



SPECIFICA TECNICA

ESPRESSO ITALIANO DI QUALITÀ



Revisione 0 del 22 gennaio 2002
Revisione 01 del 10 aprile 2006
Revisione 02 del 2 maggio 2011

GRUPPO ITALIANO TORREFATTORI CAFFÈ

34141 TRIESTE - Via Ananian, 2 - Tel. 040 390044 - Cell.: 3316585552
www.gitc.it - info@gitc.it - PEC: gitc@pec.it - C.F. 80032260327

SPECIFICA TECNICA

ESPRESSO ITALIANO DI QUALITÀ

1) SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa specifica tecnica ha lo scopo di definire le modalità ed i controlli atti ad assicurare la produzione di caffè torrefatto secondo i parametri del regolamento dell'Espresso Italiano di Qualità del Gruppo Italiano Torrefattori di Caffè.

Detto documento è indirizzato ai produttori aderenti al fine di fornire l'evidenza delle caratteristiche che distinguono le loro miscele di caffè, prodotto mediante l'utilizzo di qualità pregiate, dagli altri caffè presenti sul mercato.

2) DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO

Il prodotto oggetto della Specifica è:

Caffè torrefatto in grani confezionato destinato ai pubblici esercizi per utilizzo con macchine professionali, denominato ESPRESSO ITALIANO DI QUALITÀ.

3) OGGETTO DELLA VERIFICA

Saranno oggetto della Specifica le seguenti caratteristiche:

Relative al	Elementi oggetto di assicurazione	Concetto / caratteristiche
PRODOTTO	Contenuti	100% CAFFÈ. Contenuto maggiore o uguale a 65% di caffè ARABICA e un quantitativo minore o uguale al 35% di caffè ROBUSTA lavato o wet polished
	Salubrità	Percentuale di caffeina non superiore a 1,8% con una tolleranza dello 0,5%
SERVIZIO	Freschezza	Consegnato ai Clienti entro 90 gg. dalla data di confezionamento
	Reperibilità	È sempre reperibile presso i punti vendita.

4) DEFINIZIONI ABBREVIAZIONI

Classificazione botanica: il caffè appartiene alla famiglia delle Rubiacee e al genere Coffea che comprende numerose specie.

Dal punto di vista commerciale hanno importanza:

- le specie ARABICA con le sue varietà;
- le specie CANEPHORA varietà ROBUSTA.

5) DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

5.1) Decreto del Presidente della Repubblica 16 febbraio 1973, n. 470 (G.U. 8 agosto, n. 240). Regolamento per la disciplina igienica della produzione e del commercio del caffè e dei suoi derivati.

5.2) Manuale di corretta prassi igienica per la produzione e confezionamento del caffè torrefatto, predisposto dal Gruppo Italiano Torrefattori di Caffè e approvato dal Ministero della Sanità con nota del 7 febbraio 2000 (G.U. 15 marzo 2000, n. 62).

5.3) Marchio "Espresso Italiano di Qualità" depositato il 19 maggio 1999 al Ministero dell'Industria Commercio e Artigianato - Ufficio Italiano Brevetti e Marchi di Roma e rinnovato il 20 marzo 2009.

5.4) Regolamento del Certificato di Qualità approvato dal Consiglio Direttivo del Gruppo Italiano Torrefattori di Caffè il 15 gennaio 2002.

6) DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

6.1) DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Gli elementi utilizzati per l'identificazione di ogni lotto di produzione in certificazione saranno i seguenti:

6.1.a) IDENTIFICAZIONE DEL LOTTO DI PRODUZIONE.

6.1.b) CONFEZIONI IN SACCHETTI IN TRIPLICE ACCOPPIATO O IN APPOSITI CONTENITORI IN LATTA, BANDA STAGNATA O MATERIALI SIMILARI.

6.1.c) DENOMINAZIONE DELLA QUALITÀ VERIFICATA IN CONFORMITÀ CON LA MISCELA DICHIARATA NEL CERTIFICATO STESSO (DENOMINAZIONE DELLA MISCELA) CON POSSIBILITÀ DI UTILIZZO DEL MARCHIO DEPOSITATO.

6.1.d) NOME DELL'AZIENDA E STABILIMENTO DI PRODUZIONE.

L'identificazione del lotto di produzione è definita in una procedura interna di ogni singola Azienda.

6.2) DESTINAZIONE E USO DEL PRODOTTO

Gli utilizzatori del prodotto oggetto di certificazione sono i seguenti:

- pubblici esercizi per l'utilizzo con macchine professionali.

6.3) CARATTERISTICHE DELLA MATERIA PRIMA:

100% caffè crudo naturale non decaffeinato (secondo art. 1 DPR. 470/73).

6.4) CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO FINITO

Caffè tostato (per la definizione del caffè torrefatto cfr. art. 4 del DPR. 470/73). Contenuto maggiore o uguale a 65% di caffè ARABICA fini e un quantitativo minore o uguale al 35% di caffè ROBUSTA lavati o wet polished.

- 100% caffè naturale non decaffeinato;
- caffè torrefatto;
- percentuale di caffeina non superiore a 1,8% con una tolleranza dello 0,5%
- Tipo di confezione: CONFEZIONI A NORMA DI LEGGE IN SACCHETTI IN TRIPLICE ACCOPPIATO O IN APPOSITI CONTENITORI IN LATTA, BANDA STAGNATA O MATERIALI SIMILARI CON ELEVATA GARANZIA DI CONSERVABILITÀ';
- etichettatura (secondo D.L. 27 gennaio 1992, n. 109 e successive modifiche).

