

A SZŐLŐ SZAPORÍTÓANYAG-TERMESZTÉS A NAGYRÉDEI TERMELŐSZÖVETKEZETBEN

CSÉPÁNY LÁSZLÓ

főkertész

„Szőlőskert” Mezőgazdasági Termelő Szövetkezet, Nagyréde

A nagyrédei „Szőlőskert” Termelőszövetkezetnek, a magam és a szőlő szaporítóanyag-termesztésben dolgozó kollégáimnak megtiszteltetésben van része, hogy ezen országos jelentőségű tanácskozáson áttekintést adhatok a szövetkezetben folyó szőlő szaporítóanyag termesztéséről.

A nagyrédei termelőszövetkezet megalakulásától kezdve foglalkozik szőlőoltvány előállításával, és jelentős szerepet játszik az ország szőlőoltványtermelésében. A községben ennek az intenzív termelési tevékenységnek egész a századfordulóig visszamenő hagyományai vannak.

A szövetkezetben 1960-tól 1972-ig csoportérdekeltségi elv alapján állítottuk elő a szőlőoltványt, aminek lényege az volt, hogy egy-egy csoport (munkacsapat) az oltani tudók számától függően, vállalkozott szőlőoltványkészítésre. Az oltványkészítés minden költsége a csoportokra lett terhelve, melyet a szövetkezet munkadíjként, bérleti díjként fizetett a csoportnak. Az előállított gyökeres oltvány árbevételéből a költségeket levonva és a képződött nyereségen a munkacsapattal 50—50%-os arányban osztozott a szövetkezet.

Nagyon gyakran előfordult, hogy egyes csoportoknál az árbevétel nem fedezte a költségeket, ugyanakkor más brigádok a jobb eredmény miatt rendkívül magas jövedelemhez jutottak. Az eredményes és eredménytelen termelés okai oly sokrétűek voltak, hogy egyértelműen nem lehetett soha eldönteni, hogy az eredményességben vagy eredménytelenségben a csoport munkájának mennyi szerepe van.

A tagság egyre nehezebben vállalta a háznál való oltványkészítést, ezért a szövetkezet 1971—72-ben megépítette az oltványkészítő üzemet, az akkori ismeretek alapján a legkorszerűbben, ami ma már egyáltalán nem mondható annak.

Nagyüzemi módon, központi irányítás mellett 1973 óta történik az oltvány készítése. Évente 4,5—5 milliót oltunk, melyből 2 millió kitermelésre kerül 1 éves korában, illetve évente mintegy 3 millió szőlőoltványt nevelünk a 2 éves iskolában. A szőlőoltvány-iskola minden negyedik évben kerül vissza ugyanazon területre.

A gyökeres szőlőoltvány-előállítás a kertészeti termelés egyik legintenzívebb ága, mely tevékenység rendkívül sok és nehéz kézimunkát igényel.

Százezer darab oltvány munkáira 3000—4000 munkaórát kell fordítani, technológiától függően. Ezen túlmenően nagy szakértelmet, lelkiismeretes munkát igényel és termelése, jelentős kockázatvállalással jár.

A kihozatali arányt befolyásoló tényezők száma nagyon sok, és sok vonatkozásban még ismeretlen.

Az elmúlt évek kihozatali aránya az alábbi volt:

Év	Leoltott m/db	Kihozatali %	
		1 éves	2 éves
1973	6 038	27	—
1974	5 631	29	—
1975	5 209	41	—
1976	4 860	38	—
1977	4 846	Jégverés miatt nem lett kitermelve	
1978	4 846	—	41
1979	Egyévesből 485 000 db	43	22 a 2 évesből 4 746 000
1980	Egyévesből 1 666 000 db	43,7	51 a 2 évesből 3 262 000

Az oltványtermelésben az időjárás kedvező vagy kedvezőtlen hatása kétszeresen érvényesül, egyrészt az alany és oltóvessző minőségén keresztül, másrészt magára az oltványtermesztésre közvetlenül is hat. Ezt erősíti meg az 1979-es év igen alacsony kihozatali aránya is.

Szövetkezetünk 5 ha termő anyateleppel és 5 ha fiatal, nem termő anyateleppel rendelkezik, így az oltáshoz szükséges alanyvesszőt zömében vásároljuk. Az oltáshoz felhasznált európai vesszőt szövetkezetünk engedményes, illetve az ötödik ötéves tervidőszakban telepített 147 ha üzemi törzsszőlőinkről gyűjtjük be. Az üzemi törzsszőlő-telepítésekkel biztosítjuk a magas biológiai értékű fajtát, és bővítjük fajtaválasztékunkat. Elengedhetetlen annak szem előtt tartása, hogy a szaporítóanyag előállításával foglalkozó üzemekben legyenek az alapanyagot produkáló üzemi törzsszőlők. Csak így biztosítható, hogy az igényelt fajta optimális időben és minőségben oltásra kerüljön. A begyűjtést december elején kezdjük, a fajták fagyérzékenységét figyelembe véve. A rügyszerülések csökkentése végett 60 cm-es hosszban történik a letermelés. A letermelt oltóvessző még aznap az oltványkészítő üzembe kerül, ahol rövid időn belül Solvochin Extrával csávázzuk.

