

A bizalom forrásai

Mostanában végighullámzott az MSZMP pártbizottsági és pártvezetőségi szintű testületeiben az önelemzés, a közös munkában a stílusnak és a módszernek a mérlegelése, a munkarendben meghatározott fegyelem boncolgatása. Mindezek összegzése után meghatározták a tennivalókat is a jövőre nézve. A többi között arról is döntöttek, hogy az alapszervezetekben szintén végezzenek hasonló felmérést, Nagy témakör ez, és sok összetevő tükrözi a teljes képet egy-egy választott politikai testület tevékenységéről. Ezt tartva szem előtt beszélgettem Kónya Sándornéval, a Kenderfonó és Szövőipari Vállalat pártbizottságának titkárával néhány olyan jellemző vonásról, amely egyaránt sajátja az egyéneknek és a testületnek, ez esetben a választott tisztséget betöltőknek, pártbizottságunknak.

Ennél a vállalattól az MSZMP szervezeti felépítésében három gyári pártvezetőség áll Szegeden, közvetve, koordinációs alapon pedig a nagylaki, a pécsi, a komádi gyáregység párt- szervei kötődnek ide. Az újszegedi szövő-, a szegedi kender-, a konfekció (volt juta)-gyárban 14 alapszervezet 600 párttagot képvisel napjainkban. Sok ez vagy kevés? A gyáregységek dolgozóinak létszámához viszonyítva elégséges, a gazdasági és a politikai életben meghatározó.

Nem kényes kérdés megkérdezni: a párttagok mindegyike kommunista?

Döntő többségük az kisebb részük, a fiatalok azzá nevelődnek — választotta a vállalati pártbizottság titkára, s a lakonikus rövidséget rögtön feloldotta:

Nemcsak a termelésben számíthatunk rájuk, hanem a pártmunkában is. Hosszú évek óta tartó eredményes munkájuk nélkül vállalatunk nem lenne ott, ahol ma áll. Minden területen ék érzik meg legjobban és leg-hamarabb, ha valahol szorít a cipő, ha a dolgok nem a megszokott kerékvágásban mennek. A hasonlat persze sántít, hiszen legtöbbször és sok helyen éppen a meg-szokottságából akarunk kilépni, például új szervezési mód-szerek megismerésével, alkalmazásával és meghonosításával. Másrészt: a párttagok — a pártönkivüliek is! — tisztességgel gyakorolják jogaikat az üzemi demokrácia fórumain és önmagukkal szemben is úgy követelnek, hogy közben mérlegeljenek, informálnak és agitáljanak legjobb meggyőződésük szerint.

Ha ez így van „lent”, akkor feljebb és „legfőbb” méginkább érvényesül a cselekvéssel párosult szókimondás. Avagy változgatni kell a testületi tagokat?

Bizonyos értelemben igen, de ezt a változást megteszik időben és következtesen a munkahelyeken, ahol ki-ki a saját munkájával, képzettségével, rátermettségével bizonyít, hogy mire képes — mondotta Kónya Sándorné, majd hozzátette: — A különböző tisztségekbe így nézik, nevelik ki maguknak a dolgozók a legmegfelelőbbeket, akiket bizalmukkal megtisztelnek. Az út itt nálunk is nagyon természetes. Aki fiatalon idekötődik, az vinni akarja valamire. A közszellem, a hagyomány itt olyan, mint a jó szél. Aki belekapaszkodik, viszi magával. Akik ma nálunk különböző munkakörben vezető beosztásúak, választott tisztségviselők, azok itt nőttek fel és példájuk vonzó az utána jövők számára is.

Ha portré akartam volna írni az előbbieket bizonyítására, sok-sok modellt találnék a vállalattól, elsőként éppen



beszélgetőpartnerem, aki annak idején fiatal lányként került ide a szövődebe. A gépről lekerült termékeken a szövőhibákat javította, varrta ki hosszú éveken át, most pedig — sok gyakorlati pártmunka és politikai főiskolai végzettség után — mint választott tisztségviselővel a bizalom forrásairól beszélgettem vele.

Vajon elég indíték-e különböző jellegű képviselőihez csak a bizalom, a példamutatás, az emberi tartás, vagy kell hozzá valami más is, mondjuk tudatos készség az aktív közéleti szereplésre?

