

The image shows a serene outdoor lounge area at dusk. In the center is a modern wooden canopy bed with a white cushioned mattress and several white pillows. To the left, a small white table holds two blue glass bottles and a glass. A potted plant is also visible. To the right, two lit candles in metal lanterns provide warm lighting. The floor is made of dark wood, and the background shows a calm ocean under a twilight sky.

ecoTech

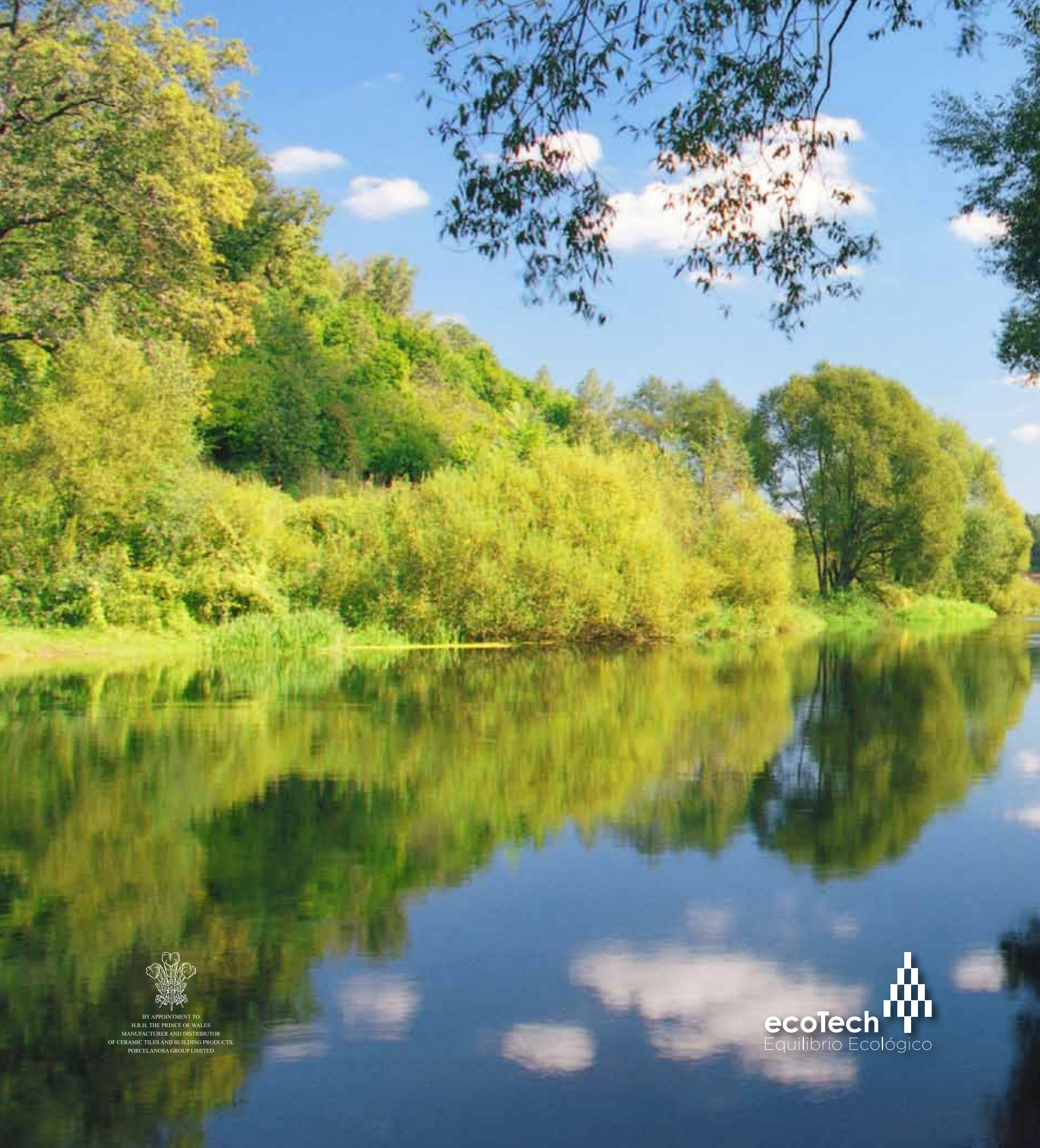
PRODUCTS

FOR HIGH

ENVIRONMENTAL

QUALITY

PORCELANOSA Grupo



BY APPOINTMENT TO
H.R.H. THE PRINCE OF WALES
MANUFACTURER AND DISTRIBUTOR
OF CERAMIC TILES AND BUILDING PRODUCTS.
PORCELANOSA GROUP LIMITED



ecoTech
Equilibrio Ecológico



TIERRA, AGUA Y FUEGO

Materiales naturales para crear los productos más ecológicos. PORCELANOSA Grupo trabaja para generar riqueza en su entorno social desde el respeto al desarrollo de las generaciones futuras.

EARTH, WATER AND FIRE

Natural materials to create the most ecological products. PORCELANOSA Grupo works to generate wealth in its social environment, based on respecting the development of future generations.



PORCELANOSA Grupo

Ecotech: productos para el desarrollo sostenible.

Minimización de los gases efecto invernadero.
Objetivo global: reducción de emisiones.
Conciencia ecológica.
Procesos respetuosos con el medio ambiente.

Con el respeto por el entorno como principal valor y el desarrollo sostenible como objetivo estratégico, PORCELANOSA Grupo crea el concepto ECOTECH y transforma materias primas básicas en los productos más ecológicos. Las empresas del Grupo sustentan su trabajo diario en actuaciones relacionadas con el reciclaje, reaprovechamiento y valorización tanto de recursos naturales, como de residuos.

En nuestra filosofía de aplicación constante de prácticas de ahorro energético, se desarrolla además la depuración de las emisiones y la minimización de su impacto en el medio ambiente.

PORCELANOSA Grupo ha asumido con éxito los objetivos sectoriales de reducción del CO₂ generado y se sitúa a la vanguardia en el cumplimiento de los compromisos adquiridos en el ámbito internacional con el Protocolo de Kyoto para la protección de la atmósfera.

PORCELANOSA cuenta con el ecoetiquetado tipo III de sus productos de pavimento a través de la Declaración Ambiental de Productos de la Construcción, otorgada recientemente.

Ecotech: products for sustainable development.

