IL GELATO ARTIGIANALE

a cura di Donata Panciera

La struttura del gelato

Negli ultimi anni si sente parlare, sempre più spesso, fra i gelatieri di bilanciamento delle ricette, rimangono comunque numerosi coloro che, non sapendo esattamente di che si tratta, ritengono superfluo sedersi a tavolino e fare alcune operazioni di calcolo per bilanciare il gelato che, a differenza di una volta, oggi deve essere conservato nel frigorifero fresco e cremoso, come appena fatto, anche per qualche giorno.
Prima di cimentarsi nell'operazione matematica, con cui capire come armonizzare all'interno del gelato la presenza delle varie sostanze, vale la pena di "entrare" nella struttura di questo prodotto per capirne l'esatta composizione e conoscere come questa struttura si comporta nel tempo.
In un composto per gelato la maggior parte del volume, oltre il 50%, è destinato all'acqua, che diventa così la base principale dove altri ingredienti, come ad esempio gli zuccheri, saranno inseriti e solubilizzati in essa. L'acqua, durante la mantecazione, si trasforma in cristalli di ghiaccio, è indispensabile quindi che essa sia veicolata in maniera ideale dalle altre sostanze. In questo modo si "stabilizza" l'acqua libera presente nella miscela di gelato e si ottengono così dei cristalli di ghiaccio di dimensioni ideali. Nel gelato ci deve essere anche aria, possiamo quindi considerarla un vero e proprio "ingrediente" che si inserisce, durante la fase di mantecazione, in tante piccole "camere d'aria" che stanno nella struttura per aumentare il suo volume, portare nel suo interno il freddo e rendere così il gelato più morbido e facilmente conservabile. Esse svolgono l'indispensabile funzione di interrompere le fasi solide e liquide dando all'impasto leggerezza. L'aumento di volume, che si ha in una miscela mantecata, che appunto si "gonfia", viene chiamato "overrun", esso è molto elevato nel gelato industriale ove l'aria viene pompata all'interno. Entra in maniera naturale nel mantecatore dell'artigiano, grazie alla quantità di proteine presenti, solubilizzate in acqua e sottoposte a sbattimento.
Per capire come ciò avvenga basta pensare a che cosa succede, quando si agita con una forchetta l'albume d'uovo, un mix di acqua (85% circa) e proteine (albumine 15%), dopo qualche minuto vediamo che l'albume si è notevolmente gonfiato d'aria. Se in quell'albume stato inserito una certa quantità di zucchero, questo avrebbe resa "pesante" la nostra soluzione, le particelle di aria incorporata nella schiuma sarebbero state più piccole e l'aumento di volume più limitato.
Abbiamo quindi introdotto il concetto delle proteine dalla cui presenza dipende la densità e la quantità schiumogena che si viene a formare. Le proteine hanno pertanto nel gelato una funzione strutturale.
Nella miscela infatti formano una soluzione colloidale ovvero si gonfiano con l'acqua e con essa formano una specie di gel, possiamo perciò dire che, inglobando un buon quantitativo d'acqua la stabilizzano.
Le proteine del latte e delle uova sono proteine dette "complete" che contengono tutti quei componenti che si chiamano aminoacidi essenziali, ben equilibrati tra di loro, indispensabili ai processi di costante ricostruzione dell'organismo. Esse sono quindi una parte nobile, molto importante per tutti ma soprattutto per gli individui giovani, in crescita, che hanno bisogno di un loro grande apporto per la costruzione dei tessuti. Inoltre dalle sostanze proteiche hanno origine gli anticorpi, il cui compito è quello di formare una barriera contro possibili malattie.
Gli zuccheri, che sono oggi di diversa origine e struttura molecolare hanno nel gelato una duplice funzione: quella di rendere il gelato un dolce e quella di abbassare il punto di congelamento per fare in modo che l'acqua non ghiacci a zero gradi ma, al contrario, il prodotto si mantenga morbido anche nelle basse temperature. Questo effetto sarà direttamente proporzionale alla qualità e alla quantità di zuccheri che sono stati ineriti nella miscela.

