



SantoSantaniello®
natural nuts

Natural Nuts

Indice

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

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.



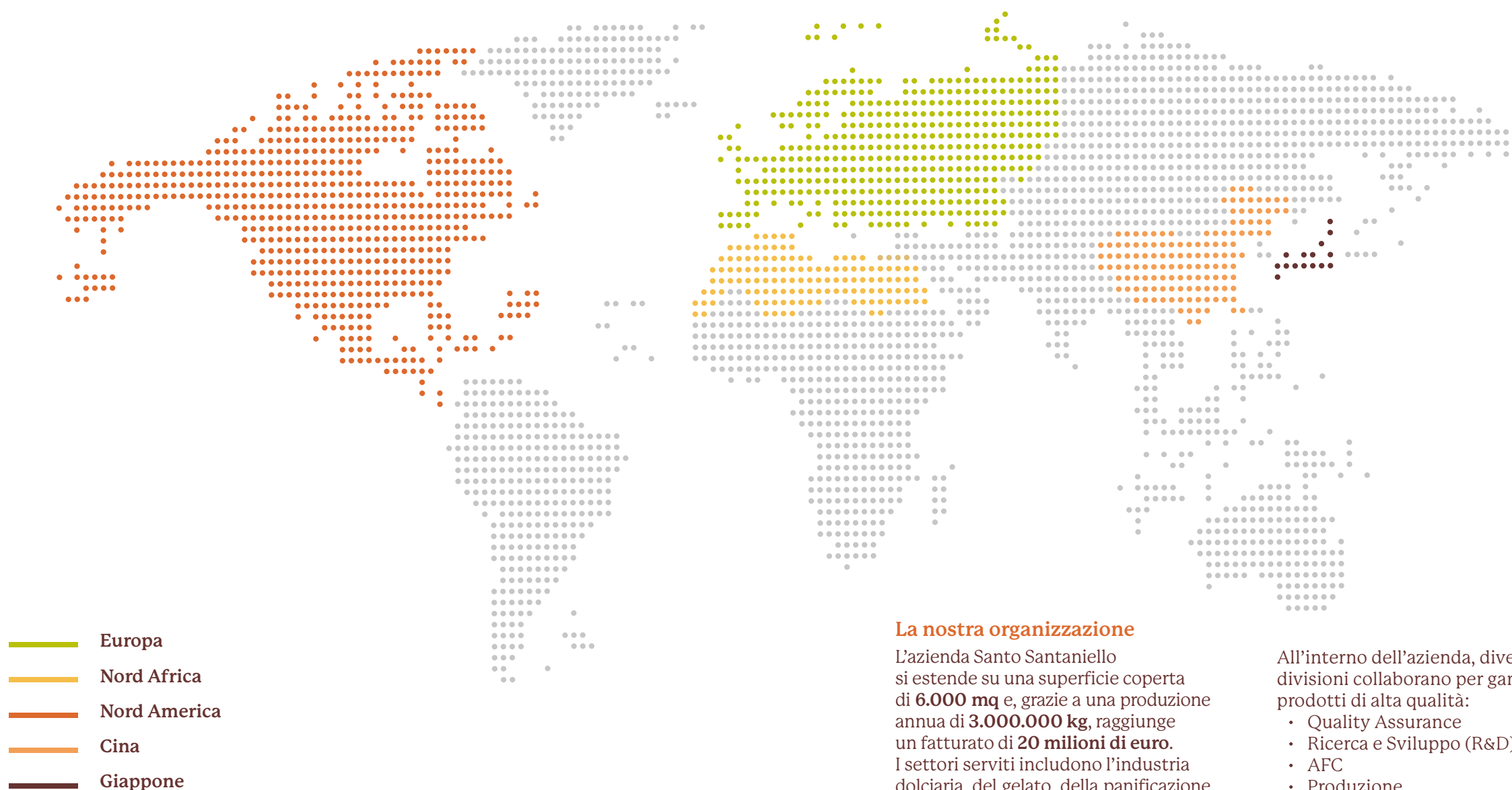
SantoSantaniello
SANTANIELLO

Santo Santaniello

ADAGIO
ANDARE
(50)

Perché?





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.



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 esprimerli 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 granello, 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.



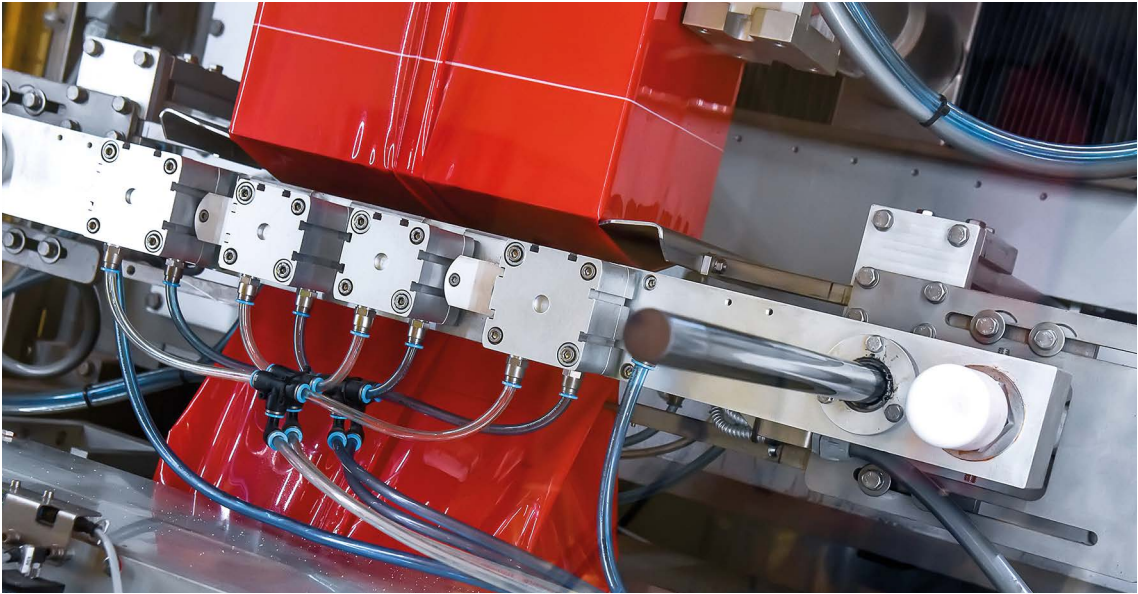
Mandorle

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

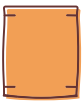
Anacardi

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





Vacuum Packaging



Kg

1

5

12,5

20



No Vacuum Packaging



Kg

25

1000

Bucket



Kg

1

5

20



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