Reduction of greenhouse gases.
Global objective: reduction of emissions.
Ecological awareness.
Processes that respect the environment.

With respect for the environment as its main value and sustainable development as a strategic objective, PORCELANOSA Grupo has created the ECOTECH concept, transforming basic raw materials into the most ecological products. The Group's companies base their daily work on actions connected with the recycling, re-use and reprocessing of natural resources and waste materials.

As part of our philosophy of constantly applying energy-saving practices, work is carried out to purify emissions and minimise their impact on the environment.

PORCELANOSA Grupo has successfully adopted the objectives of its sector to reduce the amount of CO₂ generated, and is at the forefront of compliance with the commitments acquired through the Kyoto Protocol for the protection of the atmosphere.

PORCELANOSA has obtained a type III ecolabel for its floor covering products, thanks to the Environmental Declaration for Building Products it was recently awarded.





PORCELANOSA Grupo

Sostenibilidad

Los productos de PORCELANOSA Grupo son, frente a otros materiales, un elemento constructivo sostenible por sus materias primas, durabilidad, coste limitado, fácil mantenimiento, y la condición de sus residuos de inertes y reciclables.

Sustainability

Compared to other materials, the products of PORCELANOSA Grupo are a sustainable construction element due to their raw materials, durability, limited cost, easy maintenance, and generation of inert, recyclable waste materials.

Windmill Blanco Mármara-Negro Marquina
Java 40,9x40,9x1 cm.



PORCELANOSA Grupo

Ecoetiqueta nivel III, más garantías para la edificación ecológica.

Proyecto pionero en España.
Sostenibilidad en los materiales de construcción.
Impulso a los valores ecológicos.

PORCELANOSA Grupo forma parte del proyecto pionero promovido para definir criterios que impulsen la sostenibilidad de los materiales de construcción.

La Generalitat de Catalunya, la Universidad Pompeu Fabra y el Colegio oficial de Arquitectos Técnicos de Barcelona han puesto en marcha, con la colaboración de PORCELANOSA Grupo, un proyecto avanzado para el impulso de los valores ecológicos y el desarrollo sostenible en la edificación.

PORCELANOSA ha finalizado su participación en el proyecto de ecoetiquetado de tipo III de productos de la construcción con la obtención para sus pavimentos, de la Declaración Ambiental de Producto. Actualmente estamos en vías de obtener la DAPc para los productos de revestimiento y tener el 100% de nuestros materiales ecoetiquetados.

El innovador proyecto ha sido diseñado a partir de uno de los requisitos establecidos en el Decreto 21/06 sobre criterios ambientales y de ecoeficiencia para los edificios a construir en Cataluña. Esta normativa establece que al menos una familia de productos de los utilizados en la construcción debe contar con etiqueta ecológica de tipo I (Ecolabel) o de nivel III (DAP/EPD).



Level III eco-labelling, more guarantees for ecological construction.

A pioneering project in Spain.
Sustainability in construction materials.
Promoting ecological values.

PORCELANOSA Grupo forms a part of the pioneering project designed to define criteria that promote the sustainability of construction materials.

The Generalitat de Catalunya, the Pompeu Fabra University and the Official Association of Technical Architects of Barcelona has set up, in collaboration with PORCELANOSA Grupo, an advanced project aimed at promoting ecological values and sustainable development in construction.

PORCELANOSA has completed its participation in the type III ecolabelling project for construction products after obtaining the Environmental Declaration for Building Products for its floor covering products. We are currently in the process of obtaining the EPD for our wall covering products, so that all of our materials are ecolabelled.

This innovative project has been designed as a result of one of the requirements established in Decree 21/06 on environmental and ecoefficiency criteria for buildings to be constructed in Catalonia. This regulation stipulates that at least one family of products from amongst those used in the building must have an Ecolabel of type I or level III (EPD).

STON-KER®
Ecologic



ecoTech 





Trafic Cemento Gris 59,6x59,6x1,1 cm.



PORCELANOSA Grupo

Diseños avanzados para la construcción sostenible.

Edificios ecológicos.

Liderazgo en diseño energético y ambiental

United States Green Building Council (USGBC).

Los edificios ecológicos son certificados en Estados Unidos y Australia por el sistema Leed de liderazgo en diseño energético y ambiental, creado en 2000 por el Consejo de Edificios Ecológicos (USGBC), una coalición de líderes de la industria de la construcción con conciencia de respeto al medio ambiente.

PORCELANOSA Grupo diseña sus productos siguiendo la filosofía de la normativa Leed, de manera que obtengan los créditos que establece el “rating system” y facilitar así al arquitecto con sensibilidad ecológica la elección de los materiales y equipamientos que van a formar parte de sus proyectos.

Las calificaciones, que van desde el rango *certificado* (26 puntos) al *platino* (52 puntos), se adjudican en diversas categorías: el emplazamiento de la obra; uso del agua; energía y atmósfera; materiales y recursos; calidad del aire interior y, por último, innovación y proceso de diseño.

Leed valora, entre otros aspectos, el carácter innovador; la creación de una menor demanda energética; y la utilización de materiales que sean abundantes, naturales, locales y reciclables.

Advanced designs for sustainable construction.

Ecological buildings.

Leadership in energetic and environmental design

United States Green Building Council (USGBC).

Ecological buildings are certified in the USA and Australia using the Leed system for leadership in energetic and environmental design, created in 2000 by the US Green Building Council (USGBC), a coalition of leaders from the construction industry with a consciousness of respect towards the environment.

PORCELANOSA Grupo designs its products according to the philosophy of the Leed standard, in order to obtain the credits required by the standard and make it easier for ecologically-aware architects to choose the materials and equipment that will form a part of their projects.

The classifications, which go from certified range (26 points) to platinum (52 points), are awarded in different categories: the location of the works; use of water; energy and atmosphere; materials and resources; interior air quality, and finally, innovation and design process.

Amongst other aspects, the Leed standard evaluates the innovative nature of the project; the creation of reduced energy demand, and the use of materials that are abundant, natural, local and recyclable.



PORCELANOSA · VENIS

Máxima eficiencia energética contra el cambio climático.

Tecnologías avanzadas.

Optimización de los consumos de energía.

Reducción de las emisiones de CO₂.

Desde una posición global de trabajo cotidiano medioambientalmente responsable, PORCELANOSA y VENIS realizan un esfuerzo permanente para implantar acciones con las que colaboran al desarrollo sostenible del planeta. Con esta premisa, sus sistemas industriales permiten reducir el consumo de energía hasta alcanzar el mejor ratio final de eficiencia por unidad de producto, a través de la utilización de tecnologías avanzadas.

