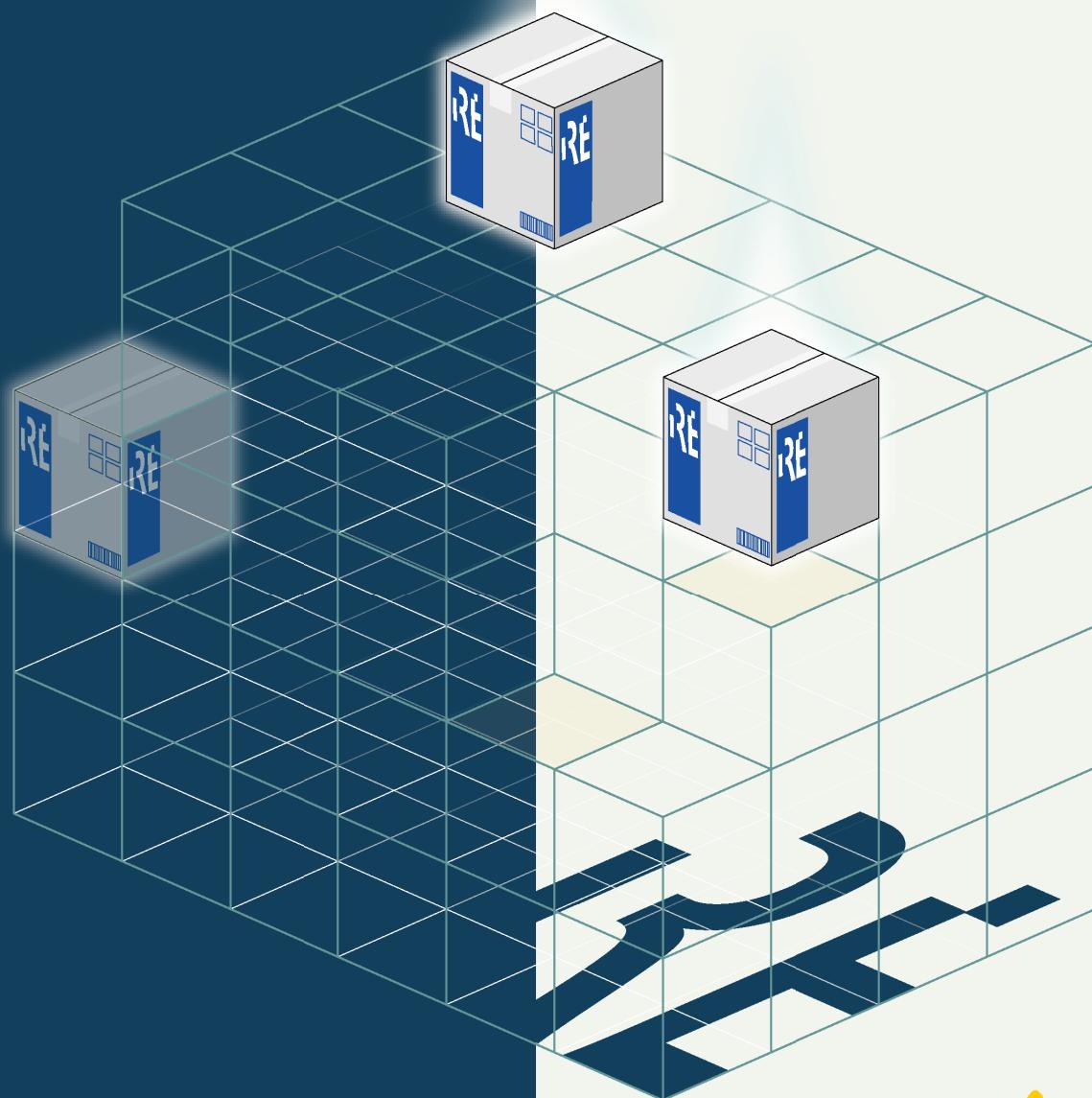


快適な暮らしのために、
ぼくらができること、ぼくらの方法。

天然ミネラル・酵素群溶液

REウォーター

圧倒的な消臭力、驚異的な有機物分解能力。
様々な場面で効果を発揮いたします。



自信をもってご紹介致します。

はじめに

REウォーターは、果汁より抽出した39種類もの酵素成分を、22種類ものミネラル群に反応させ特殊処理を施した、有機触媒の「酵素」無機触媒の「ミネラル」からなる製品です。

■効果(消臭・分解) ■安価(コスト削減) ■簡単(点滴注入のみ) ■安全(環境に優しい)

