

PROGETTO PER LA REGOLAMENTAZIONE DEL GELATO ARTIGIANALE ITALIANO

PREMESSA

Gli obiettivi principali di questo lavoro sono: la tutela della salute del consumatore, la **salvaguardia del patrimonio della tradizione del gelato** e delle specialità della gelateria artigianale Italiana, la **trasparenza per quanto concerne la comunicazione della qualità del gelato artigianale** e dei **prodotti affini** nei confronti del consumatore, la **salvaguardia delle professionalità dei mestieri legati** e **collegati alla realizzazione di questi prodotti**.

Le linee guida che proponiamo per un confronto e per la ricerca di una soluzione intelligente, lungimirante e costruttiva per tutti, prevede la suddivisione del gelato artigianale e dei prodotti ad esso affini in gruppi omogenei che tengono conto della tradizione delle formulazioni del gelato artigianale Italiano nonché della sua composizione quantitativa e qualitativa.

Rimanere agganciati alla tradizione è difatti il presupposto fondamentale per valorizzare e rilanciare il gelato artigianale Italiano.

Estrapolando dalla tradizione del gelato artigianale Italiano i parametri per classificare i vari tipi di gelati, sorbetti e prodotti affini emerge che gli ingredienti di riferimento e di “base” sono: latte, zucchero e tuorlo, poi tutto il resto.

Nel corso degli ultimi 150 anni tanti altri ingredienti si sono affiancati ai tre ingredienti suindicati; sicuramente la ricerca e le nuove conoscenze tecniche, tecnologiche e scientifiche hanno permesso anche al gelatiere artigiano di utilizzare “il nuovo” per migliorare continuamente la sua produzione. Oggi sul mercato ci sono tanti prodotti proposti sia come materie prime che in forma di miscele di esse più o meno complete per l'utilizzo. Tanta abbondanza ha anche creato una certa confusione sul mercato. E' questo sicuramente uno dei motivi per cui oggi è necessario decidere in che direzione il gelato artigianale Italiano deve proseguire il suo cammino nel tempo e nella storia.

Stabilire che tipo di latte, di panna, di zuccheri o di tuorlo d'uova si devono utilizzare per la produzione di una buona crema gelato o di un fiordilatte mi sembra esagerato, indicare invece i parametri di composizione che contraddistinguono un buon gelato di fiordilatte o crema o altro ancora, mi pare una strada più sensata e perseguibile.

GELATO ARTIGIANALE ITALIANO

Tra le altre caratteristiche salienti del gelato che si inseriscono in questa proposta e richiedono una regolamentazione ci sono ad esempio l'overrun (percentuale di aria inglobata dal gelato) la presenza di componenti diversi da quelli tradizionali come grassi vegetali raffinati e/o idrogenati oppure coloranti ed aromi artificiali, il processo produttivo.

Per quanto concerne l'overrun (quantità di aria incorporata durante il processo di mantecazione) un valore massimo del 40 % per il gelato artigianale Italiano riteniamo che potrebbe andar bene.

La presenza di grassi vegetali raffinati e/o idrogenati in sostituzione parziale o totale di quelli lattieri pone il prodotto finito in una posizione di inferiorità qualitativa rispetto al gelato originario e quindi andrebbe specificatamente segnalata al consumatore finale con dicitura apposita.

Anche la presenza di additivi organolettici (aromi e coloranti) di sintesi andrebbe evidenziata.

Per quanto concerne i processi produttivi, al di là delle raccomandazioni igienico-sanitarie, l'adozione del piano HACCP aziendale, il trattamento di sanificazione di tutte le miscele che necessitano di questa fase del processo di lavorazione, si cercherà, nei limiti del possibile, di analizzarli tutti nei dettagli escludendo, eventualmente, quelli non in linea con i principi del "Corretto o valido processo di produzione del gelato artigianale".

