

Viticoltura meccanizzata: l'esperienza del Veneto



**MARISA FONTANA,
ANTONIO VENTURI**
CRPV, Filiera Vitivinicola, Faenza (RA)

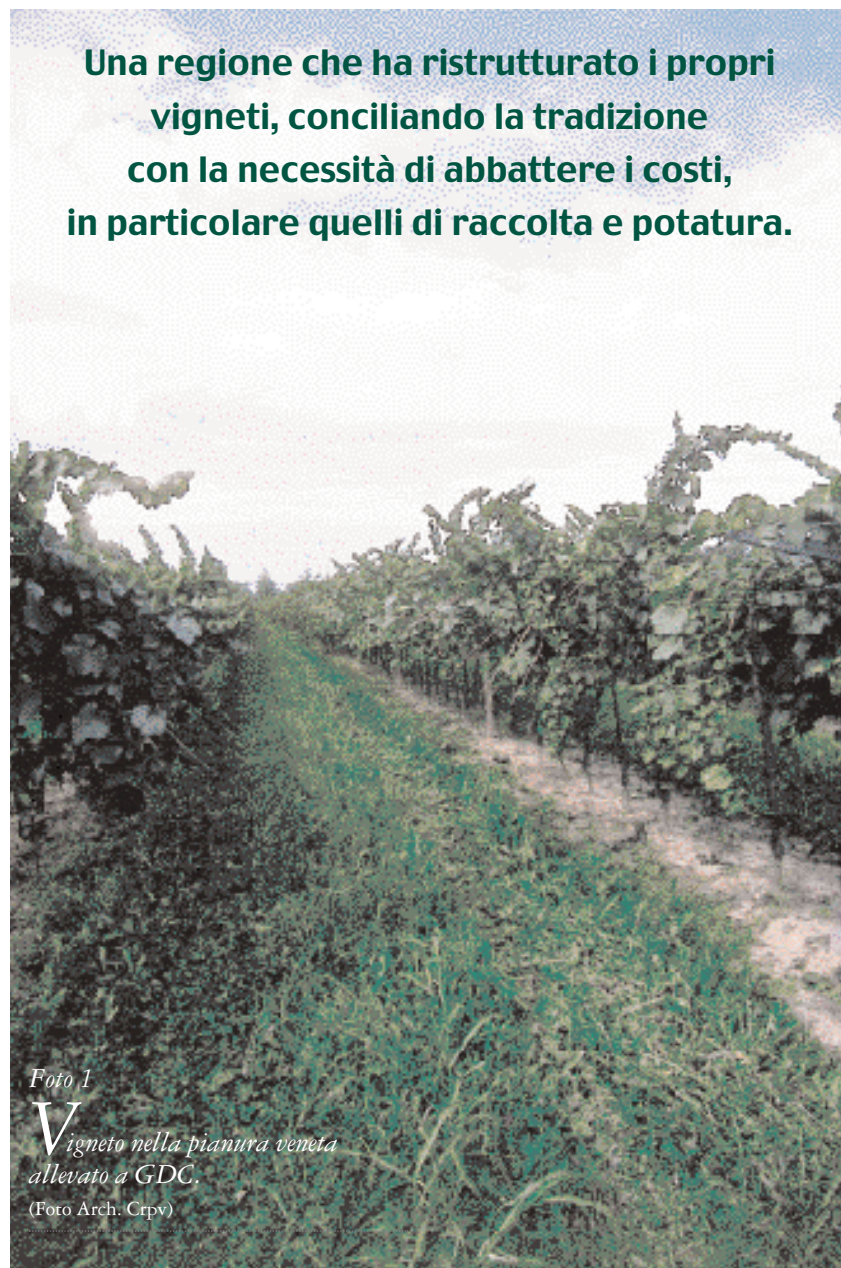
Nel 1993, fu organizzata una visita guidata nella pianura veneta per vedere come si stava muovendo un gruppo di giovani agronomi che, dopo aver approfondito le proprie conoscenze sulla meccanizzazione del vigneto proprio in Emilia-Romagna, aveva intrapreso un'importante azione di rinnovamento della viticoltura veneta.

A distanza di sei anni, nel corso dell'ultima vendemmia, è stata organizzata nuovamente una visita guidata in Veneto per cercare di apprezzare i risultati della fase di cambiamento e di evoluzione delle modalità di gestione della vite nel passaggio alla meccanizzazione integrale.

All'inizio degli anni '90, la sempre maggiore difficoltà a reperire manodopera, l'aumento del costo della stessa e, di conseguenza, l'onerosità dei cantieri per la vendemmia (l'operazione che richiede il monte ore di lavoro più elevato dell'intero ciclo culturale della vite), unitamente ad un ribasso del prezzo delle uve, fecero intravedere nella meccanizzazione della raccolta la sola possibilità per mantenere redditiva la viticoltura.

Durante la visita del 1993 si erano potuti osservare i primi provvedimenti messi in atto in tal senso secondo le indicazioni degli agronomi del gruppo "Progettonatura": in primo luogo si era cercato di convertire alla raccolta meccanica vigneti ancora giovani che necessitavano di interventi ridotti, come la costituzione di un cordone permanente (da Capovolto a Casarsa), il passaggio dal Silvoz al Casarsa (talora con speroni molto corti) e al Cordone libero e, soprattutto, il ribasso della palificazione entro i 2,5 metri.