REウォーターの成分

酵素 パイナップル、パパイヤ、りんご、みかん、金柑、キウイ、柿、レモン、無花果、ブルーベリー、ラズベリー、ブルーン、とうきび、馬鈴薯より抽出した酵素群溶液。

ミネラル

カルシウム	21.3mg/L	ケイ酸(イソ状シリカ)	5.4mg/L
マグネシウム	156.0mg/L	マンガン	8.1mg/L
カリウム	94.2mg/L	鉄	522.0mg/L
ナトリウム	4.8mg/L	チタン	44.0mg/L

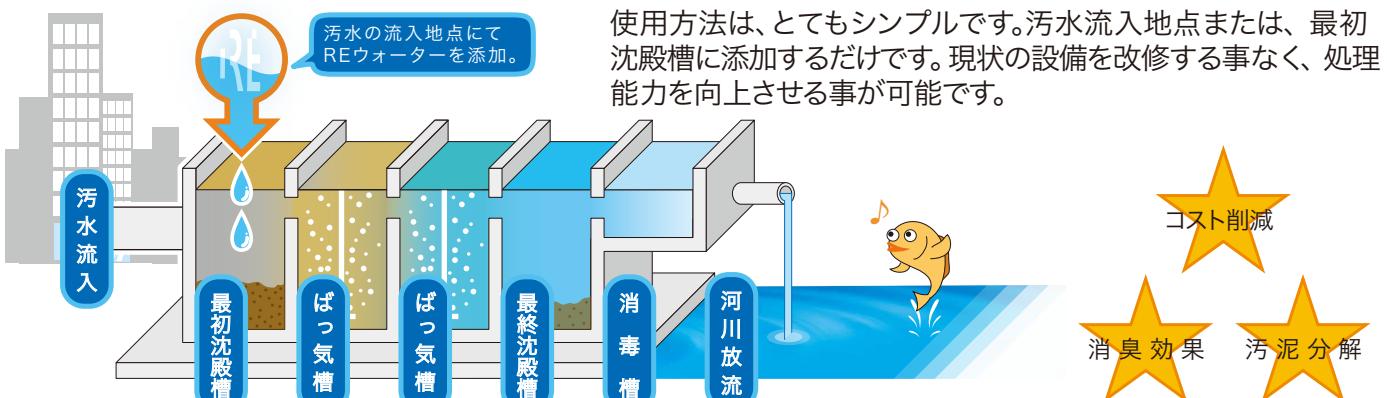
※有害重金属は含まれません。

※ヒメダ力急性毒性試験、環境基準健康26項目共に問題なし。

※無機酸(普通薬品の希硫酸)で酸処理し、ミネラリオンの形態で存在する酸なため触れても安全です。

清涼飲料水の成分規格試験合格済み

REウォーター使用例



メカニズム

- 1 REウォーターには多数の酵素とミネラルが高濃度に含まれる。
通常、酵素は熱、pH、塩濃度、溶媒等の条件により変性して活性を失う(失活)。
- 2 REウォーターのpHは1.5~3.0以下だが、特殊処理をしているので酵素はpHや温度等の影響を受けない。
この製造方法は、弊社唯一の技術である。
- 3 微生物の細胞壁を通過できる物質は小さな分子程度なので、高分子成分を分解する酵素(小さなたんぱく質の分子)を分泌し、必要な栄養素のアミノ酸や脂肪酸、糖類などの低分子成分に分解し体内に吸収している。
- 4 酵素がいったん分泌されると、微生物とは無関係な存在となり、酵素の分解反応はしばらく続くがやがて失活する。微生物が死んでも、細胞の中の酵素はすぐには失活せず、細胞壁の内側の成分を分解し体外へ放出する。
- 5 REウォーターに含まれる多数の酵素成分が有機物を分解する事で、微生物は効率よく必要な栄養素を体内に取り入れ代謝する。
- 6 さらにREウォーターを製造する際に特殊処理を施し微生物の活性を促進。
(特殊処理の製造方法及び工程等は守秘とする。)
- 7 REウォーターを添加する事で微生物が活性する事は、Rr(微生物の酵素利用速度)/Kr(酵素利用速度係数)が3~5倍になる事で確認済である。また、REウォーターは微生物が酵素を作る際に必要なミネラルが多数含まれている事も大きな要因である。
- 8 体内に吸収した栄養素の内、好気性細菌は90~95%を運動エネルギーに消費する。この一連の微生物活動の副産物として、有機物は水や炭酸ガス、窒素ガスに変化する。
- 9 よって、REウォーターは有機物を分解すると共に、有用微生物が活性する事で、結果として汚泥の減量化に繋がるのである。