PROPOSTA DI REGOLAMENTAZIONE

Con il seguente documento ci proponiamo di regolamentare le caratteristiche salienti ed i processi produttivi dei seguenti prodotti:

- Gelato Artigianale Italiano
- Gelato Soft Artigianale Italiano
- Sorbetto Artigianale Italiano

Gelato Artigianale Italiano Mantecato

DEFINIZIONE:

Il Gelato Artigianale Italiano Mantecato è il prodotto alimentare che si ottiene sottoponendo una miscela liquida di vari ingredienti, principalmente latte e suoi derivati, acqua, zuccheri e prodotti aromatizzanti, opportunamente elaborata dal gelatiere, ad un trattamento di rapido raffreddamento e contemporanea agitazione in apposite macchine chiamate mantecatori discontinui. Il processo produttivo, così sinteticamente indicato, permette il cambiamento di stato di una parte dell'acqua libera presente nella miscela il che rende il gelato un prodotto solido/pastoso caratterizzato proprio da questo stato fisico.

La varietà degli ingredienti utilizzabili, la sapienza dei gelatieri e le macchine disponibili, permettono di ottenere vari tipi di gelati artigianali appresso specificati:

- Gelati al latte
- Gelati all'uovo
- Gelati all'acqua

Questi tipi di gelato a loro volta saranno caratterizzati dalla presenza di ingredienti aromatici che ne definiranno le caratteristiche ed il nome.

Le materie prime e gli ingredienti utilizzabili per la produzione di gelati artigianali uniti alla fantasia e alla professionalità dei gelatieri sono talmente numerosi ed in evoluzione che un elenco fatto oggi, domani non sarebbe più attuale.

Appresso, nella tabella 1 elencheremo alcuni ingredienti di "base". L'elenco è formale. Non vuole essere una lista esaustiva ma solo indicativa. L'assenza di un ingrediente nell'elenco non ne pregiudica assolutamente l'utilizzo (tranne per quelli già proibiti da norme in vigore).

Processo Produttivo

I gelati artigianali Italiani si possono realizzare utilizzando diverse soluzioni produttive.

1. Metodo classico artigianale

Con questo nome si definisce il ciclo produttivo caratterizzato dalle seguenti fasi di lavorazione:

- Dosaggio e miscelazione degli ingredienti (polveri con polveri e liquidi con liquidi);
- Inserimento degli ingredienti nel pastorizzatore (prima liquidi e poi le polveri)

GELATO ARTIGIANALE ITALIANO

- Riscaldamento e relativa sosta a temperature che variano da 65° a 90°C;
- Omogeneizzazione (facoltativa);
- Raffreddamento rapido a 4°C;
- Maturazione a 4°C (facoltativa);
- Conservazione a 4°C (se necessario)
- Spillatura (prelievo)
- Aromatizzazione (se necessaria)
- Mantecazione in macchina discontinua
- Estrazione
- Farcitura e guarnizione (se previsti)
- Abbattimento rapido temperatura (facoltativo)
- Stoccaggio A -18°/-20°C
- Presentazione in banchi o vetrine A -10°/-15°C
- Vendita

2. Metodo con macchine combinate o equivalente (Sistema con Shock Termico)

- Questo sistema di produzione del gelato è nato nel 1974 con la presentazione della prima macchina combinata che altro non è che una sintesi di quello che molti gelatieri facevano già, ovvero cuocere la miscela alla giusta temperatura e poi versarla direttamente nel mantecatore. La differenza sta nel far tutto ciò con una macchina che effettua tutte le fasi di lavorazione che indichiamo di seguito:
- Dosaggio e miscelazione degli ingredienti (polveri con polveri e liquidi con liquidi);
- Inserimento degli ingredienti nella vasca di riscaldamento;
- Riscaldamento a temperature che variano da 65° a 90°C;
- Travaso nel cilindro di mantecazione;
- Raffreddamento (Shock termico)
- Mantecazione discontinua
- Estrazione
- Farcitura e guarnizione (se previsti)
- Abbattimento rapido temperatura (facoltativo)
- Stoccaggio A -18°/-20°C
- Presentazione in banchi o vetrine A -10°/-15°C
- Vendita

3. Metodo a “freddo”

- Questo sistema di produzione del gelato artigianale è utilizzato per realizzare quei gelati “*speciali*” che se sottoposti a trattamento termico di pastorizzazione perderebbero le loro caratteristiche salienti (nutrizionali e sensoriali) come ad esempio i gelati di Yogurt o quelli di frutta. Esso prevede l'utilizzo di specifici ingredienti e additivi “*per*

