



SantoSantaniello®
natural nuts

Natural Nuts

Indice

Chi Siamo	2
Perché? La nostra organizzazione	6
Sicurezza Alimentare Stoccaggio materie prime Selezione automatica e controlli su prodotti finiti Killing step e controlli di linea Monitoraggio ambientale Certificazioni e codice di condotta	10
Ambiente e Sostenibilità Fotovoltaico Emissioni in atmosfera e sicurezza sul lavoro Codice etico Corporate social responsibility Adozione del modello 231/01	14
Prodotti Nocciole Pistacchi Mandorle Anacardi	18

Chi siamo



Gli specialisti della frutta secca.

Santo Santaniello è un'azienda italiana di terza generazione a vocazione internazionale specializzata nella produzione di ingredienti a base di frutta secca destinati all'industria dolciaria, del gelato e della panificazione.

Dotata delle più innovative tecnologie in ambito produttivo e di un know-how all'avanguardia è fortemente orientata a preservare e garantire un elevato standard di sicurezza alimentare e a salvaguardare l'essenza naturale dei prodotti realizzati.

Svolge la propria attività all'interno di una struttura moderna ed organizzata con magazzini automatizzati e celle frigo a temperatura ed umidità controllata. È inoltre dotata di **reparti produttivi dedicati ad elevata tutela microbiologica** ed opera secondo un sistema di produzione informatizzato totalmente interconnesso.

La forza della Santo Santaniello risiede nella tradizione: si pensa con la mente degli innovatori e si lavora con lo spirito delle nuove generazioni conservando il know-how tramandato dalle generazioni passate.



ADAGIO
ANDARE

Perché?





- Europa
- Nord Africa
- Nord America
- Cina
- Giappone

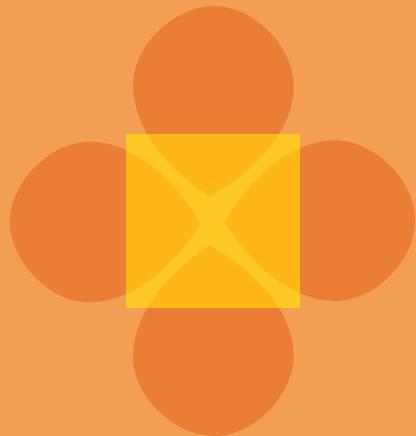
La nostra organizzazione

L'azienda Santo Santaniello si estende su una superficie coperta di **6.000 mq** e, grazie a una produzione annua di **3.000.000 kg**, raggiunge un fatturato di **20 milioni di euro**. I settori serviti includono l'industria dolciaria, del gelato, della panificazione e degli snack. I mercati di riferimento spaziano dall'**Europa al Nord Africa, dal Nord America alla Cina e al Giappone**.

All'interno dell'azienda, diverse divisioni collaborano per garantire prodotti di alta qualità:

- Quality Assurance
- Ricerca e Sviluppo (R&D)
- AFC
- Produzione
- Logistica
- Laboratorio
- Magazzino
- Commerciale

Sicurezza alimentare



Stoccaggio materie prime

Tutte le materie prime che hanno superato controlli in accettazione di conformità fisico-tecnica, chimica e microbiologica vengono stoccate in magazzini frigo automatizzati a temperatura e umidità controllate.

Selezione automatica e controlli su prodotti finiti

Tutte le merci vengono sottoposte ad una selezione automatica al fine di garantire la minima incidenza di difetti visibili e l'assenza di corpi estranei.

A tale scopo vengono impiegate sia selezionatrici che sfruttano **sensori iperspettrali near-infrared** i quali identificano contaminanti con lo stesso colore ma con diverse proprietà chimiche, sia selezionatrici dotate della sofisticata tecnologia che combina **sistemi di visione SWIR e Full-Color in multifrequenza**. Inoltre vengono utilizzati sistemi di rilevazione contaminati sia a raggi x che metal detector.