7) DESCRIZIONE DEL PROCESSO DI PRODUZIONE

- Controllo dell'automezzo e trasferimento del caffè crudo in luoghi idonei di stoccaggio. Tale manipolazione può essere meccanica e manuale.
- Lo stoccaggio può avvenire immettendo il caffè in appositi silos o depositandolo, ancora sacchi, in appositi magazzini.
- Dai silos il caffè viene immesso nella tostatrice secondo la miscela predisposta oppure tostando separatamente le singole qualità. Il caffè viene torrefatto a circa 200° (averagely da 180° a 240° C) per un periodo che varia dai 10 ai 25 minuti, a seconda della tecnologia utilizzata.
- Una volta completata la tostatura, il prodotto viene rapidamente raffreddato.
- Il caffè tostato viene quindi confezionato ed immagazzinato in locali idonei.

IN OGNI AZIENDA DOVRANNO ESSERE TENUTE DELLE ISTRUZIONI DI LAVORO AGGIORNATE PER GARANTIRE IL MANTENIMENTO DELLE CARATTERISTICHE CERTIFICATE.

8) PROVE E CONTROLLI

8.1) AUTOCONTROLLO PER LA SALUBRITÀ DEL PRODOTTO

Come da prescrizioni del manuale di corretta prassi igienica, il responsabile della qualità ha il compito di predisporre, mantenere ed aggiornare la seguente metodologia di controllo:

FLUSSI DI PROCESSO PER IL MANTENIMENTO DELLE CARATTERISTICHE DELLA MISCELA VERIFICATA.

FASI:

- 1) Preparazione dei caffè crudi come da tabella.
- 2) Immissione dei caffè crudi nella tramoggia di carico della tostatrice.
- 3) Tostatura e raffreddamento.
- 4) Immissione nella spietatrice.
- 5) Immissione nel silos corrispondente (indicazione del numero).
- 6) Eventuale miscelazione e immissione nel silos contenente la miscela corrispondente
- 7) Immissione nella tramoggia della macchina confezionatrice.
- 8) Confezionamento dei sacchetti e indicazione del lotto di produzione.

CONTROLLI DELLE FASI DI LAVORAZIONE:

OGNI SINGOLA TORREFAZIONE DOVRÀ TENERE A DISPOSIZIONE DELLA SGS-ITALIA LA SEGUENTE DOCUMENTAZIONE:

- 1) SCHEDA DI COMPOSIZIONE DELLA MISCELA
- 2) SCHEDA DELLE FASI DI LAVORAZIONE.
- 3) SCHEDA CON I PUNTI DELLE ISTRUZIONI DI LAVORO.

Se la qualità non è corrispondente il caffè viene scartato

8.2) PROVE DI ROUTINE

Onde attestare la conformità del prodotto alle caratteristiche stabilite dovranno essere tenute delle registrazioni sistematiche della composizione del prodotto oggetto di verifica.



8.3) PROVE DI TIPO

La singola azienda dovrà effettuare un'analisi di prodotto presso il Laboratorio chimico della Camera di Commercio Industria ed Artigianato di Trieste (laboratorio riconosciuto dal Ministero della Sanità) almeno una volta all'anno.

I risultati di suddetta analisi dovranno essere sistematicamente registrati ed archiviati in Azienda.

8.4) MONITORAGGI ESTERNI

Una volta all'anno la società di certificazione SGS ITALIA s.r.l. effettuerà una verifica presso l'Azienda per accertare il mantenimento del controllo del processo e preleverà un campione che verrà fatto analizzare dal Laboratorio chimico della Camera di Commercio Industria ed Artigianato di Trieste secondo i parametri stabiliti.

La singola Torrefazione sceglie almeno uno dei propri punti vendita da sottoporre a campionamento. La menzionata operazione è finalizzata ad accertare la corrispondenza tra il contenuto del prodotto presente presso il punto vendita prescelto e le caratteristiche prevista dalla specifica tecnica.

Anche i campioni prelevati presso punti di distribuzione verranno inviati da SGS ITALIA Srl al Laboratorio chimico della Camera di Commercio Industria ed Artigianato di Trieste, che ne effettuerà le analisi secondo i parametri stabiliti.

9) IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ DEL PRODOTTO

Ogni azienda deve predisporre un metodo (formalizzato) di identificazione del prodotto (miscela) verificato distinto dalle altre miscele. Per la registrazione che consenta una rintracciabilità del prodotto possono essere utilizzate le schede predisposte nella guida pratica per la Rintracciabilità e tracciabilità dei prodotti emessa dal GITC nel gennaio 2005 o schede alternative personalizzate che contengano comunque i medesimi requisiti.

In una procedura interna devono essere descritte le modalità adottate da ogni Azienda per l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto lungo tutto il ciclo produttivo.

Per rintracciabilità va intesa la capacità di risalire alle prove e ai controlli eseguiti sulle materie prime, sui semilavorati e sul prodotto finito partendo dalle informazioni riportate sul prodotto finito.

La rintracciabilità deve essere intesa come la capacità di:

- risalire al/ai fornitori delle materie prime e dei materiali di confezionamento;
- conoscere l'ubicazione di un determinato prodotto fino alla sua uscita dalla Torrefazione.

10) GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ

Il caffè "non conforme" viene declassato e destinato ad altro uso ovvero sia alla produzione di miscele non verificate.

Le non conformità e le relative azioni correttive (declassamento e/o destinazione ad altro uso) devono essere procedurate e sistematicamente registrate da ogni singola Torrefazione.

Tra le non conformità deve essere annoverata, procedurata e registrata anche la gestione dei reclami.