A csávázási és hűtött tárolási technológiánk szigorú technológiai fegyelem betartása mellett tökéletesnek mondható. A csávázási idő 5—10—15 óra 48 órán belül, az oldat háromszori felhasználásával, 0,5%-os töménységben.

A vásárolt alanyvesszők, mivel más gazdaságok dolgozzák fel (rendszerint hosszú ideig), különböző víztartalmúak. Ezért a csávázást minden esetben

tiszta vizes előáztatás előzi meg. A csávázott alapanyagot raklapon levő ún. rakoncákban (18 000 db) vagy kazalban, fekete fóliával takarva, $+2\text{ }^{\circ}\text{C}$ -on 100% relatív páratartalom mellett tároljuk.

Gazdaságunk az oltást január végén kezdi. Az alanyvessző (rügyezése, talpalása) és az oltóvessző (1 rügyes darabolása) előkészítése közvetlenül oltás előtt történik, de ekkor újbóli csávázást nem alkalmazunk.

Az oltás technikájáról, munkaszervezéséről az anyag nagy terjedelme miatt nem kívánok szólni, inkább azokról a tényezőkről, melyek gazdaságunkban meghatározzák a kézi és gépi oltás mennyiségét.

Az alapanyag biológiai értékének meghatározására néhány módszer ismeretes, azonban gyorsan és egyértelműen nem minden esetben dönthető el laboratóriumban sem az anyag minősége, biológiai tartalék energiája. Az alanyvesszőben és európai oltórüggyben jelentkező 5–7% selejt, amely éretlenségből különböző okok miatt szöveti elbarnulásból adódik, csak kézi oltással csökkenthető, a géppel készített oltványoknál mivel az oltási felület nem látható beoltásra kerül.

Gazdaságunkban a kézi oltást kiemelt szakmunkaként bérezzük, melynek eredménye, hogy évente 8–10 fiatal a gazdaság egyéb más területéről is szívesen sajátítja el az angolnyelves párosítás technikáját. Így ebben az évben az oltás 90%-át kézzel és 10%-át géppel végeztük.

A hagyományos és köztudottan nem a legmegfelelőbb ládázó anyagon, a fűrészporon kívül más ládázó közeget nincs módunkban használni. Ezért lehetőleg friss, kéregmentes, apró szerkezetű fenyőfűrészport használunk. Az oltás helyét megfelelő paraffinnal (Rebwachs vagy Steiman-féle Gaschell paraffinnal keverünk) védjük.

A beládázott szőlőoltványok ún. kalaptakarást nem kapnak, de az országban beszerezhető steril perlittel a ládákat bemosatjuk. Így az oltványok mintegy felső egyharmada viszonylag fényáteresztő steril közegben helyezkedik el. A hajtás kezdetéig a beládázott oltványok hűtőtárolóba kerülnek.

A hajtás időpontja üzemünkben március végétől május elejéig tart, az iskolázás ütemének megfelelően. Tapasztalataink szerint a hűtött tárolás miatt a kalluszképződés optimuma hosszabb lett, és így csak kivételes esetben kell előhajtott oltványt $+10\text{ }^{\circ}\text{C}$ -on tárolni. A hajtást természetes és mesterséges fényen végezzük, melynek kísérleteit az MTA Mezőgazdasági Kutatóintézetének fitotronjában végeztük.

A késő tavaszi fagyok gyakorisága miatt május 10-ig az ősszel elkészített szükségbakhátba Pflanz, illetve Gaschell paraffinnal leparaffinozva iskolázzuk az oltványokat. A vékony bakhát feladata a kallusz védelme a hideg ellen, a paraffin pedig a kiszáradás ellen véd. Ezzel a módszerrel a hagyományos klasszikus bakhátas iskolázással szemben mintegy 30%-os kézimunkaerő-megtakarítás érhető el.

A késő tavaszi fagyok után az oltványok 30–40%-át paraffinozva, szükségbakhát nélkül iskolázzuk. Az iskolázórés nyitását Derot-Technoma hidas traktor végzi, a rés előöntözését, majd az oltványok iszapolását hidránsokról lecsatlakozva gumicsövekből végezzük.

Az éves növényápolási munkákkal nem kívánok foglalkozni, mivel az alapjaiban azonos a klasszikus oltványtermesztési technológiával.

Szövetkezetünkben 1977-től (jégverés) történik, részben kétéves szőlőoltvány-termelés, melyet a piaci igények és az új szabvány miatt gazdaságosnak tartunk.

A jelentkező többletköltségek (takarás, visszametszés, nyári munkák) többszörösen megtérülnek az eddig tapasztalt 6–8%-os kihataltal arány növekedéssel.

Termesztési technológiánkat az üzemben folyó kísérletek felhasználásával évről évre finomítjuk.