



1



2

- 1 L'azienda Bagioni gestisce 3.000 ettari di terreno in un'area tra le più vocate alla produzione di erba medica in Italia.
- 2 La qualità del foraggio rappresenta il punto di partenza del processo produttivo.

- 3 L'impianto di pellettizzazione di San Pietro in Campiano, una delle strutture più moderne in Italia.
- 4 Il sistema di disidratazione prevede il totale recupero ed utilizzo dell'energia termica prodotta dall'impianto di biogas.



3

# Per i foraggi la strada della filiera

**Credere nell'innovazione** ha portato l'azienda Bagioni a valorizzare le proprie produzioni, puntando per il futuro alla tracciabilità dei foraggi essiccati. *Maria Luisa Giordani*

Occuparsi dell'intera filiera, in agricoltura, sembra essere la strada del futuro. Oggi l'agricoltore sempre più spesso segue il prodotto dalla produzione sul campo al consumatore, occupandosi direttamente anche del passaggio intermedio, quello della trasformazione. Se questo avviene ormai da molto tempo per prodotti come le carni, il latte, l'uva o le olive, grazie alla professionalità e allo spirito intraprendente di alcuni agricoltori anche altre coltivazioni stanno prendendo questa strada.

Tra i primi a cogliere i vantaggi di un processo di filiera, l'azienda Bagioni, in provincia di Forlì, ha puntato da diversi anni sull'idea di diversificare la produzione e di trasformare i prodotti.

“La mia idea è stata quella di riportare l'attività agricola sul concetto di filiera, che l'azienda agricola negli anni aveva perso”,

dice Giovanni Bagioni, che rappresenta la quarta generazione dell'azienda Bagioni.

## QUATTRO FILIERE

“La trasformazione dei prodotti aziendali veniva già fatta in tempi molto remoti”, continua. “Nel periodo post bellico, i miei nonni trasformavano in formaggio il latte prodotto nella stalla, così come i maiali venivano trasformati in prosciutti per la vendita direttamente al consumatore. Oggi gli scenari sono completamente cambiati, ma l'idea di fondo è sempre la stessa: produrre, trasformare e commercializzare”.

L'azienda Bagioni, che gestisce attualmente circa 3.000 ettari tra le province di Ravenna e Forlì-Cesena oggi concentra la pro-





1



2

» Oggi gli scenari sono completamente cambiati, ma l'idea di fondo è sempre la stessa: produrre, trasformare e commercializzare.«

*Giovanni Bagioni*

pria attività su quattro settori corrispondenti ad altrettante filiere: i foraggi, i bovini da carne di razza Chianina, l'energia da biomasse e il "no food", attualmente in via di sviluppo.

### LA QUALITÀ INIZIA IN CAMPO

Il core business del gruppo è il foraggio, che viene prodotto, essiccato sotto varie forme e commercializzato. L'80% del prodotto di partenza, erba medica o foraggio di graminacee, viene coltivato direttamente in azienda.

"I nostri terreni - spiega Giovanni Bagioni - si trovano in zone più adatte alla produzione di erba medica; questo è senza dubbio un buon punto di partenza, ma da solo non è sufficiente. Per avere un buon foraggio e per poterlo conservare bene occorre, infatti, seguire con molta cura la fienagione. La nostra azienda è molto attenta alla tecnologia; per me essa rappresenta una vera e propria passione, per questo abbiamo investito sulle più moderne attrezzature disponibili sul mercato. Abbiamo scelto sistemi che permettono di arieggiare il foraggio e di metterlo in andana mantenendolo perfettamente pulito, senza inquinamenti di terra e polvere".

Quando le condizioni meteo lo permettono l'essiccazione avviene naturalmente in campo, mentre quando ci sono rischi di pioggia viene utilizzato l'impianto di disidratazione, che porta il prodotto alla giusta umidità per la conservazione.

