



Opis

Tork Matic® niebieski ręcznik w roli Advanced jest dopuszczony do kontaktu z żywnością, co czyni go idealnym produktem do czyszczenia stanowisk pracy w środowisku gastronomicznym. Rolki pasują do Tork Matic® dozownika do ręczników w roli, stworzonego z myślą o łatwej konserwacji w łazienkach o dużym natężeniu ruchu. Oszczędza czas i ogranicza zużycie dzięki dozowaniu po jednym odcinku.

- Ekstramiękki: delikatność i miękkość w dotyku w połączeniu z odczuciem wysokiej jakości
- Niebieskie ręczniki do rąk nadające się do krótkiego kontaktu z żywnością. Wykrywalność zwiększa bezpieczeństwo podczas przygotowywania posiłków.
- Advanced
- Tłoczenie
- O dużej pojemności
- Opakowanie Tork Easy Handling®

Certyfikaty produktu



Szczegóły produktu

Nadruk	Nie
Wewnętrzna średnica gilzy	3,8 cm
Średnica rolki	19 cm
Tłoczenie	Tak
Długość rolki	150 m
Szerokość rolki	21 cm
Warstwa	2
System	H1
Kolor	Niebieski

Informacje o opakowaniu

	Jednostka konsumencka (CON)	Jednostka transportowa (TRP)	Paleta (Pal)
EAN	7322540122916	7322540122923	7322540138115
Materiał opakowaniowy	none	Carton	-
Sztuki	1	6 (6 CON)	168 (28 TRP)
Wysokość	210 mm	247 mm	1 879 mm
Długość	190 mm	588 mm	1 200 mm
Szerokość	190 mm	388 mm	800 mm
Waga brutto	1 220 g	7,75 kg	217,11 kg
Waga netto	1 197 g	7,18 kg	201,1 kg
Objętość	7,58 dm3	56,35 dm3	1,58 m3
Warstwy na palecie	-	-	7
TRP na warstwę	-	-	4

Kompatybilne produkty



Tork Matic HTR Disp -Intuition sensor SS
460001



Tork Matic Hand Towel Roll Disp. White
551000



Tork Matic HTR Disp -Intuition sensor Wh
551100



Tork Matic HTR Disp -Intuition sensor Bl
551108

Informacja środowiskowa

Porządek dzienny

Produkt jest wykonany z Włókna pierwotne Włókna pochodzące z recyklingu Środki chemiczne Opakowanie jest wykonane z papieru lub tworzywa sztucznego.

Material

Włókna pierwotne i włókna z recyklingu 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. Recykling papieru to wydajna metoda wykorzystania zasobów, ponieważ pozwala na wielokrotne wykorzystanie włókien drzewnych. 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). 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. 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. Do wybielania odzyskanej masy celulozowej stosowane są środki bielące, które nie zawierają chloru (nadtlenek wodoru i ditionin sodu).

Środki chemiczne

Wszystkie środki chemiczne (pomocnicze środki technologiczne oraz dodatki) ocenia się z punktu widzenia bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska, a także bezpieczeństwa produktów. Następujące dodatki pozwalają nam kontrolować wydajność produktów:

- Środki zwiększające wytrzymałość w stanie mokrym (w przypadku czyściw 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 utrwalaczami)
- 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.

Kontakt z żywnością	Produkt ten spełnia wymogi ustawowe dotyczące materiałów dopuszczonych do kontaktu z żywnością, co jest potwierdzone świadectwem wystawionym przez instytucję zewnętrzną. Produkt nie stwarza zagrożenia w przypadku wycierania powierzchni mających kontakt z żywnością, a także może mieć sporadyczny i krótki kontakt z artykułami spożywczymi.
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: 05-11-2019 Data korekty: 14-05-2025
Produkcja	Ten produkt ten jest wytwarzany w zakładzie Kostheim - DE i posiada certyfikaty HACCP, ISO 9001, ISO 14001 (Environmental management systems), EMAS (eco-management and audit scheme), ISO 45001, ISO 50001 oraz FSC Chain-Of-Custody.
Zniszczenie	Ten produkt jest przeznaczony głównie do użytku na potrzeby higieny osobistej i można go usuwać wraz z odpadami z gospodarstwa domowego.

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