

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

Descrizione

default watermark

(Adnkronos) â?? Fino a 650.000 analisi ogni anno su materie prime e imballaggi, piÃ¹ 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 dallâ??origine fino alla tavola. In occasione della stagione del raccolto del basilico, il Gruppo Barilla racconta lâ??attenzione e la cura dal campo allo scaffale, un percorso costruito su tracciabilitÃ , 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 lâ??espressione piÃ¹ 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 qualitÃ e sicurezza lungo tutta la catena. Nelle colture cerealicole, ad esempio, variabili come temperatura, umiditÃ e precipitazioni possono favorire lo sviluppo di contaminanti naturali come le micotossine, ed Ã¨ per questo che Barilla utilizza modelli predittivi e strumenti digitali avanzati capaci di anticipare i rischi e supportare decisioni sempre piÃ¹ tempestive. La trasformazione digitale Ã¨ diventata un alleato strategico in questo percorso: i dati raccolti lungo la filiera vengono analizzati e trasformati in informazioni utili per migliorare processi e capacitÃ di risposta, rendendo la conoscenza accessibile e condivisa allâ??interno dellâ??organizzazione.

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

Open Field, che attraverso sessioni teoriche e attivitÃ sul campo accompagna gli agricoltori nellâ??adozione di pratiche sempre piÃ¹ avanzate: dalla salute del suolo alla gestione integrata delle problematiche fitosanitarie, dalla selezione varietale agli strumenti dellâ??Agricoltura 4.0 che consentono interventi piÃ¹ mirati lungo il ciclo produttivo. Questo modello di collaborazione fa parte del piÃ¹ ampio programma â??Barilla Sustainable Farmingâ?•, un programma sviluppato nel corso di decenni per le filiere strategiche come grando 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 continuitÃ produttiva, innovazione e condivisione delle competenze, e che trova nella certificazione di terza parte ISCC PLUS un ulteriore elemento di soliditÃ e trasparenza.

Nel cuore della Food Valley italiana, lo stabilimento di Rubbiano Ã¨ 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 lâ??integritÃ 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 lâ??integritÃ 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, perchÃ© nessun vasetto lasci lo stabilimento senza aver superato tutti i controlli previsti. Il modello produttivo di Rubbiano dimostra anche come sicurezza alimentare e sostenibilitÃ 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.

default watermark

Barilla Ã¨ unâ??azienda familiare, non quotata in Borsa, presieduta dai fratelli Guido, Luca e Paolo Barilla. Fu fondata dal bisnonno Pietro Barilla, che aprÃ¬ un panificio a Parma nel 1877. Oggi Barilla Ã¨ famosa in Italia e nel mondo per lâ??eccellenza dei suoi prodotti alimentari. Con i suoi brand â?? Barilla, Mulino Bianco, Pan di Stelle, Grancereale, Harrys, Wasa, Filiz, Yemina, Misko, Voiello, First, Catelli, Pasta Evangelists, Artisia, Pavesini, Gran Pavesi, Togo, Ringo, Gocciole, Barilla for Professionals e Back to Nature â?? 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 Ã¨ diventato il modo di fare business di Barilla, con quasi 9.000 persone che lavorano per lâ??azienda e una filiera che condivide i suoi valori e la passione per la qualitÃ . Lâ??impegno del Gruppo Ã¨ di offrire alle persone la gioia che il cibo buono e ben fatto puÃ² 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 dellâ??azienda, che oggi, grazie al portale-museo www.archiviostoricobarilla.com Ã¨ una risorsa accessibile a tutti e testimonia il viaggio di unâ??icona del Made in Italy e i cambiamenti della societÃ italiana.

â??

economia

webinfo@adnkronos.com (Web Info)

Categoria

1. Comunicati

Tag

1. Ultimora

Data di creazione
Luglio 2, 2026
Autore
redazione

default watermark