



Laboratorio Masder SAS

Via Puzille snc 87036 Marano Principato (CS)

E-mail: masdernatura@gmail.com

Sito Web: www.laboratoriomasder.com

CERTIFICATO DI ANALISI / SCHEDA TECNICA
B A V A di L U M A C A – HELIX ASPERSA MAXIMA
(INCI: Snail Secretion Filtrate)
Liquida, microfiltrata, per uso cosmetico
AZIENDA PRODUTTRICE:
R&F Bio-Snails Pasqua S.S.A.
sede in Carolei Via Calabria 44 (CS).
Sito Allevamento
c.da Ferrera snc. Mendicino (CS)

Caratteristiche organolettiche

Aspetto	Liquido appena opalescente
Colore	ambrato
Odore	Caratteristico

Caratteristiche Chimico-Fisiche

Solubilità	Completa in acqua; insolubile in olii; disperdibile in emulsioni olio in acqua; compatibilità limitata con alcool
pH	5,5 – 6,7
Densità g/ml	0.997 - 1.06
Acido glicolico	> 2 g/L
Allantoina	> 0.5 g/L
Proteine totali (Bradford protein Assay)	1,2 – 1.6 mg/ml
Residuo secco (105°C, 3h)	0.8 – 1.5%

Caratteristiche microbiologiche

Carica microbica totale (cfu/g)	< 100
Lieviti e funghi (cfu/g)	< 10
Patogeni	assenti
Conservanti -Aminat CB- Vedeqsa -Espana Ecocert natural and organic and organic cosmetic standard n° 3901 Inci: Benzyl Alcohol (and) Glycerin (and) Ethyl Lauroyl Arginate HCl (and) Cinnamic Acid	< 1%

DETERMINAZIONE DEI METALLI

METALLI	(ppb)	mg/kg	METODO	LIMITI mg/kg di peso fresco	REGOLAMENTO (CE) N. 1881/2006 DELLA COMMISSIONE del 19 dicembre 2006 e successivi, che definisce i tenori massimi di alcuni contaminanti nei prodotti alimentari
Litio	3,47	0,00347	ICP-MS		
Vanadio	9,20	0,0092	ICP-MS		
Cromo totale	37,56	0,03756	ICP-MS		
Manganese	368,64	0,368,64	ICP-MS		
Cobalto	1,57	0,00157	ICP-MS		
Nickel	11,56	0,01156	ICP-MS		
Mercurio	0,00	0,00	EPA 7471A	0,5 - 1	REG. (CE) N. 1881/2006 DELLA COMM. del 19 dicembre 2006 e successivi - Non indicato, si porta a titolo di esempio il limite massimo nei prodotti della pesca e muscolo di pesce
Rame	280,97	0,28097	ICP-MS		
Zinco	286,74	0,28674	ICP-MS		
Arsenico	1,14	0,00114	ICP-MS		
Selenio	1,43	0,00143	ICP-MS		
Molibdeno	8,60	0,0086	ICP-MS		
Cadmio	0,13	0,00013	ICP-MS	1	REG. (CE) N. 1881/2006 DELLA COMM. del 19 dicembre 2006 e successivi - (MOLLUSCHI) mg/kg di peso fresco
Uranio	0,20	0,00020	ICP-MS		
Piombo	17,73	0,01773	ICP-MS	1,5	REG. (CE) N. 1881/2006 DELLA COMM. del 19 dicembre 2006 e successivi - (MOLLUSCHI) mg/kg di peso fresco
Bismuto	0,12	0,00012	ICP-MS		

L'analisi dei metalli pesanti nella bava di lumaca dimostra che il prodotto presenta elevati standard di sicurezza per la scarsa/nulla presenza dei metalli pesanti pericolosi, e in particolare di Cadmio, Piombo, Cromo, Nickel e Mercurio.

Conservazione 24 mesi dalla produzione.

Conservare in recipienti ben chiusi, al riparo da luce ed umidità. L'esposizione a temperature superiori a 60°C può degradare i componenti attivi del prodotto.

Luogo di produzione: Italia

Il sito di allevamento è situato nel Comune di Mendicino. Esso occupa una superficie di circa mq. 4.400. L'area di allevamento delle chioccioline è divisa, in settori con le relative strade di avvicinamento e passaggi pedonali per la manutenzione, la raccolta e quanto altro necessario per la gestione delle chioccioline. I recinti sono adattati alla forma del terreno ma di norma sono rettangolari e misurano ml. 46 x 3.50, tutto per facilitare la gestione ed il lavoro senza entrare all'interno delle vasche, che sono piene di vegetazione e chioccioline, la loro struttura è composta in paletti in legno di castagno non trattati e rete di protezione con balza da cm. 100+20. una parte di circa 10/20 della rete è interrata per facilitare il contenimento delle chioccioline.

