

VENDEMMIA MECCANICA, COSA MIGLIORARE

di Claudio Corradi

Global warming e siccità in vendemmia: gli insegnamenti di due annate difficili che hanno messo alla prova la meccanizzazione

Dopo ogni vendemmia è doveroso soffermarsi a riflettere sui vari aspetti che occorre considerare per sempre migliorare questa delicatissima operazione nel vigneto. Nonostante sul territorio nazionale sia già stata raggiunta una ottima affermazione della vendemmia meccanica ed il grado di modernizzazione del parco macchine si decisamente eccellente, esistono ancora oggi diversi aspetti tecnici, meccanici ed organizzativi che possono giocare un ruolo fondamentale nel perfezionamento

della gestione della raccolta meccanica delle uve. I punti sui quali intervenire a favore di una ulteriore ottimizzazione della qualità della vendemmia meccanica interessano la gestione della chioma del vigneto in pre-vendemmia, la vendemmiatrice e la gestione del trasporto delle uve. Questi aspetti, che per un'azienda privata sono di gestione molto più semplice perché assolutamente autonomi, assumono una particolare rilevanza nel caso in cui le uve vengono consegnate a cantine cooperative dove la gestione di partite di prodotto fra loro differenti è sicuramente più complessa. Oltre a questo va considerato il fatto che la vendemmia meccanica può essere eseguita

con macchine aziendali ma anche ricorrendo a terzisti e che il perso produttivo a livello nazionale delle cantine cooperative, con le loro problematiche legate all'eterogeneità dei prodotti ed all'organizzazione dei conferimenti, è all'incirca del 50%.

La preparazione del vigneto. È ancora troppo diffusa la convinzione che per realizzare una vendemmia meccanica di qualità occorra effettuare una decisa cimatura del vigneto allo scopo di scoprire i grappoli. Nulla di più sbagliato visto che l'eccessiva scopertura della produzione influisce negativamente sugli esiti della scuotitura che di fatto viene considerevolmente agevolata dalla presenza di tralci che peraltro limitano il contatto diretto fra scuotitore in teflon ed acino. Chi utilizza direttamente la vendemmiatrice, o chi ha modo di confrontare la differente qualità del lavoro su due vigneti cimati in modo differente, può facilmente rendersi conto che in un vigneto eccessivamente scoperto in genere si rende necessario utilizzare una maggiore frequenza dei battiti ed è più probabile che restino acini o grappolini non raccolti soprattutto quelli che si trovano su di un tralcio rivolto orizzontalmente verso l'interfila che in assenza di vegetazione finisce con l'infilarsi fra uno scuotitore e l'altro senza essere



>> Giovane vigneto eccessivamente "scoperto" per poter realizzare una eccellente vendemmia meccanica.



>> Particolare del diraspatore di una vendemmiatrice in fase di lavoro



>> Uva raccolta a macchina e diraspata.



>> Particolare dei raspi puliti scaricati a terra dalla vendemmiatrice in fase di lavoro.



>> Vasca in acciaio inox per il trasporto delle uve di modeste dimensioni.



>> Vasca in acciaio inox per il trasporto delle uve di grande capacità.

intercettato. Questa percentuale di prodotto non raccolto è in genere più rilevante di quella dovuta alla maggior bagnatura fogliare di un vigneto meno cimato. In ogni caso nelle situazioni di eccessivo vigore un minimo di cimatura può essere realizzato pur con la dovuta consapevolezza di non dovere operare una decisa scopertura dei grappoli.

