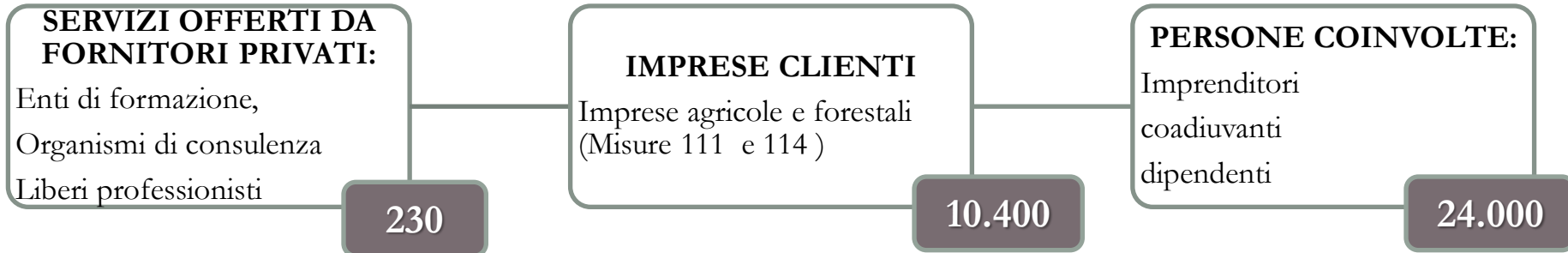




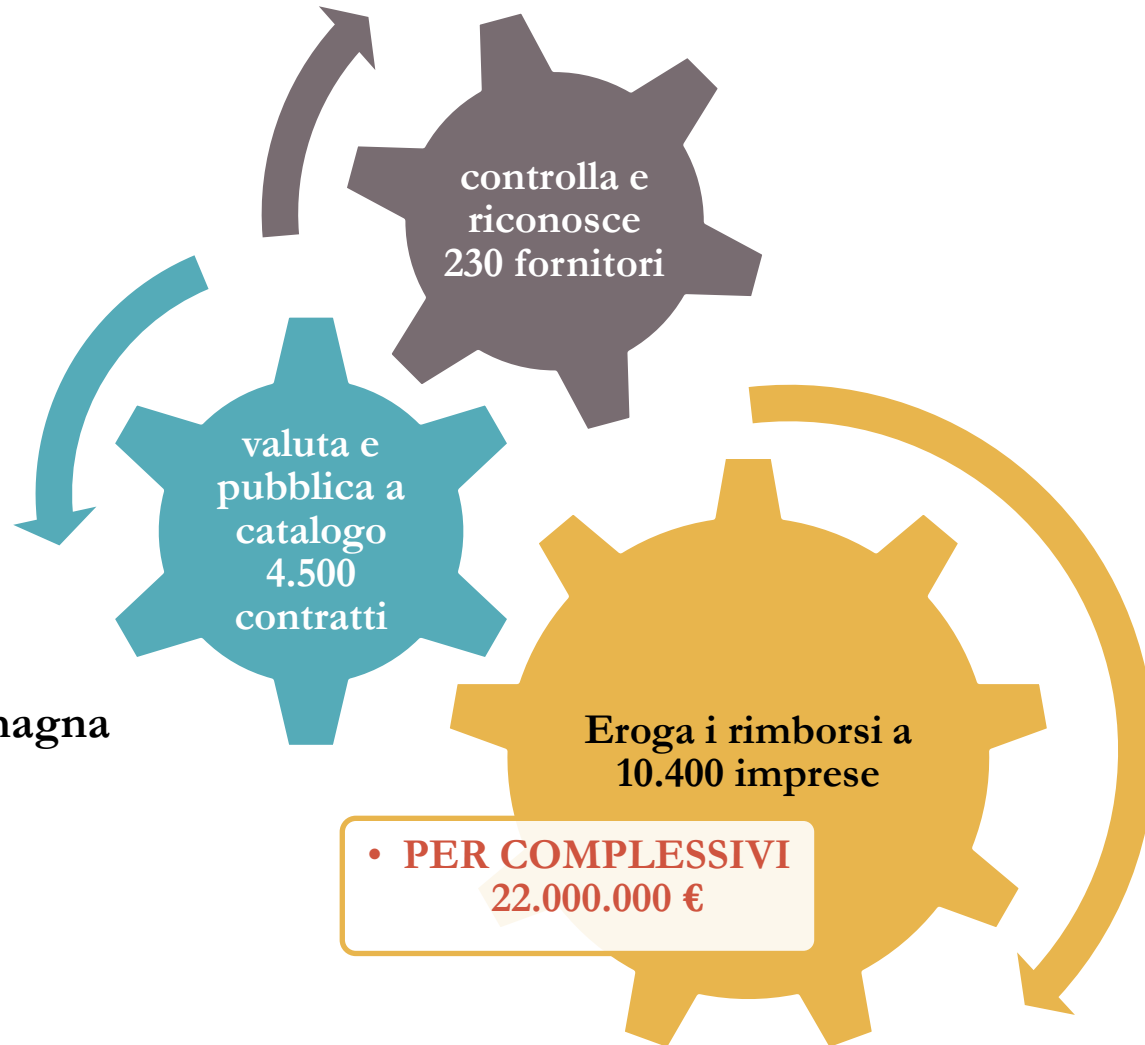
# L'innovazione nello sviluppo rurale Alcuni casi in Regione Emilia-Romagna