TIPO DI ALLEVAMENTO:

Le chioccioline allevate sono della specie *Helix aspersa maxima*. La vegetazione da utilizzare ha lo scopo fondamentale di creare un microclima per le chioccioline e ha funzione foraggera. Noi nell'azienda utilizziamo come foraggio il trifoglio, la bietola, lattughe di vario tipo, ravizzone e cicorie, graminacee spontanee. Il trifoglio ha una crescita planare e raggiunge basse altezze garantendo protezione, ombra umidità e così via. Mentre le altre varietà seminate che sono

utilizzate per alimentazione delle chioccioline vengono tenute ad altezze di cm. 40/50 superata tale altezza la vegetazione sarà tagliata. L'irrigazione dei recinti di allevamento è realizzata mediante un impianto composto da tubazioni in polietilene ad uso alimentare, fornite di apposite elettrovalvole che gestiscono l'irrigazione tramite un controller, ai settori che vanno dal n. 1 al n.32, i vari settori sono forniti di fruste con sostegno e farfalle di irrigazione che uniformemente bagnano il terreno delle vasche. L'acqua che fuoriesce dagli irrigatori, a prescindere dalla loro forma e disposizione, deve essere a doccia, cadere uniformemente moderata e coprire tutta l'area dei recinti. La sensazione che le chioccioline devono provare è quella di ricevere una pioggia delicata e costante. Un'irrigazione troppo abbondante può creare delle pozzanghere, che bisogna evitare. Inoltre gocce d'acqua troppo forti creano uno stress che induce gli elidici a rinchiudersi all'interno del loro guscio. Le irrigazioni sono del tipo giornaliero nel periodo da Marzo a Luglio, in estate si irriga 2 volte al giorno, la mattina presto e la sera tardi (es. alle ore 04:00 e alle ore 21:00), e mai durante le ore centrali della giornata poiché causerebbe la morte della vegetazione, mentre si ritorna ad una irrigazione al giorno nel periodo da ottobre-novembre. Nel periodo di letargo delle chioccioline (invernale) vengono sospese le irrigazioni. Una volta raggiunta l'altezza ottimale della vegetazione ed evitato ogni possibile rischio di gelate, quindi fine di aprile, si introducono le chioccioline nei recinti, tutte le quali devono avere stessa dimensione e età. La quantità di chioccioline da immettere è pari a 12/15 riproduttori a mq.

ALLEVAMENTO E RIPRODUZIONE:

Il metodo di allevamento da noi usato è a ciclo biologico completo, (**tipo Madonita**) lo scopo del sistema completo e all'aperto è quello di seguire la natura ma con controllo da parte dell'uomo, per creare un prodotto biologico di alto livello e di alta resa:

Immesse le chioccioline nelle vasche si accoppiano ed essendo ermafroditi semplici, depongono ambedue genitori le uova in numero variabile da 40/80 uova ciascuna, trascorsi circa 20/25 giorni dalla deposizione avviene la schiusa ed inizia per i giovani la fase di accrescimento-ingrasso con i vegetali seminati nei recinti, per portarli alla maturazione che è evidente nel momento in cui si forma la bordatura del guscio. Raggiunta la bordatura, le chioccioline vengono raccolte e portate in apposito locale per la spurgatura. L'azienda con il suo prodotto ha intenzione di seguire una strada inerente una produzione piccola ma di alta qualità, basata su chioccioline alimentate e portate a maturazione con ciclo interamente biologico. A partire dalle sementi acquistate presso rivenditori di alta professionalità i relativi concimi per le colture foraggere sono naturali tutte aziende che non usano prodotti chimici e certificano i loro prodotti. Altro importante dato di qualità è l'assoluto non uso di pesticidi e esche per talpe, loro si alimentano anche di chioccioline e tenerle lontano è necessario, per tale scopo in azienda vengono utilizzati per deterrente dei speciali dispositivi ad ultrasuoni che sono alimentati da piccole celle foto voltaiche che ne garantiscono il costante uso sia diurno che notturno per la capacità delle batterie ricaricabili incorporate, mentre per altri predatori dal cielo, corvidi e gazze, sono usati deterrenti tipo nastro colorato e dorato che con il vento crea movimento che fa allontanare gli uccelli. Per quanto attiene invece le chioccioline destinate alla produzione della bava, le stesse raccolte giornalmente in campo e delle giuste dimensioni e bordature che garantisce che abbiano compiuto almeno un anno di età, vengono accuratamente lavate con acqua potabile, pesate, e sottoposte a sbavatura. L'estrazione della bava è realizzata in condizioni di temperatura e umidità adeguate per le chioccioline, senza aggiunta di sale o altre sostanze chimiche. La sbavatura avviene per delicata agitazione grazie ad un'apparecchiatura realizzata in acciaio inox. La delicata

stimolazione per semplice agitazione, non incide in nessun modo sulla loro qualità di vita, raggiungendo un risultato ottimale sia per la resa produttiva di bava per unità in kg di chiocciole trattate, che, per l'assenza di danni e stress subiti, assicurando la quasi totalità della sopravvivenza delle stesse. Eseguita la sbavatura delle chiocciole, le stesse vengono reidratate, lavate e reintrodotte nelle vasche di allevamento a loro destinate in modo da poter controllare e successivamente a distanza di circa 40/50 giorni ri-programmare un altro ciclo di raccolta della bava.

La materia prima è controllata dal punto di vista microbiologico al termine della produzione, prima del confezionamento e grazie al sistema di microfiltrazione e all'aggiunta di conservanti eco-certificati, è sicura per gli utilizzi dermocosmetici.

Marano Principato (CS) 02 dicembre '16

Dott. Sergio Mazzulla



Dott. Dante Anile