Killing step e controlli di linea

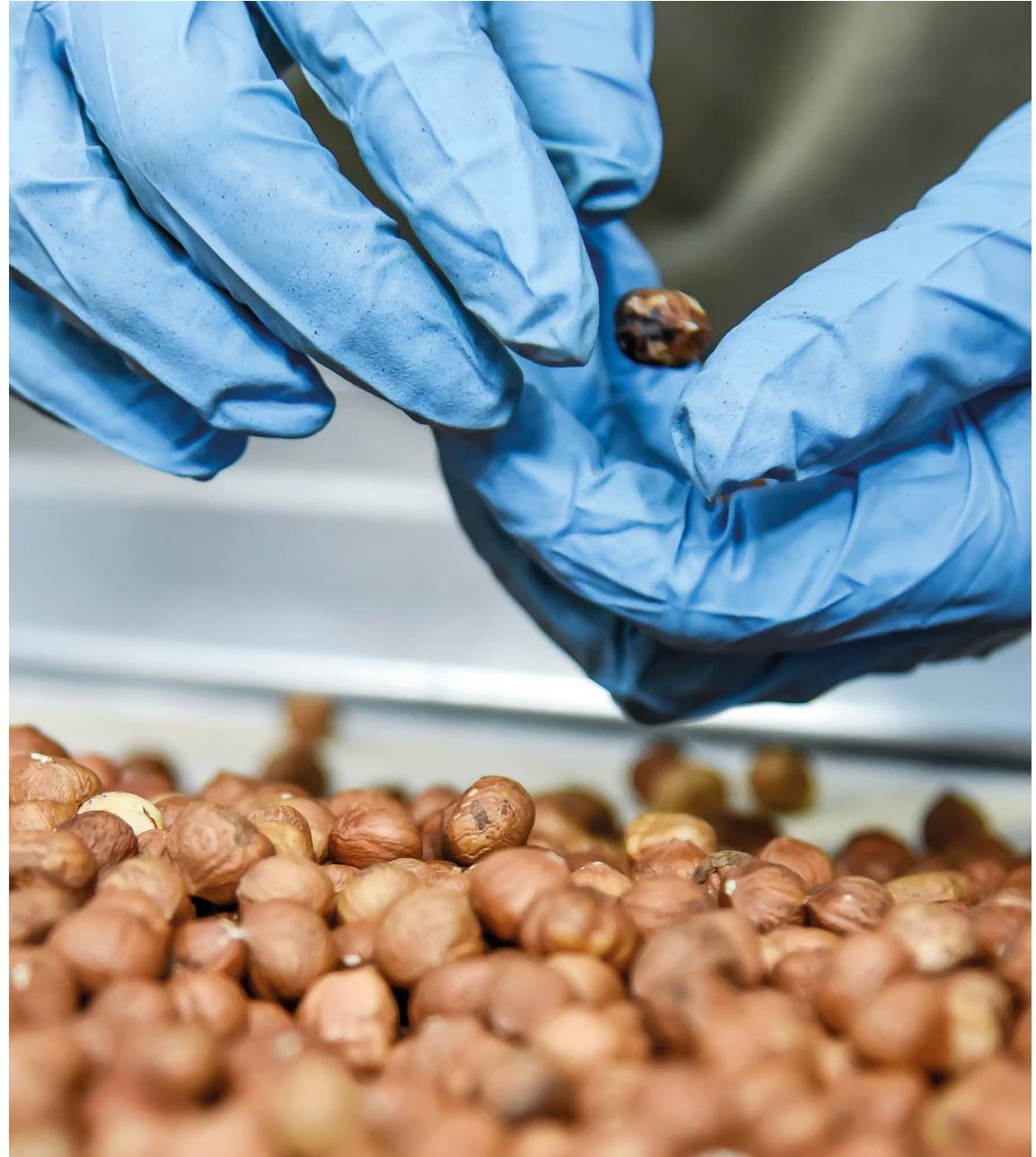
L'azienda ha sviluppato un killing step nel processo di tostatura costantemente monitorato e validato da **Merieux NutriSciences** attraverso l'impiego di tecnici riconosciuti dall'**Almond Board of California**.

