállóságért folyó küzdelem hátterét ismerje meg írásunkból!



TÖBB, MINT EGY CSAPAT



Az FC Barcelona és a SEIKO közös gyümölcse
Ref. SNAE75P1



A stadionban található múzeum kötelező kirándulás minden sportbarátnak. A videóasztalon a klub majd minden emlékezetes pillanata megnézhető, önmagában egy napi szórakozást ígér.

KATALÓNIA MINTEGY 8 MILLIÓ lakossal Spanyolország egyik leggazdagabb régiója. Az egy főre jutó GDP vásárlóerő paritás alapján meghaladja a közösségi átlagot (120 %), és gazdasági értelemben véve az Európai Unió leggyorsabban fejlődő régiói közé tartozik Baden-Württemberg, Lombardia és Piemont után. A katalán gazdaság hagyományos húzóágazata az ipar mellett a szolgáltatási szektor, ezen belül főleg a turizmus, amely az elmúlt két évtizedben látványos fejlődésnek indult.

A katalán regionalizmus gyökerei egészen a középkorig vezethetők vissza, mivel a régiók eltérő ütem fejlődése a spanyol történelem állandóan jelenlévő sajátossága volt. A katalán nemzet- és államépítés már a 12. században megkezdődött, amikor 1137-ben sor került a Katalán és az Aragón királyság megalapítására. 1492-

ben Kasztíliai Izabella (1451-1504) és II. (Aragóniai) Ferdinánd (1452-1516) egyesítette a két tartományt, Kasztíliát és Aragóniát létrehozva ezzel az egységes spanyol államot. A spanyol kormány által meghirdetett program hatására megerősödött a katalán nemzeti mozgalom befolyása elsősorban a középosztály (polgárság) és a kereskedelemmel foglalkozó társadalmi rétegek körében. A katalán nacionalizmus választ jelentett a központi kormány asszimilációs törekvéseivel szemben.

Katalónia és fővárosa Barcelona Spanyolország szabad-gondolkodó régiója, amelynek a képviselői arra törekednek, hogy egyre nagyobb önállóságot kapjanak. Ráadásul azok az irányzatok, amik feltűntek Európában, és a későbbiekben formálták Spanyolország újkori történelmét, – köztársasági rendszer, föderaliz-

mus, anarchizmus, szindikalizmus és kommunizmus – Katalóniában, főleg Barcelonában vernek először gyökeret. Divatban, ruházatban, filozófiában vagy művészetben, Barcelonán keresztül vezet az út Európából Spanyolországba. De ma Katalónia legnagyobb büszkesége az FC Barcelona, amely „több mint egy csapat”. Az FC Barcelona ugyanis egyben a katalán nemzeti öntudatot is jelképezi.

Az FC Barcelona ma kétségtelenül a világ egyik legjobb klubcsapata. A klub a spanyol labdarúgó-bajnokság kezdetétől megszakítás nélkül részt vesz az első osztály bajnoki küzdelmeiben. Az egyesületet 1899. november 29-én alapította a svájci származású, Barcelonában élő Hans Gamper. Az FC Barcelona előbb a katalán regionális bajnokságban és a spanyol labdarúgókupában, később

pedig az 1928-ban megalakított egységes spanyol labdarúgó-bajnokságban és a nemzetközi kupákban vált a spanyol, valamint a nemzetközi labdarúgás egyik legmeghatározóbb egyesületévé. A klub jelentősebb eredményeit tekintve a spanyol labdarúgó-bajnokság első osztályát 21, a spanyol labdarúgókupát 25, az UEFA-bajnokok ligáját és elődjét négy, az UEFA-kupa elődjét három, a kupagyőztesek Európa-kupáját négy, az UEFA-szuperkupát pedig három alkalommal nyerte meg a csapat. Ezeken kívül számos kisebb spanyol és katalán trófeát tudhat magáénak a klub.

A csapatban világhírű játékosok fociztak, többek között Kubala László, Kocsis Sándor, Czibor Zoltán, Johan Cruyff, Diego Maradona, Gary Lineker, Romário, Rivaldo, Luís Figo, Ronaldo, Ronaldinho, Lionel Messi, Thierry Henry vagy Zlatan Ibrahimović. A klub hazai játékosai közül pedig számos labdarúgó volt meghatározó tagja a spanyol labdarúgó-válogatottnak.

De hogyan lett nemzeti jelkép a csapat, és az „El Classico” azaz a Real Madrid elleni csata miért több, mint egy futballmérkőzés?

Madrid Spanyolország és Kastília fővárosa a kormány, a királyi család székhelye. Kastília tartomány Spanyolország történelmé-

ben mindig kiemelkedő szerepet játszott, bár különös módon soha nem gazdasági ereje, hanem katonai hatalma emelte ki a többi tartomány közül. Különösen a Franco korszak alatt érte el, hogy a konzervatív, centrális erő megtestesítőjeként kezeljék. Franco uralkodása alatt elfojtották a regionális nemzeti törekvéseket, a kis nyelvek (baszk, katalán) használatát tiltották. Egységes nyelvet vezettek be egész Spanyolországban a „kastíliai spanyolt”. Madrid, és minden ami összekapcsolható a hatalommal, a gyűlölt elnyomással ellenséggé válik. Nem csak a katalánok, hanem a többi kisebb tartomány szemében is.

Különösen Francisco Franco uralmának idején csak a labdarúgó mérkőzéseken lehetett katalánul szurkolni, egyébként a katalán öntudat bármely egyéb megnyilvánulását büntették. Főleg erre vezethető vissza a klub nagymértékű rivalizálása a Real Madriddal szemben, amely annak idején a Franco-rendszer támogatását élvezte. Az FC Barcelona és a Real Madrid, így többé váltak, mint szimpla klub.

Az egyik oldalnak az FC Barcelona a nemzeti törekvéseket, a demokratikus gondolatot szimbolizálta, amely gazdasági hatalmának köszönhetően szembe tudott szállni a Real Madriddal, amely a fennálló politikai rend híveinek klubját jelentette. Ugyanakkor a spanyolok másik felének az FC Barcelona egy, a szeparatista, anarchikus törekvéseket szimbolizáló katalán kisebbség jelképévé vált. A Real Madrid ezen spanyolok szemében a rend, az állandóság és a spanyol nacionalizmus megtestesítője.

A két klub között a kezdetekben ennek ellenére, csak az egységes rivalizálás volt a jellemző. A háború lényegében 1950-ben tört ki a két klub között Alfredo Di Stefano miatt. A katalánok még mindig azt állítják, a Real Madrid a politikai kapcsolatait használta arra, hogy megakadályozza az argentin sztárjátékos leigazolását, aki a hősük, Kubala László mellett állt volna ki a Barca színeiben. Akkor született a jelmondat: „Catalonia is a nation and FC Barcelona its army”, azaz „Katalónia egy nemzet és az FC Barcelona az ő hadserege”

1957. szeptemberében az FC Barcelona felépíti a Camp Nou – szó szerint „új mező” – stadiont, ami azonnal a helyi közösség egyik központjává válik, mivel az egyetlen hely lesz hosszú ideig, ahol katalánul fejezhették ki magukat a szurkolók, az akkoriban bevezetett kötelező „kastíliai spanyol” ellenében. Az FC Barcelona lényegében a katalán azonosság szimbólumává válik, ezen időszak lesz a klub híres mottójának a születési ideje „Mes que un club” – „több mint egy klub”.

A Di Stefano affér miatt a két csapat között megszakadt a kommunikáció. 1965-től Lucien Muller távozását követően – a francia középpályás nem játszott meghatározó szerepet a Barcelonában

A csapatban világhírű játékosok fociztak, többek között Kubala László, Kocsis Sándor, Czibor Zoltán, Johan Cruyff, Diego Maradona, Gary Lineker, Romário, Rivaldo, Luís Figo, Ronaldo, Ronaldinho, Lionel Messi, Thierry Henry vagy Zlatan Ibrahimović. A klub hazai játékosai közül pedig számos labdarúgó volt meghatározó tagja a spanyol labdarúgó-válogatottnak.



ÓLÓMÜVEG

Az FCB címerével

SAGRADA FAMILIA,

azaz a Szent család engesztelő temploma, Antoni Gaudí építész mesterműve, mely Barcelona egyik nevezetessége

– hosszú ideig nem volt átigazolás a két klub között. Sőt nem fordult meg olyan játékos a másik klubban, aki korábban játszott az ellenfélnél.

Csaknem másfél évtized telt el az első „árulásig”. Bernd Schuster törte meg a jeget, aki 1980-tól nyolc évet játszott a Barcelonában. Ellentmondásos személyiségét megelégedte a vezetőség. Összeesetett az elnökkel, majd a szurkolókkal, és 1988-ban az ősi ellenséghez a Real Madridhoz igazolt. A lépés kinyitotta az addigra már csak félig zárt kapukat. A dán Michael Laudrup és a brazil Ronaldo is magára húzta mindkét csapat mezét csak úgy, mint a Real Madridból Barcelonába távozó Luis Enrique. Ennek ellenére nincs bocsánat senkinek a szurkolók szemében.

A gyűlölt áruló titulust Luis Figonak sikerült „kiérdemelni”. Figo a Barcelonában töltött 5 éve alatt szupersztár lett, a katalánok első számú kedvence. 2000-ben a Barcelona ünnepelt sztárja a Real Madridhoz igazolt. A katalánok soha nem bocsátották meg neki a lépést. Ő vált a szemükben az első számú árulóvá, ő lett a „Judas Pesetero” (elég nehéz lefordítani pontosan, talán a legkifejezőbb fordítás a „pénzkurva”). A katalánok Di Stefano esetét látják újraéledni a történelemben, egy tehetséges játékost galád módon újra elraboltak tőlük.

Az „El clasico” a mai napig magán viseli azt a bélyeget, amit a politika akasztott rá. A Barcelonának, muszáj gyűlölnie a Madridot, és a Realnak éppúgy gyűlölnie kell a katalán gárdát.



A HARC MŰVÉSZETE, A LÉLEK BÉKÉJE



BESZÉLGETÉS
LAJOS ROLAND
NEMZETKÖZI
SHINKENDO MESTERREL



Lajos Roland több mint harminc éve űzi a küzdősportokat, a különféle pusztakezes irányzatokban számos dan fokozattal rendelkezik. De hiába jöttek a sportsikerek, ő a japán kardról álmódott. Míg nem tizenhárom évvel ezelőtt megismerkedett Obata mesterrel, akinek személyes tanítványaként végre hozzáláthatott gyerekkori vágyának valóra váltásán, hogy a kardvívás művészetének mesterévé válhasson. Mára ő lett az ősi japán hagyományokat újjáélesztő stílus, a shinkendo hazai meghonosítója és irányítója, világszerte elismert mestere. Két külföldi edzőtábor között szakított időt, hogy beszélgesünk a japán kard harcművészetéről.

1854-BEN AZ AMERIKAI kormánnyal kötött Kanagavai Egyezmény megnyitotta Japán kapuit a nyugat számára. A valódi politikai hatalmat birtokló Tokugava-shogunátus összeomlott, és helyére a Meidzsi szövetségi kormány lépett 1868-ban. Ezzel együtt az eredeti kardvívás (kenjutsu) lassacskán teljesen feledésbe merült, és gyakorlatilag három részre szakadt. A három ág különböző arányban tartalmaz elemeket az eredeti egészből: az egyik a iaido (a szellemi út a japán filozófiában), amely főként a különböző formák (katák) gyakorlására koncentrál, ez inkább egyfajta mozgásművészet. A másik irányzat lett a kendo, ami ma már egy népszerű versenysport, meglehetősen kötött szabályokkal. A

harmadik irányzat pedig a battodo, ami a katanával, a japán karddal való vágás technikái, formagyakorlatok és vágástechnikák gyűjteménye. A battodo harcművészet egyidős magával a szamuráj kard létrejöttével. Bár a történelem folyamán többször is változott a neve, de a gyakorlása minden kardvívó iskola tanításának része, követelménye volt.

■ **Ön a shinkendo nevű harcművészet mestere. Mi ez, és hogyan született?**



egyik legrégebbi és leghíresebb harcművészeti iskolában is, és mindössze ketten voltak az edzésen.

■ **Hányan foglalkoznak ma Magyarországon ezzel a harcművészettel?**

Száz tanítványunk van, amit szép számnak tartok, részben azért, mert a shinkendo nem versenysport, másrészt azért is, mert tizenhárom évvel ezelőtt hoztam be az országba, és az első öt évben meg sem hirdettem. Most tartunk úgymond a második lépcsőnél a shinkendo itthoni megismertetésében, de míg három évvel ezelőtt még csak harminc tanítványom volt, idén már elértük a százat.

■ **Miért nincsenek ebben az ágazatban versenyek?**

Alapvetően azért, mert a karddal való megmérettetés csak karddal történhet, így a sérülések is elkerülhetetlenek lennének. Másrészt, a Shinkendo alapvetően a békére és harmóniára tanít, ezért válik egyfajta belső úttá. Ahogy egy ősi japán mondás is tarja: „Az ember minőségét a lelke minősége határozza meg. Hiába erős valakinek a teste, ha a lelke gyenge, akkor a teljes ember gyenge. Viszont ha erős a lelke, még ha gyenge is a teste, az ember erős.” A fő cél tehát önmagunk tökéletesítése, így az igazi megmérettetés sem a versenyeken, hanem az életben zajlik. Ahogy a shinken

A shinkendo a kardvívás művészetének egy viszonylag új keletű irányzata, legalábbis abban a formájában, ahogy ma tanuljuk. Alapító mestere Obata Toshishiro Kaiso, aki számos harcművészeti stílusban összesen mintegy 75 dannel (mesterfokozattal) rendelkezik. A Mester az Obata család történelmi hagyományait és kiterjedt harcművészeti tapasztalatait felhasználva újraegyesítette a kardvívás technikáit. Az Obata család már az 1400-as évektől híres volt Japánban, több tábornok és nagy stratégia került ki sorából. Obata mester nagyon átgondolt, sallangmentes, biztonságosan gyakorolható, racionális rendszert épített a hagyományos elemekből, és célja az volt, hogy az edzéseken körülbelül úgy történjenek a dolgok, mint 300 évvel ezelőtt. Ezért a shinkendo gyakorlatai – természetesen az autentikus stílusokon kívül – állnak talán a legközelebb azokhoz a technikákhoz, amelyeket a középkor harcosai gyakoroltak Japánban.

■ **Ma már Afrika és Ázsia kivételével mindenhol működnek shinkendo iskolák. Hogy lehet az, hogy egy japán harcművészeti ág éppen Ázsiában és Japán nem terjedt még el?**

is a japán nyelvben egyaránt jelenti a valódi, éles kardot és a professzionalitást bármiben. A shinkendoban épp ezért nincs rendszer sem. A régi katonai, illetve kardvívó fokozatok vannak, amelyek elnyerésére vizsgát kell tenni, és csak Obata mester vizsgáztathat, illetve Európában én. De rengeteg bemutatónk van.

■ Valódi vagy fakardokat használnak?

