

130042

Tork Tørkepapir Plus 2-lags

Miljøinformasjon

Innhold

Produktet er laget av
Nye fibre
Resirkulerte fibre
Kjemikalier
Emballasjematerialet er laget av papir eller plast.

Materiale

Nye fibre og resirkulert papir
I fremstillingen av mykpapir, bruker vi både nye fibre og resirkulert papir. Valg av masse gjøres på bakgrunn av produktkrav og massens tilgjengelighet. På den måten brukes massen mest mulig effektivt.
Resirkulering av papir er en effektiv bruk av ressurser, siden trefibrene brukes mer enn én gang. Det stilles høye krav til resirkulert papirs kvalitet og renhet. For å sikre trygge og hygieniske produkter, vurderes alle ledd i prosessen (innsamling, sortering, transport, lagring, bruk) nøye. Resirkulerte fibre lages av forskjellige typer resirkulert papir. For eksempel gamle aviser, magasiner, kontoravfall, pappkrus, drikkekartonger, bølgepapp og håndtørkepapir. Valg av type resirkulert papir gjøres for hvert produkt etter spesifikke krav til ytelse, egenskaper og hvor hvitt det er. Papiret løses opp i vann, vaskes og behandles med kjemikalier på høy temperatur, for så å kontrolleres for å skille ut urenheter.
Ny fibermasse fremstilles fra myke eller harde tresorter. Trevirket går gjennom kjemiske og/eller mekaniske prosesser hvor cellulose skilles ut og lignin og andre rester fjernes. Bleking av masse til mykpapir er først og fremst en prosess for å fjerne stoffer som kan ha negativ innvirkning på det ferdige produktets egenskaper, som dets renhet, absorberingsevne, holdbarhet og farge. I dag bruker vi to forskjellige metoder for bleking av ny fibermasse: EFC (elementært uten klorin), men tilsatt klordioksid, og TCF (helt uten klorin), men tilsatt ozon, oksygen og hydrogenperoksid. Bleking av resirkulert fibermasse gjøres med klorfrie blekemidler (hydrogenperoksid og natriumditionitt).

Kjemikalier

Alle kjemikalier (prosesshjelpemidler i tillegg til tilsetningsstoffer) vurderes i henhold til miljøvennlighet, helse og sikkerhet, samt produktsikkerhet.
For å kontrollere produktytelse bruker vi tilsetningsstoffer:

- Virkestoffer for våtstyrke (for tørkepapir og rengjøringskluter)
- Virkestoffer for tørrstyrke (brukes sammen med en mekanisk behandling av papirmassen for å lage sterke produkter som tørkepapir)
- For farget papir tilsettes fargestoffer og fiksativer (for å sikre perfekt fargefasthet)
- For trykte produkter anvendes trykkfarge (pigmenter med bærere og fiksativer)
- For flerlagsprodukter bruker vi ofte vannløselig lim for å sikre produktets integritet

I de fleste av våre fabrikker tilføyer vi ikke optiske glansmidler, men dette forekommer ofte i returpapir siden det brukes på trykkipapir.
Vi bruker ikke mykningsmidler for profesjonelle hygiene produkter.
Høy produktkvalitet sikres via kvalitets- og hygienehåndteringssystemer gjennom produksjon, lagring og transport.
For å opprettholde en stabil prosess og produktkvalitet, støttes papirfremstillingsprosessen av følgende kjemikalier/prosesshjelpemidler:

- antiskummidler (surfaktanter og dispersjonsmidler)
- pH-kontroll (natriumhydroksid og svovelsyre)
- retensjonshjelpemidler (kjemikalier som bidrar til å samle små fibre for å hindre fibertap)
- overflatekjemikalier (som bidrar til å kontrollere krepping av papiret for å gjøre det mykt og absorberende)

papir)

- Kjemikalier for flokkulering (som bidrar til å rense vekk trykkfarge og fyllstoff fra returpapir)
- Blekemidler (for å øke hvitheten på papirmasse fra returpapir)

I rengjøringen av avløpsvannet bruker vi flokkuleringsmidler og næringsstoffer for den biologiske behandlingen, for å sikre at vi ikke har negativ innvirkning på vannkvaliteten ut fra våre fabrikker.

Kontakt med mat

Dette produktet oppfyller lovgivende krav for materialer som er i kontakt med mat, bekreftet av en ekstern tredjeparts sertifisering. Produktet er trygt for tørking av overflater som er i kontakt med mat, og kan også være i kortvarig kontakt med næringsmidler.

Miljøsertifisering

Dette produktet er sertifisert for EU Ecolabel med sertifikatnummer SE/004/001.
Dette produktet er sertifisert for FSC® med sertifikatnummer SA-COC-008266.

Emballasje

Oppfyllelse av direktiv for emballasje og emballasjeavfall (94/62/EF): Ja

Opprettelsesdato for artikkel og siste revisjon av artikkel

Utstedelsesdato: 31-01-2020
Revisjonsdato: 05-09-2024

Produksjon

Dette produktet produseres på Kostheim fabrikk, DE og er sertifisert i henhold til HACCP, ISO 9001, ISO 14001 (Environmental management systems), OHSAS 18001, EMAS (eco-management and audit scheme), ISO 50001 og FSC Chain-Of-Custody.

Essity Norway AS, 0663
OSLO, Norge