GELATO ARTIGIANALE ITALIANO

lavorazione a freddo”. In sintesi queste sono le fasi del processo produttivo:

- Lavaggio e sanificazione delle macchine e degli utensili che si utilizzeranno;
- Dosaggio e miscelazione degli ingredienti (polveri con polveri e liquidi con liquidi);
- Miscelazione degli ingredienti a mano o con idonea attrezzatura sino a completa solubilizzazione e dispersione;
- Mantecazione con macchina discontinua
- Estrazione
- Farcitura e guarnizione (se previsti)
- Abbattimento rapido temperatura (facoltativo)
- Stoccaggio A -18°/-20°C
- Presentazione in banchi o vetrine A -10°/-15°C
- Vendita

Gelato Soft Artigianale

DEFINIZIONE:

Il Gelato Soft Artigianale Italiano è il prodotto alimentare che si ottiene sottoponendo una miscela di vari ingredienti, principalmente latte e derivati, zuccheri e prodotti aromatizzanti, opportunamente elaborata dal gelatiere al processo di mantecazione in una specifica macchina definita “mantecatore soft”. Il gelato artigianale soft non si differenzia dal gelato artigianale “classico” per l’uso di particolari ingredienti o formulazioni, le sue particolari caratteristiche sono il frutto del processo produttivo ovvero della macchina utilizzata. La particolare conformazione del cilindro, dell’agitatore dei parametri del ciclo di mantecazione conferiscono al prodotto finito caratteristiche di morbidezza e cremosità diverse da quelle del gelato artigianale classico. Le caratteristiche che rendono il gelato soft così sensuale e delicatamente freddo alla degustazione sono l’aria, che esso incorpora durante il processo di mantecazione, e la diversa temperatura di estrazione meno fredda rispetto al gelato classico (-6C°// -8C°). In questo gelato l’aria incorporata (overrun) può raggiungere quantità in volume pressoché doppie rispetto a quella di un gelato mantecato tradizionale (con macchine discontinue).

Processo Produttivo

I gelati “soft” artigianali si possono realizzare utilizzando diverse soluzioni produttive.

1. Sistema classico artigianale

Con questo nome si definisce il ciclo produttivo caratterizzato dalle seguenti fasi di lavorazione:

- Dosaggio e miscelazione degli ingredienti (polveri con polveri e liquidi con liquidi);
- Inserimento degli ingredienti nel pastorizzatore (prima liquidi e poi le polveri)

GELATO ARTIGIANALE ITALIANO

- Riscaldamento e relativa sosta a temperature che variano da 65° a 90°C;
- Omogeneizzazione (facoltativa);
- Raffreddamento rapido a 4°C;
- Maturazione a 4°C (facoltativa);
- Conservazione a 4°C (se necessario)
- Spillatura (prelievo)
- Inserimento della miscela liquida nella vasca della macchina soft
- Mantecazione
- Estrazione
- Farcitura e guarnizione (se previsti)
- Vendita

2. Sistema classico artigianale con macchina auto-pastorizzante

Questo ciclo produttivo è simile a quello classico suinducato con la differenza che la preparazione della miscela avviene nella stessa vasca della macchina soft dalla quale sarà poi aspirata (dalla pompa o per gravità) per la produzione del gelato. E' caratterizzata dalle seguenti fasi di lavorazione:

- Dosaggio e miscelazione degli ingredienti (polveri con polveri e liquidi con liquidi);
- Inserimento degli ingredienti nella vasca (prima quelli liquidi e poi quelli in polvere)
- Riscaldamento e relativa sosta a temperature che variano da 65° a 90°C;
- Raffreddamento rapido a 4°C;
- Conservazione a 4°C (se necessario)
- Aspirazione e riempimento cilindro di mantecazione
- Mantecazione
- Estrazione
- Farcitura e guarnizione (se previsti)
- Vendita

