

SCHEDA TECNICA SOTTOPRODOTTO N. 2 – FILIERA LAVORAZIONE DEL CAFFÈ

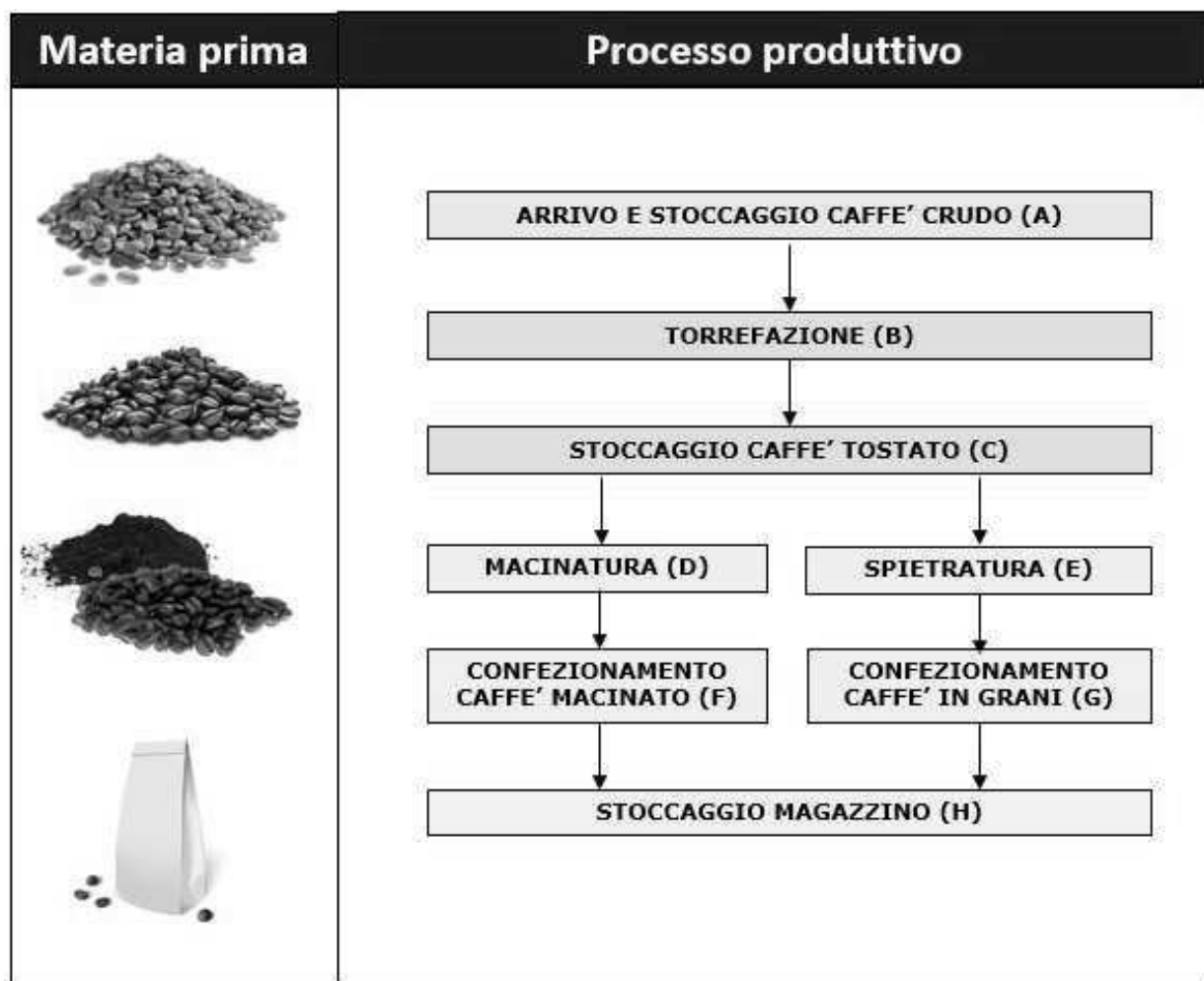
Versione Ottobre 2023

1. DENOMINAZIONE SOTTOPRODOTTO

Residui della lavorazione del caffè.

2. PROCESSO DI PRODUZIONE

Si riporta nel seguito uno schema di flusso semplificato del ciclo di lavorazione del caffè.



Il caffè crudo, in arrivo presso un sito produttivo in sacchi di iuta, autocisterne o big bags plastici, viene pesato, pulito e stoccato in appositi sili dove resta sino all'avvio alla produzione. Quest'ultima inizia con la miscelazione delle origini secondo ricette predeterminate.

Una volta miscelato il caffè viene indirizzato alle tostatrici nelle quali viene torrefatto. Al termine della tostatura il prodotto viene nuovamente pulito, pesato ed accumulato in appositi sili di stoccaggio.