Nella gran parte del gelato artigianale a base di latte troviamo una percentuale di lipidi o grassi, che oscilla dal 2,5 al 6% circa. In genere si tratta di grasso del latte, della panna e delle uova, il cui maggior pregio è di essere, oltre che gradito al palato, ricco di vitamina A e D, la prima favorisce lo sviluppo dell'organismo, fa bene alla vista e protegge la pelle, mentre la seconda è notoriamente antirachitica e provvede alla calcificazione di denti e ossa.
Questo tipo di grasso animale è consigliato dagli esperti di alimentazione perché è molto facile da digerire in quanto è perfettamente assimilabile dall'organismo umano.
Sono invece da evitare i grassi vegetali idrogenati poiché nel gelato al latte non sono consentiti dalla Legge tedesca.
I grassi del latte, pur nella modesta quantità utilizzata dall'artigiano, partecipano all'aumento della corposità del gelato, rendono morbida e vellutata la tessitura del prodotto, inoltre conferiscono un gradevole sapore di panna al gelato.
I grassi aiutano il gelato a mantenersi ben freddo visto che, anche in ambiente normale, cedono temperatura in tempi molto lunghi.
In questi ultimi anni si cerca di convincere l'artigiano a preparare il gelato più grasso rispetto a quello di tradizione, ma noi crediamo sia sbagliato seguire questa strada per vari motivi: si esce dalla tradizione tipica, si fa un prodotto "pesante" che non invoglia certo il cliente a consumarne in abbondanza. Inoltre quando il grasso presente nel gelato supera l'8%, non permette agli aromi naturali inseriti nel gelato di esprimersi totalmente. Il gelato con quel titolo di grasso dovrebbe subire un processo di omogeinizzazione con un macchinario apposito, ma perchè valga la pena di affrontare l'acquisto di un omogeinizzatore bisogna che le quantità lo giustifichino.
Piuttosto, è bene che l'artigiano abbia nel pastorizzatore un valido sistema di dispersione dei globuli di grasso, in modo che la sua miscela, sempre in movimento, rimanga piuttosto stabile.
Alla preparazione del gelato artigianale concorrono vari elementi quali l'acqua, l'aria, gli zuccheri, le proteine e i lipidi o grassi. E' proprio per legare i grassi e le proteine agli altri elementi, che si introducono anche delle sostanze emulsionanti. La lecitina dell'uovo fa parte di queste e veniva usata inconsapevolmente dagli artigiani di una volta per avere una miscela ben amalgamata e con una eccellente resa. Oltre all'uovo e al suo ricco contenuto, possiamo trovare la lecitina nella soia, da dove viene appositamente estratta, essa è un ottimo prodotto naturale. Usata dai medici perché, se presa con regolarità, libera vene e arterie dai grassi che, giorno dopo giorno, potrebbero arrivare a chiudere i condotti, con le conseguenze drammatiche a tutti noi note. Essa viene sempre più utilizzata in gelateria anche, per motivi economici, si preferisce usare sostanze preparate in laboratorio, non nocive, quali sono i monogliceridi e i digliceridi.
Tutti questi emulsionanti hanno il compito di legare assieme proteine e grassi, formando una pellicola che ruota attorno alla bolla d'aria inglobata dalla miscela. Va da sè che il globulo di grasso, essendo più leggero del resto, tende a salire verso l'alto, ma così rimane in una posizione ben definita e dà un'ottima tessitura al gelato.
La lecitina dell'uovo, non essendo compatibile con i monogliceridi e con i di gliceridi come risulta da una vasta bibliografia internazionale, non va mescolata ad essi nella miscela, perciò, nella preparazione di gelati in cui entra il tuorlo d'uovo, è bene astenersi dall'introdurre ulteriori sostanze emulsionanti.
Nella massa da gelare, che contiene una così grande quantità di acqua, oltre il 50%, si è sempre cercato di mettere delle sostanze addensanti e gelificanti, tra esse ci sono le proteine che, come delle spugne, "bevono" grandi quantità d'acqua e idratandosi si trasformano in un gel che stabilizza la massa.
Oltre a queste si possono usare altre sostanze, quali la farina dei semi di carrube, la farina dei semi di guar, materie che derivano da alghe di vario tipo o dalla cellulosa e altre, che aiutano l'acqua a stabilizzarsi, migliorando anche l'aumento di volume e rendendo la struttura più vellutata. Per migliorare la tessitura del gelato, ove l'artigiano abbia una produzione giornaliera consistente di gelato a base di latte, può essere giustificato l'acquisto