REウォーターの『欠点』と『結論』

欠点: REウォーターの欠点は、水が動いていなければ反応を起こさないことです。

- (1) 処理が不可能・・・湖、沼、池など静止状態の場所。(攪拌・曝気設備導入の場合はこの限りではない)
- (2) 処理が可能・・・浄化(曝気)槽、河川、下水・污水処理場、食品工場廃水、養殖、ホテル飛行機、列車、簡易トイレ、温泉、プールなど。

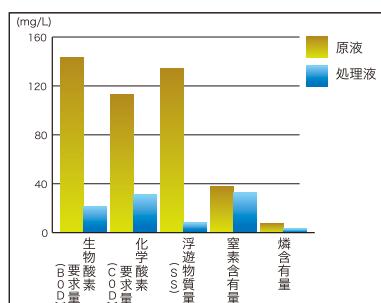
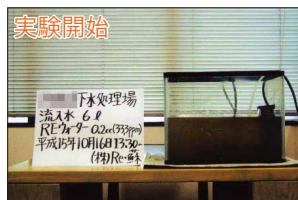
結論: 処理を施す現場の環境に影響を与えることなく、現行のバイオ処理やハード処理とも併用可能であり、人体にも無害で安全であることを前提に、効果があり安価で使用方法が簡単です。

優れた消臭・有機物分解能力を数値的に実証。

試験実績例

【下水処理場汚泥分解試験】

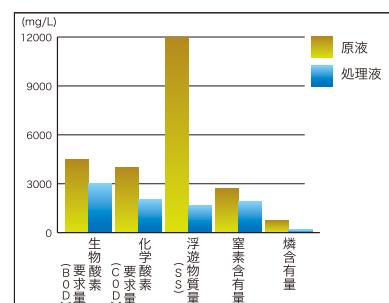
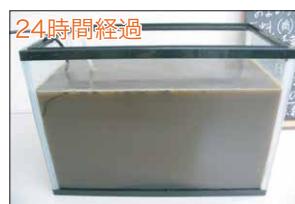
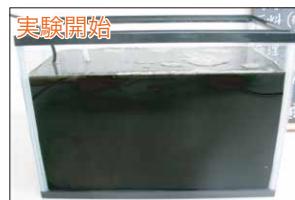
流入量: 6リットル REウォーター(S) 添加量: 0.2cc
試験方法: エアレーション処理



原水に含まれる汚泥の大幅な分解に成功。汚水に一定の透明度が蘇りました。

【養豚場排水汚泥分解試験】

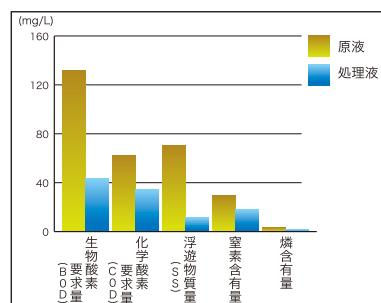
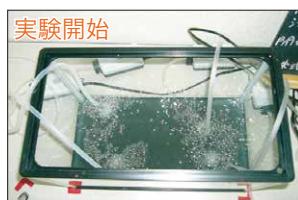
尿 原 水: 10リットル REウォーター(S) 添加量: 3cc
試験方法: 搅拌処理



原水に含まれる汚泥を大幅に分解。また消臭効果も存分に発揮しました。

【下水処理場汚泥分解試験】

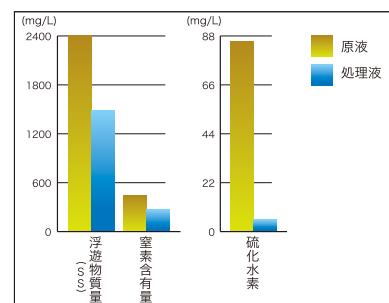
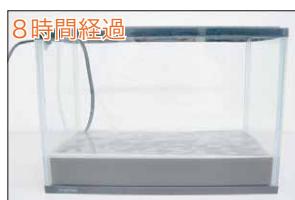
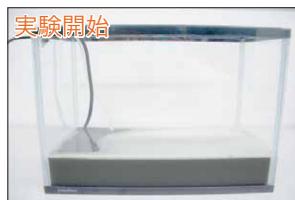
流入量: 1リットル REウォーター(S) 添加量: 0.001cc
試験方法: エアレーション処理



