



Rev. VIII del 21/12/2015

BOZZA NON CORRETTA

Documento Tecnico

Relativo alla certificazione del Gelati Artigianale Tradizionale

Premessa

Il comparto del gelato artigianale italiano è da sempre un'eccellenza del *made in italy*, grazie alle straordinarie capacità dei maestri gelatieri che in una storia lunga di secoli hanno garantito un prodotto di eccezionale bontà e genuinità.

Il comparto esprime, oggi, numeri importanti con oltre 36.000 imprese attive, 330.000 tonnellate di prodotto consumato e 150.000 addetti, che alla luce delle recenti evoluzioni del mercato e della concorrenza sempre più spinta con il gelato industriale confezionato necessita di politiche che ne tutelino la genuinità e la tradizionalità e ne valorizzino le peculiarità di naturalità, freschezza e qualità che ne hanno decretato il successo presso i consumatori.

Il disciplinare che si propone punta sul gelato artigianale tradizionale italiano di qualità quale alimento, tradizionale, naturale, salutare, tipico e genuino, prodotto con l'esclusione di preparati industriali, e privilegiando ingredienti della filiera corta, freschi di stagione e selezionati, lavorando sulla creazione di ricette.

Con il Documento Tecnico si vuole promuovere e valorizzare il "Gelato Artigianale Tradizionale"; promuovere e diffondere l'adozione di un documento che disciplini la produzione del "Gelato Artigianale Tradizionale" da applicare presso tutti i produttori del gelato artigianale; comunicare al pubblico l'esistenza del disciplinare alta qualità che ne garantisce l'applicazione da parte dei produttori; comunicare ai consumatori il valore del "Gelato Artigianale Tradizionale" come espressione e garanzia di prodotto ad elevato standard qualitativo; mettere in luce coloro che lavorano secondo i criteri espressi dal presente disciplinare, per offrire al consumatore finale una nicchia di mercato di bontà e salute ad oggi non tutelata; realizzare campagne informative per conferire al "Gelato Artigianale Tradizionale" un maggior valore, realmente corrispondente all'immagine che il gelato artigianale tradizionale *made in Italy* gode oggi nel mondo.

L'idea guida è quella di mettere in condizione, tutti coloro che lo desiderano, di valorizzare il proprio lavoro e le caratteristiche qualitative dei prodotti della gelateria artigianale italiana.

Con l'applicazione del presente disciplinare alle produzioni del "Gelato Artigianale Tradizionale" si vuole inoltre garantire al consumatore l'identificazione e la selezione dei fornitori, la produzione in base alle fasi di elaborazione del "Gelato Artigianale Tradizionale", la garanzia degli aspetti relativi alla rintracciabilità ed il rispetto dei requisiti igienico-sanitari.

L'Unione degli Artigiani e delle Piccole Imprese della Provincia di Salerno – aderente alla CLAAI - nasce con l'intento di tutelare e promuovere in ogni campo gli interessi degli



artigiani e delle piccole imprese si pone come finalità istituzionale, la tutela, il consolidamento, lo sviluppo e la visibilità dell'artigianato e della piccola imprenditoria del salernitano.

L'Associazione ha sviluppato questo progetto di valorizzazione puntando sul gelato artigianale tradizionale italiano di qualità quale alimento, tradizionale, naturale, salutare, tipico e genuino, prodotto con l'esclusione di preparati industriali, e privilegiando ingredienti della filiera corta, freschi di stagione e selezionati, lavorando sulla creazione di ricette.

Composizione della filiera

Di seguito si riportano alcune caratteristiche degli operatori che intervengono nella filiera del Gelato Artigianale e Tradizionale:

Fornitori: soggetti conferenti le materie prime e gli altri ingredienti utilizzati nel processo di produzione.

Produttori: aziende che producono e vendono gelato artigianale.

Scopo e campo di applicazione

Oggetto del presente D.T. è il GELATO ARTIGIANALE TRADIZIONALE

Il presente disciplinare si applica alla produzione del GELATO ARTIGIANALE TRADIZIONALE di seguito denominato "Gelato Artigianale Tradizionale" a partire dall'approvvigionamento delle materie prime genuine, naturali, preferibilmente fresche, selezionate direttamente dal produttore, e di ingredienti alimentari di alta qualità, equilibrati e miscelati dal gelatiere artigianale secondo la propria ricetta e la loro trasformazione e vendita.