di un omogeneizzatore di piccole dimensioni, che è stato recentemente studiato proprio per questo tipo di situazioni.
La miscela che viene omogeneizzata, soprattutto se contiene un discreto tenore di grassi (8-10% e più), sarà in grado di incorporare più aria rispetto ad un preparato che non subisce questo tipo di trattamento. Il gelato aumenta inoltre la sua digeribilità e le sue caratteristiche organolettiche verranno messe in rilievo, il sapore verrà esaltato e si potrà avere un risparmio sia nell'utilizzo degli emulsionanti e stabilizzanti, sia in quello delle sostanze aggiunte per caratterizzare i gusti.
La macchina che omogeneizza spinge ad alta velocità la miscela per gelato con una temperatura compresa tra i 65° e i 75° C. attraverso una valvola che frantuma i globuli di grasso in particelle sottilissime, si ottiene così un'emulsione stabile e omogenea nel tempo.
La fase più importante nella lavorazione del gelato artigianale è quella della mantecazione, nella quale il gelato si trasforma dallo stato liquido allo stato solido attraverso la cristallizzazione delle parti acquose.
In questa fase è importante che la miscela sia stata preparata secondo una formulazione ottimale, con prodotti inseriti nelle giuste quantità per far sì che essa risulti, alla fine, poco sensibile agli sbalzi di temperatura durante la permanenza in vetrina.

Per impedire la formazione di cristalli di ghiaccio troppo grossi si può agire in vari modi:

- inserendo un sufficiente quantitativo di solidi nella miscela
- mettendo all'interno un ottimale quantitativo di proteine che permette anche un buon inglobamento d'aria
- utilizzando idonee sostanze stabilizzanti, nella giusta quantità
- limitando l'utilizzo di zuccheri monosaccaridi a favore dei polisaccaridi.

Alla luce di queste considerazioni tecniche bisogna sfatare l'idea che, per fare un buon gelato, è sufficiente unire una serie di ingredienti, che concorrono ad ottenere un buon sapore e poi mantecare il tutto e mettere in vetrina.
Il gelatiere professionale è un tecnico, che elabora le sue ricette in modo scientifico, le sa modificare a seconda di mutate esigenze esterne, come avviene nelle varie stagioni dell'anno, quando il consumatore gradisce prodotti più o meno "caldi" oltre che gusti più dissetanti nel periodo estivo e maggiormente calorici nel periodo invernale. Anche questi strumenti di grande versatilità permettono al gelatiere di battere la concorrenza fortissima dell'industria che, con tutti i suoi mezzi di comunicazione, non può essere flessibile, se non fino ad un certo punto. Al contrario l'artigiano può, in brevissimo tempo "inventare" nuove di soluzioni, gusti diversi, in modo da soddisfare ogni desiderio del consumatore.

Come inserire gli ingredienti nel pastorizzatore

Le modalità su come svolgere questa operazione possono essere varie e, in genere, quasi tutte valide. Diamo in merito qualche indicazione sulla metodologia più corretta da seguire:

1. Introdurre nel pastorizzatore gli ingredienti sempre secondo un ordine prestabilito inizialmente. In questo modo sarà difficile non accorgersi della mancanza di qualcuno.
2. Inserire all'inizio nel pastorizzatore gli ingredienti liquidi quali: latte, panna, tuorlo d'uovo. Accendere il riscaldamento e introdurre subito, a miscela ancora fredda, l'eventuale latte in polvere che in questo modo verrà disperso dall'agitatore con facilità.
3. Quando la miscela è arrivata a 40° C aggiungere gli zuccheri, gli stabilizzanti preventivamente mescolati con il saccarosio, il sale e gli aromi.
4. Se nella miscela si dovrà aggiungere del cacao in polvere, si consiglia di stemperare quest'ultimo in un piccolo quantitativo di acqua o latte caldo opportunamente inserita

nella bilanciatura e, quando il cacao – dopo essere stato lavorato – non presenta più, lo si versa nella caldaia a 40° C.