Is-is. A Shinkendo stílus 5 részre osztható, ezek az alapgyakorlatok. Az első a Suburi, amely a vívás alapjainak (a láb- és a testmunka, illetve a kard használatának) elsajátítása, ez a legfontosabb feladat. A Go ho Battōho, az ötféle kardhúzásból történő vágáskombinációk gyakorlatai. A katanát tradicionálisan mindig az övbe tűzve viselték, a test bal oldalán, élével felfelé. Ebből a pozícióból ötféleképpen lehet akadálytalanul kardot rántani. Vannak a formagyakorlatok (Tanren gata), amelyek vagy egy elképzelt ellenfél elleni küzdelmet, vagy pedig elképzelt célpontokra végrehajtott vágáskombinációkat modelleznek. Továbbá vannak a páros küzdelmi gyakorlatok (Tachi uchi), ezek fakarddal, bokutóval tör-

ténnék. A tanulók koreografált formákon keresztül gyakorolják a küzdelem dinamikáját. A vágások és blokkok fokozatosan fejleszthetők a valóságos erejűre és gyorsaságúra. A távolság, a technika, a ritmus, a gyorsaság és az erő arányainak megértése évek munkáját veszi igénybe. Az ötödik rész pedig maga a Tameshigiri, azaz a valóságos célpontra, valódi, éles fegyverrel (shinken) végrehajtott vágásgyakorlatok. A célpontok lehetnek vízbe beáztatott, felcsavart gyékénytekercek (tatami omote makiwaran) vagy zöld bambusz (taken).

■ A Shinkendo harcművészet. Mitől lesz művészi egy vágás?

A vágásnak mindig egyenesnek kell lennie, azaz a kard éle nem térhet el a vágás síkjától, tehát ami vízszintes, az vízszintes, ami 35 fok, az 35 fok, ami pedig függőleges, az függőleges. Alapvetően ez a mérvadó egy vágás megítélésakor, illetve az sem mindegy, hogy az ember milyen kombinációt vág. Egy-egy vágási felületből rendkívül pontosan vissza lehet következtetni a vágás hibájára (rossz irányú kardtartás, nem vágás hanem csapás, stb.). De akár úgy is mérhetik, hogy adott idő alatt hány vágást tud végrehajtani, vagy pedig, hogy ezer vágást mennyi idő alatt tud végrehajtani a vívó. Most ezt az ezer vágást tervezem, Guinness rekord-kísérlet lesz majd.

■ Hiába a gyakorlás, ha nem megfelelő az eszköz. Ön milyen karddal dolgozik?

Én azon egyetlen ember vagyok Obata mester tanítványai közül, aki ajándékba kapott tőle katanát, úgyhogy azzal. Ez egy új, mono-acél kard, de egy nagyon remek penge, aminek a kovácsa már nem él.

■ A japán kardokat legendák övezik. Mitől különlegesek a katanák?

Minőségük, tartósságuk félelmetes hatékonyságuk tett őket legendássá. Japánban kevés a vasérc, ezért szinte az összes ércet és a már kiolvasztott fémeket Kínából importálták. A különböző minőségű vasat és acélt szétválogatták, majd fölhevítették és összetörték darabokra. A rosszabb minőségű anyag került középre, a jobb minőségű pedig kívülre és alulra, „U” alakban. Így a folyamatos hevítéssel és hajtogatással végül is kaptak egy tiszta szerkezetet, ami az eljárás végére megtisztul a benne lévő szennyeződésektől. Ennél persze egy kissé bonyolultabb, de nagyjából ez a hajtogatott kovácsolási eljárás lényege. Gyakran azért tartott hosszú hónapokig vagy akár évekig is egy kard elkészítése, mert meg kellett várniuk a kovácsoknak, hogy a megfelelő minőségű anyagot kapjanak a belső mag köré, mivel jól tudták, ha a kész kard nem felel meg az elvárásoknak, az a fejükbe is kerülhet. Emiatt a kovácsmesterek csak azokba a kardokba ütötték bele a nevüket, amelyek valóban kiváló minőségűek voltak. Ezért van az, hogy akár 500 ezer forintért is meg lehet vásárolni egy 600 éves japán kardot, ha nincs benne semmilyen név. Érdekes módon Japánban az első kovácsok kínaiak voltak. És ma is működik Kínában egy-két kardkészítő manufaktúra, ahol nagyon komoly fegyvereket készítenek, töredék áron.

■ Ma is a hagyományos módon készülnek a kardok?

Ma már léteznek olyan anyagok, amelyek sokkal jobbak, mint amilyet a középkorban valaha elő tudtak állítani. A mai szerszámacélokat már nem kell például hajtogatni, mert egy rétegben is tudja ugyanazt a minőséget, mint egy hagyományos technikával készült japán kard. A nagy titok igazából abban rejlik, hogy milyen anyaggal és hogyan edzették meg a penge felületét. A kirajzolódó edzésvonal (hamonnak hívják), tulajdonképpen minden kard ujjlenyomata, ami az utolsó polírozás után jelenik meg. Mivel Japánban nem volt kőszén, faszénnel izzították az acélt, így jóval lassabban égett ki belőle a szén, ezáltal egy sokkal homogénebb szerkezetet eredményezett. Igazából ez az egyik titka a japán kardoknak. A másik pedig, hogy az utolsó edzés során milyen összetételű anyagot hordott fel rá. Ez egy agyagos, palás massa, amit a fegyver alsó részére kicsit vastagabban, a felső részére kicsit vékonyabban vittek fel, ezek alapján alakultak ki a különféle edzésvonalak, a hullámvonalaktól a cseresznyevirágra emlékeztető (így is hívják) foltokig. És ettől lesz egy kard igazán értékes. Maga a polírozás is külön művészet, általában egy jó kardot felpolírozni az annyiba kerül, mint maga a kard. Akinek például van egy 10 milliós kardja, az számíthat rá, hogy a polírozás belekerül akár 5-6 millió forintba is, mert centire mérik.

■ Mekkora az értéke egy névvel fémjelzett, valóban kiváló minőségű kardnak?

Ezeknek általában nincs fix ára, leginkább átverésen szoktak elkelni. Így nem ritkák a 200 ezer dollár körüli összegek, a határ akár csillagos ég például attól függően, hogy a japán kormány kikiáltja nemzeti kincsnek. A II. világháború alatt és után rengeteg kard került ki az USA-ba és a japán kormány elkezdte visszavásárolgatni ezeket a fegyvereket, úgyhogy biztos, hogy volt, ami extrém összegért cserélt gazdát.

■ Honnan erednek a kardot övező legendák?

A japán kardról úgy tartják, ha a tokjában van, a békét őrzi, ha előhúzzák, az országot védi. Maga a szamuráj szó egyébként szolgálatot jelent, így szamurájnak hívták például a hivatalnokokat is. A bushikból (harcosokból), akkor lett szamuráj, amikor valaki a szolgálatába fogadta, de addig végig kellett járnia a tanuló ösvényt. Vagyis magányos, szinte szerzetesi életmódot folytattak mindaddig, amíg fel nem vették őket szolgálatra. A nemesi származás ugyanis önmagában nem jelentett vagyonosságot is, leginkább csak a lehetőségét jelentette annak, hogy egyszer majd lehet vagyona. Gyakorlatilag vándorló zsoldosként, alkalmi munkából éltek, például felfogadták őket egy falu védelmére, majd miután megoldották a konfliktust, továbbálltak. A „Hét szamuráj” című film is erről szólt, hét éhező, gazdátlan szamuráj összeverődik, hogy a fizetségért megvédjen egy falut. A gazdátlan harcосoknak útközben pedig egyetlen társuk volt, a kardjuk, így idővel megszemélyesítették, ápolták, csiszolták, nevet adtak nekik, vagyis különös becsben tartották, hiszen gyakorlatilag a megélhetésük egyetlen forrása volt. Ezért illeti meg például a köszöntés is a kar-



ANANTA AUTOMATIC DIVER'S

130. éves jubileumi,
700 db-os limitált sorszámozott kiadás
Ref. SRQ013



dot kivételkor és mielőtt elteszik. Így aztán érthető, hogy miért tilos idegennek hozzáérni egy kardhoz, ahogy a családtagjait is védi az ember az idegenektől.

■ **A japán kardot különleges bánásmód illeti. Ennek csak a már említett megszemélyesítés az oka?**

Nem, a kardokat megillető különleges bánásmódnak leginkább praktikus okai vannak. Azért nem szabad például a pengét megérinteni, hogy elkerüljék a rozsdásodását, mivel az ember bőrében lévő zsírsavak könnyen kimarhatják a kard felületének finom polírozását. Ahogy az élet is azért tilos megérinteni, hogy óvják a csorbulástól. A féltérdre helyezett kard is azt szolgálja, hogy megóvják a portól, ami szintén tönkretelheti a pengéjét. Vagy például a tisztelet jeleként azért kell a kardot jobb oldalra magunk mellé helyezni, mert (a két kardos küzdelem kivételével) bal kézzel nem rántanak kardot. Japánban nem számít, hogy valaki balkezes-e, mivel a jin-jang elve szerint mindig a jobb kéz az

A Katana pengéjének íve ihlette az Ananta profilját

adó, a bal kéz pedig a vevő. Ezért kell úgy átadni is egy kardot valakinek, hogy a bal kézben van a markolata. Ahogy az élének is magam felé mutatnia, mivel támadás közben az éle kifordítva áll, így az sértést jelent. A bizalom jeleként pedig minél távolabb kell magunktól helyezni, ha leülünk, hogy utána kelljen nyúlnom, ha netán támadni akarnék.

A HARCOS LOVAG ÚTJA

A kardvívás szellemiségének alapja a Bushido („a harcos lovag útja”), a samurájok íratlan etikai kódexe volt, amely szájhagyomány útján, apáról fiúra terjedt egy klánon belül. Tanításai között kiemelt fontosságot kaptak az alábbi erények:

1. Töretlen harci szellem, rendíthetetlen bátorság
2. A halálfélelem leküzdése, a halál természetes elfogadása
3. Hűség a klán, a nagyúr és a szorosabban vett család iránt
4. Gyermeki kötelezettségek teljesítése
5. Mások javára végzett, önzetlen, hatékony cselekedetek
6. Nyugodt, jellemes, kiegyensúlyozott, higgadt viselkedés
7. Önuralom, akaraterő, a kimondott szavak súlya

A régi korok erkölcsi törvényei azonban az idő múlásával egyre inkább háttérbe szorultak, helyét a technikai tökéletesedés, a formák túlzott kihangsúlyozása vette át. Napjainkban nagyon kevés olyan harcművészeti ág, iskola (ryu) és dojo működik, ahol a jellemformáló személyiségfejlesztést, a Bushido-szellemiségét tartják a legfontosabbnak, és a technikákat csak, mint ezek eszközét, a belső fejlődés gyakorlati útjának tekintik.

LAJOS ROLAND

BHSE JUDOCARNOK,
1134 BUDAPEST TŰZÉR UTCA 56.
TELEFON: +36 30 357-3834
E-MAIL: INFO@SHINKENDO.HU • WWW.SHINKENDO.HU



URUSHI

A Z Ö R Ö K K É V A L Ó S Á G M Ű V É S Z E T E

*A tradicionális japán lakkművészetre különösen igaz, hogy a jó mester holtáig tanul, hiszen a módszer tökéletesítése egy életen át tartó folyamat. Ám **Balogh Gabriella**, az Urushi egyetlen hazai képviselője szerint e művészeti ág elsajátítása a szakmai fortélyokon túl jóval többre, a feladat és egymás iránti alázatra, a tapasztaltabbak tudásának tiszteletére, önmagunk tökéletesítésére, a tradíciók és a közösség erejének megbecsülésére – az életre tanít. Ahogy a lakkfestéssel készült bevonat is az egymással szorosan összeépülő rétegektől válik szinte elpusztíthatatlanná, úgy az egyén is csak egy közösség részeként válhat igazán erőssé.*

VALÓBAN NEMTÚLZÁS azt állítani, hogy a lakkfestés az örökévalóság művészete, hiszen egy 2000-ben, Hokkaido szigetén feltárt női sírban olyan lakkfestéssel készült, épségben fennmaradt 9000 éves ékszerekre, fésűkre bukkantak, amelyek mind a mai napig még a színüket is tökéletesen megőrizték. Így aztán nem csoda, hogy az ilyen fokú tökéletesség elsajátításához valóban egy egész élet kell. És az is érthető, hogy miért csak kevesen vállalkoznak erre, egész Európában mindössze 40 lakkművész dolgozik.

■ Hogyan került kapcsolatba ezzel a különleges művészeti ággal?

A keleti művészet mindig nagyon vonzott. Már gyerekkoromban is gyakran átjártam az általános iskolám közelében lévő Hopp Fe-



renc Kelet-Ázsiai Művészeti Múzeumba, de persze akkor még nem értettem, hogy mitől is annyira különlegesek az ott kiállított tárgyak. Meglehetősen bőbeszédű, szétszórt gyerek voltam, ezért a képzőművészeti középiskolai, majd az egyetemi tanulmányaim során – önnevelési lehetőséget remélve – kifejezetten kerestem azokat a művészeti technikákat, amelyek nagy összpontosítást igényelnek. Vágytam arra, hogy olyan felületet alkothassak, amelyhez közelítve újabb és újabb világok tárulnak fel kelleme- sen meglepve, gondolatot és érzést ébresztve a figyelmes nézőben. Majd kedves professzorom, Torma László, a Néprajzi Múzeumban megmutatott nekem egy mobiltelefon méretű, rájabőrrel bevont tokocskát, amelynek finoman lecsiszolt rücsközetének

metszete alkotta a mintáját. Bőrtervező művészként rögtön lenyűgözött ez a látvány, amely különleges fényét a japán laktól kapta, ahogy azt később megtudtam. Ennek hatására 1993-ban, a sors szerencsés fordulata folytán férjem munkája révén kiköltöztünk Japánba, nyomban kerestem egy olyan hobbi iskolát, ahol „japán lakkozással” foglalkoznak. Igaz, hogy nem halbőr, hanem a bambusz és a fa bevonásának módjait oktatták, de ezek a legősibb, leghagyományosabb eljárások. Én is ezzel kezdtem anno.

■ Miben mások ezek az iskolák, nyilván nem az Európában megszokott módon működnek?

A legszembeütőbb különbség, hogy a hallgatók zöme idős ember, akik a nyugdíjazásuk után kezdték el az iskolát. Az ország vezetői Japánban rendkívül nagy gondot fordítanak arra, hogy a még fizikailag és szellemileg is teljesen fitt 60 évesek is hasznosak legyenek a társadalom számára. A tradíciók megőrzését nagyon fontosnak tartják, és a nyugdíjasok felszabadult szellemi kapacitását ennek ápolására ösztönzik. E zseniális gondolkodásmódnak köszönhetően Japánban gyakorlatilag egyre többen vállalkoznak a kihalás szélén álló szakmák megmentésére. Ráadásul, mivel az idősek azok, akiknek több idejük van foglalkozni az unokákkal, így praktikusan a jövő generációjának is továbbadják ezeket a tradíciókat.

■ A fiatalok mennyire tartják fontosnak a régi hagyományok megőrzését?