汚水の粘性と臭気は無くなり、あらゆる成分に対して安定した効果を発揮しました。

【でんぶん工場排水消臭試験】

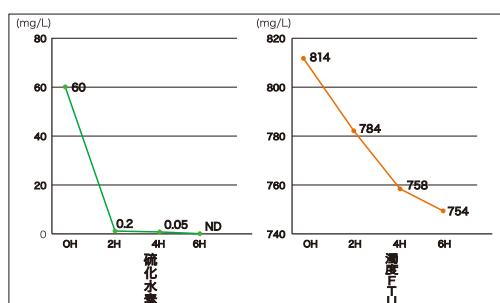
流入量: 2.5リットル REウォーター(S) 添加量: 0.05cc
試験方法: 搅拌処理



硫化水素は人体に機能障害をもたらす有害ガス。それを大幅に減らす事に成功しました。

【食品加工工場消臭試験】

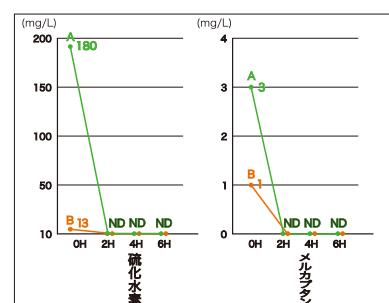
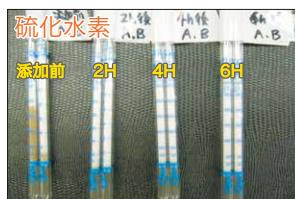
流入量: 3リットル REウォーター(S) 添加量: 0.012cc
試験方法: エアレーション処理



排水からの悪臭の主要因である硫化水素は、2時間でほぼゼロに減少させる事が出来ました。

【下水処理場消臭試験】

サンプル: A.生汚泥 B.濃縮汚泥
流入量: 各3リットル REウォーター(S) 添加量: 0.0015cc
試験方法: エアレーション処理



硫化水素・メルカプタンとともにほぼゼロになり、消臭効果を確認していただきました。

“REウォーター”を使用後、放流された川や海が2次的に浄化される様を期待し、人々の喜ぶ声と一緒に聴きたいと心より願います。

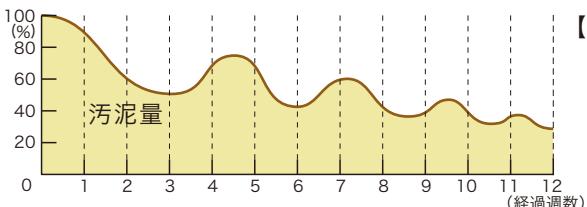
採用実績例



商品規格 / 基本使用量

※下記計算表は基本であり、対象および現場により使用量は異なる場合があります。

商品名	内容量	BOD・SS (mg/L)	添加量 (ppm)
REウォーター(X) 汚水処理剤 [処理量対象5,000t~]	18リットル	10~999	0.1~2
		1,000~9,999	2~4
		10,000~	4~8
REウォーター(S) 汚水処理剤 [処理量対象300~4,999t]	18リットル	10~999	2~4
		1,000~9,999	4~8
		10,000~	8~12
REウォーター(R) 汚水処理剤 [処理量対象50~299t]	18リットル	10~999	5~10
		1,000~9,999	10~20
		10,000~	20~30
REウォーター(F) 汚水処理剤 [処理量対象1~49t]	18リットル	10~999	40~60
		1,000~9,999	60~80
		10,000~	80~100
REウォーター(消臭)	18リットル		
REウォーター(消臭スプレー)	500ミリリットル		
REウォーター(プール&スパ)	18リットル	一律	20
REウォーター(養殖場用)	18リットル	一律	5
REウォーター(グリストラップ用)	18リットル	一律	50
REウォーター(養豚場用)	18リットル	1,000~9,999	4~8
		10,000~	8~12
REウォーター(動植物・鉱物油消臭・分解)	18リットル	一律	100



【汚泥分解過程のイメージ】

REウォーター導入後、少しづつ汚泥発生量は減少します。しかし分解が進行するにつれ、浄化槽の接触板や壁などにこびり付いた汚泥などがはがれ落ちる為、一時的に汚泥発生量が増加する傾向があります。減少と増加を繰り返しながら、導入後2~3ヶ月経過時点で安定します。

開発・製造

株式会社 Re・蘇

〒990-0038 山形県山形市幸町5番1号5・1ビル4階
Email: info@re-so.co.jp

販売代理店