Való igaz, hogy a régi értelemben véve nem alapvető érdekellentétben kell a dolgozók mellé állni — folytatta a gondolatot Kónya Sándorné —, viszont az ő szavukat hallatni mai gondjainkról, eredményeiket láttatni, problémáink irányítási a figyelmet testületi üléseken több mint köteleesség, egyéni és közösségi érdek egyaránt. Jó vitakészség kollektívával öröm dolgozni, s tekintetben pártbizottságunk, amelynek két-három része munkás, példamutató, hasonlóképpen végrehajtó bizottságok is a különböző munkabizottságok is. Olykor persze előfordul, hogy részletkérdésekben ösztönözni kell a vélemények kimondására. Hasznos tehát a rákérdezés, a készítés a lehetőségek felismerésére, az azokkal való gyakorlásra, hiszen azoknak a véleményére, akaratára, se-

gtségére van szükségünk új és új feladatok megoldásában, akiket a bizalmat élvezik.

A tekintéllyel szerzett bizalom tehát így válik kötelezővé, közérdeket szolgáló aktivitássá. Szólni, beszélni, véleményt mondani közös dolgokban felelősség is. Nem lehet ölvetett, üres kézzel ülni, hiszen az okos cselekvések korszakát éljük mikrokozmosznál területen is, mint amilyen ez a vállalat is az országhoz mérve.

Stílus, módszer és morál. Ebből a gondolatokból indultunk el beszélgetésünk elején és aligha léptük át azzal a tudattal, hogy minden meztől érintettünk, és nem maradt mögöttünk fehér folt.

Itt a vállalati pártbizottság irányító munkájában a hangsúly a pártvezetőségek van. Ennek fontos eleme a rendszeres, és folyamatos titkári értekezlet, a gazdasági és politikai élet mozgására irányuló, azt elemző taktikai megbeszélés, döntésekhez javaslatok előkészítése, az ellenőrző politikai munka módszereinek, stílusainak egyeztetése a sikeresség érdekében. A kölcsönös tájékoztatásnak ezt a módszerét a közvetlenség is erőssé teszi, szembeiféni lehet a dolgokat egymással, hiszen egyazon témához kapcsolódhat egy másik, harmadik és sokadik, a tények és következtetések nem merülnek el egymástól. Anélkül, hogy erre példát kerestem volna csak gondolatban, szinte elem top-pant.

Az előre megbeszélte időpontnál jóval hamarabb érkeztem az újszegedi szövőgyárba, ahol a vállalati pártbizottság is működik. Az előzetes megbeszélésor úgy vettem ki Kónya Sándorné szavából, hogy a kérdéses napon nem foglalják le, nem szólítják el más teendőik és „ráér” interjú alannyá is lenni. Tévedtem. A nem üzemzésben dolgozók reggel fél hétkor kezdenek. Hét órától már titkári megbeszélést tartott. A témába jó lett volna belecsöppenni, mert nem kevesebbről volt szó: az alapszervezetek értékeljük területükön a gazdaságpolitikai munkát úgy, hogy annak elemzését és összegzését pártbizottsági ülésre lehessen előterjeszteni. Ime, tessék bizonyítani önállóságot, ki-ki a saját módszereivel vizsgálódjék, hiszen ahány munkaterület, annyi sajátosság, sablont, kész ruhát egyikre sem lehet ráhúzni.

Lódi Ferenc

A kazahsztáni gazdaságokban

Lézeres agrotechnika

A haszonnövények terméshozamát hektáronként 3-4 mázsával növeli az a lézerberendezés, amelyet Kazahsztánban néhány gazdaságban alkalmaznak. A lézersugár földművelésben való felhasználására az elméleti alapokat és a gyakorlati ajánlásokat a Kazah Állami Egyetem mellett működő Biofizika Tudományos-termelési Egyesülésben dolgozták ki. Az egyesülés vezetője Viktor Injusin professzor, a biológiai tudományok doktora.

A lézer energiájának felhasználása a földművelésben a biorezonansz — a fonimpulzussal besugárzott növények valamennyi életfunkciójának hirtelen aktivizálódása — jelenségen alapul — mondotta Viktor Injusin az APN tudósítójának. — A lézersugár „indító mechanizmusként” hat, s aktívítja magának a sejtnék a potenciális erőforrásait.

A kazahsztáni gazdaságokban működő lézerek im-

már érzékelhető gazdasági eredményeket hoznak. Így a köztársaság fővárosa, Alma Ata közelében levő egyik kolhoz földjein a berendezés egyetlen eljárás során ezerhektárnyi kukoricavetést kezel a virágzás időszakában. Egy másik berendezés ugyanazt a gazdaság öntözőrendszerének csatornáiban szünet nélkül besugározza a vetések öntözésére szolgáló vízáramlást. Eközben a víz megváltoztatja fizikai-kémiai tulajdonságait, ösztönzi a hasznos mikroflóra élettevékenységét. Mindkét módszer lényegesen növeli a terméshozamot, és csökkenti a kukorica beérésének idejét.