### DISIDRATATORE HI-TECH

Attualmente l'azienda Bagioni dispone di due stabilimenti di disidratazione, uno in località Casemurate e uno a San Pietro in Campiano, a pochi chilometri di distanza. Quest'ultimo, in particolare, è stato inaugurato soli sei mesi fa e rappresenta una delle strutture più moderne e versatili presenti in Italia. Caratteristica esclusiva del nuovo impianto è quella di essere in grado di recuperare totalmente l'energia termica dell'impianto di cogenerazione, utilizzando sia l'acqua a 90 °C delle camicie di raffreddamento dei cilindri, sia il calore dei fumi di scarico che fuoriescono dalla marmitta, che hanno una temperatura di circa 500 °C. Tutto questo consente di evitare consumi di gas e di conseguenza anche di evitare l'emissione di CO<sub>2</sub> nell'ambiente.

### BALLONI E PELLET

Il disidratatore installato ha una potenzialità oraria di 12-14 tonnellate di prodotto finito essiccato al 10% di umidità, trasformato in balloni o pellettato. L'impianto è dotato di tre presse pellettatrici e di una pressa balloni, che possono lavorare in contemporanea. Inoltre, comprende un miscelatore molto evoluto che permette di realizzare prodotti misti dove, in funzione delle necessità, vengono mixati foraggi, paglie, melasso o altri ingredienti.

"Produciamo da 35 mila a 40 mila tonnellate di foraggio essiccato all'anno", riferisce Giovanni Bagioni. "Una volta disidratato,



3

- 1 Il pannello di controllo dell'impianto di pellettizzazione.
- 2 Giovanni Bagioni controlla l'umidità finale del fieno essiccato.
- 3 Una delle attività del Gruppo Bagioni: l'allevamento di bovini da carne di razza Chianina.



## ROMAGNA

L'Emilia Romagna rappresenta una delle regioni di maggiore diffusione dell'Erba medica in Italia.



attraverso l'impianto viene trasformato in balloni da 400 kg e in pellet, pronti per la commercializzazione. In un futuro lo stesso impianto potrebbe essere utilizzato anche per produrre pellet di legno e «agripellet», derivati da residui agricoli quali tralci di potatura, stocchi di mais o sorgo e paglia”.

“Nel caso dei foraggi,” continua Giovanni, “si tratta di prodotti estremamente stabili e standardizzati. In totale, indipendentemente che si tratti di balloni o di pellet, realizziamo una decina di prodotti, diversificati in funzione non solo dei contenuti, ma anche della data di sfalcio e dell'appezzamento di provenienza.

Tali parametri influiscono sulla composizione del prodotto: il tenore proteico è diverso da un taglio all'altro così come pure la frazione fibrosa e la digeribilità. Cerchiamo di servire l'allevatore in base al tipo di alimentazione che richiede. Ogni allevamento ha necessità diverse, un conto sono le necessità di bovini destinati alla produzione di latte, un conto quelle dei cammelli che vivono nel deserto.... I nostri prodotti sono destinati a tutto il mondo”.

### LA STRADA DELLA TRACCIABILITÀ

Da sempre nell'azienda Bagioni vengono eseguite delle analisi sia sui balloni che sul pellet, in particolare per controllare il tenore proteico.

“Oggi ci stiamo orientando anche su altri parametri”, spiega Giovanni. “In collaborazione con il Centro ricerche produzioni

animali e con la Facoltà di Veterinaria dell'Università di Bologna stiamo, infatti, sviluppando un progetto di ricerca sulla tracciabilità del foraggio. L'obiettivo è quello di riuscire a contrassegnare ciascun ballone con un sistema che possa fornire all'allevatore tutte le informazioni su quel foraggio, dall'umidità al peso, dalle caratteristiche nutrizionali fino alla tracciabilità dello stesso, permettendo di stabilire da quale appezzamento proviene il foraggio, da quale sfalcio, la data di raccolta e il periodo intercorso tra uno sfalcio e l'altro. L'idea è quella di sfruttare la tecnologia RFID, basata sulla radiofrequenza, inserendo i dati in un microchip applicato a ciascun ballone”.

Si tratta di un progetto molto avanzato che, nel giro di breve, sarà completato. Tutto questo concorrerà sicuramente a migliorare il servizio al cliente finale, ma anche a salvaguardare quel lavoro di qualità che viene eseguito a monte di tutta la filiera. ■



### PER SAPERNE DI PIÙ

[www.gruppobagioni.it](http://www.gruppobagioni.it)