La disminución de las emisiones de CO₂ a la atmósfera es uno de los objetivos prioritarios, como pilar del compromiso adquirido con el cumplimiento del Protocolo de Kyoto, y también por su importancia estratégica en la lucha contra el cambio climático. En este sentido y entre los múltiples procesos implantados dentro del complejo proceso de fabricación, PORCELANOSA y VENIS cuentan en sus plantas de producción con sistemas de recirculación para el aprovechamiento de los gases de enfriamiento procedentes de los equipos de combustión.

PORCELANOSA Grupo se encuentra, además, entre las pioneras en la utilización de equipos de cogeneración en la fabricación de cerámica, de manera que se produce electricidad y calor para la atomización de materias primas con un único sistema.

Maximum energy efficiency against climate change.

Advanced technologies.

Optimisation of energy consumption.

Reduction of CO₂ emissions.

From a global standpoint of carrying out environmentally responsible work on a daily basis, PORCELANOSA and VENIS constantly strive to implement actions with which to collaborate towards the sustainable development of the planet. Based on this approach, its industrial systems make it possible to reduce energy consumption until achieving the best possible final efficiency ratio per product unit, through the use of advanced technologies.

Decreasing CO₂ emissions into the atmosphere is one of its priority objectives, as a cornerstone of the commitment acquired in complying with the Kyoto Protocol, and also for its strategic importance in the fight against climate change. In this case, amongst the multiple processes implemented in its complex manufacturing process, PORCELANOSA and VENIS have recirculation systems in their production plants to make use of cooling gases from the combustion equipment.

PORCELANOSA Grupo is also a pioneer in the use of cogeneration plants in the manufacture of ceramic tiles, producing electricity and heat for spray drying raw materials using a single system.





La cogeneración, establecida como una de las mejores técnicas disponibles, logra un índice de eficiencia energética global superior al 75%, junto a un ahorro en el consumo de energía primaria del 10%. PORCELANOSA y VENIS dan un paso más en este campo con el desarrollo de tecnologías de procesos que permiten la progresiva optimización del rendimiento del sistema.

Al mismo tiempo, la sustitución de los vehículos industriales convencionales, que precisan el consumo de combustibles fósiles como el gasoil, por otros eléctricos, se desarrolla en la compañía de forma paulatina. En estos momentos, el cien por cien del parque móvil del Centro Logístico ya es eléctrico.

PORCELANOSA ha realizado la cuantificación de las emisiones de su proceso productivo y el transporte hasta la puerta del cliente de su serie STON-KER® Ecologic a través de un estudio de determinación de la huella de carbono según el referencial británico PAS 2050 y que ha sido verificado por AENOR obteniendo el certificado AENOR Medio Ambiente correspondiente.

Cogeneration, established as one of the best available techniques, achieves a global energy efficiency index in excess of 75%, together with savings in the consumption of primary energy of 10%. PORCELANOSA and VENIS have taken a further step forward in this field with the development of process technologies that make it possible to progressively optimise the performance of the system.

At the same time, the company is gradually replacing conventional industrial vehicles that use fossil fuels such as diesel, with electrical vehicles. Today, all of the vehicles used in the Logistics Centre are electrical.

PORCELANOSA has calculated the amount of emissions derived from the manufacturing and transportation process for its STON-KER® Ecologic series, through a study to determine its carbon footprint according to the British PAS 2050 standard, and which has been verified by the Spanish standardisation authority AENOR, obtaining the corresponding AENOR Environmental Certification.





PORCELANOSA · VENIS

Consumo consciente del agua, un bien escaso.

Uso racional de recursos naturales limitados.
Sistemas de reaprovechamiento y recirculación.
Reciclado del 100% de los recursos hídricos.

Una marcada conciencia social, planteada desde la óptica de la actividad industrial, lleva a las compañías a una cuidadosa y sostenible utilización de los recursos hídricos disponibles, un bien escaso y, a la vez, imprescindible. En general, las plantas de producción cerámica de PORCELANOSA y VENIS están equipadas con sistemas de reaprovechamiento y recirculación del volumen de agua que se emplea en el sistema de fabricación. Igualmente, disponen de once depuradoras físico químicas, instalaciones clave en la filosofía de fomento de la depuración de aguas para su reciclado y posterior reutilización en procesos como la limpieza o el enfriamiento.

Entre las prácticas más concretas se halla el hecho de que el cien por cien de los recursos hídricos que requiere la molienda de materias primas ha sido previamente reciclado, con lo que se limita al mínimo indispensable el uso de agua limpia.

Los controles analíticos periódicos del agua que se maneja y la evaluación de su impacto para efectuar eventuales correcciones son también una constante.

Conscious consumption of water, a scarce commodity.

Rational use of limited natural resources.
Re-utilisation and recirculation systems.
Recycling of 100% of water resources.

A heightened social awareness, from the perspective of industrial activities, has led the companies to a careful and sustainable use of available water resources, a commodity that is both scarce and essential. In general terms, the ceramic tile production plants of PORCELANOSA and VENIS are equipped with re-utilisation and recirculation systems for the water used in the manufacturing process. They also have eleven physical and chemical purification plants, key installations in the philosophy of purifying water for recycling and subsequent use in processes such as cleaning or cooling.

More specifically, all of the water resources required for grinding raw materials have been previously recycled, thereby limiting the use of clean water to an absolute minimum.

Regular analytical controls for the water used are carried out on a regular basis, together with impact evaluations in the event of having to carry out corrective work.



PORCELANOSA · VENIS

Respetar el medio ambiente, un compromiso transversal.

Conciencia ecológica.

Objetivos estratégicos en los sistemas de gestión.

Procesos respetuosos con el medio ambiente.

PORCELANOSA y VENIS integran los objetivos estratégicos en sus sistemas de gestión y producción de forma transversal, de manera que la implementación de procesos respetuosos con el medio ambiente no se limita a acciones puntuales, sino que forma parte de su “*know-how*” en su conjunto. Ir más allá de las exigencias concretas de la legislación vigente en cada momento para la reducción del impacto de la actividad industrial sobre el entorno natural es, además, una de las actitudes firmemente asentadas.