Nel sito produttivo è inoltre presente un laboratorio interno dedito ad analisi fisico-tecniche, chimiche e organolettiche sia su materia prima che su prodotto finito.

Oltre alle analisi eseguite internamente, l'azienda si avvale anche di **laboratori terzi accreditati** per il controllo dei criteri di sicurezza alimentare dei prodotti e di igiene del processo.

Monitoraggio ambientale

La Santo Santaniello ha implementato **un robusto sistema di monitoraggio ambientale** che consente una rilevazione rapida dei microrganismi patogeni ed un controllo costante dell'igiene sulle superfici di lavoro sanificate attraverso **la tecnica di bioluminescenza dell'ATP**. Inoltre l'azienda procede anche ad effettuare tamponi di superficie che vengono inviati a laboratori terzi accreditati.



Certificazioni e codice di condotta

Grazie alla consolidata esperienza e all'avanguardia tecnologica, l'azienda ha conseguito certificazioni di prodotto e di processo.

Il controllo analitico delle materie prime, l'attenta selezione dei fornitori, le buone pratiche di lavorazione ed il costante monitoraggio delle fasi produttive sono attestati dalle certificazioni BRC ed IFS,

unitamente alle certificazioni Biologico, Halal, Kosher. L'azienda ha inoltre richiesto ai propri fornitori la sottoscrizione di un “Codice di Condotta” affinché vengano rispettati i contratti di approvvigionamento, fornite evidenze analitiche e garantita la conformità delle materie prime.



Ambiente e sostenibilità



Fotovoltaico

Nel sito produttivo sono stati installati due impianti fotovoltaici con una capacità totale installata di **300 kW** i quali consentono all'azienda di sopperire quasi integralmente al fabbisogno energetico.

Emissioni in atmosfera e sicurezza sul lavoro

La Santo Santaniello ha implementato un Sistema di Gestione Integrato che recepisce i requisiti delle norme **UNI EN ISO 14001 e 45001, del D.Lgs 152/2006 e del T.U. 81/2008**.

Sono stati presi in carico tutti gli aspetti relativi alle emissioni in atmosfera, alla gestione dei rifiuti e alla sicurezza sul lavoro. Il personale è costantemente formato al fine di garantire il rispetto delle normative vigenti in termini di ambiente e sicurezza.



14001 : 2015



45001 : 2018

Corporate social responsibility

L'azienda persegue una crescita economica coniugata a uno sviluppo sostenibile di medio e lungo termine, con l'obiettivo di dare il proprio contributo nel rispetto delle persone, dell'ambiente, delle comunità e del patrimonio artistico e culturale. Pertanto ha fatto propri questi principi avviando un processo di implementazione di un modello che consenta di esprimere nella cultura aziendale, nei rapporti con le istituzioni e le associazioni di settore, con i partners della filiera produttiva e in progetti a sostegno delle comunità nei territori in cui è presente.

La Santo Santaniello si auspica di redigere un Report Annuale che racconti il percorso di sostenibilità avviato e che contribuisca alla diffusione di pratiche e valori tra i principali stakeholders.

Adozione del modello 231/01

L'azienda ha adottato un modello di **organizzazione, gestione e controllo** ai sensi del **D.Lgs. n. 231/01**.

Per elaborare il Modello, è stata effettuata una mappatura preliminare delle aree di rischio, individuando i potenziali reati che potrebbero essere commessi a vantaggio o nell'interesse della società. Sono stati quindi adottati specifici comportamenti organizzativi volti a prevenirli. Contestualmente, è stato nominato un **Organismo di Vigilanza** incaricato di garantirne il rispetto.



I nostri prodotti



Dalla terra al pack.

I nostri ingredienti nascono dalla selezione accurata di materie prime di altissima qualità, le quali vengono sottoposte a processi produttivi ad elevato potenziale tecnologico e a stringenti controlli di sicurezza alimentare.