Impulzos lézerberendezések segítségével néhány gazdaságban a vetés előtt 15-20 nappal tömegesen kezelik az ültetőanyagot. Ez az eljárás észrevehetően megnöveli a vetőanyag csírázó-képességét, és vegyszerek alkalmazása nélkül megtisz-

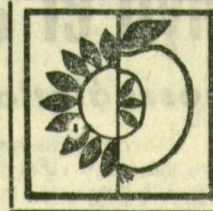
Számítógép az autóban

A gépkocsi története az 1700-as évek második felében kezdődött. Még jóval a vasút megszületése előtt gondoltak arra, hogy a gőz erejét az országúti közlekedés szolgálatába állítsák. A francia Cugnot volt az első, aki 1769-ben „gőzszekeret” épített. A primitív háromkerékű alkotmányt állólöhengeres gőzgépe négysemmel terhelten 4 km-es óránkénti sebességgel mozgatta. De a gép ily lassú járás mellett is sok bajt okozott, embereket gázolt el, falakat döntött be, és csakhamar felhagytak a vele való kísérletezéssel.

A benzinmotoros gépkocsi születése a múlt század 80-as éveire esik, úgyhogy nemsokára százéves évfordulók következnek. 1885-ben Gottlieb Daimler motor-kerékpárját és négykerékű gépkocsiját benzingáz-levelő keverékkel működő motorral szerelte fel. Az első Daimler-gépkocsi 10 nélküli fogatár emlékeztetett, a hátsó ülés alá szerelt másfél lóerős, egyhengeres motorral. Daimleren, valamint a német Benzen és Maybachon kívül elsősorban a franciák buzgókodtak az új találmány tökéletesítésén, így De Dion, Bouton, Panhard, Peugeot, Bollée, Levassor stb. 1894-ben a Párizs—Rouen közötti utat óránkénti 21 kilométeres átlagsebességgel tették meg gépkocsival. Ezredfordulónkon, 1901-ben, a Párizs—Berlin távolságot már óránként 74 kilométeres átlagsebességgel utazták be gépkocsin.

Napjainkban az olajválság miatt kissé választott előtt áll az autózás. Ismét kísérleteznek elektromos, fagázos és alkoholos meghajtású motorokkal. A kényelem és a biztonság azonban elsőrendű szempont maradt az olajválság korában is. A BMW típusokba például felélteti mini számítógépet szerelnek. A komputer, menet közben adatokat szolgáltat a gépkocsi útvonalával kapcsolatban. Számokban adja meg a mindenkori pontos időt, a sebességet, az indulás óta befutott távolságot, az úticélra hátralevő távolságot, és a gépkocsi üzemével kapcsolatos egyéb adatokat.

Vitaij Dunajev



kertbarátoknak

Néhány szó a hajtásritkításról

A zöldsválogatás — hajtásválogatásnak is nevezik — a zöldmetszés fogalomkörébe tartozik, és a gyümölcsfa vegetatív szerveinek eltávolításával jár együtt.

A zöldmunkák időpontja különböző a vegetáció folyamán, alapjában véve azonban három időszakra csoportosítható. Az első a rügyfakadást követően, tavasszal van, ez a hajtásválogatás és hajtásvisszacspés időszak. A következő a nyár derekára esik, ekkor kerülhet sor a hajtások ritkítására. A harmadik a nyár utójában van, a vegetáció csökkenésének kezdetén, a lombhullás előtt.

Mostanában a nyár közepétől esedékes hajtásritkítást kell elvégezni. Az intenzív művelésmód — sörény, kurcsúorsó stb. — esetében a hajtásnövekedés rendkívül intenzív, a mesterséges koronaaalakítás hatására erőteljes a vízajtásfejlődés, melynek következtében a

korona belső része, miután a fénytől el van zárva, felkopaszkodik. A hajtásválogatás során elsősorban a vízajtásokat kell eltávolítani, de a besűrűsödött korona-részből is ki kell vágni a hajtások egy részét úgy, hogy a teljes koronaszéle érje a napfényt. A késői érésű gyümölcsösök esetében a ritkítás kisebb mértékű, mivel a vízajtások kivételével mindenütt van termés.

A zöldválogatás során a hajtásvégeket nem célszerű visszavágni, mivel a növény fejlődése még nem állt meg, és visszavágás esetén újabb hajtások fejlődnek, melyek már nem tudnak a rajtuk levő rügyeket beérinteni, és télen elfagynak. Ezt a műveletet augusztus végére, szeptember elejére kell halasztani. Zöldválogatáskor nem szabad figyelmen kívül hagyni, hogy a növénynek vegetatív felületre (lombfelület) szükség van.