A Tokiói Művészeti Akadémián is természetesen oktatják ezeket az ősi kézműves eljárásokat. A diákok közül sokan nagy múltú kézműves dinasztiákból jönnek. Sokuk követi a nagyszülők hagyományait, mielőtt saját stílus kialakításába kezdenének. Így a nyugati mentalitással ellentétben, a saját egyedi művészi jegyek kialakítását ők nem fiatalon, nem közvetlenül az iskoláik elvégzése után kezdik el. Még a főiskolán sem az a fontos, hogy újat találjanak ki. Az elsődleges szempont, hogy képesek legyenek az általuk kiválasztott mester munkáját a lehető legtükéletesebben lemásolni. A másolásnak a művészi színvonal elsajátításában rendkívüli fontossága van. Részben azért, hogy a nagy elődök, a tapasztaltak technikáit képesek legyenek a lehető legprecízebb módon megtanulni, de ezen túlmenően a másolás önmaguk háttérbe szorításával a szakma és az ősök iránti alázatra is tanítja őket. A japánok gondolkodásmódja szerint a kiválasztott mesterrel való legtükéletesebb technikai és szellemi azonosulás jelenti a „művészi szintre” emelkedést. Csak ezután lehet továbblépni a saját kifejezési módok kereséséhez. Így aztán – bármilyen furcsán hangzik is ez számunkra – vannak, akik olyan igényesek, hogy 70-80 éves korukig kísérleteznek a mesterük munkáinak másolásával, és csak ekkor gondolják úgy, hogy eljutottak arra a szellemi síkra, hogy már kezüknek, elméjüknek és szívüknek is képesek parancsolni. Ezzel az alázattal kezdhetik saját mondanivalójuk megfogalmazását. Tehát az önmegvalósítás a japán kultúrában teljesen másképp működik, egészen másképp értelmezik, mert megelőzi egy mély önmegismerési folyamat.

Az egészséges versenyszellem persze náluk is működik, de egészen más felhangot kap, mint a nyugati kultúrákban. Ahogy egy tálat készítő manufaktúra dolgozója mondta nekem, az igaz, hogy 40 éve reggeltől estig ugyanazt a műveletet csinálja, de a mellette ülő kollégájával ennyi év után is naponta versenyeznek, ki tud tökéletesebb tálat festeni. Ám szerintük az a jó nap, amikor a verseny döntetlennel végződik! Így az egymást építő közösségi szellem ereje vezérli őket még a mindennapi munkájukban is. Ez a fajta szakmai alázat egy egészen másfajta szemléletet és életmódot tükröz. Nálunk a hagyományörzésnek nincs ilyen súlya. Régvolt ősünk üzenetei szemléletünket egyre kevésbé befolyásolják életmódválasztásunkkor, főleg, hogy gyakran még a nagyszüleink jó tanácsaiban sem hiszünk. Márpedig ez nevelés kérdése, hiszen ezzel szemben egy japán ember egészen másként gon-



dolkodik az élet kihívásairól. Volt például egy 20 éves csoporttársam a Tokiói Akadémián, aki a tanítás után is bent maradt és tovább dolgozott egy mintatáblácskán. De láttam, hogy az nem iskolai feladat, ezért megkérdeztem, hogy mit is csinál. Mire azt válaszolta, hogy a sajnos már meghalt nagypapájának alkotását másolja, mert ő hisz abban, hogyha ezt a táblát lemásolja, akkor a nagypapa lelke nemcsak szimbolikusan lesz jelen az új tárgyban, hanem valósággal átköltözik oda, ezért reméli, hogy tudását, gondolkodását, technikáját, fegyelmét mostantól ő éltetheti tovább. Mindez a tárgy elkészítésének rítusával történik, így nagypapa lelke ténylegesen is vele lesz, nemcsak a génjein keresztül.

ARANSPIRÁLOS KITŰZŐ

A felület különlegességét a különböző mélységű áttetsző lakkrétegekből áttűnő aranyfüst fénye adja. (Átmérő: 55 mm)

Így később a nagypapja tudását majd ő is átadhatja az unokáinak – mondta ezt 20 évesen.

■ **A japán rendkívül zárt kultúra és a japán emberek is igen zárkóztak. Hogyan fogadták azt, hogy Ön külföldiként, kívülállóként szeretné elsajátítani ezt a tradicionális művészetet?**

Tokió meglehetősen kozmopolita város, így sokkal „nyitottabbak” a külföldiekkel szemben, és be kell bizonyítanunk elkötelezettségünket, hogy méltónak találjanak tudásuk átadására. Már 3 éve jártam egy lakkfestő hobbi iskolába, amikor idős mesterem, Murai Yousaku – aki januárban lesz 92 éves – meghívott az otthonában naponta működő magániskolájába tanulni. Ez óriási megtiszteltetés, hiszen külföldi tanítványt a saját házában előttem még nem fogadott. Különösen szerencsésnek tartom magam, hiszen így olyan mestertől tanulhatok immáron 18. éve, aki úgy adja át a tudását, ahogyan azt ő maga is 70 évvel ezelőtt tanulta az akkori kor legelismertebb művésztől, Gonraku Mestertől.

■ **Milyen tárgyakat készít, és hol lehet megvásárolni ezeket?**

Csak megrendelésre dolgozom. Mivel a hagyományos japán tárgydíszítésben nagy szerep jut a szimbólumoknak is, ezért a tárgyaitam mindig a megrendelő kéréséhez formálom, például egy nászajándékot a házasulandó pár személyiségéhez alkalmazkodva készíték el.

Most éppen két, nagyméretű szuszis fatálon dolgozom. Ám ezzel a technikával a pici felületeket is rendkívüli aprólékossággal lehet megmunkálni, ezért a különféle ékszerek, mint például a karperecek, gyűrűk, kítűzők is rendkívül keresettek. De a legnépszerűbbek – ha mondhatom így – a japán kardtokok (katana no saya), amelyeket Japánban hagyományosan is ezzel a bevonattal védelmeznek. Mivel a lakk az egyik legellenállóbb természetben található anyag, kémiai és fizikai tulajdonságainak köszönhetően alkalmas arra, hogy méltó módon valódi védelmet nyújtson az értékes tárgyaknak, amellet, hogy sokoldalúan díszíthető. A katana különleges acélból készül, ezért speciális védelmet is igényel,

ARANY GINKGO KARDTOK

Az aranyleveles díszítmény rendhagyó módon, szecessziós stílusban öleli körbe a tárgyat. (Hossza: 564 mm)

TÉRKÉPRAJZOLATOS KITŰZŐ

A dekoratív faltok az egymásra festett, eltérő színű lakkrétegek visszacsiszolása-
sakor bukkannak elő (Átmérő: 55 mm)

Murai mester ajánlásával sikerült bejutnom a Tokiói Művészeti Akadémiára is egy évre kutatóhallgatónak, míg párhuzamosan jártam a ő iskolájába is. De még további 3-4 évnek kellett eltelnie, mire bizonyítottam érezte, hogy a japán lakkal való foglalatosságot tényleg komolyan gondolom. Ezt úgy jelezte felém, hogy kijelölt egy saját polcot a szerszámainak a házában. Ez számunkra kissé banálisnak hangozhat, de Japánban a „helynek” egészen más értéke van, mint itthon. A műhely nem nagyobb egy 5x5 méteres helyiségnél, melynek minden fala a padlótól a mennyezetig szekrényekkel van tele, ezáltal olyan kicsi, hogy csak öt ember tud benne leülni egy-egy fél négyzetméteres munkafelülethez, és én egy ilyen szűkös helyen kaptam egy saját polcot a nevemmel ellátott doboznak, amely akkor is ott van, amikor nem vagyok Japánban. Ezzel azt is kifejezte, hogy mennyire értékeli azt, hogy én Magyarországról évente 2-3 alkalommal visszajárok hozzá tanulni.

■ **A kardtokok esetében milyen díszítéseket használnak általában?**

A kardtokokon gyakran feltüntetik a harcmodort oktató iskolák nevét, emblémáját, vagy a katona, illetve mesterének jelmondatát, de természeti képek, gyógynövények motívumait, vagy akár emberi figurákat is. Az egyik megrendelőm például azt kérte, hogy egy leveles, természetes arany ginkgó ággal díszítem a kardtokját. A már elkészült tokot egyébként megmutattam a mesteremnek is, aki jót mosolygott rajta, mondván, hogy messziről látszik, hogy ezt nem egy japán ember készítette, hiszen egy japán művész nem mert volna eltérni a szigorú díszítési arányok és formák hagyományrendszerétől. Habár ők is használják díszítő motívumként a ginkgót, de azt sohasem tekernék rá ilyen szecessziós stílusban a tárgy teljes hosszára. Náluk minden felületrésznek jelentése van, így meghatározott helye van a családi címerek és egyéb díszítő elemek elhelye-

zésének is. Bár a megrendelőm is tisztában volt ezekkel a hagyományokkal, de ő éppen ezzel szerette volna megmutatni a japán kultúra iránti tiszteletét és a magyarságát egyszerre.

■ **Miből készül a maga a lakk?**

A lakk (urushi) a lakkfa (Rhus Vernicifera) gyantájából készül. Ez a festék azért is különleges, mert a fa gyakorlatilag az életét adja érte. Egy fából megközelítőleg 250 g gyanta nyerhető ki, ami után a fa „varr képző” anyagát elvesztve elpusztul. Ezért minden idősebb fa tövében ott növekednek a csemeték is, biztosítva a faállomány folyamatos megújulását. A 10-11 éves fák adják a legtöbb gyantát. A csapolást júniustól októberig végzik. A legfinomabb minőségű,

SZARVASOS KARPÉREC

A legendás fényzarvasok ezüstösen domborodnak ki a karperec felszínéből. (A motívum egy mongóliai „Nap-oszlop” részlete i.e. 800.)

szinte átlátszó gyantát tavasszal, napkelte előtt gyűjtik be rendkívüli fényérzékenysége miatt, így előzve meg, hogy még a feldolgozás előtt világos színű, mézsűrűségű gyanta a fény hatására sárgásbarnára, majd feketére színeződjön. A lecsapolt gyantát gyapotvattán átszűrjük, majd sűrítik, illetve adalékokkal színezik. Légmentesen zárt fadobozokban tárolják, hogy felhasználás előtt nehegy megszilárduljon, mert utána már feloldhatatlanná válik. A nyerslakkból később különféle eljárásokkal számos eltérő módon felhasználható lakk állítható elő. Bármilyen színű lakkot ki lehet keverni pigmentek hozzáadásával, ugyanakkor azt is figyelembe kell venni az alkalmazásukkor, hogy pl. a fehér elefántcsont kék-zöld árnyalatúvá válik. De az így kikevert színek, a tárgy élete végéig megőrződnek. Még különlegesebbé teszi a lakkfestéssel elkészült bevonatot, hogy színárnyalatai az első két évben sötétednek, majd később fokozatosan kivilágosodnak. Költőien mondhatjuk, hogy bár a fa meghal a gyantafestékért, a belőle készülő anyag szemmel láthatóan él.

A lakkfa mézgája abban is különbözik a nálunk ismert fajtáktól, hogy a szilárduláshoz nemcsak oxigénre, hanem vízre is szüksége van. Ezért a készülő tárgyat minden egyes réteg fel-
festése után párasító-kamrába helyezzük. Szobahőmérsékleten, 75-82%-os páratartalom között szilárdul meg annyira 4-5 nap alatt, hogy csiszolható legyen, ezután újrafesthető. Például egy olyan gyaloghintó festése, mint ami a Budapesti Köz-

lekedési Múzeumban is látható, ebben a tempóban évekig készülne, mivel 200 réteg szükséges hozzá.

■ **Hogyan készül a lakkfestés?**

A lakkfestéssel készült tárgyak értéke nem a díszítettségüktől, illetve a díszítéshez felhasznált arany, ezüst és egyéb anyagok értékétől függ, hanem feldolgozásuk munkaigényességétől, hiszen egy sima felületet létrehozni sokkal nehezebb, mint domborút. Például egy kardtok lakkozása akkor tökéletes, ha a fény egy éles, vékony, egyenes csíkot vet a felületén. Ha már a fénycsík széle „rezeg”, az azt jelenti, hogy a lakkfelület nem elég egyenletes. Egyébként az aranyozáshoz is rendkívül sima felületet kell létre-

CSODASZARVAS-KITŰZŐ

A Csodaszarvas a „hétágról sütő Nap” alatt szökell a szivárvány színű kagylón. (Leghosszabb pontja: 78 mm.)



BAMBUSZOS KARKÖTŐ

A száraz-lakk technikával (kanshitsu) készített homorú henger fekete felületéből emelkednek ki ezüstösen a klasszikus távolkeleti motívumok (ezüst lemez)

„EZÜST-HULLÁM” GYŰRŰ

A faalapra festett gyűrű tetejét Hokusai Hullám című képének ihletésére morajló, ezüstös habok díszítik.



hozni, különben a rücskök és a mélyedések feleslegesen sok aranyat nyelnek el, márpedig a lakkfestés díszítéséhez alkalmazott aranypor rendkívül drága. Az egész világon összesen öt család készíti ezeket a különböző formájú, méretű és ötvözetű porokat, és mind az öt japán. Nem csak az arany napi árfolyama határozza meg az árát, hanem az a rendkívül kifinomult és leleményes technika, amivel elkészítik ezt a port. Az aranyozáshoz szükséges felület kialakításához általában 36 munkalépésre van szükség. Ez 18 réteg egyenkénti csiszolását és mindegyik egyre finomabb lakk-gyantával való bevonását jelenti. A csiszolásra 3 fontos szempontból van szükség. Egyrészt, hogy minden rétegről eltüntessük a külső szennyeződések, például porszemeket, másrészt az érdes dörzsölés hatására a festendő felület megnő az apró barázdák keletkezésével, melyekhez a következő réteg nagyobb felszínre tud hozzátapadni, így a rétegek közötti fizikai kapcsolat is sokkal erősebb lesz. Harmadrészt pedig a csiszolás hatására „megsérült” szerkezethez az új réteg kémiaiilag is kapcsolódni tud. Tehát az így „megépített” bevonat annak köszönheti rendkívüli ellenállóképességét, hogy a nyers fa erezetébe beszívargó lakkfesték rétegtől az utolsó (akár 200.) bevonatig a

lakkozás mikrorétegenként kontrolált homogén szerkezetet alkot. Ez a titka annak, hogy mitől lesz sósvíz-, lúg-, sav- és hőálló ez a bevonat. Méghozzá annyira, hogy egy égő cigarettát is el lehet nyomni rajta, anélkül, hogy sérülést okoznánk felszínén. A keleti lakk hőállóságát és rendkívüli ragasztószilárdságát kombinálva alkalmazták már a kezdetektől fogva a megsérült, hihetetlenül vékony, átlátszó kínai porcelánok javításához, illetve kiegészítéséhez is, amelyből ezek után ugyanúgy iható a forró tea.

■ Mitől függ, hogy milyen vastagságban kerülnek fel a rétegek?

Elsősorban a tárgy funkciójától függ. Például az edények széle, vagy a közepe nagyobb védelmet igényel, ezért oda extra rétegeket helyezünk fel, úgy hogy az első 2-3 rétegbe zsákvásznat vagy japán papírt építünk, amitől a szerkezet még rugalmasabb lesz e legsérülékenyebb pontokon. Erre jön még általában 35-40 csiszolt réteg, amitől tökéletesen sima és fényes lesz. Persze még így is roppant vékony bevonatot alkot, hiszen a 20 réteg az 1 mm-t sem éri el, ezért is bámulatos a rendkívüli ellenállósága.

Minden egyes lakkréteg más finomságú. Nyolc féle lakkal dolgozunk és mindegyikhez másfajta finomságú polírozó anyag kell. Régebben bütüre (farostvégre) állított faszénnel, illetve különböző habkövekkel csiszoltak az első 12-15 rétegnél, manapság már inkább csiszolópapírokat használunk. A legfelső rétegeket pedig szarvasagancs hamuval csiszoljuk meg, amelytől gyönyörű, tükrösen csillogóvá válik a bevonat. Az egészen finom porrá égő, de rendkívül kemény szemcsékből álló szarvasagancs hamut növényi olajba – mesterem a homlokáról vett izzadságába – érintett ujjbeggyel visszük fel a felületre, körkörös mozdulatokkal csiszolva milliméterről milliméterre. Azért is érdemes ujjbeggyel végezni a csiszolást, hogy megérezzük a felület legapróbb egyenetlenségét is. Ezekhez a legfelső zárórétegéhez használjuk a tavaszi fejesű gyantából készült festéket. Ennek tökéletes eloszlása biztosítja a felület egyenetlenségét, számuk növelése pedig fényének mértékét.