El cumplimiento normativo es, junto a una obligación asumida con éxito, la consecuencia de un constante e intenso esfuerzo de la organización en la mejora de la eficiencia, y también la base para el desarrollo posterior de medidas correctoras de carácter voluntario, que se traduce en hechos como la obtención en 2006 de la Autorización Ambiental Integrada por parte de las plantas de fabricación de cerámica de PORCELANOSA y VENIS.

Por su parte, los procesos de diseño, fabricación, distribución y comercialización de pavimentos y revestimientos cerámicos disponen de la certificación medioambiental ISO 14001 desde 2004.

Respect towards the environment: an across-the-board commitment.

Ecological awareness.

Strategic objectives in management systems.

Processes that respect the environment.

PORCELANOSA and VENIS integrate the strategic objectives in their management and production systems in a transverse manner, so that the implementation of processes that are respectful towards the environment are not limited to specific actions, but instead form a part of its know-how as a whole. Going beyond the specific requirements of current legislation for reducing the impact of industrial activity on the environment is also one of their most firmly rooted attitudes.

Compliance with standards, as well as being a successfully adopted obligation, is the consequence of a constant and intense effort by the organisation towards improving efficiency, and also serves as the basis for the subsequent development of voluntary corrective measures, leading to the ceramic tile manufacturing plants of PORCELANOSA and VENIS being awarded Integral Environmental Authorisation in 2006.

In turn, the processes involved in the design, manufacture, distribution and commercialisation of ceramic wall and floor tiles have had ISO 14001 environmental certification since 2004.





Otro de los elementos empleados en el control y disminución constante y progresiva del impacto de la actividad industrial en el entorno social y natural consiste en la elaboración de planes quinquenales específicos para la minimización de residuos, de los que se realiza un seguimiento exhaustivo.

En esta misma línea, PORCELANOSA y VENIS fomentan en todos sus sistemas de tratamiento de residuos la aplicación de los conceptos de reutilización, reciclaje y valorización (R), frente a la idea de eliminación (D).

Como consecuencia, el cien por cien de los residuos procedentes de las baldosas cerámicas fabricadas que se generan en los rechazos realizados por el control de calidad se reincorpora al proceso de fabricación.

Así mismo, PORCELANOSA ha desarrollado su serie STON-KER® Ecologic cuyo contenido en material reciclado pre-consumer es superior al 95% en masa, consiguiendo así mismo, el reconocimiento al esfuerzo realizado por minimizar el impacto ambiental con el etiquetado ecológico de la Unión Europea (ECOLABEL) para las baldosas de la serie STON-KER® Ecologic (autorización nº ES-V/21/002).

Another of the elements used in the control and constant, progressive reduction of the impact of industrial activity on the social and natural environment consists of designing specific five-year plans for minimising waste materials, which are closely monitored.

Similarly, PORCELANOSA and VENIS promote the application of concepts of re-use, recycling and reappraisal (R) in all of its waste treatment systems, as compared to disposal (D).

As a result, all of the residues from the manufacturing of ceramic tiles as well as elements rejected by quality control are reincorporated into the manufacturing process.

PORCELANOSA has also developed its STON-KER® Ecologic series, with a content of more than 95% pre-consumer recycled material, obtaining the European Union ecolabel for the tiles from the STON-KER® Ecologic series (authorisation nº ES-V/21/002) in recognition for the efforts made to reduce its environmental impact.





PORCELANOSA Grupo

Tecnología de colocación, al servicio de la ecología.

Inversiones en I+D+i.

Nuevos procedimientos de puesta en obra.

Ahorro energético y reutilización de recursos.

Los revolucionarios y altamente tecnificados sistemas para la colocación en seco de los pavimentos y revestimientos cerámicos desarrollados por PORCELANOSA, VENIS y BUTECH resuelven el complejo problema de la reutilización de las baldosas una vez ancladas al soporte.

Las características sostenibles propias de la cerámica, cuya resistencia y durabilidad ante el paso del tiempo es muy superior a la mayor parte de los materiales constructivos existentes hoy en el mercado, se ven así reforzadas, ya que el incremento de la vida útil de una construcción favorece la reducción del volumen de residuos que genera. Entre las acciones que impulsan el ahorro de los recursos empleados durante el proceso de puesta en obra, destaca también una apuesta decidida por fomentar la utilización de piezas de gran formato, más eficientes desde el punto de vista medioambiental.

Las propuestas de PORCELANOSA Grupo planteadas en los mencionados grandes formatos se han convertido ya en una de las opciones que prefiere el arquitecto a la hora de elegir el material de pavimento o revestimiento, tanto en el caso de edificios singulares, como en el supuesto de los destinados a viviendas, más convencionales.

A las evidentes razones estéticas y de amplitud de gama se suma como principal ventaja el hecho de que el avanzado sistema de fachada ventilada de PORCELANOSA Grupo, implica un ahorro aproximado del 40% en el gasto energético del inmueble. El procedimiento consiste en la instalación de una subestructura de perfiles de aluminio sobre el cerramiento con la reserva de una cámara de aire, sobre la que se proyecta el aislamiento para, posteriormente, colocar la cerámica. El aire circula entre el material aislante y el acabado, de manera que crea el *efecto chimenea* que hace posible un óptimo aislamiento térmico del interior y, por tanto, un menor gasto en calefacción y refrigeración del edificio.

Tile laying technology at the service of ecology.

Investments in R&D&i.

New laying procedures.

Energy savings and the re-use of resources.

The revolutionary and highly technical systems used for dry laying ceramic wall and floor tiles developed by PORCELANOSA, VENIS and BUTECH solve the complex problem of re-using tiles once they are attached to the substrate.

The sustainable characteristics of ceramic tiles, whose resistance and durability over the years is highly superior to that of most other construction materials currently on the market, are therefore further reinforced, as increasing the useful life of a construction favours the reduction of the volume of waste materials it generates. Amongst the different actions aimed at reducing the resources used during the process of laying tiles, another important feature is the decisive commitment to promote the use of large-format tiles, which are more efficient from an environmental point of view.

PORCELANOSA Grupo large format tiles have already become an option preferred by architects when selecting wall or floor coverings, both in the case of one-off buildings, and for those destined for use in homes, which are more conventional.