3. Sistema a "freddo"

- Questo metodo di produzione del gelato artigianale è in uso anche per la produzione di gelati soft. Viene utilizzato sia per gelati comuni che per "speciali" che se sottoposti a trattamento termico di pastorizzazione perderebbero le loro caratteristiche salienti (nutrizionali e sensoriali) come ad esempio i gelati di Yogurt. Esso prevede l'utilizzo di specifici ingredienti e additivi "per lavorazione a freddo". In sintesi queste sono le fasi del processo produttivo:
- Lavaggio e sanificazione delle macchine e degli utensili che si utilizzeranno;

GELATO ARTIGIANALE ITALIANO

- Dosaggio e miscelazione degli ingredienti (polveri con polveri e liquidi con liquidi);
- Miscelazione degli ingredienti a mano o con idonea attrezzatura sino a completo scioglimento;
- Mantecazione
- Estrazione
- Farcitura e guarnizione (se previsti)
- Vendita

Sorbetto Artigianale

DEFINIZIONE:

Il Sorbetto Artigianale Italiano è il prodotto alimentare che si ottiene sottoponendo una miscela di vari ingredienti, principalmente latte e derivati, zuccheri e prodotti aromatizzanti come frutta, infusi e altro, opportunamente elaborata dal gelatiere al processo di mantecazione (rapido raffreddamento e contemporanea agitazione). Nel sorbetto possono essere presenti nella formulazione anche il latte ed i suoi derivati. (Interessante, a titolo informativo, la distinzione nella regolamentazione USA tra “sorbet” senza latte e derivati e “sherbet” dove è previsto anche l'utilizzo di questi ingredienti). Normalmente gli ingredienti base e caratterizzanti dei sorbetti sono zuccheri, frutta, infusi, vini, liquori e distillati e altro. La caratteristica del sorbetto rispetto al “gelato” ed al “gelato soft” è la forte sensazione di freschezza che trasmette al palato durante la degustazione.

Processo Produttivo

I sorbetti artigianali Italiani si possono realizzare mediante semplici soluzioni produttive.

1. Metodo classico artigianale

Con questo nome si definisce il ciclo produttivo caratterizzato dalle seguenti fasi di lavorazione:

- Dosaggio e miscelazione degli ingredienti (polveri con polveri e liquidi con liquidi);
- Inserimento degli ingredienti nel pastorizzatore (prima liquidi e poi le polveri) per la preparazione dello “scioppo base”;
- Riscaldamento e relativa sosta a temperature che variano da 65° a 90°C;
- Raffreddamento rapido a 4°C;
- Maturazione a 4°C (facoltativa);
- Conservazione a 4°C (se necessario)
- Aromatizzazione mediante l'unione tra lo sciroppo base e la fase caratterizzante: frutta, infusi, vini, liquori, distillati, etcetera;
- Idonea mantecazione
- Estrazione
- Farcitura e guarnizione (se previsti)
- Abbattimento rapido temperatura (facoltativo)

GELATO ARTIGIANALE ITALIANO

- Stoccaggio A $-18^{\circ}/-20^{\circ}\text{C}$
- Presentazione in banchi o vetrine A $-10^{\circ}/-15^{\circ}\text{C}$
- Vendita

GELATO ARTIGIANALE ITALIANO
PROPOSTA PARAMETRI DI CLASSIFICAZIONE

Abbiamo visto nei dettagli i processi produttivi di questi tre prodotti della tradizione di Gelateria Artigianale Italiana, ma in cosa essi differiscono? Ci sono dei parametri mediante i quali riusciremmo a classificarli? Riusciamo, tramite assaggio, ad apprezzare le differenze tra i tre prodotti?

Sicuramente tra questi tre “tipi” di gelati ci sono delle differenze che i nostri sensi riesco a percepire nettamente e che possiamo identificare e sintetizzare in una differente sensazione di freddo e intensità di sapore. Queste differenze, a parità di contenuto della componente aromatizzante, sono dovute in parte alla formulazione completa del prodotto ed in parte alla fase di mantecazione ovvero alla macchina usata per mantecare il prodotto.