■ A lakkot mindenki maga keveri ki, vagy készen vásárolják?

A lakk készítése is önálló művészet. A szakosodás a másik titka a japán kézműves kultúrának és tárgykészítésnek, mert szerintünk az igazi tökéletesség csak úgy érhető el, ha annak minden lépését az adott mesterek tökélyre fejlesztik egy egész életen keresztül gyakorlással, melynek egyik alapja a kitartó ismétlés. Márpedig ez a mesteri színvonal nehezebben lenne kivitelezhető, ha minden munkafázist ugyanaz az ember készítené el. Így vált külön művészetté a lakkelületek díszítéshez használt aranypor, sőt még a különféle ecsetek megformálása is. A tökéletes célszerszámokon jól lemérhető a japánok anyagismerete, a munkához való viszonya, őseik tapasztalatának tiszteletben tartása, vagyis, hogy milyen szinten és milyen módon szeretnének hasznos és alázatos társai lenni a Teremtőnek. Hiszen az igazi művész munkája a *szolgálat*.

ARANYPÓK

FEHÉRNEMŰBEN A LEGJOBB!

Triumph

MINŐSÉG, MÁRKA, SZAKSZERŰ KISZOLGÁLÁS
ARANYPÓK
VONZÓ ÁRAK

www.aranypok.hu

„MA MÁR GYAKORLATILAG BÁRMELY MÁRKÁVAL FELVESSZÜK A VERSENYT...”

Miközben az egész magyarországi újautó-piac romjaiban hever, a Hyundai négy év alatt megduplázta eladásait. A krízis túléléséről, a növekedés titkáról és a távlatokról Kovács Pállal, a Hyundai Holding Hungary marketing és PR-vezetőjével beszélgettünk.



■ Hogyan lehetséges a gazdasági válság kellős közepén ilyen látványos sikereket elérni?

Több összetevője is volt az eredményeinknek. Elsőként maga a márka, a Hyundai termékfejlesztése talán a leggyorsabb világon, így rövid időn belül képesek voltunk teljesen megújítani a palettánkat. Aztán közrejátszott az is, hogy közvetlen anyavállalatunk, a holland AutoBinn rendkívül megértő és türelmes volt, maximálisan támogatták a márkaarculat aprólékosan megtervezett magyarországi felépítését. A harmadik tényező a márkakereskedői hálózatunk, pontosabban annak az átalakítása. Ha valaki megnézi a Hyundai néhány évvel ezelőtti magyarországi jelenlétét, láthatja, hogy a kereskedők nagy része lecserélődött, aki viszont maradt, az felvette a márka fejlődése által diktált gyors ritmust, és megfelelő színvonalú szolgáltatást biztosít.

■ Említette a paletta gyors frissülését. Milyen újdonságok jelentek meg idén a Hyundai kínálatában?

Tavaly főleg a flottavásárlókat kényeztettük az i40 bevezetésével, 2012 inkább a privát autósok éve volt. Mindenekelőtt a vadonatúj i30 érdemel figyelmet. Ennek elődje sok szempontból mérföldkő volt márkánk életében – az első Európában tervezett modell, az első i-széria, az első ötcillagos EuroNCAP törésteszt, és Magyarországon is ezzel a modellel ugrott ki a márka.

Az új i30 hű maradt az alapkoncepcióhoz, de látványos megoldásokkal és prémium minőségű elemekkel gazdagította a változatlanul praktikus és kiváló ár-értékarányú csomagot – immár kombi kivitelben is, ezzel is tovább erősítve a flottapiacnak szóló kínálatunkat.

Ugyanakkor, amit szimbolikus szinten nagyon jelentősnek tartok, két fontos életmódautóval is gazdagodott a márka hazai kínálata. A jópofa, fiatalos Veloster komoly, ütőképes sportkocsivá vált a turbómotor bevezetésével, az átrajzolt Genesis Coupé személyében pedig a tengerentúli piacokon már legendaként emlegetett modell is megjelent Magyarországon.

■ Említette a flottapiacot: itt mivel tudnak labdába rúgni a bejáratott szereplők mellett?

Legerősebb és legújabb fegyverünk ezen a területen az említett új i30 és i40 család. De természetesen nem alapozzuk a flottapiacra elindított stratégiánkat egyetlen autóra. A Hyundai termékpalettája nagyon jól igazodik azokhoz az új szempontokhoz, amiket részben éppen a válság hozott felszínre. Ma már nem elég olcsón megvenni az autót, az üzemeltetés költségeire is nagyon odafigyelnek a flottakezélők, ami a környezetvédelemtől az adókon át a szervíz költségeikig mindenre kiterjed. Márpedig a teljes tulajdonlási költség (TCO) terén az ötéves Tripla 5 garanciális csomag – az ötéves garancia, az ötéves, ingyenes asszisztencia, valamint az öt éven át kínált, évenkénti átvizsgálás – révén szinte verhetetlenek vagyunk. Ha ez alapján vizsgáljuk piaci szereplésünket, az előnyünkre tudtuk fordítani a válságot.

■ Kiket tekintenek legfontosabb piaci ellenfeleiknek?

Ma már azt mondhatom, az extrém sportmodellektől és néhány prémium márkától eltekintve gyakorlatilag mindenki a vetélytársunk – sőt, új márkakoncepciónk, a „Modern Prémium” már ebbe a szegmensbe is bebocsátást biztosít a Hyundaiainak.

■ A következő időszakban milyen újdonságokat mutat be a Hyundai?

Legfrissebb modelljeink közül a tavasszal bemutatott, felfrissített i20 mellett fő attrakciónk a teljesen megújult, új generációs Santa Fé. A kategória egyik legkedveltebb autója – globális premierje után – most mutatkozik be Európában, és hogy milyen fontos modellről van szó, jól jelzi, hogy formatervezőink éppen ennél a modellnél mutatták be a „folyékony szobrászat” formai irányvonalában rejlő további távlatokat, a „storm edge” design megvalósításával.

 NEW THINKING.
NEW POSSIBILITIES.

Ha azt gondolja, hogy ismeri a Hyundai-t...



...gondolja át újra!



Új generációs Hyundai i30

Lépjen közelebb és fedezze fel. Elragadó stílus, és külső formai megoldások. De nem a látványa a lényeg! Az új generációs i30 minden apró részletében kifinomult és haladó szellemű. A komfort, a technológia és biztonság terén is felülmúlja mindazt, amit mindeddig gondolt róla. Üljön be, próbálja ki, és azonnal újraértelmez mindent. Vállalati ügyfeleink kérjék kiemelt flottakedvezményeinket. Hallott Ön már arról, hogy céges vásárlóink akár áfavisszaigénylést biztosító finanszírozást is igénybe vehetnek? További információkért látogasson a www.hyundai.hu oldalra!

A fotó illusztráció. Üzemanyag-fogyasztás (változattól és forgalmi viszonyoktól függően) 4,1–6,8 l/100 km, CO₂-kibocsátás (változattól és forgalmi viszonyoktól függően) 109–159 g/km.



Korlátlan elkötelezettség

UTAZÁS AZ IDŐBEN

A VERSENY HAJTOTTA ELŐRE A SEIKOT
V.

A SEIKO végül
kívívta a nemzetközi
elismerést, miután
sikeresen felvette a
versenyt a legjobb sváj-
ci óragyártókkal, ráadásul
ők hazai pályán voltak. A SEIKO
órái megfeleltek a szigorú svájci kro-
nométer szabványnak és ez fontos
fordulópontot jelentett a cég életé-
ben. Ettől kezdve világszerte
elfogadták kronométermínősítésű
órák gyártójaként.

A MARVEL

A hazai versenyeken 1956-tól kezdve a Marvel
folyamatosan birtokolta az első kilenc helyezést.
A SEIKO-nál ezért úgy gondolták, érdemes
benevezni a nemzetközi megmérettetésbe



SA Suwa Seikosha üzemből a Neuchatel
Observatory versenyre készített
szerkezetek egymást követő generációi.
Habár a szerkezetek tokozása olyan,
mintha zsebórák lennének, mindenben
megfeleltek a karóra kategória szabályainak

volt kereskedelmileg, hogy nem volt ko-
moly versenytársa a hazai piacon. 1958-
ban a Marvel tarolt: minden kategóriában
az első volt a Japán piacon. A verseny
eredményeként a SEIKO egyre növelte a
minőséget, és egyre jobban megfelelt a ki-
hívásoknak.

A SUWA SEIKOSHA – most Seiko Epson – a kezdetektől
fogva küldetésének tekintette a „tökéletes időmérő” kifejleszté-
sét. Az 1950-es évek közepétől már jelentős fölényre tettek
szert a hazai óragyártók versenyében, amely még 1948-ban kez-
dődött azzal a céllal, hogy javítsák a japán órák minőségét. Erre
komoly szükség volt, mert a japán Mérésügyi Intézet (Central
Inspection Institute of Weights and Measures) által elvégzett
pontossági vizsgálatok lesújtó eredményt hoztak: a benyújtott
180 órából 62 egyszerűen megállt a teszt
közben. Ez arra készítette a gyártókat, hogy
szigorítsák a szabványokat. Ennek eredmé-
nyeként évről évre nőtt a japán órák pon-
tossága és megbízhatósága. Ez a folyamat
a SEIKO-nál volt a legsikeresebb. Amikor a
Marvel modellt 1956-ban beadták vizsgá-
latra az Intézetbe, az már annyira sikeres

SVÁJCI VERSENYEK

Bár a verseny Japánban eldőlt, és a SEIKO 1960-ban egyeduralko-
dó lett a hazai piacon, a Suwa gyár dolgozóinak továbbra is eltö-
kél szándéka volt, hogy megépítik a lehető legjobb órát, és „azt
szerették volna, hogy termékeik sikerrel vegyék fel a versenyt a
svájciakkal” mondta Tsuneya Nakamura. Ő később a Seiko Epson
elnöke lett, és aktívan részt vett a Marvel és a Grand Seiko, vala-
mint a kvarcórák fejlesztésében.



A versenyekre küldött szerkezeteket
speciális tokokba szerelték,
amelyeken jól látható nyomokat hagyott
az eltelt több mint 40 év



Kiyoko Nakayama az órák beszabályozását végző csapat egyik tagja, „az órák szeretete a csontjainkba ívódott”

A svájci Neuchatelben rendezett kronométer verseny nevében minden évben használták a „nemzetközi” kifejezést, de svájci gyártókon kívül más csak nagyon ritkán nevezett be órát. Tsuneya Nakamura megvizsgálta a svájci kronométer verseny szabályait és felfedezte, hogy a külföldi gyártók is részt vehetnek, sőt a szervezők „üdvözlőlnék ha versenyzők jönnének Japánból”.

A vállalat úgy döntött, hogy a svájci kronométer verseny a tökéletes alkalom, hogy bizonyítsák időmérőik pontosságát és a világ megismerje a SEIKO nevet. Így 1963-ban, a SEIKO Suwa Seikosha üzeme első japán óragyártóként benevezett a Neuchatel-i versenybe. A termékek közül egy asztali kvarcórát, a Crystal Chronometert választották, amelyet a hajózási kronométer kategóriába neveztek. Az óra elnyerte a 10. helyet, ami azért figyelemre méltó eredmény, mert még soha nem került be Svájcra kívüli gyártó az első tízbe.

A következő évben a SEIKO ismét részt vett a versenyen, ezúttal a karóra kategóriában, de az eredmény nagyon kiábrándító volt. A „legjobb” helyezést elért Suwa Seikosha üzem a 144. helyen végzett, a Daini Seikosha gyár a 153. lett. Csak gyenge vigasz volt, hogy 14 Seiko kvarcóra teljesítette a kronométer szintet. De ezek a gyenge eredmények csak tovább élénkítették a versenyszellemet a SEIKO tervezői és órákészítői között. Kiemelt jelentőségűvé vált a törekvés az egyre nagyobb pontosságra. Nem csak a mérnökök, hanem az üzemek is versenyeztek egymással. Ennek eredményeként évről-évre javult a SEIKO órák minősége.

A kitűzött cél, a jó eredmény elérése a svájci versenyen, megállította tette a dolgozókat, és állandóan a problémák megoldása foglalkoztatta őket. Példaként álljon itt a Daini Seikosha üzem fej-

lesztési naplójának első bejegyzése. „A kronométer vizsgálatok során egy váratlan jelenséget tapasztaltunk: a hajszálrugó mágnesessé vált, és ez okozhatta a nem kielégítő versenyeredményeket. Egyelőre nem tudjuk, hogyan lehetne megszüntetni a jelenséget.” De ez a kudarc sem vette el a csapat kedvét. A következő években Daini Seikosha megoldotta az órák antimagnetikus tokozását, de a kockázatok további csökkentése érdekében a svájci versenyre az órákat egy különleges, déli útvonalon küldték, hogy elkerüljék a föld erős mágneses mezőit.

Azt is elhatározták, hogy amelyik alkatrészt csak lehet, permalloyból, egy különleges, nem mágnesezhető vas-nikkel ötvözetből készítik, hogy kivédjék a repülőgépek belsején áthaladó erős elektromágneses mezők hatását. A mágneses mezők úgy haladnak át az ötvözetben, hogy nem okoznak változást az anyagban. Ilyen anyagból készültek azok a dobozok is, amelyekben az órákat szállították Svájcba.

A korai versenyekre készített időmérők egyedi darabok voltak, és alig hasonlítottak a sorozatban gyártott termékekre. Ahogy a verseny időmérők egyre pontosabbak lettek, az ott alkalmazott fejlesztéseket folyamatosan beépítették a sorozatgyártású órákba is. Hasonlóan történik ez az autógyártásban is. Az új megoldások először a versenypályákon tűnnek fel, és ha beváltak a hozzájuk fűzött reményeket, átkerülnek a szériaautókba is. A SEIKO először a versenyre készített kronométereiben alkalmazta a nagy lengésszámú billegőkereteket, és ez drámaian megnövelte a pontosságot. Ezt követően



Ezt a második generációs szerkezetet használták az 1966-68 közötti kronométer versenyeken. A billegő frekvenciáját másodpercenként 10-re növelték, és a nagyobb korona könnyebbé tette a felhúzást

egyre több sorozatgyártású modellben is megjelentek a nagy frekvenciájú billegők, és ez sokat segített abban, hogy közismert legyen a SEIKO órák pontossága.

Ebben az időszakban, amikor a svájciak is keresték a magasabb oszcillációs frekvenciákhoz vezető utat, a SEIKO csapat komoly áttörést ért el. Megoldották a frekvencia akár hatszoros emelését, de a versenyekre készített óráknál 15-20-szoros frekvenciát is használtak. A tesztóráknál elérték a másodpercenkénti 50-es lengésszámot is.