Diraspatori. La diffusione dei diraspatori a bordo della vendemmiatrice è già ampiamente affermata su tutto il territorio nazionale pur non essendo la loro utilità generalizzabile su tutte le cultivar od in tutte le annate. Relativamente alle cultivar vanno innanzitutto considerati due aspetti: il tipo di distacco del grappolo ed il tipo di utilizzo dell'uva. In effetti esistono varietà nelle quali si distaccano prevalentemente acini mentre i raspi restano sulla pianta e varietà nelle quali, al contrario, la scuotitura determina il distacco in forma prevalente del grappolo intero. Nel primo caso i diraspatori si tro-

vano a lavorare sui di un modesto quantitativo di raspi dai quali peraltro buona parte degli acini è già distaccata. Queste condizioni sono quelle nelle quali i diraspatori lavorano meglio perché destinati ad una operazione che potrebbe essere definita di rifinitura tanto che scaricano al suolo raspi perfettamente puliti. Nel caso di grappoli interi ai diraspatori viene affidato un lavoro molto più sostanzioso che talvolta può arrivare ad imporre velocità di lavoro più ridotte che si rendono indispensabili per non sovraccaricare il diraspatore stesso e lasciare alla macchina il tempo di lavorare adeguatamente le uve raccolte. In queste condizioni è sicuramente più probabile che con i raspi vengano scaricate a terra anche percentuali variabili di bucce generando anche perdite in peso di prodotto. In funzione della destinazione delle uve l'utilizzo del diraspatore deve essere valutato per ulteriori aspetti che nel caso di pigiatura aziendale dipendono direttamente dalle scelte personali mentre nel caso di cantine sociali devono essere adattate ad opportune regole di conferimento. Il conferimento delle uve diraspate alle cantine sociali in effetti si scontra spesso con l'eterogeneità dei prodotti vendemmiati sia manualmente che con vendemmiatrici senza diraspatori a bordo. Nei tre casi la resa dell'uva sarà differente in funzione della differente incidenza del peso dei raspi che nel caso di vendemmia manuale saranno totalmente presenti, nel caso di vendemmia senza diraspatori



>> Uva raccolta a macchine non diraspata.



spatura dipenderanno dalle caratteristiche di distacco della varietà e nel caso di vendemmia meccanica con diraspatore saranno totalmente assenti. L'incidenza percentuale del peso del raspo, anche in questo caso differente in funzione delle varietà, determinerà la differenza di resa in peso delle singole tipologie di prodotto conferito. In queste situazioni alla cantina spetterebbe l'onere di mettere in atto delle compensazioni in grado di uniformare i prodotti a livello di resa di cantina allo scopo di mantenere equità nella liquidazione delle uve. In tanti casi però le scelte adottate sono piuttosto simboliche e generalizzate. Percentuali di compensazione che al massimo raggiungono il 2-3% talvolta non rispecchiano il reale ammanco di peso visto che per certe varietà, ad esempio certi lambruschi, il peso del raspo arriva ad incidere anche per un 6-7%. Questo particolare aspetto rende fonamen-

tale che la vendemmiatrice offra la possibilità di potere rapidamente decidere se utilizzare o disinserire il diraspatore sulle vendemmiatrici. In effetti sulle varietà con distacco prevalente degli acini e per le quali i raspi restano nella maggioranza dei casi sulla pianta è interessante comunque ricorrere alla diraspatura con la quale si opera una ulteriore pulizia, soprattutto da porzioni di porzioni di tralci, senza generare perdite di peso. Nel caso opposto invece, vale a dire per quelle varietà con distacco prevalente del grappolo completo potrebbe essere il caso di evitare la diraspatura o se non altro mettere in condizioni la canti-

na di riconoscere effettivamente la differenza della qualità del prodotto compensandone adeguatamente le differenze di resa. Differenza che andrebbe individuata varietà per varietà ed annata per annata

ta visto che l'entità del distacco del raspo non è mai identica da una stagione all'altra. La presenza dei diraspatore sulla vendemmiatrice è comunque indispensabile a garanzia della totale pulizia del prodotto da corpi estranei e da porzioni di tralci in particolare. La possibilità del loro rapido disinserimento diventa una caratteristica della macchina veramente indispensabile che permetterà di effettuare la migliore scelta di

lavoro in quel particolare momento legato ad una complessa serie di condizioni che influiscono sulle caratteristiche di distacco dell'uva. La diraspatura dell'uva è irrinunciabile



>> Particolare di un diraspatore facilmente disinseribile con un pulsante dal posto di guida.

laddove si verifica una elevata percentuale di rottura di tralci dovuta alla cultivar, al tipo di potatura adottata od agli effetti di grandinate. Certo è che la separazione immediata di tutte le parti legnose, raspi compresi, evitando il loro prolungato contatto con uve e mosto evitano ogni tipo di contaminazione del prodotto.