*Bruxelles 29/01/2014*

# IL CATALOGO VERDE



# RISORSE FINANZIARIE E RUOLO DELLA REGIONE



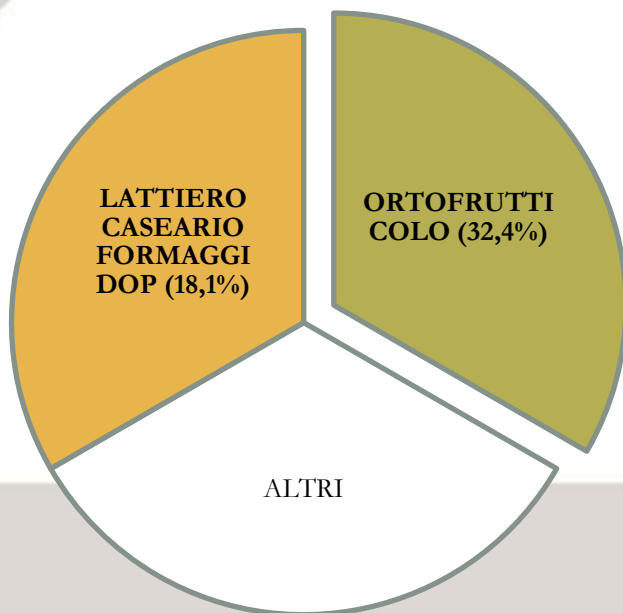
dal 2007 al 2013  
la **Regione Emilia-Romagna**

# MISURA 124 – APPROCCIO DI FILIERA

La spesa per l'innovazione di tipo pre-competitivo ha inciso sulla spesa complessiva dei progetti di filiera che hanno attivato la misura 124 per il 4,3% con un investimento medio per progetto di quasi

- 165.000 euro.
- 42 i progetti finanziati
- 4.800.000 euro il contributo concesso per una spesa complessiva di 6.852.029 euro

Principali settori coinvolti



Nel 21,4% dei PF sono stati creati nuovi rapporti tra imprese agricole ed enti di ricerca/università; **nel 64% dei progetti è stato possibile proseguire una collaborazione preesistente tra gli enti di ricerca/università e i soggetti capofila**