CHRONOMETRE N° 011

OBSERVATOIRE ASTRONOMIQUE ET CHRONOMETRIQUE DE NEUCHÂTEL (SUISSE)

RELEVÉ DU REGISTRE

à Suwa Seikosha Co., Ltd.,
Suwa (Japon)

Épreuves pour chronomètres-bracelet

Année 1967

N° de Dégât: B 29

Pr. n°	Date	Marches	Erreur sur la période	Temp.	Pr. n°	Date	Marches	Erreur sur la période	Temp.	Pr. n°	Date	Marches	Erreur sur la période	Temp.	
Position verticale, 12 h. en bas					Position horizontale, temp. 4°					Position verticale, 12 h. en bas					
1	6-7	-1.41	-0.02	20.0	26-27	(-0.55)				15-16	(-1.52)				
2	7-8	-1.44	+0.01	20.0	27-28	-0.43	-0.02	4.0		16-17	-1.44	+0.01	20.0		
3	8-9	-1.43	0.00	20.0	28-29	-0.49	+0.06	4.0		17-18	-1.37	-0.04	20.0		
4	9-10	-1.44	+0.01	20.0	29-30	-0.46	-0.05	4.0		18-19	-1.41	0.00	19.9		
Moyenne	-1.43	±0.01	20.0		30-31	-0.47	+0.02	4.0		19-20	-1.43	+0.02	20.0		
Position verticale, 9 h. en bas					Position horizontale					Moyenne					
10-11	-1.51	+0.01	20.1		31-1	(-0.04)		(2.0)		Moyenne	-1.41	±0.02	20.0		
11-12	-1.50	0.00	20.0		1-2	-0.15	-0.03	2.0		RÉSUMÉ					
12-13	-1.50	0.00	20.0		2-3	-0.25	+0.02	2.0		1	-1.43	±0.01	0.06	20.0	vert., 12 h. en bas
13-14	-1.45	-0.02	20.0		3-4	-0.25	+0.02	2.0		2	-1.50	0.01	0.03	20.0	vert., 9 h. en bas
Moyenne	-1.50	±0.01	20.0		4-5	-0.27	+0.04	2.0		3	-1.10	0.06	0.23	20.0	vert., 3 h. en bas
Position verticale, 3 h. en bas					Position horizontale, temp. 26°					4					
14-15	-1.19	+0.09	20.0		5-6	(+0.37)		(3.6)		5	-1.51	0.06	0.26	20.0	horiz., cadran en bas
15-16	-1.13	+0.03	20.0		6-7	+0.30	-0.03	3.6		6	-0.27	0.01	0.05	20.0	horiz., cadran en haut
16-17	-1.03	-0.02	20.0		7-8	+0.23	+0.04	3.6		7	-0.45	0.03	0.13	4.0	horiz., cadran en haut
17-18	-1.01	-0.09	20.0		8-9	+0.21	+0.06	3.6		8	+0.27	0.05	0.19	3.6	horiz., cadran en haut
Moyenne	-1.10	±0.04	20.0		9-10	+0.23	-0.06	3.6		9	-0.47	0.02	0.09	2.0	horiz., cadran en haut
Position horizontale, cadran en bas					Moyenne					10					
18-19	-1.38	-0.13	20.0		Moyenne	+0.27	±0.05	3.6		10	-1.41	0.02	0.07	2.0	vert., 12 h. en bas
19-20	-1.51	0.00	20.0		Position horizontale, cadran en haut					COMPENSATION					
20-21	-1.56	+0.05	19.9		10-11	(-0.03)		(2.0)		Périodes	a	m	C	S	
21-22	-1.59	+0.08	20.0		11-12	-0.29	+0.03	2.0		1	4.0	-0.045	-0.045	-0.045	
Moyenne	-1.51	±0.06	20.0		12-13	-0.43	-0.04	2.0		2	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
Position horizontale, cadran en haut					13-14					3					
22-23	-0.28	+0.01	19.9		13-14	-0.47	0.00	2.0		3	2.0	-0.27	-0.27	-0.27	
23-24	-0.28	+0.01	20.1		14-15	-0.49	+0.02	2.0		4	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
24-25	-0.24	-0.01	19.9		Moyenne	-0.47	±0.02	2.0		5	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
25-26	-0.25	-0.02	20.0		COMPENSATION					6					
Moyenne	-0.27	±0.01	20.0		Périodes	a	m	C	S	6	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					1	4.0	-0.045	-0.045	-0.045	7	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					2	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	8	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					3	2.0	-0.27	-0.27	-0.27	9	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					4	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	10	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					5	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	11	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					6	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	12	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					7	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	13	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					8	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	14	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					9	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	15	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					10	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	16	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					11	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	17	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					12	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	18	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					13	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	19	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					14	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	20	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					15	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	21	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					16	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	22	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					17	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	23	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					18	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	24	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					19	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	25	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					20	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	26	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					21	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	27	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					22	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	28	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					23	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	29	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					24	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	30	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					25	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	31	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					26	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	32	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					27	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	33	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					28	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	34	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					29	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	35	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					30	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	36	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					31	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	37	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					32	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	38	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					33	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	39	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					34	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	40	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					35	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	41	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					36	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	42	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					37	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	43	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					38	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	44	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					39	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	45	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					40	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	46	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					41	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	47	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					42	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	48	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					43	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	49	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					44	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	50	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					45	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	51	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					46	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	52	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					47	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	53	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					48	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	54	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					49	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	55	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					50	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	56	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					51	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	57	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					52	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	58	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					53	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	59	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	
					54	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	60	2.0	-0.24	-0.24	-0.24	

Erreur moyen de la marche diurne

Coefficient thermique

Erreur secondaire de la compensation

Rapport de marche (période 10 - période 1)

Variation des marches moyennes du plat au poids (p. 1-10-5)

Variation des marches moyennes du cadran en haut au cadran en bas

Erreur moyen correspondant à un changement de position

E = 2.0703

C = +0.022

S = +0.03

R = 2.02

-1.15

-1.24

P = 2.038

Ezek a fejlesztések bekerültek a második generációs 052-es kaliberbe, és a mérnökök számos új megoldást dolgoztak ki, hogy stabilan működjön a nagy frekvenciájú billegő. Egy másik kísérletben az óratokokat hidrogénnel töltötték fel, hogy az kiszorítsa az oxigént. Ennek az volt az értelme, hogy oxigén nélkül nem jöhetett létre rozsdásodás. Ezt a módszert később használták néhány VFA (Very Finaly Adjusted – Nagyon Gondosan Beszabályozott) és Grand Seiko óránál.

BARÁTSÁGOS VETÉLKEDÉS

A SEIKO a Suwa és Kameido üremeiben minden fejlesztés arra irányult, hogy ők érjenek el jobb eredményt a svájci versenyen, és közben egymással is rivalizáltak. A tervezők a Suwa üzemben egy ovális szerkezet mellett döntöttek, a Daini Seikosha üzemben Osamu Sugawara különleges kalibert tervezett, amely úgy nézett ki mint egy felfújt paralelogramma, és ezért a „krumpli” becenevet kapta. Ebből lett a standard, 6-ütéses Calibre 965, amelynek jellegzetessége a nagy billegőkerék és a hordó alakú forma volt. A felsővezetők először szkeptikusak voltak Osamu Sugawara „krumpli” designja iránt. Erről később Mr Sugawara így írt a „Tűz-



A genfi versenyen elért sikert ünnepli a csapat. Középen ül a beszabályozásokat végző híres trió

vihar jelentés” címen ismertté vált dokumentumban: a „fejesekek” dühösen reagáltak, amikor a szokatlan formájú prototípus épült, de sikerült meggyőzni őket, hogy ez az egyetlen módja céljaik elérésének. Ez a gyakorlatilag még soha nem látott, teljesen új design nagy feltűnést fog kelteni a pontossági versenyen.”

A nagyobb frekvenciájú billegővel készített szerkezetek kijelölték az utat, amelyen a sorozatgyártású modelleknél is el lehet érni a nagyobb pontosságot.

Eltekintve a formától, az innovatív SEIKO szerkezetek másik jellemzője volt a Guillaume, azaz bimetal billegőkerék használata. Kezdetben senki sem tudott semmit a cégnél a bimetal billegőről, nem tudták, hogyan lehet gazdaságosan gyártani, de az előnyeivel tisztában voltak: kiküszöböli a hőmérsékletváltozás hatását. A Guillaume billegőt használták az R-67 modellnél, amelyet beneveztek a pontossági versenyre. Amikor megkezdtek a szerke-

zet fejlesztését, a SEIKO technikusai viszonylag keveset tudtak a svájci órák működéséről, azok műszaki jellemzőiről, ezért semmi sem befolyásolta őket, tiszta lappal indultak. Ezért számos új megoldást fejlesztettek ki, és ez még erősebbé tette őket.

1967-ben a Daini Seikosha üzem küldött Neuchâtelbe 45-ös kaliberű szerkezetet azzal, hogy ezt használják majd a Grand Seiko és King Seiko termékvonalakban, és a tesztekben legjobban szerepelt szerkezeteket különleges darabokba, a „speciálisan kalibrált időmérők”-be építették be. Ezek voltak az úgynevezett „Observatory Kronométerek”, és ezek a VFA SEIKO órák lettek a második és harmadik helyezettek a kronométer versenyen. Egy a Daini Seikosha üzemből érkezett óra lett a második csak a nyertes Omega előzte meg. A Suwa Seikosha üzem „versenyzője” a harmadik lett. Ez volt az utolsó év, amikor Neuchâtelben még a régi szabályok szerint rendezték a versenyt. 1968-ban a Suwa Seikosha nyújtott be egy olyan órát, amely lényegesen jobb eredményt ért el, mint a svájci győztes az előző évben. Közvetlenül azután, hogy tesztelték, bejelentették a nagy tekintélyű verseny megszűnését.

A SEIKO ezután a genfi „Observatory” versenyekre nevezett be, és már elsőre fantasztikus eredményeket ért el. Svájci cégek vittek el az első három helyet, de a negyedikről a tizedikig minden helyezés a SEIKO-é lett. Ezzel a SEIKO érte el a legjobb eredményt a mechanikus karórák mezőnyében. És még csak öt év telt el azóta, hogy a SEIKO a 144. helyen volt a versenyben.

A JÓ SZELLEM

Amikor először indult a SEIKO svájci versenyeken, a cég a hirdetéseiben egy ambiciózus mondatot használt: „Mindenütt a világon, ez a SEIKO”. Csakhogy az értékesítések világszerte nagyon lassan haladtak. Pedig a versenyekről – és SEIKO ezeken egyre jobb eredményeket ért el – bebizonyosodott, hogy tökéletesen alkalmasak a világ tájékoztatására, a pontosságért folytatott küzdelemről. Valószínűleg már a svájci kronométer versenyeknek köszönhetően kialakult a megfelelő hangulat a fejlesztési csapatoknál és a gyárakban, és bízhattak abban, hogy a SEIKO név egyre szélesebb körben ébreszt tiszteletet az iparágban.

A svájci versenyeken elért sikerek számos tényezőnek tudhatók be. Ide tartozik a jobb tervezés, a nyersanyagok és a munkafolyamatok fokozott minőségellenőrzése, és főleg az a csapat, amelynek tagjai minden egyes szerkezetet beszabályoztak a lehető legnagyobb pontosság érdekében.

Mivel a beszabályozók nagyon fontos szerepet játszottak a siker elérésében, a Suwa Seikosha üzemből a kalibrátorok triója volt a legmegbecsültebb csapat. Közülük a legmagasabb rangú Kiyoko Nakayama volt. Karrierje technikusként indult a Daiwa Kogyo üzemből, amely később egyesült a Daini Seikosya Suwa gyárral, és a mai neve Suwa Seikosha. Abban az időben a gyár darabbér rendszerben fizetett a dolgozóknak: minél több órát szereltek össze, annál többet kerestek. Ms Nakayama gyakran hazavitte az alkatrészeket, és otthon hajnali négyig dolgozott. Később azt mondta, hogy soha sem érezte ezt tehernek, mert nagyon tetszettek neki az órák.

A korai hazai versenyeken Ms Nakayama volt felelős a mutatókat mozgató részegységek összeszereléséért. Ő annak tulajdonította a sikert, hogy a tenyere alig izzadt. Akkortájt nem volt légkondicionáló, így nagy gondot okozott az órásoknak az izzadás. „Mivel én nem izzadtam, nálam a mechanizmusok nem rozsdásodtak, a hiba aránya alacsony volt, és én nagyon sok órát tudtam összeszerelni” – mondta. Ő nemcsak azért volt sikeres órás, mert az ő szerkezetei nem rozsdásodtak, hanem mert esztétikai érzéke és képességei lehetővé tették, hogy kiváló órákat készítsen.



1968-ban a SEIKO kifejlesztett egy még gyorsabb óraművet. Megnövelték a főrugó házának méretét, és így erősebb rugót kapott a szerkezet. Az óramű egy „deformált ötszögön” keresztül látható. Ez volt a SEIKO addigi legfejlettebb szerkezete

A Nakayama asszony által készített órák kiváló hírnevet szereztek. Ő egy született órásmester volt. Utóbb teljes munkaidőben a kutatási részlegben dolgozott és bekerült abba a csapatba, amelynek tagjai a svájci versenyekre készítették az órákat.

ÉLŐ ÓRÁK

A munka, amit a versenyekre készített órák beszabályozásért felelős csapat végzett a Suwa Seikosha-nál, nagyon kemény és feszített volt. Gyakran tapasztalták, hogy nincs idő a hétvégékre vagy ünnepekre. A csapat egy másik tagja, Kenichi Koike visszaidézte, hogy ez egy kemény, de kellemes időszak volt. „Mi úgy tartottuk a cégnél, hogy az órák, amelyekkel együtt éltünk egészen szombatig, nagyon magányosak lennének vasárnap, ha nem néznék rájuk. Ezért nem tudtam megnyugodni, amíg be nem mentem hozzájuk. Mi valóban így gondoltuk ezt. Ha mi nem törődtünk volna velük

minden nap, még valami bajuk történhetett volna. Számunkra az órák élőlények voltak.”

Koike úr meg volt győződve arról, hogy bár a beszabályozók nagyon jól végezték munkájukat, a versenyeken elért sikereket a csapatmunka hozta. „A tervezők kitaláltak valamit, ami eddig még nem volt. A prototípus részleg szakemberei legyártották az alkatrészeket, olyanokat, amilyenekkel még sohasem találkoztak. A vezetők felügyelték a munkát és gondoskodtak a megfelelő körülmények megteremtéséről. Ez mind kellett az eredmények eléréséhez.”

A Suwa Seikosha híres beszabályozók triójának kiváló műszaki felkészültségének is köszönhetően a japán órák végül is elfoglalták méltó helyüket a világ élvonalában. Ezért az odaadó munkáért a Japán Munkaügyi Minisztérium a „Modern Kézműves Mester” kitüntetést adta nekik.

A mérnököket, akik részt vettek a kronométer versenyeken felkérték, hogy mintegy 30 évvel később számoljanak be emlékeikről. Ők különlegesen képzett szakemberek voltak, rajtuk múltott, hogy a SEIKO időmérők pontossága rendkívül rövid idő alatt rengeteget javult, és felvehették a versenyt a legjobb svájci gyárakkal. Az egyik mérnök visszaidézte, hogy a fejlesztési munka során nem az volt a hangulat, hogy „ha tudjuk, megcsináljuk, ha nem, akkor nem”, hanem Shoji Hattori elnök szavait követték: csináljátok!” A Hattori család generációk óta vezeti a vállalatot, és a SEIKO szerencséjére mindig időben kezdeményezték a változtatásokat.