Foglie e diraspatori

La presenza dei diraspatori sulla vendemmiatrice non deve però essere interpretata come uno strumento per l'eliminazione delle foglie la cui gestione, in tutti i tipi di macchine, deve seguire il proprio principio tradizionale. Il fatto che l'uva diraspata sia decisamente più pulita rispetto all'uva non diraspata non deve indurre nell'errore di affidare al diraspatore anche l'eliminazione delle foglie che devono continuare ad essere aspirate dalle apposite ventole prima della diraspatura. L'effetto della riduzione dell'attività degli aspiratori dedicati all'eliminazione delle foglie sortisce effetti negativi sulla qualità del prodotto generando una elevata presenza di foglie tritate nel prodotto vendemmiato. Questo aspetto in effetti in passato ha condotto alla diffusa convinzione che il prodotto diraspato presenti una elevata percentuale di foglia tritata che di fatto non corrisponde al vero. Innanzitutto la elevata presenza di foglia nel prodotto avviato alla diraspatura influisce negativamente sulla qualità della stessa incrementandone considerevolmente le perdite per cui la corretta separazione iniziale delle foglie resta alla base di



>> Scarico di uva diraspata da una vendemmiatrice semovente.

una vendemmia meccanica di qualità. Ovviamente poi quel minimo di presenza di foglia residua nel prodotto vendemmiato una volta passato per il diraspatore non sarà più integro ma sminuzzato. In ogni caso la presenza di foglie in un'uva vendemmiata con macchina con diraspatore a bordo sarà decisamente inferiore, dal punto di vista quantitativo, rispetto a quello di un prodotto non diraspato.

Solfitazione in campo

In alcune importanti realtà vitivinicole nazionali è stata sperimentata l'installazione di specifici dosatori in grado di trattare immediatamente l'uva con piccole dosi di solfiti. In merito esistono pareri discordanti da parte delle cantine sociali soprattutto in funzione del differente tipo di lavorazione che si vuole riservare alle produzioni. L'applicazione delle apparecchiature potrebbe essere tutto

sommato sufficientemente semplice così come la sua manutenzione e regolazione che tuttavia complica ulteriormente la gestione della macchina in particolar modo per i terzisti che si potrebbero trovare ad operare sia per aziende che devono solfitare che non. Non si tratta di un problema di costo delle applicazioni quanto piuttosto di sicurezza per gli operatori che non vogliono essere messi in condizione di poter compiere errori e soprattutto esigono la certezza che il trattamento effettuato sulla macchina non vada a danneggiare parti meccaniche della stessa. In alternativa si potrebbe pensare all'applicazione di solfiti sui carri per il trasporto delle uve che apparentemente risulta molto più semplice ed ugualmente controllabile. Chi si occupa del trasporto in genere ha più tempi morti rispetto a chi guida la vendemmiatrice e per questo potrebbe riuscire meglio

a gestire questo ulteriore servizio che determinate cantine potrebbero arrivare a richiedere.

Trasporto del prodotto

Come noto il trasporto delle uve vendemmiate a macchina deve avvenire nel più breve tempo possibile. In questo senso vasche di capacità non eccessiva sono la garanzia di brevi tempi di sosta del prodotto in campo. E' in effetti ovvio che se per riempire una vasca in acciaio inox della capacità di 60 quintali occorrono 40 minuti per riempirne una da 120 occorre un ora e 10 minuti. A questi tempi vanno addizionati quelli necessari per raggiungere il centro di pigiatura. In ogni caso deve essere chiaro che disporre di vasche di capacità più grande non riduce il numero di vasche necessarie, visto che una deve sempre restare in campo ma semplicemente il numero di viaggi e la percorrenza chilometrica. ●