5. Alla fine, gli aromi, come i baccelli di vaniglia, le bucce di agrumi, i chicchi di caffè etc., vanno riposti in uno speciale contenitore forato di acciaio inox, che viene poi introdotto nella miscela e fissato alle pareti del pastorizzatore.
6. Alcuni gelatieri hanno la buona abitudine di mettere i baccelli di vaniglia in una pentola larga con un piccolo quantitativo di latte e lasciarlo bollire dolcemente per qualche minuto. Quando tutto si è raffreddato, versano il latte nel pastorizzatore e ripongono la vaniglia, in parte sfruttata, nell'apposito contenitore dentro la miscela insieme agli aromi. Altri gelatieri hanno l'abitudine di far montare preventivamente a mano o in planetarie i tuorli d'uovo con una parte di saccarosio e, a quel punto, aggiungere il composto nella miscela tiepida. Il metodo è ottimo: esso permette infatti una maggior solubilizzazione del saccarosio e un buon apporto d'aria già in fase di pastorizzazione.

Come aromatizzare una miscela

Nelle miscele di vario tipo, in fase di pastorizzazione, si possono usare alcuni aromi che hanno lo scopo di personalizzare ancora di più il prodotto.
Nelle miscele di crema i gelatieri del Triveneto usano mettere, ormai da un secolo, i baccelli di vaniglia. Questi, opportunamente tagliati in senso longitudinale e inseriti nella miscela in fase di pastorizzazione, conferiscono un particolare profumo, appunto di vaniglia. Gli stessi baccelli potranno servire dopo, utilizzandoli per altre basi, ove potranno arrotondare un po' il sapore.
Oltre alla vaniglia si possono aggiungere alcune bucce di limone e arancia. In questo caso la buccia va preventivamente lavata e tolta dal frutto, facendo attenzione che a questa non rimanga attaccata alcuna parte bianca, che conferirebbe poi alla massa un gusto amaro.
Nel Sud d'Italia c'è spesso l'abitudine di introdurre nelle miscele alcuni chicchi di caffè o di corteccia di cannella. Quest'ultima, in piccole quantità, è particolarmente adatta per aromatizzare il gelato di cioccolato.
L'abitudine di preparare preventivamente un'infusione con dell'alcool a 90°, in cui siano stati riposti alcuni baccelli di vaniglia tagliati e delle bucce di limone, può essere comoda per il gelatiere che la può usare, a gocce, per ogni base di gelato o semifreddo.
Al di là di ogni fantasia ancora possibile, è buona norma aggiungere in ogni miscela qualche grammo di sale, allo scopo di esaltare i gusti e "tagliare" il dolce degli zuccheri.
Ricordiamo inoltre che il destrosio inserito nella miscela accentua il sapore degli aromi introdotti.

Perché pastorizzare una miscela per gelato

La pastorizzazione di una miscela base viene fatta in laboratorio nell'apposito pastorizzatore che, dopo aver riscaldato gli ingredienti inseriti automaticamente, inverte il ciclo e li raffredda, portando la miscela, in breve tempo, alla temperatura di conservazione di + 4°C.
Normalmente si può pastorizzare a "bassa pastorizzazione", portando la massa fino a 65°C per la durata di trenta minuti o ad "alta pastorizzazione" arrivando a 85°C per quindici secondi.
Questa importantissima operazione deve venire fatta a tutte le miscele base, principalmente per due motivi:

1. Sanificare gli ingredienti che vengono usati e distruggere, per quanto è possibile, i microrganismi in essi contenuti. Alcuni batteri, che con il calore vengono eliminati, lasciano però attive le loro spore che possono riprendere, alle temperature idonee, il ciclo vitale. E' perciò importante che il gelatiere:

- utilizzi materie prime che diano garanzia di igiene ancor prima di venire pastorizzate;
- preferisca l'alta pastorizzazione alla bassa;
- non inquini in qualche modo la miscela dopo che questa è stata pastorizzata e raffreddata.