Apart from the obvious aesthetic reasons and the extensive nature of the range, one of the main advantages is the fact that the advanced ventilated façade system from PORCELANOSA Grupo implies a saving of 40% in energy costs in buildings where it is installed. This procedure involves installing a sub-frame of aluminium profiles over the front of the building, leaving an air gap, over which the insulating material is projected, and then the tiling is installed. Air circulates between the insulating material and the outer layer, creating a chimney effect that provides optimum thermal insulation conditions in the interior, and therefore less costs for heating and cooling the building.



PORCELANOSA Grupo

Plantas diseñadas y equipadas para preservar el futuro.

Inversiones continuas en la mejora de instalaciones.
Óptimo aprovechamiento de los recursos.
Alumbrado de bajo consumo y temporizadores.
Reforma de las cubiertas con materiales translúcidos.

Cada pequeña aportación al ahorro energético y la eficiencia en la utilización de los recursos disponibles es importante para todos aquellos que forman parte del equipo humano de PORCELANOSA Grupo.

Son muchos los ejemplos que prueban esta actitud de integración transversal de la conciencia sostenible en la compañía. Entre ellos, reseñar que en las zonas de oficinas y administración el alumbrado es ya fluorescente y de bajo consumo, del mismo modo que diversas áreas, como las de uso común, la destinada a exposición, los pasillos y los aseos, cuentan con temporizadores y detectores de presencia en sus sistemas de iluminación.

Además, el proyecto de reforma de las cubiertas de los edificios para la instalación de materiales translúcidos que permiten el desarrollo de la actividad con luz natural durante un mayor número de horas, es ya una realidad en sus plantas de producción.

Plants designed and equipped to preserve the future.

Continuous investments in improving installations.
Optimum use of resources.
Low consumption lighting and timers.
Renovation of roofs using translucent materials.

Every small contribution towards energy savings and the efficient use of available resources is important for all of those who form a part of the team working for PORCELANOSA Grupo.

Numerous examples demonstrate this attitude towards the transverse integration of sustainability awareness in the company. For example, all of the lighting in the office and administrative areas has been changed for low-consumption fluorescent bulbs, with a series of public areas, the showroom area, corridors and toilets being equipped with timer switches and motion detectors as part of their lighting systems.

Also, the project for reforming the roofs of buildings to install translucent materials, providing natural light for working areas for a longer number of hours, is already a reality in their production plants.





En un orden diferente se sitúa la aplicación de la tecnología de vanguardia que hace posible el transporte de los productos entre distintos puntos de las instalaciones sin el uso de vehículos.

Otro ámbito de atención al detalle, planteado desde criterios de respeto al entorno, es el relacionado con el embalaje. Los sistemas aplicados en PORCELANOSA Grupo en esta fase final del proceso de fabricación emplean como materia prima 70% cartón reciclado (siendo ese mismo embalaje 100% reciclable), sobre el que se imprime con tintas cuya base es el agua, evitando así la utilización de productos potencialmente contaminantes. En este mismo apartado se tienen en cuenta otras variables, como es la minimización de las cantidades de cartón necesarias para la elaboración de cada uno de los envases, a partir del incremento del ratio aplicado entre el peso del producto y del embalaje.

Además, en todos los aspectos de actividad de la compañía, desde las oficinas hasta las plantas de producción, se trabaja con protocolos de reciclado de papel, envases, vidrio, madera y todos aquellos productos susceptibles de ser tratados para su reutilización.

Cutting edge technology has also been applied in different areas, making it possible to transport products between different points of the plant without using vehicles.

Another area in which special attention has been paid to detail in relation to respecting the environment, is packaging. In this final manufacturing stage, 70% of the raw material used by PORCELANOSA Grupo is recycled cardboard (as packaging that is 100% recyclable), printed using water-based inks, avoiding the use of potentially contaminating products. Other variables come into play in this area, such as minimising the amount of cardboard required for each package, by increasing the ratio applied between the weight of the product and the packaging.

Also, in all of the company's different activities, from the offices to the production plants, a protocol is applied for recycling paper, packaging, glass, wood and all products that require treatment in order to be re-used.



PORCELANOSA · VENIS

PAR-KER el proyecto más ecológico.

Ecológico.

Más resistente.

Más seguro.

Sin mantenimiento.

Más ecológico, porque evita la tala de árboles.

Conserva nuestros bosques, y contribuye a mantener el deteriorado equilibrio medioambiental en la Tierra del siglo XXI.

Más resistente. Soporta sin alteraciones la radiación solar, el uso, y el paso del tiempo, de manera que mejora sensiblemente las características técnicas de la madera natural, reinventando incluso su belleza.

Más seguro. Es ignífugo y, por tanto, resiste la acción del fuego sin propagarlo. Su superficie antideslizante lo convierte, además, en un material óptimo para la utilización en zonas húmedas y exteriores.

Mejor, porque repele el agua y mantiene en su presencia tanto la estructura formal de las piezas, como el aspecto y capacidad de resistencia.

PAR-KER®, el auténtico parquet cerámico.

PAR-KER the most ecological project.

Ecological.

More resistant.

Safer.

Maintenance-free.

The most ecological because it prevents trees from being felled.

An initiative that conserves our woodlands and thereby contributes to redressing the environmental balance of 21st century Earth.

More resistant. It withstands solar radiation and wear and tear, undergoing no change in appearance, substantially improving on real wood's technical characteristics without relinquishing its beauty.

Safer. It is fire retardant, withstanding fire and stopping it from spreading. Thanks to its non-slip surface, it is also the perfect choice for wet areas and outdoor environments.

Better because the flooring repels water and conserves its formal structure, appearance and resistance.

PAR-KER®, genuine ceramic parquet flooring.

STON-KER®
Ecologic



PORCELANOSA

STON-KER® Ecologic 95% Reciclado.

El soporte de STON-KER® Ecologic se elabora a partir del material reciclado de preconsumo (tiesto crudo) que es reincorporado al proceso de producción.

La producción de STON-KER® Ecologic supone una notable reducción en el consumo de materias primas (además de minimizar el impacto ambiental que la extracción de las mismas genera) así como un significativo ahorro energético en la producción de baldosas cerámicas.

La utilización de STON-KER® Ecologic contribuye a la sostenibilidad de los edificios y al cuidado del medio ambiente.

MINIMIZACIÓN DE RESIDUOS

El 100% del soporte de STON-KER® Ecologic se conforma a partir de tiesto crudo (material reciclado de preconsumo), tanto neutro como coloreado, así como el polvo proveniente de los sistemas de depuración de las corrientes de aspiración de las líneas de producción evitando la generación de residuos que habría que entregar para su posterior tratamiento y gestión.