EMELKEDŐ HÍRNÉV

A versenyző csapat egy másik tagja később azt mondta, jól tette a SEIKO, hogy a mechanikus órákról időben átváltott a kvarcórák fejlesztésére. „Ideje volt lehúzni a rolót, abban az időben már nem nagyon volt mit fejleszteni a mechanikus órákon. Ezért a részleget bezárták, és a szakembereket átirányították a kvarcórák fejlesztésére. Az út a teljes homályból a globális elismerésig mindössze nyolc évig tartott, de ez a nyolc éves erőfeszítés örökre megváltoztatta a SEIKO hírnevét.” Nakamura úr később beszélt a SEIKO részvételéről a kronométer versenyeken: „Azt hiszem, erős elkötelezettségünk volt a cél elérésére. Nem volt logika abban a makacsságban, amivel azon dolgozunk, hogy ‘építsünk egy órát, amelyik jobb, mint a svájci’. Céges hitvallásunkhoz tartozik, hogy hiszünk az egyén teremtő erejében és abban, hogy a kitartó munka meg hozza gyümölcsét, de ezek az eredmények nem volnának ilyen látványosak, ha nem rendelkezünk ezzel a gyártói háttérrel és tapasztalattal. De abban is biztos vagyok, hogy a pontossági versenyek nélkül ma nem tartanánk ezen a szinten.”

Folytatjuk

HAGYOMÁNY ÉS CSÚCS- TECHNIKA

GOLFFELSZERELÉSEK
AZ ÜTŐKTŐL A RUHÁZATIG

Az óragyártáshoz nem csak a finommechanika tökéletes ismerete szükséges, hanem a legmagasabb szintű anyagtechnológiai tudás is. Különleges anyagok kellene a rugókhöz, a fogaskerekekhez, a tokokhoz és a csatokhoz is. Ha pedig rendelkezésre áll a tudás, a technológia és az anyag, akkor érdemes lehet mással is próbálkozni. A SEIKO a golfot, a szigetország legnépszerűbb sportját választotta, Japánban már évtizedek óta látja el csúcstechnológiával, minden részében a „házon belül” készült ütőkkel a profi- és az amatőr játékosokat. 2010 óta nálunk is kaphatók a SEIKO S-Yard márkajelű golffelszerelései, és ebből az alkalomból felkértük Bördicz Gergő PGA tréneret, hogy segítsen eligazodni a nálunk is egyre népszerűbb sport rejtelmeiben.

NAPJAINKBAN MÁR NEM ELÉG, ha egy sportoló tehetséges, sokat edz és betart minden edzői utasítást, megfelelő felszerelés nélkül nem tud a csúcsra jutni. És ez gyakorlatilag minden sportágra igaz, jól bizonyítja ezt az úszók „csodadressze”, vagy a rúdugrók eredményeinek óriási javulása az üvegszálas rúd bevezetése után.

Hasonló a helyzet a golfnál is. A golfról rögtön látszik, hogy eszközigényes sport, érdekes keveréke a hagyománynak és a csúcstechnikának. Nagyon régi szabályok alapján játsszák, de a felszerelés egyes részei a legkorszerűbb hightech anyagokból készülnek. Ez elsősorban az ütőkre vonatkozik, de ma már nem ritka a napelemes golfkocsi és a nagyon erős, de mégis könnyű anyagból készített hordtáska, a bag.

Nagyon leegyszerűsítve a játék lényege, hogy a lehető legkevesebb ütéssel juttassuk a lyukakba a labdát. A golf szabályai meghatározzák a golflabdák méretét és megjelenését. Az átmérőjük 42,67 mm, a maximális tömegük 45,93 g. A labda felületén 366 szabályosan elhelyezkedő kör alakú bemélyedés (dimple) található. Az ütőfej által okozott forgás miatt, szükség van a labda repülés közben történő iránystabilizációjára. A felület kialakítása megakadályozza, a labda forgásirányba történő elmozdulását és háromszorosára növeli a repülés távolságát.

A golflabdát egy kemény mesterséges anyagból készült héj borítja (korábban guttapercha-ból készült), amely a magtól elkülönül és esetenként több rétegből áll. A golflabdákat megszámozzák, lehetővé téve azt, hogy a labda, egy másik játékos azonos márkájú és típusú labdájától megkülönböztethető legyen. Ezért a labda későbbi azonosításához az elütés előtt meg kell jegyezni a labda márkáját, típusát és számát, esetleg egy monogrammal vagy jellel megjelölni, a könnyebb azonosítás céljából.



CSÚCSTECHNIKA A SEIKO-TÓL

Ahogy már említettük, az S-Yard, a SEIKO golf márkája, amely öt-vözi a japán precizitást és tradíciót a modern kor fejlesztéseivel. Ez az együttes biztosítja azt, hogy minden golfozó megtalálja a számára leginkább megfelelő ütőt.

S-Yard férfi ütők két változatban készülnek. A GT Type S-et 12-es hcp-től a profi játékosokig bezárólag ajánljuk. Az ütők feje kovácsolt acélból készül. A GT sorozat a 36-12 hcp közötti játéktudással rendelkező golfozók részére kialakított ütők. Az ütők fejét kovácsolt acélból és titánból gyártják.

A hölgyeknek kialakított ütőcsalád a Senfina. A fejlesztők már a tervezés stádiumában ügyeltek arra, hogy a gyengébbik nem képviselői örömeiket leljék ebben a kiváló sportban. Ezért nem csak technikai paraméterekben, azaz méretben és súlyban térnek el a férfi ütőktől, hanem színeiben, a nyél és a fej kialakításában, a díszítésekben, és a hölgyek által nagyra értékelt apró figyelmességekben is. A fej anyaga itt is kovácsolt acél és titán.

X-Lite speciálisan az idősebb korosztály számára kifejlesztett ütők, amelyek könnyítettek és a nyél rugalmasságával is biztosítják az élvezhető golfozást számukra. Ezek az ütők kizárólag szénszálas nyéllel választhatók. Az ütők feje itt is kovácsolt acélból és titánból készül.

Attól függően, hogy milyen ütősfajtára van éppen szükség, a játékosok különféle ütőket használnak. Négy fő csoportot különböztetünk meg, egy-egy csoportba több ütő is tartozik, amelyek a loftban (az ütőfej dőlésszöge) és a fej tömegében térnek el egymástól.

Csoport	Az ütő típusa	Az ütőfej szöge (loft)	Az ütő távolsága (m/y)
<i>Faütők</i>	Driver	10	219/240
	3-as fa	15	201/220
	5-ös fa	21	174/190
<i>Hosszú fémek</i>	2-es fém	18	189/200
	3-as fém	22	174/190
	4-es fém	26	165/180
<i>Közepes fémek</i>	5-ös fém	30	155/170
	6-os fém	34	146/160
	7-es fém	38	137/150
<i>Rövid fémek</i>	8-as fém	42	128/140
	9-es fém	46	119/130
<i>Wedge-ek</i>	pitching wedge	50	101/110
	sand wedge	56	73/80

Az ütőfej szöge (loft) szorosan összefügg az ütő távolságával. A játékosok ennek ismeretében választják ki a megfelelő ütőt.

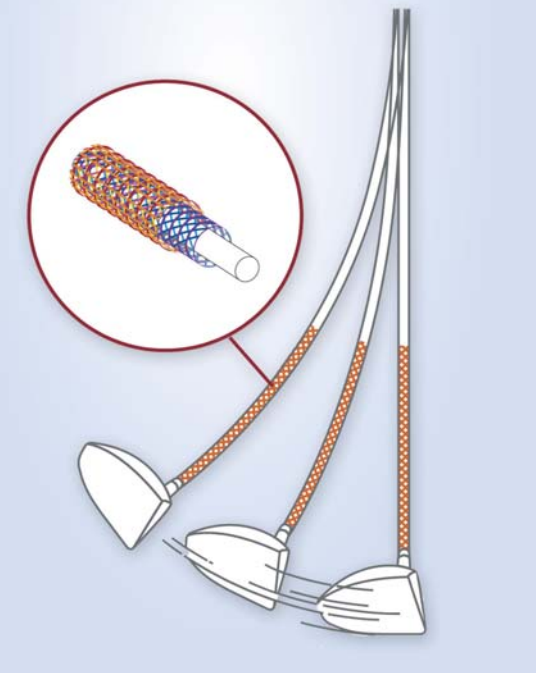
FA (WOOD)

Kezdetekben ez az ütő, ahogy a neve is mutatja fából készült. Az ütő fejét, illetve későbbiekben a fejben található berakást trópusi keményfából (datolyaszilvából) alakították ki. A technikai fejlődés eredményeként a fejeket napjainkban könnyű és rugalmas fémötvözetekből, főként titánból és alumíniumból készítik. Egy golfozó táskájában (bag) kettő, három vagy akár 4 faütő is lehet (1-es, 3-as, 5-ös vagy 7-es), amelyeket dőlésszögük (loft), fejméretük és ütőnyél hosszúságuk különböztet meg.

A driver (1-es fa) a kezdő ütések elvégzésére való. Az elütő helyről (tee box), 180 méter az amatőr férfi ütéstávolság, profik pedig egy ütéstől 270 méterre is elütik a labdát. A 3-as, 5-ös, 7-es ütőket alkalmazhatjuk az elütő helyről, a kijelölt pályatestről (fairway) és akár homok akadályból is, ha a labda pozíciója engedi.



A laikusok számára talán meglepő, de a nyél is alapvetően befolyásolja az ütő használhatóságát. Az S-Yard-nál választhatunk fém (steel) és szénszálas (graphite) nyelek-, és az extra kemény (x-stiff), kemény (stiff) és közepes (regular) keménységek között. A profik általában a keményebb nyeleket választják, mert azok kevésbé hajlanak meg a gyors ütésnél. Akik kevésbé gyorsan ütnék, azok választhatják a rugalmasabb nyeleket, itt a rugózó nyél fokozza az ütés erejét. A graphite ütők könnyebbek, így a fiatalabb és idősebb játékosoknak ajánlott, akik nem tudják olyan nagy sebességre felgyorsítani az ütőjüket a lendítés (swing) folyamán. A graphite ütőknél az ütőfej súlya jobban dominál, így garantálva a jobb visszajelzést ütő és játékos között.



Hölgyek részére kialakított Senfina ütő



HIBRID

A hibridek – ahogy nevük is jelzi – nem alkotnak önálló csoportot, de használatuk, könnyű kezelhetőségük miatt, egyre népszerűbb.

Ezekben az ütőkben a vas és a fa ütők tulajdonságai keverednek és leginkább a hosszabb vasak (férfiaknál: 1, 2, 3, 4, 5, nőknél: 2, 3, 4, 5, 6) helyettesítésére szolgálnak.

Az ütőhossz, és a dőlésszög hasonló a fentebb említett vasakéhoz, az ütőfej domború és gyakran a fa ütőkére emlékeztet. Ezt az ütőfajtát gyakran használják, hogy a labdát a félmagas fűből (semi-rough) visszaüssék a kijelölt pályatestre (fairway). A hibrid vagy rescue ütő kompromisszumot kínál a fák ütőtávolsága és a vasak pontossága között. Ez az ütőtípus az egyik legkedveltebb az amatőr és profi játékosok körében.



VAS (IRON)

A rövid és közepes ütésekhez (70–180 m) a vasak használhatóak, amelyek segítségével a labda pontosabban irányítható a nehezebb ütésekénél (a félmagas fűben, az úgynevezett semi rough-n belül). A szabványos ütőkészlet általában 3-astól 9-esig számozott vasakat tartalmaz, amelyek mellett ritkább esetekben előfordulhatnak 1-es vagy 2-es vasak is. A loft 20° és 45° között változhat, az ütőhossz pedig 35-39 hüvelyk lehet. A hosszabb vasak (1-4) helyett alternatív megoldásként használhatók a hibrid vagy rescue ütők is, amelyek a fa- és vas ütők ötvözéséből jöttek létre.



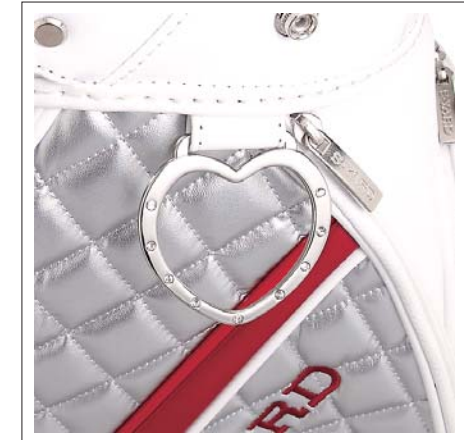
WEDGE

Rövid távolságú (100 méteren belüli) ütésekre használható, illetve olyan nehezebb helyeken (bunkerek, torlaszok, magas fű), ahonnan a játékos szeretne a lehető legegyszerűbben kiszabadulni. A szabványos ütőkészlet tartalmaz egy pitching és egy sand wedge-et (a homokbunkerekhez), valamint egy gap vagy lob wedge-et. A loft 48° és 60° között, az ütőhossz 34 és 36 hüvelyk között változhat. Ezekkel az ütőkkel teljes lendítést (full swing), lapos gurító ütést (chip), homok ütést (bunker shot) és a lyukhoz ívelő, keveset guruló (pitch) ütést hajthatunk végre.

PUTTER

A greenen lévő labda lyukba ütéséhez használható, hosszú, lapos fejjel rendelkező ütő. A putterrel való ütést puttolásnak nevezik. Ezzel az ütővel a labdát nem ívben repítik a lyuk felé, ahogyan a többi fajtával, hanem ingamozgással, a vállból kell a labdát a lyukba gurítani. Ezt tűnik a legkönnyebb ütésnek, de a látszat most is csal. És ne felejtjük el, hogy ha csak fél méterest ütünk, azt is ugyanúgy egy ütésnek számítják, mint a 150 méterest.

Az ütőfej kialakításánál több változás is végbement az utóbbi években. A klasszikus fejforma mellett megjelent, a körsúlyos változat, mellyel a hosszabb gurításoknál vehetjük nagy előnyét.



EGYÉB ESZKÖZÖK

Ezek nem elengedhetetlen részei a golfnak, de kényelmesebbé, élvezetesebbé tehetik a játékot.

A pályán történő közlekedéshez néhányan speciális, elektromos golfautókat használnak. A golfozók általában különleges cipőt viselnek, amely talpán csúszásgátlóként cserélhető tűskék vagy műanyag karmok (spike) találhatók. Szinte mindenki hord kesztyűt, amely mellett, hogy jobb fogást biztosít, a kéz felhólyagosodását hivatott megakadályozni. Különlegesség az S-Yard hölgyeknek készített kesztyűje, amelynek ujjai nyitottak, nehogy le-törjön a körműk. A labdatartók, amelyek leginkább szögekre hasonlítanak (tee), fából vagy műanyagból készülnek. Használatuk az előtű helyeken engedélyezett, ahol a labdát könnyítésként a földbe szúrt labdatartóról ütik el. Amikor a labda a greenen van, fel lehet venni tisztítás céljából illetve abban az esetben, ha egy másik játékos putt-vonalában található. Ekkor a labda helyét egy markerrel, egy lapos műanyagból készült koronggal vagy érmével meg kell jelölni. A pitch-villa a greenen, a labda becsapódása következtében keletkezett mélyedés kijavítására szolgál (pitch mark). Az elért pontszámot a eredményjegyző lapra írják fel (score card), melyet a játék befejeztével egyeztetnek a golfozók.

GOLFTÁSKÁK (BAG):

Az értékes ütőket óvni kell, és szállítani is, az egyik ütés helyétől a másikig. Erre szolgál a golftáska, a bag. Ebben tartja minden golfozó a felszerelését. Ez lehet vállon hordozható, lábtámasszal (stand bag), lehet nagy bőrtáska amit a profik is használnak (tour bag), és kicsi, pár ütő befogadására alkalmas táska. Ezek anyagukban, színükben, kialakításukban egyaránt eltérhetnek. Az ütők tárolásán és védelmén kívül a kiegészítőket, az esőruházatot, ételt és italt is elhelyezhetjük bennük. Érdekesség, és kedves figyelem, hogy a SEIKO S-Yard női golftáska törölközőtartója szív alakú, és csillogó kövekkel rakták ki.



