

Tork SmartOne® Toilettenpapierrolle



Artikel	472242
Rollenlänge	207 m
System	T8 - SmartOne System
Rollenbreite	13.4 cm
Rollendurchmesser	19.9 cm
Blattanzahl	1150
Blattlänge	18 cm
Hülsendurchmesser	4.4 cm
Lagen	2
Bedruckt	Ja
Geprägt	Nein
Farbe	Weiß

Das Tork SmartOne® Toilettenpapersystem hilft mit seiner einzigartigen, hygienischen Einzelblattentnahme, den Verbrauch im Vergleich zu herkömmlichen Jumbo Toilettenpaperspendern um bis zu 40 % zu senken. So sind mehr Toilettengänge pro Rolle möglich. Die Tork SmartOne® Mini Toilettenpapierrollen mit hoher Kapazität eignen sich für Waschräume mit mittlerem bis hohem Besucheraufkommen, je nachdem für welchen Tork SmartOne® Mini Spender Sie sich entscheiden.

www.tork.de

Einzelblattspender mit hoher Kapazität verringern den Wartungsaufwand und sorgen dafür, dass stets Papier zur Verfügung steht

Aufgrund des niedrigeren Verbrauchs und des sich rasch auflösenden Papiers sinkt das Risiko verstopfter Abflussrohre

Weiches, besonders helles Papier mit Tork Lorbeerblatt-Prägung für einen guten Eindruck

Herausnehmbare SmartCore® Hülse ermöglicht ein rasches und einfaches Nachfüllen

Tragbare Tork Easy Handling™-Verpackungen sind strapazierfähig, einfach zu handhaben und verursachen weniger Abfall