REDUCCIÓN DEL CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS
STON-KER® Ecologic emplea como únicas materias primas las bajas de la producción de baldosas crudas de primera generación, en la elaboración del soporte o costilla.

AHORRO ENERGÉTICO

El reproceso del tiesto crudo empleado en la producción de baldosas de primera generación no necesitan molturación previa para su reincorporación al proceso, lo que supone una reducción del consumo de energía en las primeras fases de la producción de STON-KER® Ecologic

Nuestro compromiso con el medio ambiente nos permite ofrecer una amplia gama de series cerámicas, como Trafic Cemento.



STON-KER® Ecologic 95% Recycled.

The tile body used for STON-KER® Ecologic is made of pre-consumer recycled material (unfired waste), which is reincorporated into the production process.

The manufacturing process for STON-KER® Ecologic involves a considerable reduction in the amount of raw materials that are used (apart from minimising the environmental impact resulting from their extraction), as well as significant energy savings in the production of ceramic tiles.

Using STON-KER® Ecologic contributes towards the sustainability of buildings and care of the environment.

WASTE MINIMIZATION

The entire body of STON-KER® Ecologic tiles is made of neutral or coloured unfired waste (pre-consumer recycled material) and particles from the filters of extraction systems on production lines, thus avoiding the generation of waste that would normally have to be treated and managed at a later stage.

REDUCED CONSUMPTION OF RAW MATERIALS

In the production of the STON-KER® Ecologic tile body, only unfired waste from conventional tile manufacturing processes is used as the raw material,

ENERGY SAVING

Re-using unfired waste from conventional tile manufacturing processes means that no prior grinding is needed when this material is reincorporated in the manufacturing process, ensuring energy savings in the initial production phases of STON-KER® Ecologic.

Our commitment towards the environment allows us to offer a wide range of ceramic tile series, such as Trafic Cemento.

STON-KER® Plus

VENIS

STON-KER® Plus
el pavimento ideal
para exteriores.

STON-KER® Plus:
the ideal paving for
exteriors.

STON-KER® Plus está pensado para su utilización en vías públicas. Por sus cualidades técnicas, antideslizante, mayor espesor y extrema dureza, está indicado para zonas exteriores de alto tránsito, soportando incluso el tráfico rodado.

STON-KER® Plus is designed for use on public thoroughfares. Its technical qualities – non slip, greater thickness and exceptional toughness, make it the ideal choice for high traffic areas and can even take vehicle traffic.



GAMADECOR

Sensibilidad ambiental más allá de la normativa.

Utilización de maderas de bosques con tala sostenible.
Planes trienales de prevención de residuos de envases.
Materias primas bajo controles exhaustivos.
Controles analíticos para el ecosistema de la zona.

El equipo de diseño de GAMADECOR trabaja, cada vez más, con el objetivo de idear productos con un mejor comportamiento medioambiental, adaptados tanto a una legislación específica cada vez más exigente, como a las necesidades del consumidor. Integrar los requerimientos de respeto al entorno natural en las primeras etapas de desarrollo, junto con los requerimientos tradicionales (legales, económicos, sociales, etc.), permite obtener diseños funcionales y que, a su vez, minimizan el impacto sobre el medio ambiente durante todas las fases del ciclo de vida de un producto.

Se trata de crear equipamientos con el mínimo impacto ambiental posible, tanto durante el proceso de fabricación y uso, como una vez finalizada su vida útil.

Con este fin, es preciso diseñar siendo conscientes de todos aquellos aspectos que pueden minimizar una eventual contaminación y que faciliten el desensamblaje para su posterior reciclaje o disposición. GAMADECOR, una empresa altamente sensibilizada con los valores ambientales, realiza una gestión exhaustiva de sus procesos y productos, aplicando en cada fase mejoras continuas, teniendo en cuenta siempre una filosofía de trabajo que implica la menor incidencia posible en el entorno.

Environmental awareness beyond standard requirements.

Use of wood from sustainably managed forests.
Three year plans for the prevention of waste from packaging materials.
Raw materials subject to exhaustive controls.
Analytical controls for the ecosystem in the zone.

The design team of GAMADECOR works increasingly with the objective of creating products with an improved environmental profile, adapted to increasingly demanding specific legislation, and the needs of the consumer. By integrating the requirements of respect towards the natural environment in the first stages of development with the traditional requirements (at legal, economic and social level, etc.), it is possible to obtain functional designs which, in turn, minimise the impact on the environment during all of the stages of a product's lifecycle.

The aim is to create products with the minimum possible environmental impact, both during the process of manufacture and use, as well as at the end of their useful life.

With this in mind, it is necessary to design being aware of all of the aspects that may reduce any eventual contamination, and which make disassembly easier for the subsequent recycling or disposal of the item. GAMADECOR, a company with a special awareness towards environmental issues, carries out the exhaustive control of all of its processes and products, applying continuous improvements at every stage, while taking into account a working philosophy that implies the least possible effect on the environment.





GAMADECOR es una compañía adherida al Sistema Integrado de Gestión de Ecoembalajes de España S.A., una firma que centra su esfuerzo a la recogida y tratamiento de envases con parámetros definidos como ecológicos.

Por otro lado, en estricto cumplimiento de la normativa vigente en este campo, GAMADECOR confecciona planes trienales de prevención de residuos de envases, que tienen como finalidad establecer medidas de reducción de las materias utilizadas para este fin. En este contexto, se realizan continuos estudios de rediseño para llegar a conseguir los objetivos definidos, siempre sin repercutir en la calidad final de los productos.

Por otra parte, las materias primas seleccionadas por GAMADECOR son sometidas a controles exhaustivos, tanto en la fase de selección, como en la de comprobación para su uso posterior. Por tanto, todas las maderas utilizadas en el proceso de producción provienen de bosques clasificados como de tala Sostenible.

GAMADECOR has adhered to the Integral Management System of Ecoembes, a company that focuses its efforts on collecting and treating packaging with an ecological approach.

Also, in strict compliance with applicable legislation in this area, GAMADECOR creates three-year plans for the prevention of waste from packaging materials, aimed at establishing measures to reduce the materials used for this purpose. In this context, it carries out continuous redesign studies in order to achieve the objectives defined, always without affecting the final quality of the products.

Furthermore, the raw materials selected by GAMADECOR are subjected to exhaustive controls, both in the selection stage and during verification for their subsequent use. This means that all of the wood used in the production process is from sustainable forests.