A BORÁSZ TESZI A JÓ BORT

LÁTOGATÁS
A VILLÁNYI **BOCK**
PINCÉSZETBEN



*A mindig jó kedélyű **Bock József**, mindannyiunk Bokszi, az egyik legismer-tebb és legnépszerűbb villá-nyi borász. Alig néhány évvel azután, hogy átvette édes-
apjától a borászat irányítását, 1997-ben az Év bortermelőjévé választották, 2007-ben pedig a Magyar Köztársasági Érdemrend Lovagkeresztjével is kitüntették a magyar borokért és borkultúráért, illetve a villányi borvidék népszerűsítéséért végzett kiemelkedő munkája elismeréseként. A számtalan hazai és nemzetközi kitüntetéssel díjazott Bock Pincészet sikertörténeke záloga a család.*

A BOCK PINCÉSZET elsősorban rusztikus stílusú cabernet-ivel és cabernet alapú küvéivel alapozta meg népszerűségét. Borainak 60%-a rövidebb-hosszabb barrikhordós érlelést kap, és szinte mindegyik közös vonása a finoman jelentkező animális-földes jelleg és a markáns cseresség. A pincészet termékskálája rendkívül széles: a fehérboroktól a könnyebb, gyümölcsösebb vörösborokon keresztül (kékfrankos, portugieser) egészen a komoly, bordeaux-i típusú házassításokig és a nagy merlot-ig terjed a kínálat, de a Bock rozék is évről évre nagy népszerűségnek örvendenek. Csúcsbora, a Bock Cuvée cabernet franc-ból és sauvignonból készül. A ma már 70 hektáros családi birtokon – amely zömmel Villány legjobb fekvésű dűlőiben található – 90%-ban kékszőlők teremnek, portugieser, kékfrankos, cabernet franc és sauvignon, merlot, valamint syrah, a 10%-nyi fehérszőlő-területen pedig hárslevelű, olasz és rajnai rizling osztozik.



■ Igaz, hogy a Bock család már kilencedik generáció óta foglalkozik szőlőműveléssel és borkészítéssel?

Az első Bock a családkunkból 1734-ben érkezett Magyarországra a németországi Fuldából, és dokumentáltan már 1850-ben szőlőterülettel rendelkeztek itt a Jammertál dűlőben. Azzal a szőlővel, amit az édesapám 1958-ban vásárolt vissza, és 1953-tól felesben művelt. A család annak idején közel 40 hektárnyi területtel rendelkezett, ebből 5 hektár erdő volt és 5 hektár a szőlő. Ezt a szőlőterületet 1946-ban elvették, úgy hogy az egész családot kitelepítették az édesapám kivételével, aki akkor éppen hadisebesültként a siklósi kórházban feküdt és nem volt szállítható. Úgyhogy, amikor apám 3 hét múlva hazament a kórházból, már mások lakták a házunkat, és még egy alsóneműért sem mehetett már be. Kis ideig az egyik húgánál lakott Villány közelében, Pécsdevecseren, aki a házassága révén szintén megúszta a kitelepítést. Majd visszajött Villányba és 1947-ben elvette az édesanyámat. Bár az 1950-60-as években a nagyszüleim már visszajöhettek volna, de inkább kint maradtak Németországban, apám kisebbik húgával együtt, aki utánuk ment, miután 1947-ben hazaengedték a „málenkij robotból”.



Végül is apám 1958-ban visszavásárolt egy fél hektár szőlőt arról a területről, ami korábban a Bock családé volt, és mintegy 10 év alatt újratelepítettük ezt a területet. Apám nagyon szigorú rendszer alapján végezte a gazdálkodást, de magához is szigorú volt, egy abszolút következetes, precíz ember volt. És persze mindezt munka mellett, édesapám a vízügnél dolgozott, először kubusként, majd később gátórként a sajnálatosan korai haláláig, a 60. születésnapját már meg sem élhette. 1981-ben, amikor Édesapám meghalt, természetes volt számomra, hogy amit addig megtanultam, azt önállóan, a család segítségével folytatni kell. Én 1973-ban megnősültem, 3 gyerekünk született, és ma ők is a családi vállalkozásban dolgoznak. Én egy ipari üzemben dolgoztam művezetőként, egészen 1992-ig. Ekkor már két hektár ültetvényünk volt. A szőlészet mellett oltványtermesztéssel is foglalkoztunk, ami nagyon fontos volt, mert jó plusz keresetet biztosított. Villányban egyébként is az volt a szokás, hogy az számít embernek, akinek szőlője és ezáltal bora van, és aki még az oltvánnyal is foglalkozott, azt még jobban elismerték. Presztízs volt az, hogy valakinek itt Villányban, akármekkora is, de szőlője legyen, és meg tudja mutatni a borát ősszel, mert ha nem, akkor nem számított senkinek.

■ Hogyan lehetett ezt munka mellett csinálni?

Ez akkoriban egyszerűen így működött, az iskolaigazgatótól a körzeti orvosig, mindenki dolgozott a szőlőben, amellet hogy a munkahelyünkön gyakran 10-12 órát is dolgoztunk. Például a Mezőgép igazgatója, a főkönyvelő meg én voltunk egy brigádban és beváltunk 60 ezer oltványt. Azt szoktam mondani, hogy „buldog-típu-

sú” ember voltam, 55-60 éves koromig egyszerűen nem ismertem a fáradtságot, nekem napi maximum 3-4 óra alvás elég volt. Valamint az is nagyon fontos volt, hogy tudatosan odafigyeljek magamra, mert valószínűleg apám korai halálához is az vezetett, hogy az ő idejében nem vigyáztak kellőképpen az egészségükre. Ezért a permetezést például mindig védőfelszerelésben végeztem, és sem közben, sem előtte és utána egy-egy napig nem ittam semmilyen alkoholt.

■ A tanult szakmája gépész, a borászati tudását a tapasztalatból szerezte?

Legfőképp valóban tapasztalatból szereztem a tudásomat. Emellett, bár sosem végeztem borászati iskolát, de nagyon sokat tanultam a szakkönyvekből is, használtam a technikus és az egyetemi szakanyagokat is. 1992 után többször jártam külföldi, például francia, olasz, német és osztrák borászatokban is úgymond tanulmányúton.

■ Hogyan lett a kis családi szőlőből az ország egyik legismertebb borászata?

Amikor apám 1981-ben meghalt, át kellett értékelnem a szőlőhöz való viszonyomat. Igazából attól kezdve éreztem igazán azt, hogy az enyém. Emellett 1980-ban megválasztottak a szakcsoport vezetőégi tagjának, és éreztem, hogy többet vár el tőlem a közösség. És szerencsénk is volt, mert jó területünk volt, így jó borokat tudtunk készíteni, az elismerés pedig lendületet adott. A nagy változást az hozta, amikor 1987-ben rávett engem a Baranya megyei

HungarHotels vezetője, hogy palackozzuk le a borainkat, így innentől már címkével ellátva adtam el a környék nagy szállodáinak – és láttam azt, hogy ez óriási dolog. Akkoriban mindössze hatan készítettünk palackozott bort Villányban, a Gere Attila, a Gere Tamás, a Tiffán Ede, a Polgár Zoli, a Blum Jani meg a Bock Jóska. Majd 1992-től már Budapesti éttermekbe és szállodákba is szállítottunk, gyakorlatilag ekkor kerültünk be a hazai gasztronómiába, ami megadta a lökést a továbbfejlődéshez. Akkoriban könnyen lehetett szőlőterületet is vásárolni, így 1992-ben már 200 hektoliterrel dolgoztam, 2000-ben pedig már 1000 hektolitert bor termeltünk. 1994-re pedig kinőttük a saját pincészetünket, ekkor már hat helyen dolgoztattam fel, majd megvettük azt a területet, ahol megépítettünk a panziót és a boltozott pincét is. Ma közel 70 hektár saját ültetvényünk van, ami a családé, és további 70 hektár ültetvényről vásárolunk szőlőt, évente 4-6 ezer hektoliterrel dolgozunk, ez megközelítőleg 6-800 ezer palackot jelent. A Pincészet műveli a szőlőt, a Borászat készíti és palackozza a borokat, a Bock Panzó Kft. pedig a panziót működteti.

■ A Bock márkanév ma már komoly vállalkozásokat fémjelez. Ön mivel foglalkozik a legszívesebben?

A családi vállalkozásban legszívesebben a szőlősorok között, a borok házasításában és a kóstoltatásban, a borok megismertetésében dolgozom. A szőlő a minőség alapja, állandóan figyelni, gondozni kell, meghálálja a törődést. Több évtized munkájának tapasztalata, hogy a szőlőben szinte minden eldől. A stílus, a Bock bor pedig az éreléssel, házasítással alakul ki. A bor legyen Villá-

nyi és legyen Bock. A bor legyen a hagyományok követője, arisztokratikus, testes. A pincészetünk csúcsterméke, legfontosabb bora a Bock cuvée, amelyet minden évben Cabernet Sauvignon-ból, Cabernet Franc-ból és Merlot-ból (bordói cuvée) készítünk el majdnem azonos összetételben. Hogy ez milyen lesz, az rajtam, az én ízlésemen múlik. A bor és a fogyasztó mellé állni és mesélni, kóstoltatni, bemutatni a bort, már élvezet, jutalomjáték a borásznak. Ilyenkor élvezzük a dicsőséget, az elismerést a jó borokért.

■ A borászati technológia ma már egyforma a villányi pincészetekben. Mitől lesz mégis más egy Bock és egy Gere bor?

Ez részben a szőlőterülettől is függ, de függ például a szüretelés idejétől és a talajmunkától is és persze a kötött technológián belül mindenkinek egy kicsit más a borkészítési szisztémája is, ezek mind befolyásoló tényezők, minden számít. A minőség a szőlőnél dől el, a technológia az már kötelezettség, ott már nem lehet hibázni. Bár a szőlőben ki vagyunk téve a jóisten akaratának, de az már feladat, hogy mit tudunk belőle előállítani. Azt szoktuk mondani, hogy magunkat adjuk. Ahogy például pacal pörkölt és pacal pörkölt között is óriási különbség van. Életem legfinomabb pacal pörköltjét például a Binya bácsinál ettem, és amikor megkérdeztem, mi a titka, azt válaszolta, „Józsikám, benne jártunk”. Ez ugyanígy van a boroknál is, mi is benne vagyunk a borainkban. Mindenkinek meg van a saját stílusa. Ma már elértük azt, hogy tudunk tudatosan is jó bort készíteni. Korábban részben a nagy mennyiség és részben a kellő hozzáértés hiánya miatt többször fordult az elő, hogy hibás bort kóstoltak az emberek. Ez ma már

Ördög-árok, a villányi csúcsborok bölcsője



nem fordulhat elő. Azt szoktam mondani, hogy a borral foglalkozni kell, mert ha nem figyelünk oda rá, akkor „elrosszul”, mint az asszony.

■ **Villányban sok jó borász van, hogy fér meg a sok dudás egy csárdában?**

Fantasztikus konkurenciák és fantasztikus barátok vagyunk. Nálunk a borászok 95%-a jó baráti kapcsolatban van egymással. Egymást és a közösségeket is támogatjuk. Az is igaz, hogy Villány olyan kicsi, hogy ki más támogatná, ha nem a borászok?

■ **Mikor lesz valódi tekintélye külföldön is a jó magyar bornak?**

A legfontosabb akadálynak azt látom, hogy a magyar borászatok nem olyan erősek, hogy önállóan hatásosan fel tudnák építeni a bormarketinget, ezt csak országos összefogással lehetne megvalósítani, és a mindenkori kormányoknak kellene felvállalnia. Mivel már 5 éve fizetjük a bormarketing hozzájárulást, most már csak az kellene, hogy evvel jól sáfárkodjanak. Egyelőre arra telik, hogy a különböző kiállításokra jutányos áron tudnak eljutni a termelők, de el kell jönnie annak az időnek, hogy itthon is és külföldön is jól átgondolt és kivitelezett kampányokban meg is kell hirdetni a magyar borokat. Hiszen van annyi termelés, amivel ki lehetne elégíteni a keresletet. Persze nem kell mindjárt az egész világot „betámadni”, azt gondolom, hogy első lépésként azokban a környező országokban kellene kezdeni, ahol ismerik és szeretik a magyar borokat. Nagyon jó a fogadtatása a magyar boroknak például Cseh- és Lengyelországban vagy Szlovákiában. A magyar bor külföldi népszerűsítése ugyanolyan fontos, mint bármely más magyar presztízsterméké.

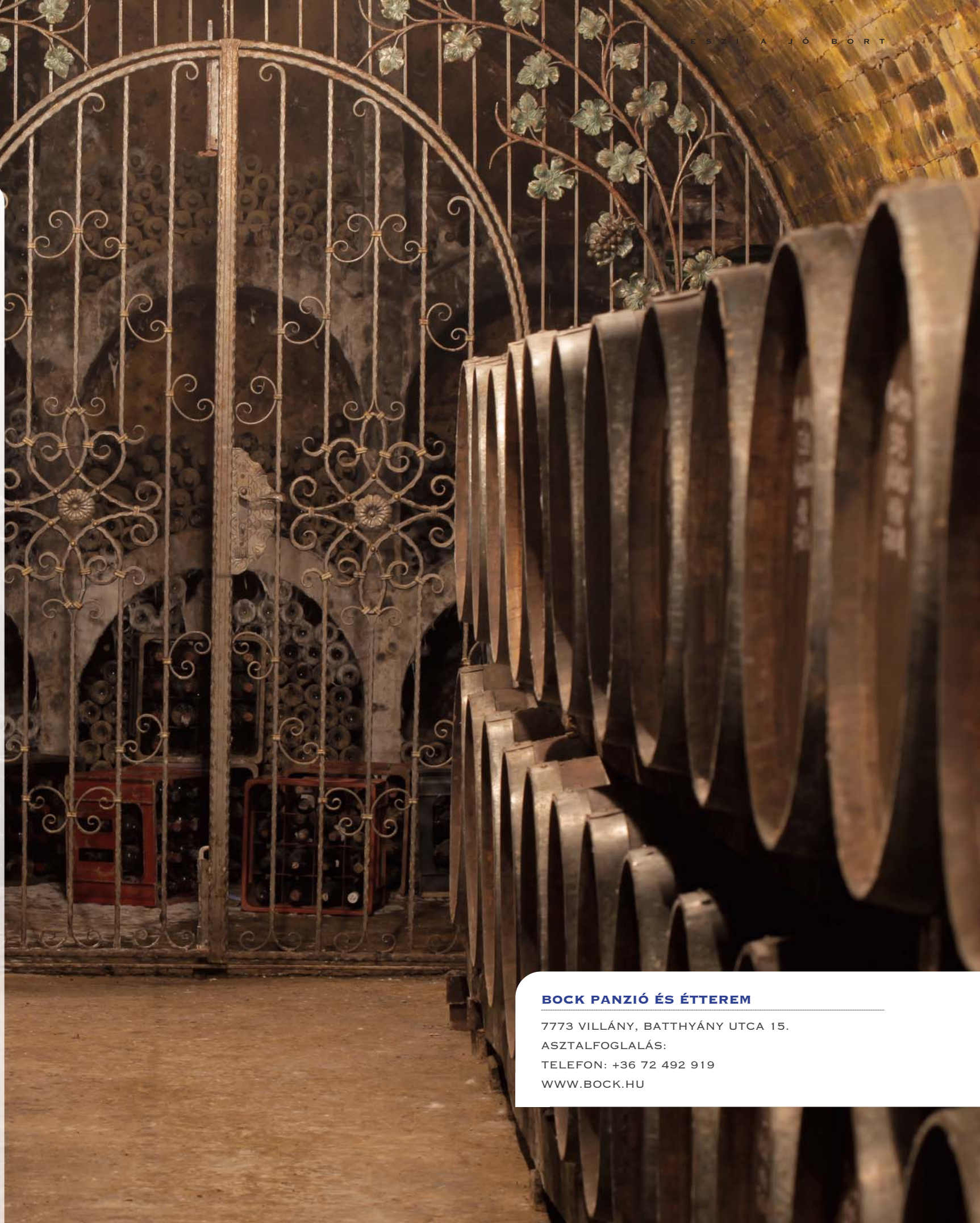
Persze azért rajtunk is múlik, hiszen vannak olyan borok, amikből megél a pincészet (ezek az olcsóbb borok), és vannak a presztízis borok, amiket azért kell készíteni, hogy lássa a világ, mire képes. A birtokboroknak versenyképesnek kell lenniük. És valójában azok is csak nem ismerik őket. Van például egy szakértőként is elismert holland kereskedő partnerünk, aki nagy rajongója a Loire-menti boroknak és azt mondta, hogy azért nem tudjuk külföldön eladni a borainkat, mert túl drágák, hiszen a neves, francia borokat árulják ugyanennyiért, de azok jobbak. Mígnem az egyik decemberi kóstolónkon összehasonlított öt magyar és öt Loire-menti, 1997-es évjáratú cabernet franc-t, és egyetlen egy magyar borra nem tudta azt mondani, hogy gyengébb lenne bármelyik franciánál, mind jobbnak bizonyultak. Majd gratulált és elismerte, hogy ő ezt nem gondolta volna.