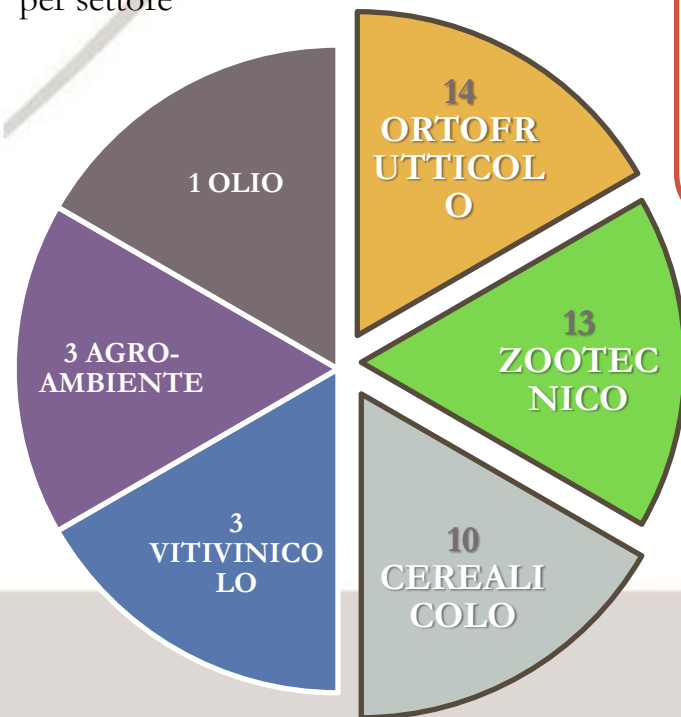
La creazione dei nuovi rapporti complessivamente caratterizza il **42% dei progetti di cui l'83,3% in forma stabile** dal momento che si suppone di proseguire la collaborazione anche dopo la realizzazione dei PF.

# MISURA 124 – APPROCCIO INDIVIDUALE

Inizialmente i fondi messi a disposizione sono stati 3,5 milioni di euro, ma in considerazione delle numerose domande pervenute (89) e della validità intrinseca dei progetti, il budget è stato incrementato con altri 4 milioni di euro.

- 7,5 milioni di euro che corrispondono a
- 10 milioni di investimenti attivati
- 44 i progetti di innovazione attivati

Numero di progetti  
per settore



I progetti di cooperazione sono stati in prevalenza di tipo "technology-push"; il coinvolgimento di soggetti e produttori di tecnologie e la continuità di rapporti è risultato fondamentale per la creazione di prototipi pienamente rispondenti alle esigenze delle imprese

Altre tematiche sviluppate sono state:

- l'introduzione di nuove varietà
- processi organizzativi
- miglioramento della rintracciabilità
- nuovi prodotti e processi produttivi
- studi di mercati nuovi
- miglioramento del benessere animale

# PROGETTO 1

**OTTIMIZZAZIONE DEL CICLO  
PRODUTTIVO DEL POMODORO DA  
INDUSTRIA** CON INNOVAZIONE DEI  
PROCESSI DI UTILIZZO DEGLI SCARTI  
E REFLUI DI LAVORAZIONE  
INDUSTRIALE E DI GESTIONE DI  
PRECISIONE DELLE TECNICHE DI  
IRRIGAZIONE E FERTILIZZAZIONE  
DELLA COLTURA, CON BENEFICI IN  
TERMINI ECONOMICI ED  
AMBIENTALI PER LA FILIERA



# SCHEDA DI SINTESI

Capofila progetto: **As.IPO (Associazione Interprovinciale Produttori Ortofrutticoli)**

## Settore

- POMODORO DA INDUSTRIA
- Misura 124

## Tematica

- AMBIENTALE
- AGRONOMICA (AGRICOLTURA DI PRECISIONE)

## Investimento (in euro)

- Investimenti realizzati  
**167.320,00**
- Contributo  
**117.124,00**

## Soggetti coinvolti

- Asipo (associazione interprovinciale produttori ortofrutticoli)
- Università cattolica del sacro cuore di Piacenza - Facoltà di Agraria
- Istituto di chimica agraria e ambientale
- Centro ricerche analisi spaziali e telerilevamento
- Azienda sperimentale "Vittorio Tadini" di Piacenza