2. Attivare nella miscela, tramite il calore, alcuni fenomeni in modo che gli ingredienti si "leghino" e formino una massa unica.
   Il processo, assai importante, va spiegato nei particolari:

   - Gli zuccheri si sciolgono completamente nella parte acquosa e formano con essa una soluzione.
   - Le proteine contenute in molti ingredienti si idratano, ovvero assorbono tanta acqua quanto la loro struttura ne permette.
   - Gli stabilizzanti si gonfiano inglobando acqua.
   - I grassi con il calore si fondono e possono così essere dispersi dall'agitatore o dall'omulgatore.

Dopo aver pastorizzato la miscela la si lascia nel pastorizzatore alla temperatura di +4°C o la si porta in un apposito tino di maturazione ove rimarrà alla medesima temperatura positiva.

La base non è ancora pronta per essere mantecata; manca infatti la fase di maturazione che consiste nel lasciar riposare la miscela per un tempo minimo di quattro ore alla temperatura di conservazione (+4°C) con l'agitatore acceso.

Perché far "maturare" una miscela per gelato

Le proteine e le sostante stabilizzanti ed emulsionanti hanno bisogno di almeno quattro ore di tempo per completare il lavoro iniziato nella fase precedente. Tutta l'acqua possibile sarà stata così legata, a vantaggio di un gelato la cui struttura risulterà più omogenea e priva di grossi cristalli di ghiaccio. A questo punto la miscela è pronta per essere mantecata.

Cosa vuole dire mantecare una miscela

E' questa la fase in cui la miscela liquida di gelato al latte, precedentemente pastorizzata e maturata, o miscela alla frutta, viene versata in una macchina detta mantecatore ove, opportunamente agitata e sotto la spinta del freddo, una parte delle particelle d'acqua in essa contenute viene congelata. La miscela si attacca così intorno alle pareti del cilindro, ove una o più spatole provvedono a staccarla per lasciar posto ad un'altra porzione di prodotto. Via, via la massa liquida diviene solida; il gelatiere dice che il gelato è pronto quando è "asciutto", ovvero sufficientemente consistente e corposo da non lasciare bagnata la spatola che lo estrae. A questo punto l'acqua congelata nella massa supera il 60% e la temperatura di estrazione del prodotto è di -8 / -9°C circa.
Durante la fase di mantecazione la miscela, sottoposta ad agitazione, ingloberà tante particelle d'aria quante le proteine e gli stabilizzanti in essa contenuti lo consentono. Si deve tener presente che gli zuccheri inibiscono l'inglobamento d'aria il relazione alla quantità presente nella massa, a seconda del loro tipo.
L'aria, distribuita così in globuli piccolissimi e uniformi nella massa, darà a quest'ultima la dovuta sofficità.
Aumentando i solidi contenuti nella miscela e, soprattutto, aumentando gli zuccheri (che hanno potere anticongelante) si aumenta inevitabilmente anche il tempo di mantecazione e cala lo spessore dei cristalli di ghiaccio che si andranno a formare.

Cosa fare dopo aver mantecato il gelato

Un gelato, per possedere una buona struttura al momento della vendita, dovrà essere stato opportunamente bilanciato, aver avuto un giusto tempo di maturazione, essere stato congelato in una mantecatore che associ il freddo necessario con una veloce raschiatura delle pareti del cilindro ed essere stato ulteriormente "asciugato" in un abbattitore ove in breve tempo, a bassa temperatura, alcune parti d'acqua contenute nel gelato si congelano ulteriormente, impedendo così all'aria di uscire dalla massa, agli ingredienti di scomporsi, alle parti acquose di congiungersi e formare, nel tempo, dei cristalli grossolani.
La vaschetta di gelato, prima di venire riposta nel frigorifero induritore per qualche decina di minuti, va coperta con un foglio di carta oleata per alimenti. Il prodotto così mantenuto non presenterà in superficie modificazioni di gusto e di colore dovute all'ossidazione degli ingredienti a contatto con l'aria esterna.
Quest'ultima fase era insistente fino ad alcuni anni fa per i seguenti motivi:

