

120288

Tork Xpress® Toalha de Mão Interfolha Suave

Informações ambientais

Conteúdo	<p>O produto é fabricado a partir de</p> <ul style="list-style-type: none">Fibras frescasFibras recicladasQuímicos <p>O material da embalagem é feito de papel ou plástico.</p>
Material	<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>
Químicos	<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">• Agentes de resistência em húmido (para papel de limpeza e toalhas de mãos)• 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)• Para papéis coloridos, são adicionados corantes e fixadores (de modo a garantir a fixação perfeita da cor)• Para produtos impressos, aplicam-se tintas de impressão (pigmentos com diluentes e fixadores)• Para produtos de folhas múltiplas, usamos normalmente uma cola solúvel em água de

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 e revisão mais recente do artigo Data de emissão: 19-04-2019
Data de revisão: 04-12-2023

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.

Destruição Este produto destina-se essencialmente a fins de higiene pessoal e pode ser recolhido juntamente com os resíduos domésticos.

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