Umweltinformationen

Inhalt	Dieses Produkt besteht aus - Frischzellstoff - Recycelte Fasern - Chemikalien Das Verpackungsmaterial besteht aus Papier oder Plastik.
Material	Frischzellstoff und Altpapier Im Tissue-Herstellungsprozess kommen sowohl Frischzellstoff- als auch recycelte Fasern zum Einsatz. Welche Art von Zellstoff verwendet wird, hängt von den Produktanforderungen und der Verfügbarkeit ab. Zellstoff wird immer möglichst effizient genutzt. Die ökologischen Vorteile und die wirtschaftliche Rentabilität von wiederverwertetem Papier als Rohmaterial hängen von mehreren Faktoren ab: seiner Verfügbarkeit, der Länge der Transportwege und der Qualität des gesammelten Papiers. Papier zu recyceln bedeutet, Ressourcen effizient zu nutzen, da die Holzfasern mehr als einmal verwendet werden. An Qualität und Reinheit der wiederverwerteten Fasern werden an jedem Punkt der Lieferkette (Sammlung, Sortierung, Transport, Lagerung, Nutzung) hohe Ansprüche gestellt, um sichere und hygienische Produkte gewährleisten zu können. Wiederverwertetes Papier kann beispielsweise aus alten Zeitungen, Zeitschriften und Büroabfällen hergestellt werden. Die Wahl der Güteklasse des wiederverwerteten Papiers wird für jedes Produkt neu getroffen, je nach spezifischen Anforderungen an Leistungseigenschaften und Helligkeit. Das gesammelte Papier wird in Wasser aufgelöst, bei hohen Temperaturen gewaschen und mit Chemikalien behandelt und untersucht, um Unreinheiten zu beseitigen. Frischfasern werden aus Weich- oder Hartholz hergestellt. Das Holz wird chemisch behandelt und/oder mechanischen Vorgängen ausgesetzt, um die Zellulosefasern herauszufiltern und Lignin und sonstige Reststoffe zu beseitigen. Das Bleichen ist ein Prozess, bei dem die Fasern gereinigt werden. Das Ziel ist nicht nur die Gewinnung eines helleren Zellstoffs, sondern auch eines Materials mit einem gewissen Reinheitsgrad, damit dieses die Anforderungen an Hygieneprodukte und die in manchen Fällen geltenden Vorschriften für Lebensmittelsicherheit erfüllt. Heutzutage gibt es verschiedene Methoden des Bleichens: Beim elementar chlorfreien Bleichen (ECF) kommt Chlordioxid zum Einsatz, während beim total chlorfreien Bleichen (TCF) Ozon, Sauerstoff und Wasserstoffperoxid verwendet werden. Wiederverwerteter Zellstoff wird mithilfe chlorfreier Bleichmittel (Wasserstoffperoxid und Natriumdithionit) gebleicht.
Chemikalien	Sämtliche Chemikalien (sowohl Zusatzstoffe als auch jene, die in der Verarbeitung zum Einsatz kommen) werden im Hinblick auf ihre Umweltsicherheit, die Gesundheit und Sicherheit der Mitarbeiter sowie ihre Produktsicherheit beurteilt. Um die Produktleistung zu gewährleisten, verwenden wir die folgenden Zusatzstoffe: - Nassfestmittel (bei Papierwischtüchern und Handtüchern) - Trockenfestmittel (in Kombination mit der mechanischen Behandlung des Zellstoffs, bei reißfesten Produkten wie Papierwischtüchern) - Farbstoffe und Fixiermittel bei farbigem Papier (um dieses farbecht zu machen) - Druckfarbe bei bedruckten Produkten (Pigmente mit Träger- und Fixiermitteln) - Bei mehrlagigen Produkten kommt häufig wasserlöslicher Klebstoff zur Anwendung, der den Zusammenhalt des Produktes gewährleisten soll In den meisten unserer Werke werden keine optischen Aufheller verwendet. Dies ist bei wiederverwertetem Papier jedoch häufig der Fall, weil es als Druckpapier eingesetzt wird. Für Hygieneprodukte des professionellen Bedarfs werden keine Weichmacher verwendet. Während der gesamten Produktion, der Lagerung und dem Transport gewährleisten die Qualitäts- und Hygienemanagementsysteme eine hohe Produktqualität. Um einen stabilen Prozess und eine solide Produktqualität aufrecht erhalten zu können, kommen im Papierherstellungsverfahren folgende Chemikalien und Verarbeitungshilfsmittel zum Einsatz: - Entschäumer (Tenside und Dispergiermittel) - Neutralisierungsmittel zur pH-Kontrolle (Natriumhydroxid und Schwefelsäure) - Retentionsmittel (Chemikalien, die helfen, kleine Fasern zu bündeln, um zu verhindern, dass Fasern verloren gehen) - Beschichtungchemikalien (die das Kreppen des Papiers eindämmen, um es weich und saugfähig zu machen) Um beschädigte und wiederverwertete Fasern nutzen zu können, verwenden wir: - Hilfsmittel bei der Zellstoffherstellung (Chemikalien, die dabei helfen, in nassem Zustand reißfestes Papier wieder in Zellstoff zu verwandeln) - Flockungschemikalien (die dabei helfen, das wiederverwertete Papier von Druckfarbe und Füllstoffen zu reinigen) - Bleichmittel (um den aus wiederverwertetem Papier gewonnenen Zellstoff aufzuhellen) Bei der Reinigung unserer Abwässer verwenden wir Flockungsmittel und Nährstoffe. Durch diese biologische Behandlung sorgen wir dafür, dass unsere Werke die Wasserqualität nicht beeinträchtigen.
Umweltzeichen	Dieses Produkt verfügt über die EU Ecolabel-Zertifizierung.
Verpackung	Erfüllt die Richtlinie über Verpackungen und Verpackungsabfälle (94/62/EC): Ja
Erstelldatum und letzte Überarbeitung des Artikels	Erstelldatum: 2018-11-22 Datum der Überarbeitung: 2019-06-19
Produktion	Dieses Produkt wird im Werk HONDOUVILLE, FR, hergestellt und verfügt über die Zertifizierungen BRC-IoP, FSC Chain-Of-Custody, ISO 14001 (Environmental management systems), ISO 9001, und OHSAS 18001.
Entsorgung	Dieses Produkt darf über die kommunale Kläranlage entsorgt werden.

Kontakt

Essity Professional Hygiene Germany GmbH
Sandhofer Straße 176
68305 Mannheim

Tel.: +49 (0)621/778 4700
Mo-Do 8:00-16:30 Uhr | Fr 8:00-15:00 Uhr

Fax: +49 (0)621/778 13 4700
E-Mail: torkmaster@essity.com