L'Organizzazione con il presente D.T. intende:

- promuovere e valorizzare il "Gelato Artigianale Tradizionale"
- promuovere e diffondere l'adozione di un documento che disciplini la produzione dell' "Gelato Artigianale Tradizionale" da applicare presso tutti i produttori del gelato artigianale;
- comunicare al pubblico l'esistenza del disciplinare alta qualità che ne garantisce l'applicazione da parte dei produttori.
- comunicare ai consumatori il valore del "Gelato Artigianale Tradizionale". come espressione e garanzia di prodotto ad elevato standard qualitativo;
- mettere in luce coloro che lavorano secondo i criteri espressi dal presente disciplinare, per offrire al consumatore finale una nicchia di mercato di bontà e salute ad oggi non tutelata;



- realizzare campagne informative per conferire al “Gelato Artigianale Tradizionale”. un maggior valore, realmente corrispondente all’immagine che il gelato artigianale tradizionale *made in Italy* gode oggi nel mondo.

L’applicazione del Regolamento avviene in maniera imparziale e senza alcuna discriminazione nei confronti di tutti coloro, in forma singola o associata, che dimostrino la responsabilità di assicurare che i prodotti siano conformi ai requisiti di certificazione e chiedono e/o hanno ottenuto l’accesso ai servizi di certificazione volontaria di prodotto.

Con l’applicazione del presente disciplinare alle produzioni del “Gelato Artigianale Tradizionale” si vuole garantire al consumatore:

- 1. l’identificazione e la selezione dei fornitori
- 2. la produzione in base alle fasi di elaborazione del “Gelato Artigianale Tradizionale”
- 3. la garanzia degli aspetti relativi alla rintracciabilità
- 4. il rispetto dei requisiti igienico-sanitari.

Definizioni abbreviazioni glossario

- **Sistema di rintracciabilità:** insieme organizzato che consente la rintracciabilità del prodotto lungo tutto il processo produttivo e sino alla consegna al cliente
- **Rintracciabilità:** capacità di ricostruire la storia e di seguire l'utilizzo di un prodotto mediante identificazioni documentate (relativamente ai flussi materiali ed agli operatori di filiera).
- **Flussi materiali:** sono le materie prime, gli additivi, i semilavorati e i materiali di imballaggio che, in qualunque punto della filiera, entrano nel processo produttivo.
- **Controlli Interni (autocontrollo):** valutazione del livello di soddisfazione dei requisiti del prodotto effettuata da parte del fabbricante.
- **Controllo di conformità:** attività di verifica mediante le quali agroqualità accerta il livello di soddisfacimento dei requisiti specificati per il prodotto ai fini del rilascio della certificazione di conformità o dal mantenimento della certificazione rilasciata in precedenza.
- **Non conformità:** mancato soddisfacimento di requisiti specificati relativi a materiali, prodotto o procedimento di preparazione della prodotto.
- **Documento Tecnico:** documento che specifica i requisiti obbligatori del prodotto e del procedimento necessario alla sua preparazione.



- **Ingredienti fondamentali:** i prodotti (materie prime) che costituiscono la base delle miscele al latte e del gelato alla frutta.
- **Ingredienti caratterizzanti:** gli ingredienti che contraddistinguono varietà e sapori.

Principali riferimenti legislativi

- Reg. UE 1169 del 25/10/2011
- Regolamento CE 178/2002 e Regolamento CE 852/2004.
- Regolamento (CE) N. 853/2004 del parlamento europeo e del consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale
- DM 24/7/2003: scadenza lattini freschi pastorizzati E' stato pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana n. 179 del 4.8.2003 il Decreto 24 luglio 2003 recante i nuovi termini di scadenza per il latte fresco pastorizzato, il latte fresco pastorizzato di alta qualità ed il latte microfiltrato fresco pastorizzato.
- Linee guida per l'applicazione del sistema dell'analisi del rischio – Punti critici di controllo (HACCP) del “Codex Alimentarius” CAC/RCP 1-1996 Rev 4-2003.
- Legge 30 aprile 1962, n.283 e succ. – “Disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande”.
- D.P.R.26 marzo 1980, n.327 – “Regolamento di esecuzione della legge 30 aprile 1962, n.283, e successive modificazioni, in materia di disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande”.