## Obiettivi:

*1) Valorizzazione energetica ed ambientale di fanghi di depurazione, scarti di lavorazione e sottoprodotti dell'industria di trasformazione del pomodoro*

*2) Gestione di precisione delle tecniche di irrigazione e fertilizzazione della coltura*

questa azione prevede:

- La valutazione dell'idoneità dei fanghi di depurazione e dei sottoprodotti e scarti (bucette in particolare) ad essere impiegati da soli o insieme ai reflui zootecnici per la produzione di energia previa digestione anaerobica in impianti di biogas aziendali e consortili e per testarne la resa produttiva in termini di metanogenesi e ricadute sui soggetti della filiera.
- La valutazione della qualità del digestato in funzione del suo utilizzo a scopo fertilizzante/ammendante.

La macroazione 1 ha consentito di stabilire che i fanghi sono attivatori della produzione di biogas totale e incrementano la percentuale di metano nella composizione del biogas. Il mix ottimale è quello costituito da silomais, buccette e fango. Per valutare la qualità del digestato come fertilizzante/ammendante sono state condotte prove in campo presso la "Tadini" su colture di pomodoro e fagiolino: quest'ultima coltura è molto indicata in quanto scarsamente esigente in termini di azoto e i suoi tempi di coltivazione sono in sintonia con quelli di produzione dei sottoprodotti della lavorazione del pomodoro.



- Questa azione è stata realizzata con una tecnica che utilizza sensori montati su satelliti o velivoli di vario tipo, tecnica molto efficace per rilevare la geodiversità in agricoltura e stabilire la scala ed i cambiamenti temporali.
- Si sono così costruite mappe delle condizioni vegetative delle colture utilizzate come base per ottenere, con alcune integrazioni, mappe di prescrizione usate per la distribuzione di concimi, fitofarmaci e acqua di irrigazione.

Il progetto prevede un'attività divulgativa rivolta a tutte le aziende agricole associate con distribuzione delle mappe indice correlate allo stress idrico e nutrizione azotata, con l'obiettivo di riuscire così ad ottimizzare l'uso dell'acqua irrigua, dei fertilizzanti azotati diminuendo la loro dispersione nelle acque di lisciviazione.

## PROGETTO 2

# SVILUPPO DI TECNOLOGIE BIOSENSORISTICHE PER LA RILEVAZIONE DI ANTIBIOTICI NEL LATTE



# SCHEMA DI SINTESI

## Capofila progetto: **CONSORZIO GRANTERRE**

Settore	Tematica	Investimento (in euro)	Soggetti coinvolti
<ul style="list-style-type: none"> <li>• FORMAGGI DOP</li> <li>• Misura 124</li> <li>• Misura 111-114</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• QUALITA' PRODUTTIVA</li> <li>• EFFICIENZA DEL PROCESSO DI TRASFORMAZIONE</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Investimenti realizzati <b>300.000,00</b></li> <li>• Contributo <b>210.000,00</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Consorzio Granterre</li> <li>• Arte Casearia s.r.l.</li> <li>• Sperimentazione eseguita in laboratorio e presso stalle e caseifici.</li> </ul>

### Obiettivo:

*Il progetto prevede l'introduzione di metodi e strumenti innovativi tecnologicamente avanzati ed economicamente convenienti per la rilevazione di beta-lattamici all'interno del latte bovino, al fine di monitorarne puntualmente la produzione e la lavorazione garantendo elevati standard qualitativi e rendendo più efficiente il processo di trasformazione.*

L'implementazione di tecnologie biosensoristiche, di tipo immunochimico, permetterà di analizzare il contenuto di beta-lattamici nel latte vicino tipicamente destinato alla produzione di Parmigiano-Reggiano:

- in modo preciso, sensibile e specifico
- in tempi rapidi
- in modo semplice, in quanto prevalentemente automatico, soprattutto per quello che riguarda le fasi più delicate
- “sul campo” perché si usano strumenti portatili
- con costi contenuti, in virtù dell'economia di scala della produzione odierna di componenti di biosensori, ma anche in termini di risparmio di risorse umane e materiali richiesti dai sistemi tradizionali.

