

mo decennio ha inciso sensibilmente sulla redditività ed ha prodotto una modesta propensione agli investimenti, soprattutto per quelli diretti ad uno sfruttamento più razionale delle piantagioni stesse.

Ciò è dovuto al fatto che il processo di meccanizzazione è tuttora scarso. Per la meccanizzazione sono necessari uliveti appositamente coltivati e giovani, ciò per evitare che con il tempo le vibrazioni danneggino le piante. Va detto, inoltre, che in diverse zone appenniniche tali procedure appaiono inattuabili per le già citate difficoltà di accesso dei terreni alle macchine. Questo fenomeno però è leggermente attenuato per le rare piantagioni situate nelle zone di pianura, magari irrigue, dove vengono coltivate in modo intensivo e sistematico. Vi sono, infatti, ampie zone della Puglia, Calabria, Toscana e Umbria dove è già in atto un vasto processo di trasformazione e di ammodernamento degli uliveti e non mancano certo esempi di meccanizzazione sia nelle varie fasi di manutenzione che nella raccolta.

La meccanizzazione della raccolta oltre a ridurre efficacemente i costi di produzione, permette nello stesso tempo di conservare inalterate le qualità del frutto e dell'olio estraibile. Le macchine utilizzate in questa operazione sono le «scuotitrici», costituite da un braccio snodato che termina con un vibratore e delle ganasce atte ad afferrare il tronco o le branche dell'albero e attraverso le vibrazioni provocano il distacco delle olive dalla pianta. Questo sistema di raccolta è completato da alcune reti disposte sotto le piante che trattengono le olive cadute, evitando così il contatto con il terreno. Le olive vengono quindi raccolte dalle reti, separate dalle foglie e inviate al frantoio.

Con un sistema di raccolta meccanizzata si stima che la resa giornaliera di un operaio si aggiri intorno agli 8-10 quintali di olive, contro 0,7-1,2 quintali della raccolta manuale.