Sappiamo bene che in una miscela per gelato una parte dell’acqua in esso contenuta si trasformerà in ghiaccio durante il processo di mantecazione da questa affermazione possiamo dedurre che:

- Più acqua c’è nella miscela (basso contenuto di solidi totali) più intensa sarà la sensazione di freddo che sarà percepita quando mangerò il gelato;
- Più sono piccoli i cristalli di ghiaccio che si formano durante la mantecazione (tipo di macchina e sua efficienza) più sarà intensa la sensazione di freddo all’assaggio;
- Più aria incorpora il prodotto durante la fase di mantecazione meno intense saranno sia la sensazione di freddo che la percezione dei sapori all’assaggio.

Da queste deduzioni possiamo quindi evincere che le dimensioni dei cristalli di ghiaccio, la quantità di residuo secco totale (solidi totali della formulazione) e la quantità di aria presente nel prodotto finito possono essere parametri utili per classificare questi tre prodotti.

L’idea di identificare questi tre “tipi di gelati” con questi parametri si potrebbe riassumere in una tabella tipo questa:

PRODOTTO	E.S.T.	OVERRUN
GELATO	32-44 %	25-40 %
GELATO SOFT	32-44 %	30-75 %
SORBETTO	24-32 %	5-25 %

In questo modo riusciamo finalmente, con dei numeri che possiamo facilmente misurare e calcolare, a classificare il nostro prodotto.

PARAMETRI MINIMI DI COMPOSIZIONE DEI VARI GELATI

GELATO ARTIGIANALE ITALIANO

Nelle tabelle successive indichiamo i valori minimi relativi agli ingredienti caratterizzanti dei vari tipi di gelato. I valori sono indicativi.

GELATI AL LATTE					
GUSTI	GRASSI lattieri	ESML			EST
FIORDILATTE	6,0 %	9,0 %			34,0 %
FIORDIPANNA	7,0 %	9,0 %			36,0 %

GELATI ALL'UOVO					
GUSTI	GRASSI Lattieri e da tuorlo	ESML		TUORLO	EST
CREMA	7,0 %	8,0 %		5,0 %	36,0 %

GELATI AL CACAO E CIOCCOLATO					
GUSTI	GRASSI	ESML	CACAO (ESM CACAO)	CIOCCOLATO (ESM CACAO)	EST
CACAO	6,0 %	5,0 %	3,5 %		36,0 %
CIOCCOLATO	7,0 %	5,0 %		3,5 %	36,0 %

GELATI AI FRUTTI OLEOSI (IN GUSCIO)					
GUSTI	GRASSI	ESML		FRUTTO IN GUSCIO	EST
NOCCIOLA	7,0 %	7,0 %		8,0 %	36,0 %
PISTACCHIO	7,0 %	7,0 %		“	36,0 %

GELATI DI CREME IN GENERE					
GUSTI	GRASSI	ESML			EST
VARI	7,0 %	7,0 %			34,0 %

GELATI DI YOGURT					
GUSTI	GRASSI	ESML	YOGURT		EST
YOGURT	6,0 %	9,0 %	35,0 %		34,0 %
LATTI ACIDI	6,0 %	9,0 %	35,0 %		34,0 %
PROBIOTICI	6,0 %	9,0 %	35,0 %		34,0 %

GELATI E SORBETTI ALLA FRUTTA					
GUSTI	GRASSI	ESML	FRUTTA		EST
FRUTTA			35,0 %		24-32 %
FRUTTA dal gusto deciso			10-15 %		24-32 %

Legenda

EST – Estratto secco totale

GELATO ARTIGIANALE ITALIANO

ESML – Estratto secco magro lattiero

ESM (Cacao) - Estratto secco magro del cacao

OVERRUN – Percentuale in volume dell'aria incorporata dal gelato

PRINCIPALI INGREDIENTI USATI PER LA PRODUZIONE

Tabella 1

Latte	
Latte intero pastorizzato	Latte in polvere intero
Latte intero fresco pastorizzato	Latte in polvere parzialmente scremato
Latte intero fresco pastorizzato alta qualità	Latte in polvere scremato
Latte intero UHT	Latte intero condensato
Latte intero sterilizzato	Latte scremato condensato
Latte parzialmente scremato pastorizzato	Latte intero condensato zuccherato
Latte parzialmente scremato fresco pastorizzato	Latte scremato condensato zuccherato
Latte scremato pastorizzato	
Latte scremato fresco pastorizzato	