- Il gelato veniva prodotto e venduto nel giro di qualche ora, mentre oggi, a ragione, si pretende che esso abbia una struttura perfetta almeno per qualche giorno.
- Mancavano i frigoriferi induritori appropriati, che abbattessero il freddo in breve tempo senza concentrare i getti d'aria in punti specifici.
- La clientela, abituata ad una struttura del gelato non sempre ottimale, aveva minori esigenze.
- Se il gelato prodotto non deve essere venduto in giornata ma nei giorni successivi, si consiglia di conservarlo coperto nel frigorifero induritore a bassissima temperatura (-30°C) fino a quando verrà messo, con alcune ore di anticipo in un congelatore, alla temperatura di vendita. Il prodotto, se ben coperto, avrà così mantenuto inalterato il gusto, il colore e la struttura.

Vendita del gelato

Il gelato, finalmente pronto per essere venduto, viene riposto dentro una vetrina dove il freddo sia ventilato in modo uniforme e ogni parte di essa possa avere la medesima temperatura. Non è consigliabile mettere nella vetrina di vendita il gelato appena uscito dal mantecatore. In questo caso, infatti, il gelato indurirà lentamente sino ad arrivare alla temperatura della vetrina, nel frattempo però perderà buona parte dell'aria inglobata e congelerà la parte d'acqua ancora presente, trasformandola in grassi cristalli, che conferiranno al prodotto una struttura pesante e grossolana.
La vetrina che contiene il prodotto, oltre ad essere ben funzionante e avere la temperatura di cui il gelato necessita, non dovrà essere posizionata direttamente sotto i raggi del sole o in posizione di giro d'aria. Nelle ore di minor lavoro è meglio che le paratie rimangano chiuse, evitando così ogni dispersione di temperatura.
Le vetrine senza sbrinamento automatico vanno spente al termine di ogni giornata per poi venire normalmente pulite; quelle che lo possiedono possono venire spente ogni 4-6 giorni. Si consiglia di regolare lo sbrinamento automatico in modo che scatti, per pochi minuti, possibilmente nelle ore in cui il locale sia chiuso o, comunque, il lavoro sia limitato e le paratie siano appoggiate. Se lo sbrinamento automatico viene attuato in modo corretto, la struttura del gelato non ne risentirà minimamente.
Il gelato viene normalmente somministrato tramite un porzionatore che termina con un cucchiaio a mezza sfera, unico per tutti i tipi di gelato che, di volta in volta, viene poi risciacquato in un apposito recipiente in cui c'è acqua corrente e, quindi, debitamente scongelato.
Al termine della giornata le sorbettiere, che contengono ancora prodotto, dovrebbero essere coperte con carta oleata per evitare che la superficie si ossidi e che alcune gocce di condensa dei frigoriferi si depositino sotto forma di ghiaccio.

A questo punto, se si possiede un frigorifero a sbrinamento automatico, il gelato rimane nella vetrina, con le paratie chiuse, altrimenti dovrà essere riposto in una cella di conservazione.
Il mattino successivo, se il prodotto è stato ben conservato sin dall'inizio alle giuste temperature, è sufficiente togliere la carta e spatolare leggermente la superficie perché il suo aspetto sia simile a quello del gelato appena mantecato.
Considerando i costi attuali delle materie prime, necessarie per la produzione del gelato artigianale e i relativi costi di gestione della gelateria, un chilo di gelato di buona qualità dovrebbe essere venduto fra i 10,- (dieci) e i 12,- (dodici) Euro; una pallina che pesa 70 grammi dovrebbe quindi essere venduta almeno a 70 (settanta) Cent. Sotto questa soglia si rischia di chiudere il bilancio annuale senza utili d'esercizio.

