

110317

# Tork papier toaletowy w rolce konwencjonalnej

## Dane środowiskowe

Porządek dzienny	<p>Produkt jest wykonany z</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Włókna pierwotne</li><li>Włókna pochodzące z recyklingu</li><li>Środki chemiczne</li></ul> <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"><li>• Środki zwiększające wytrzymałość w stanie mokrym (w przypadku czyściwi i ręczników do rąk)</li><li>• Środki zwiększające wytrzymałość w stanie suchym (stosowane przy mechanicznej obróbce masy włóknistej do wytwarzania mocnych produktów, takich jak czyściwa)</li><li>• W przypadku papierów kolorowych dodaje się barwniki i utrwalcze (w celu zachowania idealnej trwałości koloru)</li></ul>

- W przypadku produktów z nadrukami stosuje się farby drukarskie (pigmenty z nośnikami i utrwalczaczami)
- 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 i ostatnia korekta artykułu** Data wydania: 19-04-2019  
Data korekty: 21-10-2022

**Produkcja** Produkt ten jest wytwarzany w zakładzie LILLA EDET, SE i posiada certyfikaty ISO 9001, ISO 14001 (Environmental management systems), ISO 45001, ISO 50001 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