Las plantas de fabricación de GAMADECOR disponen de sistemas de aspiración de partículas con procesos de filtrado para evitar la contaminación atmosférica, recuperando mediante un sistema selectivo todo el polvo que se genera en los diferentes procesos, evitando así emisiones a la atmósfera y recuperando, al mismo tiempo, el residuo procedente de la madera en crudo, que se revaloriza y comercializa a través de un gestor autorizado de residuos.

Con respecto a la emisión de gases de efecto invernadero, GAMADECOR está trabajando en dos líneas distintas para la reducción in situ, con la adaptación de sus procesos de fabricación, a través de la utilización de productos de baja concentración de COV's (Compuestos Orgánicos Volátiles) en su formulación, así como con el trabajo con productos al agua en los casos en los que es posible. Por otro lado, la compañía ha puesto en marcha un proyecto conjunto con la Universidad de Valencia para el desarrollo de tratamientos biológicos cuyo fin es la eliminación de COV's en tubería. Este sistema, en estos momentos en fase de desarrollo, aportará como mejora con respecto a los existentes en el mercado un consumo de energía muy reducido, y la no emisión de otros gases de combustión procedentes de otros tratamientos.

GAMADECOR realiza, además, una gestión de depuración del agua utilizada en todos los procesos en los que existe un mayor consumo de este bien escaso e imprescindible y se emplean sistemas de recirculación para producir un aprovechamiento más eficiente. Estas acciones van acompañadas, en los supuestos de vertido, de controles analíticos periódicos de los distintos parámetros con riesgo potencial para el ecosistema de la zona.

Los diferentes tipos de residuos que se generan durante los procesos productivos son almacenados en zonas perfectamente señalizadas y acondicionadas para su posterior tramitación a través de gestores autorizados.

A partir de la normativa vigente, se realizan de forma periódica estudios de minimización de residuos, colaborando con los institutos tecnológicos del sector para llevar a cabo estrategias de reducción y minimización, en una búsqueda constante de sistemas de trabajo y productos con la menor carga posible de riesgo para el ecosistema.

GAMADECOR's manufacturing plants have vacuum systems installed with filtering processes designed to prevent atmospheric pollution, recovering all of the dust generated in the different processes using a selective system, preventing emissions into the atmosphere and recovering the waste produced by untreated wood, which is recycled and commercialised through an authorised waste handler.

With regard to the emission of greenhouse gases, GAMADECOR is working in two different areas in order to reduce emissions in situ, by adapting its manufacturing processes, using products with a low concentration of COVs in their composition, as well as working with water-based products as far as possible. The company has also set up a joint project with the University of Valencia to develop biological treatments aimed at eliminating COVs in piping. This system, currently under development, will lead to reduced energy consumption with respect to those already on the market, and the elimination of other combustion gases produced by other treatments.

GAMADECOR also carries out purification controls on the water used in all of the processes in which this scarce and essential element is used to a large extent, using recirculation systems to ensure more efficient use. In the event of spills, these actions are accompanied by regular analytical controls of the different parameters that represent a potential risk to the ecosystem in the area.

The different types of residues that are generated during the production processes are stored in perfectly indicated zones, conditioned for their subsequent handling by authorised waste companies.

Based on applicable regulations, studies are carried out on a regular basis to minimise waste, collaborating with technological institutes from the sector to carry out strategies for reduction and minimisation, as part of a constant search for working processes and products that pose the least possible risk to the ecosystem.



SYSTEMPOOL

Calidad de vida desde el respeto a los recursos naturales.

Procesos sostenibles.

Maderas de masas forestales renovables.

Sistemas de mantenimiento y filtración de agua.

SYSTEMPOOL, la empresa de PORCELANOSA Grupo dedicada a la creación de productos relacionados con el bienestar y la salud a través del agua, cuenta con una amplia proyección internacional desde su fundación en 1993.

A partir de su trayectoria, SYSTEMPOOL es hoy una de las empresas líder y claramente diferenciada en un sector altamente competitivo, en virtud de una filosofía de trabajo y de mejora continua desde criterios de innovación.

La calidad distingue la producción de la firma. Bañeras, bañeras con hidromasaje, platos de ducha, mamparas, columnas de ducha, spas, saunas creación de zonas spa para hoteles, gimnasios, urbanizaciones, centros de estética..., son algunos de los productos que fabrica en sus instalaciones de Villarreal.

SYSTEMPOOL diseña productos creados para conseguir que los instantes de relax y bienestar sean aún más placenteros, orientados hacia la mejora de la calidad de vida.

Quality of life based on respect towards natural resources.

Sustainable processes.

Woods from renewable forestry plantations.

Water maintenance and filtration systems.

SYSTEMPOOL, the company belonging to PORCELANOSA Grupo dedicated to the creation of products related to health and well being using water, has expanded to a large number of international markets since its creation in 1993.

SYSTEMPOOL is today a leading and clearly differentiated company within a highly competitive sector, the result of a philosophy of work and continuous improvement based on innovation criteria.

Quality distinguishes the firm's products. Baths, hydromassage baths, shower trays, screens and enclosures, shower columns, spas, saunas, the design of spa areas for hotels, gyms, housing developments and beauty salons are just some of the products it manufactures at its plant in Villarreal.

SYSTEMPOOL designs products created to ensure that your moments of relaxation and wellbeing are even more pleasurable, aimed at improving your quality of life.



Perfectamente integrada en la filosofía de PORCELANOSA Grupo, SYSTEMPOOL afronta las exigencias actuales de la protección medioambiental no sólo cumpliendo toda la legislación vigente, sino también trabajando continuamente en mejorar el respeto medioambiental de nuestros productos y procesos.

Optimizar los consumos energéticos, soluciones para el ciclo integral del agua y su gestión, minimizar la producción de residuos, fomentar el reciclaje y sostenibilidad de las fuentes de materia prima, son aspectos básicos que se deben cumplir en cada una de las líneas de fabricación de los productos SYSTEMPOOL.

Nuestro compromiso con el agua, como principal elemento transmisor de las sensaciones de relax y bienestar, ha conducido a SYSTEMPOOL a implantar los sistemas más avanzados de tratamiento y mantenimiento del agua en sus productos. Mantener las aguas en perfecto estado durante mucho tiempo sin necesidad de ser renovadas y sin empleo de agentes químicos contaminantes para el medio ambiente, es hoy una realidad en los productos SYSTEMPOOL.