Nel frattempo, presso i viticoltori più "illuminati", gli agronomi avevano iniziato ad allestire vigneti nuovi, appo-



Una regione che ha ristrutturato i propri vigneti, conciliando la tradizione con la necessità di abbattere i costi, in particolare quelli di raccolta e potatura.

Foto 1

Vigneto nella pianura veneta allevato a GDC.

(Foto Arch. Crpv)

sitamente impostati per la meccanizzazione di tutte le principali operazioni culturali.

Una scelta obbligata

Oggi la viticoltura della pianura veneta ha decisamente cambiato fisionomia. Infatti, se si escludono le aziende

più piccole ancora a conduzione familiare, è facile incontrare vigneti di recente impianto allevati a GDC (foto 1), Cordone libero e Casarsa rigorosamente inerbiti e con caratteristiche strutturali che li rendono adatti alla meccanizzazione:

* adeguata sistemazione del terreno (drenaggio, rittocchino in collina, ecc.);

Foto 2

Modello di preserie "Trinova II-Pruner" con barre falcianti anteriori predisposte per la cimatura pre-vendemmia e decespugliatori montati nella parte posteriore.

(Foto Arch. Crpv)



* dimensionamento delle cavedagne per consentire facilità di manovra con le macchine;

* corretto allestimento della struttura di sostegno (opportuna scelta di pali e fili);

* viti singole e non accoppiate;

* adeguati sestri d'impianto;

* orientamento alternato dei cordoni permanenti su file singole o su gruppi di filari;

* opportune lunghezze dei filari (con macchine con benna di deposito delle uve, si consigliano al massimo 200 metri);

* altezza dei pali di sostegno non superiore ai 2,2 metri, per non avere problemi al momento della vendemmia, viste le dimensioni dei tunnel di raccolta delle vendemmiatrici che operano per scuotimento orizzontale.

Il successo della ristrutturazione del vigneto veneto è stato assicurato dal fatto che gli agricoltori si sono rapi-

damente resi conto che si trattava di una via obbligata, peraltro rispettosa della qualità delle produzioni se adeguatamente gestita, e che comunque teneva conto delle diverse realtà aziendali. Infatti, i tecnici di "Progettonatura" si sono dimostrati rigidi nei confronti della corretta applicazione dei principi agronomici alla base di una buona meccanizzazione, ma allo stesso tempo duttili nella scelta delle soluzioni più opportune per le singole aziende, tenendo in considerazione la gestione tradizionale e il parco macchine già presente in azienda.

Durante la visita a diverse realtà aziendali si è potuto constatare come si sia cercato di mantenere, anche nei nuovi vigneti, la gestione del suolo tradizionale nell'area del filare, per eseguire la quale si disponeva già delle adeguate attrezzature (lavorazione, mantenendo distanze tra le file non inferiori ai 3 metri, o diserbo, restringen-

do la distanza interfilare a 2,5-2,7 metri).

Anche nella scelta delle modalità di potatura si è cercato di andare incontro alle esigenze dei vari operatori: in taluni casi si è preferito mantenere un tipo di potatura con speroni lunghi (8 gemme) che si avvicina maggiormente ai vecchi Sylvoz o agli archetti dei Raggi Bellussi a cui certi agricoltori erano abituati, mentre nel caso di operatori più flessibili si è andati verso speronature molto corte (anche una gemma soltanto).

Un'attività che supera i confini regionali

Un obiettivo importante è stato raggiunto nella integrazione tra raccolta e conferimento in cantina; infatti le uve raccolte a macchina, che hanno bisogno di un conferimento tempestivo e di piccoli accorgimenti nella gestione di un prodotto diverso e più delicato rispetto a quello raccolto manualmente, arrivano in cantina in breve tempo (da mezz'ora a un'ora).

In questi sei anni, tra l'altro, l'attività del gruppo "Progettonatura" si è consolidata ed ampliata varcando i confini regionali e, talvolta, pure quelli nazionali. Inoltre è stata creata una società di contoterzismo, "Evoluzione Ambiente", che gestisce ora un importante parco macchine in grado di eseguire tutte le operazioni colturali meccanizzabili, dall'impianto fino alla raccolta. Questo potenziamento si è reso necessario per la presenza sul territorio di numerose aziende con una superficie vitata non sufficiente ad ammortizzare il costo di alcune macchine, come le vendemmiatrici, e soprattutto per la richiesta di operatori preparati per un impiego ottimale delle macchine stesse.

A conclusione della giornata è stata visitata anche l'azienda Mercante, che ha creduto fin da subito nel Cordone libero mobilizzato e nella macchina messa a punto dalla Cattedra di viticoltura dell'Università di Bologna creata appositamente per la gestione di questa forma di allevamento (che pur essendo una forma in parete può essere



Foto 3

Modello di preserie "Trinova II", macchina scavallatrice per la raccolta a scuotimento verticale del Cordone libero mobilizzato.

(Foto Arch. Crpv)

raccolta secondo il principio dello scuotimento verticale).

Nel 1993 l'azienda prese in comodato il prototipo polivalente "Trinova" con cui gestire i primi 40 ettari circa di vigneto a Cordone libero mobilizzato e con l'impegno di consentire il proseguimento dello studio e il miglioramento della macchina fino ad arrivare alla definizione di un modello di preserie che si è sdoppiato in "Trinova II" (foto 2) per la vendemmia e "Trinova II-Pruner" per la potatura (foto 3). Attualmente l'azienda ha acquisito le due macchine di preserie per la gestione del proprio vigneto che ha ormai raggiunto la superficie di circa 130 ettari. □