

130081

# Tork Papel de Remoção Industrial Alta Resistência

## Informações ambientais

<b>Conteúdo</b>	<p>O produto é fabricado a partir de</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Fibras frescas</li><li>Fibras recicladas</li><li>Químicos</li></ul> <p>O material da embalagem é feito de papel ou plástico.</p>
<b>Material</b>	<p>Fibras frescas e fibras recicladas</p> <p>No processo de fabrico de papel são usadas fibras frescas e papel reciclado. A seleção da pasta é feita com base nos requisitos dos produtos e na disponibilidade da pasta, de modo a ser utilizada da forma mais eficaz.</p> <p>A reciclagem de papel é uma forma eficaz de utilização de recursos, uma vez que as fibras da madeira são usadas mais do que uma vez.</p> <p>São exigidos elevados padrões em termos da qualidade e pureza do papel reciclado, os quais abrangem cada fase da cadeia (recolha, seleção, transporte, armazenamento, utilização), de forma a garantir produtos seguros e higiénicos.</p> <p>As fibras recicladas podem ser produzidas a partir de diferentes tipos de papel reciclado, como papel de jornal recolhido, revistas, resíduos de escritório, copos de papel, caixas de bebidas, caixas de papelão ondulado e toalhas de mão de papel. Para cada produto é feita a escolha do tipo de papel reciclado a utilizar, dependendo dos seus requisitos específicos em termos de propriedades de desempenho e brilho. O papel é dissolvido em água, lavado, tratado com químicos a altas temperaturas e peneirado para separar as impurezas.</p> <p>A pasta de fibra fresca é produzida a partir de madeiras macias e madeiras duras. A madeira é sujeita a processos químicos e/ou mecânicos, nos quais as fibras de celulose são separadas e a lignina e outros resíduos são removidos. O branqueamento da pasta, usada para lenços de papel, é principalmente um processo para remover substâncias que podem ter um efeito negativo em propriedades importantes do produto acabado, como pureza, absorção, resistência e cor da pasta. Existem atualmente dois diferentes métodos para branqueamento da pasta de fibra fresca: Sem utilização de cloro elementar (Elemental Chlorine Free, ECF), em que se utiliza dióxido de cloro, e totalmente livre de cloro (Totally Chlorine Free, TCF), em que se utiliza ozono, oxigénio e peróxido de hidrogénio.</p> <p>O branqueamento da pasta de fibra reciclada é efetuado com agentes de branqueamento sem cloro (peróxido de hidrogénio e ditionito de sódio).</p>
<b>Químicos</b>	<p>Todos os químicos (adjuvantes tecnológicos e aditivos) são avaliados segundo uma perspetiva de segurança ambiental, da saúde no trabalho e do próprio produto.</p> <p>Utilizamos aditivos para controlar o desempenho do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Agentes de resistência em húmido (para papel de limpeza e toalhas de mãos)</li><li>• Agentes de resistência em seco (utilizados em conjunto com o tratamento mecânico da pasta de modo a fabricar produtos resistentes tal como os panos de remoção de sujidade)</li><li>• Para papéis coloridos, são adicionados corantes e fixadores (de modo a garantir a fixação perfeita da cor)</li><li>• Para produtos impressos, aplicam-se tintas de impressão (pigmentos com diluentes e fixadores)</li><li>• Para produtos de folhas múltiplas, usamos normalmente uma cola solúvel em água de</li></ul>

frequentemente aplicados em papel reciclado, uma vez que este é usado em papel de impressão.

Não utilizamos amaciadores para produtos de higiene profissionais.

A elevada qualidade do produto é garantida através de sistemas de gestão de higiene e qualidade ao longo dos processos de produção, armazenamento e transporte.

De modo a manter um processo estável e a qualidade do produto, o processo de fabrico de papel é apoiado pelos seguintes químicos/adjuvantes tecnológicos:

- agentes antiespuma (agentes tensoativos e dispersantes)
- controlo de pH (hidróxido de sódio e ácido sulfúrico)
- auxiliares de retenção (químicos que ajudam a aglomerar pequenas fibras para evitar a perda das mesmas)
- Químicos de revestimento (que ajudam a controlar a crepagem do papel, tornando-o suave e absorvente)

Para reutilizarmos as aparas das fábricas de papel e utilizarmos fibras recicladas, usamos:

- Agentes auxiliares no fabrico de pasta de papel (químicos que ajudam a desagregar o papel resistente em húmido)
- Químicos de floculação (que ajudam a remover as tintas de impressão e agentes de enchimento do papel reciclado)
- Agentes branqueadores (para aumentar o brilho da pasta do papel reciclado)

Na limpeza das nossas águas residuais e para efeitos de tratamento biológico, utilizamos agentes de floculação e nutrientes de modo a garantir que as nossas fábricas não têm qualquer impacto negativo na qualidade da água.

**Contacto com alimentos** Este produto cumpre os requisitos legislativos para materiais em contacto com alimentos, confirmado por uma certificação externa realizada de forma independente. O produto é seguro para limpeza de superfícies que estão em contacto com alimentos e que possam também, pontualmente, entrar em contacto com géneros alimentícios durante um curto espaço de tempo.

**Certificação ambiental** Este produto é certificado com o rótulo ecológico da UE com o número SE/004/001. Este produto é certificado pela FSC® com o número SA-COC-008266.

**Embalagem** Cumprimento da diretiva relativa a embalagens e resíduos de embalagens (94/62/CE): Sim

**Data de criação do artigo** Data de emissão: 09-01-2020

**e revisão mais recente do artigo** Data de revisão: 24-11-2023

**Produção** Este produto é produzido em Kostheim moinhos, DE e certificado de acordo com HACCP, ISO 9001, ISO 14001 (Environmental management systems), EMAS (eco-management and audit scheme), ISO 45001, ISO 50001 and FSC Chain-Of-Custody.

Essity Portugal Lda, Av.  
D. João II, nº 43, Torre  
Fernão de Magalhães, 6º  
Piso, PT-1990-084 Lisboa,  
Portugal