Principali riferimenti normativi

- UNI EN ISO 9000: “Fondamenti e terminologia” .
- UNI EN ISO 22005:2008 - Rintracciabilità nelle filiere agroalimentari. Principi generali e requisiti di base per progettazione di sistemi e attuazione
- UNI EN ISO 22000:2005

Descrizione del prodotto

Il Gelato Artigianale Tradizionale Italiano viene preparato, con ingredienti fondamentali e caratterizzanti.

Le miscele per questo gelato vengono preparate con metodologia artigianale con procedimenti “a caldo” per i gelati a base di latte, e generalmente “a freddo” per i sorbetti



(anche in questo caso non è escluso il procedimento a caldo), in laboratori dedicati e distribuito direttamente nei punti vendita. Vengono utilizzati ingredienti primari, quali: latte e/o suoi derivati, panna, grassi, uova e/o ovoprodotti, zuccheri, acqua, emulsionanti, addensanti, ecc. ed ingredienti caratterizzanti, quali: frutta e/o suoi derivati, ingredienti composti, creme, cacao, frutta secca, ecc.

Il gelato viene mantecato, con metodo discontinuo alla fine del ciclo di lavorazione delle miscele o con metodo continuo e portato allo stato cremoso-pastoso, pronto per la consumazione, l'asporto o la conservazione all'idonea temperatura".

Ingredienti del Gelato Artigianale Tradizionale

Aria e overrun

L'aria è una caratteristica fondamentale per ottenere un gelato di qualità: dona leggerezza al gelato e lo rende soffice, diminuendo e rendendo accettabile la percezione del freddo. L'aria si incorpora nel gelato durante la prima fase della mantecazione: i globuli di aria restano intrappolati tra i cristalli di ghiaccio in formazione e le altre molecole che compongono la miscela.

Dal punto di vista qualitativo, è importante che i globuli di aria siano piccoli e ben distribuiti all'interno della massa, per ottenere questo risultato sono importanti sia le caratteristiche del mantecatore, che gli ingredienti della miscela, alcuni dei quali favoriscono l'incorporamento di aria, mentre altri la ostacolano.

La quantità di aria che viene incorporata definita "overrun" si misura come percentuale in volume dell'aria contenuta nel gelato. Si misura con questa formula:

- $overrun = [(peso\ miscela - peso\ gelato) / peso\ gelato] \times 100$

Nel Gelato Artigianale Alta Qualità l'overrun è in genere compreso tra il 25 e il 35% .

Acqua

Viene aggiunta tal quale solo nei sorbetti, cioè nei gelati privi di latte, altrimenti è contenuta naturalmente nel latte (circa l'88%), nella panna (circa il 59%) e nella frutta (circa il 90%).

ZUCCHERI

- Zucchero (saccarosio) semolato
- Zucchero di canna
- Zucchero invertito. Ottenuto per elettrolisi con l'azione di acidi (esempio citrico o bicarbonato).
- Sciroppo di Glucosio (dal mais)
- Destrosio (polvere)
- Fruttosio
- Stevia
- Sciroppo d' acero
- Miele



ADDENSANTI - STABILIZZANTI – EMULSIONANTI

- Farina di Semi di Carruba (E-410)
- Pectina (E-440)
- Carragenine (E-407)
- Gomma Adragante (E-413)
- Agar Agar (E-406)
- Gomma Arabica (E-414)
- Alginati (Sodio E-401, Potassio E-402, Ammonio E-403, Calcio E-404)
- Gomma di Xantano (E-415)

PER LE MISCELE A BASE DI LATTE

LATTE E SUOI DERIVATI

- Latte fresco pastorizzato
- Panna fresca pastorizzata
- Latte in Polvere
- Latte Condensato
- Burro

GRASSI VEGETALI NATURALI

- Olio di cocco (Bio)

ALTRI INGREDIENTI

- Tuorlo d'uovo (pastorizzato)
- Aromi naturali (es. Bacche di vaniglia, Vaniglia naturale in polvere)

PER IL SORBETTO ALLA FRUTTA

- Acqua
- Zuccheri
- Addensanti, Stabilizzanti, Emulsionanti
- Frutta Fresca
- Frutta Surgelata

Le caratteristiche fondamentali di un gelato artigianale sono quindi la genuinità delle materie prime impiegate, il processo di lavorazione (fasi e macchinari) e la freschezza del prodotto finito.

