

110255

Tork Mini Jumbo ekstra miękki papier toaletowy Premium, 3-warstwowy

Dane środowiskowe

Porządek dzienny	<p>Produkt jest wykonany z</p> <ul style="list-style-type: none">Włókna pierwotneWłókna pochodzące z recyklinguŚrodki chemiczne <p>Opakowanie jest wykonane z papieru lub tworzywa sztucznego.</p>
Materiał	<p>Włókna pierwotne i włókna z recyklingu</p> <p>W procesie wytwarzania papieru wykorzystywane są zarówno włókna pierwotne, jak i papier z odzysku. Masę włóknistą wybiera się na podstawie wymagań specyficznych dla produktu, a także jej dostępności, dzięki czemu sposób wykorzystania masy charakteryzuje się największą efektywnością.</p> <p>Recykling papieru to wydajna metoda wykorzystania zasobów, ponieważ pozwala na wielokrotne wykorzystanie włókien drzewnych.</p> <p>Aby uzyskać bezpieczne i higieniczne produkty, duży nacisk kładzie się na jakość i czystość włókien odzyskanych, które to parametry uwzględnia się na każdym etapie łańcucha (zbiórka, sortowanie, transport, przechowywanie, użycie).</p> <p>Włókna z recyklingu mogą być wyprodukowane z różnego rodzaju papieru: gazet, magazynów, odpadów biurowych, papierowych kubków, kartonów po napojach, pudełek kartonowych i papierowych ręczników. Wybór odzyskiwanych gatunków papieru dokonywany jest dla poszczególnych produktów zależnie od specyficznych wymogów dotyczących właściwości użytkowych oraz oczekiwanego poziomu jasności. Papier zostaje rozpuszczony w wodzie, myty i poddany obróbce chemicznej w wysokiej temperaturze. Następnie jest poddawany filtracji w celu usunięcia zanieczyszczeń.</p> <p>Pierwotne włókna celulozowe wytwarzane są z drewna miękkiego lub twardego. Drewno poddawane jest procesom chemicznym i/lub mechanicznym, w których oddzielane są włókna celulozowe, natomiast usuwana jest lignina i inne pozostałości. Wybielanie masy celulozowej stosowanej do produkcji papieru polega przede wszystkim na usuwaniu substancji, które mogłyby negatywnie wpływać na ważne właściwości produktu końcowego, jak czystość, chłonność, wytrzymałość i kolor masy celulozowej. Obecnie stosowane są dwie metody wybielania pierwotnych włókien celulozowych: ECF (bez udziału chloru cząsteczkowego) z użyciem dwutlenku chloru oraz TCF (bez związków chloru), w której stosowane są ozon, tlen i nadtlenek wodoru.</p> <p>Do wybielania odzyskanej masy celulozowej stosowane są środki bielące, które nie zawierają chloru (nadtlenek wodoru i ditionin sodu).</p>
Środki chemiczne	<p>Wszystkie środki chemiczne (pomocnicze środki technologiczne oraz dodatki) ocenia się z punktu widzenia bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska, a także bezpieczeństwa produktów.</p> <p>Następujące dodatki pozwalają nam kontrolować wydajność produktów:</p> <ul style="list-style-type: none">• Środki zwiększające wytrzymałość w stanie mokrym (w przypadku czyściwi i ręczników do rąk)• Środki zwiększające wytrzymałość w stanie suchym (stosowane przy mechanicznej obróbce masy włóknistej do wytwarzania mocnych produktów, takich jak czyściwa)• W przypadku papierów kolorowych dodaje się barwniki i utrwalacze (w celu zachowania idealnej trwałości koloru)

- W przypadku produktów z nadrukami stosuje się farby drukarskie (pigmenty z nośnikami i utrwalcaczami)
- W przypadku produktów wielowarstwowych korzystamy często z kleju wodorozpuszczalnego, który pozwala zachować integralność produktu

Większość naszych zakładów nie stosuje jako dodatków rozjaśniaczy optycznych, które można jednak często znaleźć w papierze odzyskanym, ponieważ są one stosowane w papierze drukowym.

W przypadku profesjonalnych produktów higienicznych nie korzystamy ze zmiękczaczy. Wysoką jakość produktów zapewnia się dzięki systemom zarządzania jakością i higieną, które są wdrożone w procesy produkcyjne, magazynowe i transportowe.

W celu zachowania stabilności procesu oraz jakości produktów proces produkcji papieru wspomagany jest poprzez zastosowanie następujących środków chemicznych / pomocniczych środków technologicznych:

- środki przeciwpieniące (środki powierzchniowo czynne i dyspergatory)
- środki do kontrolowania poziomu pH (wodorotlenek sodu i kwas siarkowy)
- środki pomocnicze wspomagające retencję (środki chemiczne, które pomagają tworzyć skupiska małych włókien w celu uniknięcia ich strat)
- powłoki chemiczne (dzięki którym możliwe jest kontrolowanie krepowania papieru, a tym samym zapewnianie jego miękkości i chłonności)

Abyśmy mogli ponownie wykorzystywać włókna odzyskane, stosujemy:

- Środki ułatwiające rozpuszczenie papieru (środki chemiczne, które ułatwiają ponowne rozpuszczenie papieru charakteryzującego się wytrzymałością w stanie mokrym)
- Środki chemiczne do flokulacji (które pomagają usuwać farby drukarskie i wypełniacze z papieru odzyskanego)
- Środki bielące (w celu zwiększenia jasności masy włóknistej wytwarzanej z papieru odzyskanego)

W procesie oczyszczania ścieków, które wytwarzamy, stosujemy flokulanty i preparaty odżywcze, które zapewniają biologiczne oczyszczanie tych ścieków bez negatywnego wpływu naszych zakładów na jakość wody.

Certyfikacja środowiskowa Ten produkt posiada certyfikat EU Ecolabel o numerze certyfikatu SE/004/001.
Ten produkt posiada certyfikat FSC® o numerze certyfikatu SA-COC-008266.

Opakowanie Spełnianie wymogów dyrektywy dotyczącej opakowań i odpadów opakowaniowych (94/62/WE):
Tak

Data opracowania artykułu Data wydania: 19-04-2019
i ostatnia korekta artykułu Data korekty: 21-09-2022

Produkcja Produkt ten jest wytwarzany w zakładzie SKELMERSDALE, GB i posiada certyfikaty ISO 9001, ISO 14001 (Environmental management systems), OHSAS 18001 oraz FSC Chain-Of-Custody.

Zniszczenie Ten produkt można usuwać do zwykłej instalacji kanalizacyjnej, z jakiej korzysta dana społeczność.

Essity Poland Sp.z o.o., ul.
Puławska 435 A, 02-801
Warszawa, Polska