I Beta-lattamici sono antibiotici per il trattamento di patologie che colpiscono frequentemente il bestiame come mastiti bovine, polmoniti, diarree batteriche ed artriti batteriche, inoltre possono essere usate illegalmente come integratori alimentari per promuovere la crescita .

Sviluppo di immunosensori per la determinazione di beta-lattamici nel latte e nel siero bovino, definizione della strumentazione analitica, sperimentazione con ottimizzazione delle condizioni di reazione, individuazione del miglior sistema di trasduzione ed interfacciamento, progettazione dell'elettronica di pilotaggio, gestione, acquisizione ed elaborazione dati del biosensore, sviluppo del prototipo.

### **Gli effetti positivi sono produttivi, economici e sociali.**

- **Produttivi:** grazie ai biosensori l'analisi del latte e del siero sarà integrata nel processo produttivo e si individuerà in maniera rapida l'idoneità del latte ad essere trasformato evitando di produrre forme difettose che poi devono essere smaltite anche in relazione alle problematiche legate alla natura di rifiuto speciale.
- **Il controllo presso la stalla evita l'inutile movimentazione verso il caseificio.**
- **Economici:** a conclusione del progetto si procederà all'industrializzazione dei biosensori con la graduale sostituzione nei tre anni successivi della tradizionale metodologia di analisi con la tecnica biosensoristica
- **Sociali:** qualità garantita ai consumatori, 100% di qualità e tracciabilità del prodotto, il controllo rapido ha effetto deterrente verso gli operatori del settore che non rispettano le norme, questa nuova metodologia di analisi non richiede onerosi percorsi formativi per gli operatori

## PROGETTO 3

# RAZIONALIZZAZIONE DEL PROCESSO DI TRASFORMAZIONE DEI PRODOTTI DELLE TRASFORMAZIONI LATTIERO CASEARIE



# SCHEDA DI SINTESI

Capofila progetto: **SERUM ITALIA S.R.L.**

## Settore

- FORMAGGI DOP
- Misura 123

## Tematica

- EFFICIENZA DEL PROCESSO DI TRASFORMAZIONE

## Investimento (in euro)

- Investimenti realizzati  
**2.565.111,55**

## Soggetti coinvolti

- SERUM ITALIA S.R.L.

## Obiettivo:

*Sostenere la razionalizzazione del processo di trasformazione dei prodotti delle trasformazioni lattiero caseario e consolidare e stabilizzare la redditività del settore agricolo*

## DETTAGLIO INTERVENTO 1/2

Fino a pochi anni fa il siero del latte, veniva considerato come prodotto di scarto dell'industria lattiero casearia e la destinazione del prodotto era per lo più relegata all'alimentazione dei suini.

Con la chiusura di diversi allevamenti suinicoli molti caseifici hanno considerato questo prodotto come un sottoprodotto di scarto di difficile smaltimento.

- SERUM Italia offre la soluzione al problema dello smaltimento del siero, acquisendo questo prodotto per destinarlo ad usi nobili.
- Gli investimenti realizzati consentono di mantenere l'aggregazione dei caseifici della provincia e delle province limitrofe verso un unico soggetto di riferimento per l'utilizzazione del siero. Soggetto che considerati gli aumenti di materia da trasformare richiede un ampliamento della propria capacità produttiva.



- Il prodotto finito (siero concentrato) viene commercializzato sia sul mercato nazionale che internazionale e il prodotto può essere usato tal quale o successivamente trasformato ad opera di altri utilizzatori per estrarne proteine e lattosio che fanno da ingredienti per alimenti a più alto valore aggiunto.
- Il progetto prevede l'acquisto di un impianto di trattamento del siero completo di pastorizzatore, Cip, trattamento panna screma, recupero termico, raffreddamento concentrato, implementazione serbatoi, riscaldamento acqua, linee flusso alimentari, impianto di filtrazione, automazione, acqua gelida.

# Grazie per l'attenzione