INGREDIENTI E PRODOTTI PER LA CREAZIONE DEI GUSTI (Caratterizzanti)

- Semilavorati (es. Pasta di nocciola, Pasta di Pistacchio, Copertura al cacao, etc.)
- Cacao in polvere
- Derivati del cacao (Fondente, scaglie, al latte, etc.)
- Torrone



- Frutta candita
- Liquori
- Vini
- Guarnizioni e sciroppi (es. Amarene, Frutti di bosco, etc.)
- Frutta a guscio fresca o secca
- Caffè (espresso, solubile)
- Yogurt
- etc.

Non sono ammessi

Semilavorati industriali (contenenti grassi e proteine in sostituzione degli ingredienti o fasi di lavorazione codificate nel disciplinare)

Prodotti OGM

Additivi di sintesi

Additivi e aromi non naturali

Coloranti

Conservanti

Gelatina

Olio di palma.

Grassi animali

Grassi vegetali idrogenati

Vanillina

Concentrati industriali

Overrun forzato.

Metodo specifico di lavorazione

Fasi della preparazione

1. Approvvigionamento delle materie prime
2. Selezione delle materie prime
3. Bilanciamento degli ingredienti
4. Miscelazione degli ingredienti di base
5. Preparazione della miscela o dello sciroppo di base
6. Pastorizzazione della miscela di base
7. Omogeneizzazione o emulsione (eventuale)
8. Trasferimento nei tini di maturazione
9. Maturazione della miscela di base (eventuale)
10. Prelievo della base ed apporto di ingredienti per il gusto da preparare
11. Mantecazione
12. Indurimento (eventuale)
13. Conservazione del gelato
14. Esposizione per la vendita



15. Prodotto finito pronto al consumo

Griglia dei requisiti riferiti al processo produttivo

FASE	REQUISITO	
	OGGETTO	DESCRIZIONE
Caratteristiche delle materie prime	Origine e caratteristiche del latte	È consentito l'impiego di latte in polvere fino ad un max del 3 % in peso sul totale delle materie prime impiegate
		Se previsto il latte come ingrediente nella preparazione, è obbligatorio l'utilizzo di latte fresco pastorizzato o latte fresco pastorizzato alta qualità
	Origine e caratteristiche delle uova	È vietato l'impiego di uova in polvere (disidratate).
		È ammesso l'impiego esclusivo di uova pastorizzate
	Origine e caratteristiche della panna	È obbligatorio l'utilizzo di panna fresca pastorizzata
Origine e caratteristiche della frutta, dei semi, ortaggi, erbe e radici aromatiche	La frutta fresca impiegata dovrà avere la buccia integra e non dovrà presentare porzioni ammuffite o deteriorate. E' consentito l'impiego di frutta surgelata.	
	Almeno il 25% in peso di succo di limone o lime; il 25/30% in peso di polpa o succo di altri agrumi e frutta tropicale; dal 30% al 70% in peso di polpa o succo di altra frutta (es. Anguria 70%, ananas 50%), con combinazione delle materie prime secondo la fantasia del gelatiere	
	Per frutta a guscio e semi ne è consentito l'utilizzo solo al naturale o, eventualmente, in pasta La pasta di frutta o di semi utilizzata dovrà essere pura al 100%..	
Preparazione della miscela	Impiego di additivi alimentari	Sono ammessi esclusivamente in particolare di addensanti, stabilizzanti ed emulsionanti, aromi naturali
Pastorizzazione (obbligatoria solo per le preparazioni a base	Tempi e temperature	La temperatura di pastorizzazione deve essere compresa tra gli 82 e gli 86 °C (Alta pastorizzazione) o +65°C



latte)		bassa pastorizzazione) e protratta per un tempo sufficiente all'inattivazione della maggior parte delle cellule batteriche presenti
	Raffreddamento	La fase di raffreddamento deve consentire alla miscela di raggiungere una temperatura inferiore ai 5°C

