



Barilla, 650mila analisi l'anno, 250 professionisti per sicurezza: la filiera del basilico dal campo al vasetto pesto

## Descrizione

(Adnkronos) Fino a 650.000 analisi ogni anno su materie prime e imballaggi, più di una al minuto, ogni giorno, lungo tutta la filiera: sono i numeri che stanno dietro ai prodotti Barilla, e che raccontano come la sicurezza alimentare non nasca in stabilimento, ma molto prima: nei campi, nella scelta delle materie prime, nella collaborazione con gli agricoltori e nella cura di ogni passaggio che trasforma un ingrediente in un prodotto finito. Un impegno che coinvolge 250 professionisti tra tecnici, esperti e manager, insieme ad una rete di agricoltori partner e laboratori specializzati che seguono il prodotto dall'origine fino alla tavola. In occasione della stagione del raccolto del basilico, il Gruppo Barilla racconta l'attenzione e la cura dal campo allo scaffale, un percorso costruito su tracciabilità, innovazione e relazioni di lungo periodo che trova nello stabilimento di Rubbiano, nel cuore della Food Valley italiana, uno dei suoi principali punti di riferimento.

Molto prima che il cibo arrivi in tavola passa attraverso il lavoro di agricoltori che osservano le condizioni nei campi, ricercatori che studiano i rischi delle colture, tecnologi che analizzano i dati e le risorse dedicate che presidiano ogni fase della filiera. Le analisi effettuate ogni anno su materie prime e materiali di confezionamento sono l'espressione concreta di questo approccio: ogni ingrediente viene valutato attraverso specifici protocolli di controllo e analisi del rischio, con attenzione ai fattori climatici, agronomici e logistici che possono influenzarne qualità e sicurezza lungo tutta la catena. Nelle colture cerealicole, ad esempio, variabili come temperatura, umidità e precipitazioni possono favorire lo sviluppo di contaminanti naturali come le micotossine, ed è per questo che Barilla utilizza modelli predittivi e strumenti digitali avanzati capaci di anticipare i rischi e supportare decisioni sempre più tempestive. La trasformazione digitale è diventata un alleato strategico in questo percorso: i dati raccolti lungo la filiera vengono analizzati e trasformati in informazioni utili per migliorare processi e capacità di risposta, rendendo la conoscenza accessibile e condivisa all'interno dell'organizzazione.

La filiera del Pesto Barilla è un esempio concreto di come questo modello prenda forma nella realtà quotidiana, a partire dalla materia prima e dal lavoro svolto nei campi insieme agli agricoltori partner. Con questi obiettivi è nata l'Accademia del Basilico, un programma formativo sviluppato con Dinamica ente di formazione agroalimentare certificato in Emilia-Romagna e con il supporto di

Open Field, che attraverso sessioni teoriche e attività sul campo accompagna gli agricoltori nell'adozione di pratiche sempre più avanzate: dalla salute del suolo alla gestione integrata delle problematiche fitosanitarie, dalla selezione varietale agli strumenti dell'Agricoltura 4.0 che consentono interventi mirati lungo il ciclo produttivo. Questo modello di collaborazione fa parte del ampio programma "Barilla Sustainable Farming", un programma sviluppato nel corso di decenni per le filiere strategiche come grano duro, grano tenero, segale e basilico, che coinvolge 6.835 agricoltori. Un modello di collaborazione di lungo periodo che punta a rafforzare la resilienza della filiera e a valorizzare il ruolo di chi lavora la terra, favorendo continuità produttiva, innovazione e condivisione delle competenze, e che trova nella certificazione di terza parte ISCC PLUS un ulteriore elemento di solidità e trasparenza.

Nel cuore della Food Valley italiana, lo stabilimento di Rubbiano è il luogo in cui le oltre 10.000 tonnellate annue di foglie di basilico diventano pesto, attraverso processi progettati per garantire elevati standard qualitativi e di sicurezza in ogni fase. Le materie prime vengono acquistate intere per preservarne l'integrità e ridurre i rischi di contaminazione, mentre una sala di controllo centrale supervisiona in tempo reale il corretto funzionamento degli impianti e il rispetto dei parametri produttivi. Trattamenti termici specifici garantiscono la sicurezza microbiologica di ogni prodotto, e il confezionamento aggiunge ulteriori livelli di verifica: sistemi automatici controllano la corretta sigillatura dei vasetti, tecnologie a raggi X ne verificano l'integrità e sistemi di visione ottica identificano eventuali anomalie nelle etichette, contribuendo a garantire una corretta gestione delle informazioni sugli allergeni. Il laboratorio interno completa il percorso con analisi microbiologiche costanti su ogni lotto prodotto, perché nessun vasetto lasci lo stabilimento senza aver superato tutti i controlli previsti. Il modello produttivo di Rubbiano dimostra anche come sicurezza alimentare e sostenibilità possano evolvere insieme: lo stabilimento rientra nel sistema di gestione certificato ISO 14001 e ISO 50001 adottato dal Gruppo e, dal 2008, utilizza energia elettrica interamente coperta da Garanzie di Origine provenienti da fonti rinnovabili.

Barilla è un'azienda familiare, non quotata in Borsa, presieduta dai fratelli Guido, Luca e Paolo Barilla. Fu fondata dal bisnonno Pietro Barilla, che aprì un panificio a Parma nel 1877. Oggi Barilla è famosa in Italia e nel mondo per l'eccellenza dei suoi prodotti alimentari. Con i suoi brand Barilla, Mulino Bianco, Pan di Stelle, Grancereale, Harrys, Wasa, Filiz, Yemina, Misko, Voiello, First, Catelli, Pasta Evangelists, Artisia, Pavesini, Gran Pavesi, Togo, Ringo, Goccioline, Barilla for Professionals e Back to Nature promuove una alimentazione gustosa, gioiosa e genuina, ispirata alla dieta mediterranea e allo stile di vita italiano. Quando Pietro ha aperto il suo negozio 149 anni fa, lo scopo principale era quello di fare del buon cibo. Oggi quel principio è diventato il modo di fare business di Barilla, con quasi 9.000 persone che lavorano per l'azienda e una filiera che condivide i suoi valori e la passione per la qualità. L'impegno del Gruppo è di offrire alle persone la gioia che il cibo buono e ben fatto può dare loro, fatto con ingredienti selezionati provenienti, per quanto possibile, da filiere responsabili, contribuendo a un presente e un futuro migliore. Dal 1987, un archivio storico raccoglie e custodisce la storia dei 149 anni di vita dell'azienda, che oggi, grazie al portale-museo [www.archivistoricobarilla.com](http://www.archivistoricobarilla.com) è una risorsa accessibile a tutti e testimonia il viaggio di un'icona del Made in Italy e i cambiamenti della società italiana.

???

economia

webinfo@adnkronos.com (Web Info)

**Categoria**

1. Comunicati

**Tag**

1. Ultimora

**Data di creazione**

Luglio 2, 2026

**Autore**

redazione

*default watermark*