L'obiettivo della nostra produzione è preservare l'essenza naturale della frutta secca, mantenendone intatti **sapore, aroma e proprietà nutrizionali**. Per questo motivo, utilizziamo metodi di trasformazione avanzati che ci permettono di ottenere consistenze diverse, perfettamente adatte alle esigenze dell'industria alimentare.

Grazie a processi innovativi, possiamo offrire ingredienti in forme differenti – **come granella, farina, pasta e crema** – ideali per numerose applicazioni nel settore dolciario, della panificazione, del gelato e degli snack.

La combinazione di esperienza, ricerca e tecnologia, ci posiziona come partner strategico per l'industria alimentare, garantendo soluzioni su misura e un servizio altamente professionale.

Con una **presenza consolidata in Europa, Nord America, Nord Africa, Cina e Giappone**, continuiamo a crescere, portando avanti la nostra missione di offrire solo il meglio della frutta secca lavorata.



Nocciole

Le nocciole sono disponibili intere sgusciate al naturale e tostate, in granella, in farina, in pasta pura, in pasta pralinata e in crema.



Pistacchi

I pistacchi sono disponibili interi sgusciati al naturale e tostati, pelati, in granella, in farina, in pasta pura, in pasta pralinata e in crema.



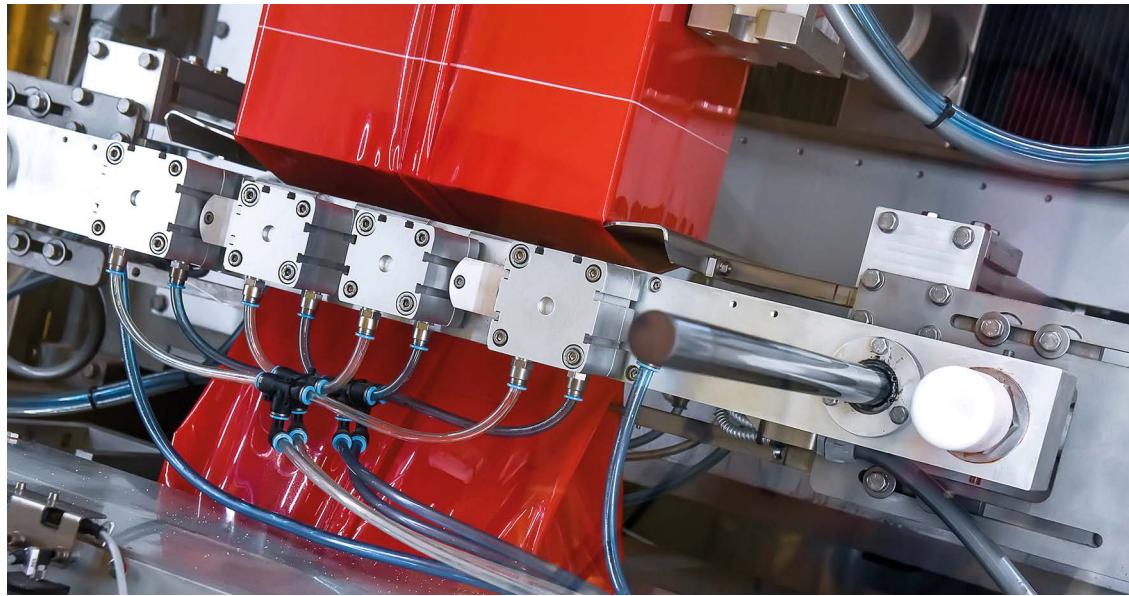
Mandorle

Le mandorle sono disponibili al naturale, tostate, pelate, in granella, in farina, in pasta pura, in pasta pralinata e in crema.



Anacardi

Gli anacardi sono disponibili al naturale, tostati, in granella, in farina e in pasta pura.



Vacuum Packaging

	Kg
	1
	5
	12,5
	20

	Kg
	25
	1000

Bucket

	Kg
	1
	5

Barrell

	Kg
	200

IBC

	Kg
	1000

Santo Santaniello Srl

Via Grottone, snc
83030 Pietradefusi (AV)
+39 0825 96 22 90
info@santaniellonuts.com
santaniellonuts.com