FASE	REQUISITO	
	OGGETTO	DESCRIZIONE
Vendita	Esposizione in banco refrigerato	Il gelato deve essere esposto in banchi refrigerati mantenuti alla temperatura di -14°C (±2).
	Somministrazione in forma sfusa	La preparazione di coni e coppette dovrà obbligatoriamente avvenire utilizzando palette diverse per ogni gusto.
	Modalità di vendita del prodotto confezionato	La vendita del prodotto confezionato dovrà essere effettuata utilizzando sempre idonei contenitori monouso, chiusi e riportanti il logo G.A.T. ed il codice del produttore.
Pulizia e monitoraggio degli impianti	Monitoraggio della funzionalità degli impianti	La funzionalità degli impianti deve essere monitorata utilizzando un termometro provvisto di idoneo certificato di taratura. Il certificato di taratura, che dovrà essere conservato in azienda, avrà validità di 1 anno dalla data di emissione (se non diversamente specificato nel certificato dalla ditta stessa).
	Condizioni tecniche di raffreddamento	La temperatura di tutti gli impianti di refrigerazione deve essere controllata ed annotata giornalmente su apposito modello
	Controllo funzionalità degli impianti di refrigerazione	E fatto obbligo per l'azienda effettuare il controllo della funzionalità di tutti gli impianti di refrigerazione con cadenza almeno trimestrale utilizzando un termometro provvisto di rapporto di taratura valido. L'esito di tale controllo dovrà essere registrato su apposito modello ed archiviato
	Condizioni tecniche di pastorizzazione	La temperatura di pastorizzazione deve essere monitorata a cadenza settimanale e la registrazione della rilevazione deve essere annotata su apposito modello
	Controllo funzionalità degli impianti di pastorizzazione	E fatto obbligo per l'azienda effettuare il controllo della funzionalità degli impianti di pastorizzazione con cadenza almeno mensile utilizzando un termometro provvisto di rapporto di taratura valido. L'esito di tale controllo dovrà



		essere registrato su apposito modello
	Sanitizzazione degli impianti	A fine lavorazione tutti gli impianti devono essere accuratamente lavati con idonea soluzione sanitizzante preparata utilizzando esclusivamente Presidi Medico-Chirurgici registrati dal Ministero della Salute

Identificazione e rintracciabilità

Al fine di fornire completa evidenza dei requisiti di conformità, l'azienda deve adottare idonee metodologie di identificazione e di registrazione dei lotti di materie prime, ingredienti e prodotto finito.

FASE	PRODOTTO DA RINTRACCIARE	ELEMENTI PER LA RINTRACCIABILITA'	DOCUMENTI/REGISTRAZIONI
Acquisto materie prime	Latte, frutta, uova, panna, additivi, ecc.	Nome materia prima Codici identificativi unici materia prima Quantità Data di acquisto	D.d.t./fatture Registro di produzione Registro aziendale
Preparazione miscela di base	Miscela di base	Nome materia prima Codice identificativo unico materia prima (lotto o n° d.d.t. o data acquisto) Quantità impiegata di ogni materia prima Data produzione Lotto produzione	D.d.t./fatture Registro di produzione Registro aziendale
Pastorizzazione	Miscela pastorizzata	Codice identificativo pastorizzatore Quantità miscela pastorizzata Data di pastorizzazione	Registro di produzione Registro aziendale
Omogeneizzazione	Miscela omogeneizzata	Codice identificativo omogeneizzatore Quantità miscela omogeneizzata Data di omogeneizzazione	Registro di produzione Registro aziendale
Maturazione	Miscela in maturazione	Codice identificativo tino di maturazione Quantità miscela in maturazione Data e ora inizio maturazione Data e ora fine maturazione	Registro di produzione Registro aziendale
Mantecazione	Ingredienti qualificanti, gusti di gelato	Codice identificativo mantecatore Quantità e lotto miscela di base Codice identificativo unico ingrediente qualificante (lotto o n° d.d.t. o data acquisto) Quantità impiegata di ogni ingrediente Nome del gusto di gelato Quantità prodotta per ogni gusto	D.d.t./fatture Registro di produzione Registro aziendale
Conservazione	Gelato	Codice identificativo freezer Data immissione di ogni gusto Quantità di ogni immissione	Registro stoccaggio



		Lotto miscela di base di provenienza Data prelievo di ogni gusto Quantità di ogni prelievo	Registro aziendale
--	--	--	--------------------

Per la verifica dell'efficacia del sistema di rintracciabilità nella V. I. viene impiegata un'apposita check list.