■ **Mi a Bock Pincészet sikerének a titka?**

Én azt vallom, hogy egyetlen dologból nem engedhetünk és az a minőség, legyen szó akár a borainkról, akár a vendéglátásról – és az idő ezt be is igazolta. A sikerért nagyon sokat kell dolgozni, de megtartani legalább akkora, ha nem nagyobb munka. A márkaépítésre sosem volt sem pénzünk, sem szakemberünk, ez magától működött. A mi első „márkaépítésünk” az volt, hogy a budapesti Gundelben megkóstolták a borainkat és azt mondták, hogy az nem létezik, hogy ez villányi, ez átcímkezett francia. Majd elhozták őket Villányba és hordóból is megkóstolhatták. Ma már tudjuk, hogy Villány képes arra, hogy akár a világ legjobb borai is megszülessenek itt, hiszen különleges termőfeltételeket felmutató, gazdag íz-zamat anyaggal rendelkeznek a boraink. Az más kérdés, hogy el is kell tudni készíteni őket. A Bock boroknak az a jellegzetessége, hogy évről-évre minden esetben a jót és a jobbat próbálja a pincészet produkálni, ezért ma már a fogyasztók és a szakma is egyaránt a legjobbak közé sorolja. Ebben az évben például a Magnifico borunk a Les Citadelles du Vin nemzetközi borkonkurrenseyen „Excelent” minősítést nyert, azaz a legjobb vörösbornak választották az ötezer résztvevő közül. A Canernet Sauvignon szelekción pedig a Vinagorán a legjobb fajtabor minősítést kapta. De tudom, ez annak is köszönhető, hogy vakon és nem magyar-ként kóstolják a borokat, mert ha magyarként kóstolnák, rögtön leértékelnék.

Persze a márkaépítés nemcsak nehéz, de időigényes feladat is, a magyar borok jó imázsának kialakítására igazából csak az utóbbi húsz évben kezdtünk tudatos figyelmet fordítani, míg a franciáknak velünk szemben több száz éves előnyük van, legalább is az ismertségüket tekintve. Ezért azt gondolom, évtizedek összehangolt munkája kell még, hogy bizonyítsuk a magyar bornak a világ legjobbjai között a helye.

L. L.



BOCK PANZIÓ ÉS ÉTTEREM

7773 VILLÁNY, BATTHYÁNY UTCA 15.
ASZTALFOGLALÁS:
TELEFON: +36 72 492 919
WWW.BOCK.HU

ÍGY FŐZNEK A HÍRESSÉGEK

BOR- ÉS KÓSTOLÓFESTIVÁL 2012

A SEIKO immár harmadik alkalommal vett részt kiállítóként az Őszi-Tóth Gábor „Így főznek a hírességek” című könyve alapján 2012. november 23-án életre keltett Bor-és

Kóstolófesztiválon, ahol 60 híresség kedvenc ételét és neves borászok borait ízlelhatték meg a gasztronómiát kedvelők. A rendezvényen készült képekből válogattunk.

2012



Vastag testvérek és Hajos László



Resenyey Péter



Gianni Annoni, Oszvald Marika és a séfek



St. Martin



Pataky Attila



Kovács Károly István



Lázár fivérek és Nagy Ferő



Vágó István, Nádas György



Finom ételek és borok mellett szép órák

TRENDSZEMLE

TESZTGŐZTES KOMPAKT

Az idei EISA kategóriagyőztese a Canon PowerShot G1 X képminősége olyan szintet ér el, ami sok DSLR kamerával felveszi a versenyt. Ez egészen elképesztő attól a kamerától, aminek ilyen kompakt a váza. A Power Shot olyan szenzort használ, aminek a mérete az APS-C és a Mikro Négyharmados formátumok között helyezkedik el. Ez segíti abban, hogy a zajszintet alacsonyan tartsa, még ISO 12800-as értéknél is. A nagy teljesítményű Digic 5 processzor szintén jelentős szerepet játszik a képzaj csökkentésben, és segíti feldolgozni a fényképezőgép 14,3 megapixeles, 14 bites képeit csúcssebességen is. Komolyabb amatőrök és profik egyaránt értékelni fogják, hogy a kamera RAW és JPEG formátumban is menti a fájlokat. A 4x-es zoom, az EISA magazinokban megjelent tesztek alapján jó képminőséget kínál. A beépített stabilizátor, amelyik ugyanazt a Hybrid IS technológiát használja, mint néhány professzionális Canon objektív, nagyon hatékony.



ÚJRA A CSÚCSON

A tesztek szerint a Nokia Lumia 920 jelenleg a világ legjobb, legtöbbet tudó telefonja. A Nokia mérnökei nem bíztak semmit a véletlenre, a Lumia 920-ba minden elképzelhető – és az operációs rendszer által támogatott – extrát belezsúfoltak. Emiatt a súlya is megnőtt, 184 grammos készülék az egyik legnehezebb a hasonló méretkategóriájú modellek mezőnyében, de ezt könnyen megbocsátja az ember, ha cserébe olyan érzést sugároz magából a drága mobil, mintha elpusztíthatatlan lenne. És az is. A világhálón láthatók töréskereszték, késsel karcok sőt egy olyan video is, ahol kalapáccsal ütjük, majd egy szöveget vernek be vele és a telefon mindent túlél és működött. De kár is lenne, ha tönkremenne, mert nagyon sokat tud. A 4,5 hüvelykes kijelző felbontása 1280x768 pixel, azaz jobb, mint az agyondicsért iPhone. Processzora a ma kapható legerősebb Qualcomm Snapdragon Krait 1,5 GHz, két processzormaggal, ehhez 1 GB RAM, 32 GB flash háttértár csatlakozik. Ebben a kategóriában már az összes kommunikációs szabványt illik használni, ezt a Lumia 920 meg is teszi. Hab a tortán, hogy a telefon vezeték nélkül is feltölthető.

A telefon különlegessége még a PureView kameramodul. A Lumia 920 szenzorának effektív felbontása 8 megapixel, ami látszólag egy teljesen átlagos kameramodult takar, ám a fényképrögzítő képességei jócskán a mezőny fölé emelik a mobilt. A csúcshardver mellé minden igényt kielégítő szoftverválaszték is társul. A Nokia hagyományosan jó térképszoftverei és geolokációs alkalmazásai gyárilag ott vannak a Lumia 920-on, a Nokia Térképek, a Drive és a Nokia Városnéző (City Lens) képezik az egyedi szoftverválaszték gerincét.



SZÉP ÉS JÓ

A Samsung mindig is igyekezett a legjobb megjelenésű termékeket piacra dobni, és a Samsung LN46D630 is beleillik a sorba. Az alig több, mint 3 cm vastag, a Samsung LN46D630 egyik legvékonyabb LCD TV a piacon. A fényes fekete kereten megjelenő vonzó vörös árnyalat, sokat dob a megjelenésén. Ráadásul nem csak szép, hanem jó is! A képminősége, a csatlakozók sokasága, az egész készülék funkcionalitása messze az átlag fölé emeli. A képernyő frissítési frekvenciája 120 Hz, a válaszidő 2 milliszekundum, ami messze meghaladja az iparági átlagot. Ugyanez mondható el a kiváló 250 000:1 kontrasztarányról is, amely rendkívül életszerűvé teszi az LCD TV-n nézett filmeket. Külső eszközök csatlakoztatását négy HDMI bemenet teszi egyszerűvé. Beépítették az Anynet+ képességet is, ami azt jelenti hogy a TV képes HDMI-n keresztül kommunikálni a többi Anynet+ elektronikát tartalmazó készülékkel, így azok kezeléséhez nem kell külön távirányító.



RETINA A MACBOOKON

A 15 hüvelykes Retina kijelzős MacBook Pro modellel az Apple létrehozta a világ legnagyobb felbontású laptopkijelzőjét. A 15 hüvelykes MacBook Pro 2880x1800 képpontja minden eddigénél nagyobb részletességgel többet mutat a nagy felbontású képekből. Olyan hatalmas a képpontsűrűség, hogy az emberi agy nem tudja megkülönböztetni egymástól az egyes pixeleket. A képek minden eddigénél valóságosabbak, a szöveg pedig borotvaélesen jelenik meg.

De nem csak ebben különleges az új MacBook Pro. A flash tárolónak köszönhetően, amely a négyeszeresét nyújtja a hagyományos merevlemezek teljesítményének, a rendszerindítás pillanatok műve, az alkalmazások gyorsan indulnak, még az asztali navigáció is lenyűgöző folyamatossággal működik. A 15 hüvelykes modellben a flash tár mellett négymagos pro-



cesszor és nagy teljesítményű, különálló grafikus kártya biztosítja a sebességet a Final Cut Pro szoftverben végzett nagy erőforrás-igényű szerkesztési feladatokhoz.

A hétórás akkumulátor-üzemidő minden laptopnak becsületére válik. Egy nagy teljesítményű, páratlan felbontású kijelzőt működtető laptopban pedig – amely a legkorszerűbb processzorokat és grafikus kártyákat vonultatja fel hihetetlenül vékony kivitelben – egyszerűen bámulatos. A beépített akkumulátor akár ezerszer is újratölthető és lemeríthető. 30 napra növeli a laptop készenléti teljesítményét, a felébresztéskor pedig azonnal életre kel a rendszer.

Ne feledje, hogy a www.seiko.hu weboldalunkon található kérdőív kitöltésével az első között, **térítésmentesen** juthat hozzá a legújabb SEIKO magazinhoz! Sőt, ugyanezen az oldalon a korábbi számainkból is csemegézhet! Kellemes időtöltést, jó olvasást kívánunk!



KORÁBBI SZÁMAINK:



TISZTELT OLVASÓK!

Akárcsak az óráink és szolgáltatásaink terén, törekszünk a magazinunkban is a lehető legmagasabb szinten, az Önök meglepettsége szerint végezni munkánkat. A következő kérdőív kitöltésével kérjük segítse munkánkat, hogy még jobban megismerhesük véleményeiket, észrevételeiket.

1. Hogyan jutott el Önhöz a SEIKO Magazin?

2. Mi a véleménye a külső megjelenésről?

- ☐ tetszik
☐ jó
☐ megfelelő
☐ nem tetszik

3. Mely cikkek tetszettek Önnek a legjobban?

4. Miről szeretne még (többet) olvasni? Javasoljon témákat!

5. Önnek milyen márkájú órája van?

A kérdőívet kérjük a címünkre (TMC Kft. 1134 Budapest, Csángó u. 4/B.) eljuttatni, vagy internet oldalunkon – www.seiko.hu –, elektronikus formában kitölteni és elküldeni.

6. Tervez a jövőben SEIKO órát vásárolni?

- ☐ igen
☐ nem

7. Amennyiben igen, mikor tervezi a vásárlást?

- ☐ 3 hónapon belül
☐ idén
☐ jövőre

8. Hol érdeklődik az új termékek iránt?

- ☐ interneten
☐ magazinokban
☐ szakújságokban
☐ kereskedőknél

9. Mi a fontosabb Önnek?

- ☐ a különleges szerkezet
☐ az egyedi design

Az Ön iskolai végzettsége:

- ☐ alapfokú
☐ középfokú
☐ felsőfokú

Az Ön munkahelyi beosztása:

- ☐ beosztott
☐ vezető
☐ tulajdonos
☐ egyéb

A családban egy főre jutó jövedelem:

- ☐ 100 ezer Ft alatt
☐ 100–200 ezer Ft
☐ 200 ezer Ft felett

Név: _____

Írányítószám: _____

Város: _____

Utca, házszám: _____

Telefonszám: _____

E-mail cím: _____

Születési idő: _____ év _____ hónap _____ nap

- ☐ Nem járlok hozzá, hogy adataimat a TMC Kft., mint a SEIKO óracsoport forgalmazója tárolja és a későbbiekben felhasználja.

A kérdőívben megadott személyes adatok nyilvántartásba vétele és kezelése a jogszabályoknak megfelelően történik. Harmadik fél számára azokat ki nem adjuk, csak saját marketingcélokra kerülnek felhasználásra. Az adatok kezeléséhez szükséges adatvédelmi regisztrációs szám: 1851-0001.

SEIKO CLUB

EGY KLUB A MÁRKA
ELKÖTELEZETTJEI
RÉSZÉRE, AHOL
ÓRÁIKKAL TOVÁBBI
ELŐNYÖKET
ÉLVEZHETNEK.

A SEIKO CLUB TAGOK

- ◆ **elsőként** értesülnek az újdonságokról illetve az akciókról,
- ◆ **ingyenes** tanácsadást kapnak az órájukkal kapcsolatban felmerülő kérdésekben,
- ◆ **30 % kedvezményben** részesülnek az óra tartozékainak árából,
- ◆ **elsők között** értesülnek a zártkörű rendezvényeinkről.

Továbbá, rendszeresen különböző programokra belépőket, alkalmanként két személyre szóló wellness hétvégét sorsolunk ki.



Kedvet kapott a klubtagsághoz?

Klubtaggá váláshoz regisztrálja SEIKO óráját a honlapunkon! A klubtagságról és a részvétel feltételeiről tájékozódjon a www.seiko.hu oldalon.

Nálunk van ideje a luxusra!

Ramada Resort - Aquaworld Budapest **** superior



További információ és foglalás:
Ramada Resort - Aquaworld Budapest

c/a 1044 Budapest, Íves út 16. | t/jp 06 1 2313 761 | e reservation@aqua-world.hu
www.ramadaresortbudapest.hu | www.aqua-world.hu | www.orientalspa.hu