Da tali sili il caffè tostato viene inviato alla macinazione e/o al confezionamento ed infine all'immagazzinamento sotto forma di prodotto finito.

L'elenco dei sottoprodotti derivabili dai processi di cui sopra viene puntualmente identificato al successivo punto 3.

SCHEDA TECNICA SOTTOPRODOTTO N. 2 – FILIERA LAVORAZIONE DEL CAFFÈ

Versione Ottobre 2023

3. TIPOLOGIA DEL SOTTOPRODOTTO

I sottoprodotti sono residui di lavorazione generati nelle varie fasi produttive della lavorazione del caffè.

Nella tabella seguente vengono individuate le principali tipologie di sottoprodotti e le relative fasi specifiche di provenienza.

Denominazione	Descrizione	Fase di lavoro da cui deriva
Caffè crudo e polveri di caffè crudo	Insieme dei cascami solidi o polverulenti provenienti dalle operazioni di scarico, movimentazione, insilaggio e pulizia del caffè crudo	Arrivo e stoccaggio del caffè crudo (A)
Caffè tostato e polveri di caffè tostato	Insieme dei cascami solidi o polverulenti provenienti dalle operazioni di movimentazione, insilaggio e pulizia del caffè tostato in grani o macinato	Torrefazione (B) Stoccaggio caffè tostato (C) Macinatura (D) Spietratura (E) Confezionamento (F) (G)
Pergamino	Pellicola di caffè che si genera per distacco dal chicco di caffè verde durante la fase di tostatura	Torrefazione (B)
Caffè di scarto	Caffè non conforme per mancanza dei requisiti qualitativi Caffè proveniente dalla pulizia degli impianti di produzione	Arrivo e stoccaggio del caffè crudo (A) Torrefazione (B) Stoccaggio caffè tostato (C) Macinatura (D) Spietratura (E) Confezionamento (F) (G)

4. UTILIZZO E TRATTAMENTI

I sottoprodotti di cui al punto 3 vengono utilizzati in impianti di produzione di biogas e/o biometano direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale (triturazione, essiccazione, sminuzzatura, miscelazione, separazione, setacciatura e pellettizzazione).

Tali impianti, attraverso un processo di digestione anaerobica di biomasse, producono biogas e/o biometano che può essere immesso in rete oppure impiegato per la generazione di energia elettrica e/o termica per autoconsumo o immissione in rete.

5. REQUISITI STANDARD

Il materiale deve soddisfare tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non deve portare a impatti complessivi negativi sulla salute umana e sull'ambiente.

Ad oggi i principali riferimenti normativi sono:

- il D.M. 13 ottobre 2016, n. 264 - Regolamento recante criteri indicativi per agevolare la dimostrazione della sussistenza dei requisiti per la qualifica dei residui di produzione come sottoprodotti e non come rifiuti;
- la Circolare n.7619 del 30 maggio 2017 - Circolare esplicativa per l'applicazione del decreto ministeriale 13 ottobre 2016. n. 264;

- la Legge 27 aprile 2022, n. 34 - Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 1° marzo 2022, n. 17, recante misure urgenti per il contenimento dei costi dell'energia elettrica e del gas naturale, per lo sviluppo delle energie rinnovabili e per il rilancio delle politiche industriali.

6. TRACCIABILITÀ

La tracciabilità dei sottoprodotti è assicurata, sia in uscita dall'impianto di produzione sia in entrata dall'impianto utilizzatore (biodigestore), tramite sistemi che permettono la registrazione di:

- tipologia sottoprodotti e relativi quantitativi;
- luogo di stoccaggio;
- data di spedizione/ricezione/utilizzo dei sottoprodotti.

Al fine di garantirne la tracciabilità dei sottoprodotti si ritiene necessario che lungo la filiera tutti i soggetti coinvolti producano e conservino idonea documentazione.

7. ASPETTI GESTIONALI, ETICHETTATURA, MOVIMENTAZIONE, TRASPORTO

I sottoprodotti vengono stoccati nel rispetto della normativa vigente in sacchi, big bags, sili, specifiche aree dedicate che assicurino:

- la separazione dei sottoprodotti da rifiuti, prodotti, oggetti o sostanze con differenti caratteristiche chimico fisiche o destinati a diversi utilizzi;
- l'adozione delle cautele necessarie ad evitare l'insorgenza di qualsiasi problematica ambientale o sanitaria;
- l'adozione delle cautele necessarie ad evitare l'alterazione delle proprietà chimico-fisiche dei sottoprodotti o altri fenomeni che possono pregiudicare il successivo impiego;
- la congruità delle tempistiche e delle modalità di gestione dei sottoprodotti, considerate le peculiarità e le caratteristiche degli stessi ai fini del successivo impiego.

Il deposito deve avvenire in tempi (individuati in documentazione da conservarsi a cura dell'operatore) che siano congrui con il requisito della certezza del successivo utilizzo, in funzione delle specifiche del ciclo produttivo.