Piano dei Controlli

La verifica della conformità del prodotto ai requisiti sopra descritti comporta sia la valutazione delle modalità e dei risultati dell'autocontrollo attuato dall'azienda, sia le verifiche effettuate da AGROQUALITÀ presso le unità produttive.

I controlli per la verifica di conformità del prodotto si articolano su due livelli di attività:

- Controlli interni - attività di verifica, misura ed analisi attuate dal produttore nell'ambito del proprio autocontrollo
- Controlli esterni - attività di controllo, effettuate da AGROQUALITÀ, mediante verifiche ispettive e prove sul prodotto.

Il Piano dei Controlli e delle prove è riportato nell'allegato1.

Valutazione del sistema di garanzia della qualità. Requisiti verificabili.

1. Valutazione del Controllo di processo.

L'Azienda identifica e pianifica i processi di produzione e le modalità di applicazione, quando questi possono influenzare le caratteristiche del Prodotto?

L'Azienda assicura che la pianificazione avvenga in condizioni controllate, predisponendo procedure?

L'Azienda assicura la conformità ai requisiti di legge e adeguatezza dei mezzi di produzione?

2. Valutazione del Sistema di Autocontrollo:

L'azienda documenta in modo appropriato l'attività di autocontrollo?

3. Valutazione delle Verifiche e analisi:

L'Azienda assicura che la materia prima in arrivo sia controllata e che venga accertata la sua conformità ai requisiti stabiliti per la produzione del prodotto, prima che venga utilizzato o messo in lavorazione?

4. Valutazione della Rintracciabilità del prodotto:

L'Azienda ha predisposto e mantiene attive procedure documentate per identificare i lotti di prodotto in modo adeguato, a partire dal ricevimento e durante tutte le fasi di produzione e vendita?

5. Valutazione del Controllo del prodotto non conforme:

L'Azienda ha predisposto e mantiene attive procedure documentate per evitare che prodotti non conformi ai requisiti specificati siano utilizzati.

Per evidenziare il reale stato del prodotto l'Azienda descrive e registra le non conformità accertate e le azioni effettuate?

6. Valutazione delle azioni correttive e preventive



L'Azienda ha predisposto e mantiene attive procedure documentate per l'attuazione di:
azioni correttive?
azioni preventive?
Sono definite le azioni necessarie per eliminare le cause delle non conformità?

Valutazione delle competenze del personale

L'Azienda ha predisposto e mantiene attive procedure documentate per individuare le necessità di addestramento del personale che esegue attività che influenzano la Qualità?

L'Azienda conserva apposita registrazione dell'addestramento effettuato?

Valutazione delle apparecchiature di misura e di prova utilizzate dal fabbricante, ivi incluse quelle per la taratura.

Al fine di dimostrare la conformità dei prodotti finiti ai requisiti specificati, l'Azienda ha predisposto e mantiene attive procedure documentate per tenere sotto controllo, tarare e mantenere in condizioni d'efficienza le apparecchiature?

Frequenza dei controlli

I controlli di conformità del processo produttivo hanno frequenza annuale e si basano principalmente sulla documentazione aziendale derivante dall'autocontrollo.

Le prove di laboratorio sul prodotto finito, prelevato presso l'azienda produttrice da prodotto pronto alla commercializzazione, sono effettuate almeno annualmente.

Le prove di laboratorio devono essere effettuate presso laboratori operanti in conformità alla Norma ISO/IEC 17025.

In caso di non conformità gravi rilevate durante le verifiche o in caso di esito negativo delle prove di laboratorio, la frequenza dei controlli e/o delle prove di laboratorio sul campione di prodotto finito possono essere intensificate, in ragione delle anomalie rilevate.

Piani dei controlli

ALL.1