Grassi lattieri	
Panna vaccina pastorizzata	Burro
Panna vaccina UHT	Burro concentrato
Panna in polvere	

Zuccheri, polisaccaridi ed edulcoranti sostitutivi	
Zucchero semolato	Inulina
Zucchero di canna grezzo	Isomalto
Zucchero di canna integrale	Mannitolo
Zucchero invertito	Maltitolo
Zucchero invertito di canna	Sorbitolo
Destrosio	Xilitolo
Sciroppi di glucosio a vari DE	Isoglucosio
Sciroppi di glucosio disidratati a vari DE	Polidestrosio
Maltodestrine	Trealosio
Miele	Stevia
Fruttosio	
Lattosio	

Grassi e prodotti integratori di grassi	
Olio di cocco raffinato	Creme vegetali
Olio di cocco raffinato e idrogenato	Latte in polvere scremato con grassi vegetali idrogenati.
Grassi vegetali raffinati	Grassi vegetali raffinati e/o idrogenati supportati su sciroppi di glucosio dry
Grassi vegetali raffinati e idrogenati	Margarine

Altre materie prime	
Uova	Frutta fresca o tal quale
Albume d'uovo	Frutta surgelata
Tuorlo d'uovo	Puree di frutta surgelate
Uova sgusciate e pastorizzate	Puree di frutta surgelate e zuccherate
Albume d'uovo sgusciato e pastorizzato	Composte di frutta
Tuorlo d'uovo sgusciato e pastorizzato	
Tuorlo d'uovo pastorizzato zuccherato	
Tuorlo d'uovo congelato	
Tuorlo d'uovo congelato zuccherato	
Tuorlo d'uovo in polvere	

GELATO ARTIGIANALE ITALIANO

Additivi Funzionali	
<u>Addensanti-Stabilizzanti-Gelificanti</u> Farina di semi di carruba Farina di semi di guar Gomma di tara Alginato di sodio Alginato di propantriolo Carragenine Agar-agar Gomma di cellulosa Cellulosa microcristallina Gomma xantano Gelatina Pectine	

Gli ingredienti suindicati (che ripeto sono solo una lista indicativa) possono essere utilizzati allo stato puro oppure in nuclei composti da alcuni di essi che sono prodotti direttamente dal gelatiere artigiano o acquistati da aziende specializzate che propongono questi “ingredienti composti” in varie formulazioni e grammature.

GELATO ARTIGIANALE ITALIANO

INGREDIENTI E SOSTITUTI

Ingredienti	Funzione	Alternativa	Commenti
Latte fresco pastorizzato (alta qualità)	Apporta liquidi (acqua) necessari alla solubilizzazione e dispersione di tutti gli altri ingredienti; apporta anche discrete quantità di grassi e di ESML (estratto secco magro lattiero)	Può essere sostituito parzialmente o totalmente con: latte pastorizzato latte microfiltrato latte UHT latte sterilizzato latte in polvere latte concentrato latte concentrato zuccherato	
Latte in polvere	Apporta ESML e grassi se si utilizzano quelli interi o parzialmente scremati	Può essere sostituito parzialmente con: latto-proteine in polvere siero in polvere	
Panna fresca pastorizzata 30-35 % MG	Apporta principalmente grassi e ESML; apporta anche una discreta quantità di acqua che unita a quella del latte e di altri ingredienti costituisce la componente liquida disperdente.	Può essere parzialmente o totalmente sostituita da: panna pastorizzata al 50 % panna in polvere burro di caseificio 82% burro anidro 100% creme vegetali grassi vegetali speciali	
Zucchero semolato	Apporta solidi e dolcezza.	Può essere in parte sostituito da: destrosio sciroppi di glucosio miele zucchero invertito maltodestrine polisaccaridi edulcoranti sostitutivi	
Neutri (miscela di emulsionanti e stabilizzanti)	Apportano altri solidi e contribuiscono fortemente alla stabilizzazione della miscela, all'incorporo di aria ed alla buona conservazione del gelato.	Possono essere sostituiti da miscele più elaborate (basi in polvere) a dosaggi diversi composte da miscele di emulsionanti e stabilizzanti ed altri ingredienti (latte in polvere, zuccheri, grassi in polvere, etcetera).	