Schema riassuntivo della frutta zuccherina e degli agrumi adatti per essere usati nella produzione di gelati e sorbetti

FRUTTA	VALORE DI PH	QUANTITA' DI ZUCCHERI	MOMENTO DI REPERIMENTO DEL FRUTTO MATURO	ADATTI PER ESSERE LAVORATI COME SORBETTO	ADATTI PER ESSERE LAVORATI COME GELATO
Albicocca	4	12%	luglio-agosto	SI	SI
Ananas	3,5-4	12-14%		Si	SI
Arancia	3,5	9-10%	da ottobre a marzo	SI	NO
Anguria	5	10-12%	da giugno a settembre	SI	NO
Banana	4,8	20-25%		SI	SI
Caco	-	19%	ottobre-novembre	SI	SI
Ciliegia	4	10-14%	maggio-giugno	SI	NO
Fico	-	15%	da giugno a settembre	SI	NO
Fragola	3,5	9-10%	da maggio a settembre	SI	SI
Kiwi	4	10-11%	da ottobre a marzo	SI	NO
Kimquat	3	8%	marzo	SI	NO
Lampone	3-3,5	8%	da giugno ad agosto	SI	SI
Limone	2,5	5%	tutto l'anno	SI	NO
Mandarino	3,5-4	9,5%	da novembre a marzo	SI	NO
Mango	4	16%		SI	SI
Maracuja	2,5	8%		SI	NO
Mela	4	10%	da settembre a febbraio	SI	NO
Melone	4,5	10-11%	da giugno ad agosto	SI	NO
Mirtillo	4	8-9%	da luglio a settembre	SI	SI
Mora	4	10%	da luglio a settembre	SI	SI
Pera	4	12-13%	da agosto a dicembre	SI	NO
Pesca	3,8	11%	da luglio a ottobre	SI	Si
Pompelmo	2,8-3	7%		SI	NO
Prugna	4	10%	agosto-settembre	SI	NO
Ribes	3,5	8%	da luglio a ottobre	SI	NO

N.B.: La frutta in cui il gusto e il colore risultano poco accentuati, non è adatta per produrre gelato. Mescolando infatti la polpa con una parte di latte non si ottiene un prodotto giustamente caratterizzato. Anche il frutto che presenta una forte acidità non si presta ad essere mescolato con il latte. Le proteine infatti tenderebbero a precipitare e a provocare effetti negativi nel gusto e nella struttura del gelato.

Prospetto riassuntivo degli stabilizzanti e degli emulsionati più usati nella produzione del gelato artigianale

STABILIZZANTI	AZIONE A CALDO	AZIONE A FREDDO	CAMPO NEUTRO	CAMPO ACIDO
Carbossimetilcellulosa	**SI**	**SI**	**SI**	**SI**
Pectina	**SI**	**NO**	**NO**	**SI**
Farina di carruba	**SI**	**NO**	**SI**	**SI**
Farina di guar	**SI**	**SI**	**SI**	**SI**
Alginato di propilenglicole	**SI**	**SI**	**SI**	**SI**
Alginato di sodio	**SI**	**SI**	**SI**	**SI**
Gomma adragante	**SI**	**NO**	**SI**	**SI**

EMULSIONANTI:

- MONOGLICERIDI
- DIGLICERIDI
- MONODIGLICERIDI
- LECITINA
- SUCRESTERI

Alcune aziende forniscono ai gelatieri miscele in polvere contenenti sostanze stabilizzanti ed emulsionanti, con piccole parti di destrosio e proteine di latte che hanno lo scopo di tenere separate le particelle presenti nella miscela ed evitare che queste, a contatto con le parti acquose, formino una massa collosa.
Il gelatiere, al momento di impiegare queste sostanze nel processo di produzione, le mescolerà a sua volta con gli zuccheri (saccarosio, destrosio) e con il latte magro in polvere e la panna in polvere, presenti nella ricetta.