A gyümölcsfák alvószemzése

Az alvószemzés a gyümölcsfák legelterjedtebb szaporítási módja. Az alanyra helyezett szem abban az évben hajt ki, az áttelelést követően, tavasszal indul fakadónak. Az alanyt ez esetben a növekedés második időszakában, a második nedvkeréngés alatt szemezzük be, tehát július közepétől szeptember közepéig. Az alanyt a szemzés megkezdése előtt legalább 10 nappal elő kell készíteni. Ez abból áll, hogy a szemzés helye körül egy tenyérnyi darabon a tüskét, hajtást és kacorral, vagy késsel eltávolítjuk, hogy a szemzés végrehajtását ne akadályozza. Azért kell a tisztítást korábban elvégezni, hogy a metszés során beálló nedvkeréngés zavarok a szemzés idejére helyreálljanak. Az alanyt túlzott mértékben nem szabad megtisztítani a hajtásoktól, mert a tápanyagtorlódás következtében a berakott szem ebben az esetben még kihajt, de beérni már nem tud, télen elfagy. Magról vetett alany esetében a szemmet lehetőleg a földhöz közel kell elhelyezni, hogy az lehetőleg az északi oldalra, a szélel szembe kerüljön, a frissen berakott szem a tűző nap ne szárad ki, és a szél a fejlődő hajtást ne oldalirányból érje. Az idősebb fák szemzése már csak a koronában történhet, ott, ahol erre a célra alkalmas hajtás van.

Szemzéskor az alanyt a művelet helyén rongydarabbal tisztára és szárazra töröljük. A kiválasztott helyen az alany héját T-alakú metszéssel felhasítjuk. Előbb a felső vízszintes vágást készítjük el, és abból középen kiindulva lefelé meghúzzuk a függőleges metszést. Azután a kés pengéjével a héját jobbra és balra kissé felfeszítjük. Fontos, hogy az alany megfelelő nedvkeréngésben legyen, ennek az a jele, hogy a héja megfelelően elválik, ha nem, ne kísérletezzünk a szemzéssel. Többszöri öntözés hatására a nedvkeréngés megindulhat, és később el tudjuk végezni a szemzést. A munkafolyamat további részében kezünkbe vesszük a szemzőhajtást, úgy hogy az éles kést a szem alá he-

lyezve egyetlen vágással lemezzük a szemet; annyira, hogy csak a szem feletti héjrész tartsa. Ezt követően a szem feletti keresztvágást végzünk, közben két ujjunk közé szorítjuk a levélnevet. Ügyeljünk arra, hogy a szemmet minél kevesebb farészsel vágjuk le, és a szemlapot ne sértsük meg!

A kiválasztott helyen az alany héját annyira felfeszítjük a kés pengéjével, hogy a szem alsó hegyes része beférjen, utána kézzel nyomjuk lefelé, így a metszlap közvetlenül az alany farészéhez simul, s levegő nem kerül a metszési felületre. Ezután a berakott szemet raffiahálccsal vagy vékony fóliacsíkkal szorosan be kell kötni. A kötözést alulról kell kezdeni, és a szem föléit befejezni. A szem feletti szorosabb kötés sem okoz gondot, mert azt tavasszal úgy is eltávolítjuk. A kötés során a szemet szabadon kell hagyni, ellenkező esetben megsérül és befutad.

A szemzés sikerét tíz nap múlva már érzékelhetjük. Ha a szemzés el, a szem lapja megtartja színét, nem ránkösödik össze. A levélnyel elbarnul, és kis érintése a szemlapról lepattan. Ha a szem megfeketedik, a szemlap barnulni kezd és ránkös, a levélnyel elszárad, de érintésre nem válik le, a szemzés elpusztult. Elfordulhat, ha nem megfelelő a kötözés, hogy a szem kifordul. Ez is sikertelen szemzés. (Az eredménytelen szemzést még pótolhatjuk, ha az alany adja a héját.)

Az év hátralevő részében a szemzés külön ápolást nem igényel. Ha az alany a későbbiek folyamán még erősen növekszik, 18-20 nap múlva a kötést fel kell lazítani és újra kell kötni. A tél beállta előtt az alanyokat kissé feltöltjük úgy, hogy a szem is föld alá kerüljön ez megvédi a szemet a téli kifagyástól. Kora tavasszal az alanyokat a megerezt szemzés felett 10-15 centiméterre visszavágjuk, a megmaradt kötésekelt kivágjuk, az alany rügyeit kitérdeljük, a megerezt hajtást a biztosító csaphoz kötjük, hogy a szél ki ne törje.

Dr. Tóth Mihály megyei főkertész