El empleo, y compatibilidad de nuestros productos con fuentes de energía alternativa, se ha transformado en sistemas eficientes de aislamiento térmico. Estos sistemas, son empleados en spas, bañeras y piscinas, y están basados en productos cobertores y materiales de aislamiento térmico integrados, así como en métodos de calefacción adaptables a placas solares empleados en spas y piscinas.

Los últimos desarrollos de SYSTEMPOOL incorporan medios de ahorro de energía tan eficientes como el Sistema Eco-Smart incorporado en las saunas finlandesas, que unido al empleo de vidrios de baja emisividad energética, permite un ahorro de hasta un 40% de consumo frente a un sistema tradicional.

El consumo razonable de los recursos naturales puede resultar insuficiente si los recursos no son sostenibles. Consciente de ello, SYSTEMPOOL fabrica sus productos utilizando orígenes de materia prima sostenibles: las maderas se obtienen de explotaciones forestales renovables, el desarrollo de materiales como el KRION® con un 85% de composición mineral, materiales como el vidrio, la piedra, metales y maderas naturales. Todos estos materiales se integran en los últimos diseños de la firma reemplazando a otros materiales de origen plástico derivados del petróleo y consiguiendo crear tendencias de diseño más respetuosas con el medio ambiente y superiores en prestaciones.

Perfectly integrated within the philosophy of PORCELANOSA Grupo, SYSTEMPOOL faces up to the current demands for environmental protection not only by complying with current legislation, but also by working continuously towards improving the respect towards the environment shown by our products and processes.

Optimising energy consumption, finding solutions for the complete water cycle and its control, minimising the production of waste materials, promoting recycling and the use of sustainable sources of raw materials are all basic aspects that must be complied with in each of the manufacturing lines of SYSTEMPOOL products.

Our commitment towards water, as a the main element for transmitting sensations of relaxation and well-being, has led SYSTEMPOOL to implement the most advanced systems for water treatment and maintenance in its products. Maintaining volumes of water in perfect conditions for long periods of time without the need to be changed or to use chemical agents that contaminate the environment is today a reality in SYSTEMPOOL products.

The use and compatibility of our products with alternative energy sources has been transformed into efficient thermal insulation systems. These systems are used in spas, baths and swimming pools, and are based on jacketing products and integral thermal insulation materials, as well as heating systems that can be adapted to solar panels used in spas and swimming pools.

The latest developments by SYSTEMPOOL include energy saving measures as efficient as the Eco-Smart system incorporated in its Finnish saunas, which combined with the use of low energy emitting glass, permits savings of up to 40% when compared to traditional systems.

The reasonable consumption of natural resources may prove to be insufficient if these resources are not sustainable. Aware of this, SYSTEMPOOL manufactures its products using materials from sustainable sources: the wood is obtained from renewable forests; it has developed materials such as KRION® with an 85% mineral composition, materials such as glass, stone, metals and natural woods. All of these materials are integrated in the firm's latest designs, replacing other plastic materials derived from petrol, achieving design trends that are more respectful towards the environment and with superior qualities.

ECO EFFICIENT

SYSTEMPOOL

KRION® 100% Recyclable.

El Solid Surface de PORCELANOSA Grupo.
ANTIBACTERIAS.
ECO EFFICIENT.

KRION® es una superficie sólida (Solid Surface) de nueva generación desarrollada por Systempool, empresa del Grupo Porcelanosa.

Es un material cálido al tacto y similar a la piedra natural. Este material está compuesto por dos terceras partes de minerales naturales (ATH: Trihidrato de Alúmina) y un bajo porcentaje de resinas de gran resistencia. Esta composición dota a KRION® de unas claras particularidades exclusivas: carencia de poros, antibacterias sin ningún tipo de aditivo, dureza, resistencia, durabilidad, facilidad de reparación, escaso mantenimiento y fácil limpieza.

Se trabaja de forma similar a la madera, lo que nos permite cortar las planchas, unir las, termoformarlas para realizar piezas curvas e incluso ofrece la posibilidad de emplearse en el sistema productivo mediante inyección, logrando construir diferentes diseños y proyectos inalcanzables con otros materiales.

Podemos crear espacios sin juntas, lo cual impide la absorción de líquidos y facilita su limpieza y mantenimiento.

Disponemos de una amplia gama de colores entre los que destaca el acabado blanco por su pureza y neutralidad, sobresaliendo frente a otros materiales similares.

ECO EFFICIENT 100% Recyclable

Este factor, hace que se pueda transformar un producto y no consumir nuevos recursos naturales.

KRION® 100% Recyclable.

The Solid Surface by PORCELANOSA Grupo.
ANTI-BACTERIAL.
ECO EFFICIENT.

KRION® is a new generation of solid surface developed by SYSTEMPOOL, company that belongs to PORCELANOSA Group.

It is a warm material to the touch and similar to natural stone. This material is composed of two thirds of natural minerals (ATH: Trihidrato de Alumina) and a low percentage of high strength resins. This composition provides KRION® of clear and exclusive characteristics: non porous, anti bacteria without additives, strength, and durability, easily repairable without maintenance.

KRION® is worked similar to wood, what allow us to cut the sheets, to join and thermoform to create curved pieces, and also offers the possibility to use it in a production system by means of injection, getting to build different designs and unattainable projects with other materials.

With KRION® we can create spaces with no joints, what prevents the liquids absorption and makes the cleaning and maintenance much easier.

KRION® has a wide range of colours from which the white stands out by its purity and neutrality, differing from other similar materials.

ECO EFFICIENT 100% Recyclable.

This factor makes it possible to transform a product rather than consume new resources.

ECO EFFICIENT





KRION®



L'ANTIC COLONIAL

El lujo inteligente de lo natural.

Criterios de protección ambiental.

Materias primas compatibles con el medio ambiente.

Minimización de la generación de desechos.

Gestión forestal y fabricación sostenible.

L'ANTIC COLONIAL, elemento natural del Grupo PORCELANOSA, ha buscado desde su creación satisfacer la demanda de productos naturales de alta calidad.

Piedra natural, barro manual, cerámica tradicional, mosaicos vítreos y maderas son mostrados como lo que son: productos cercanos, elegantes y únicos; obtenidos mediante procesos respetuosos con el medio ambiente; en los que las transformaciones químicas, y la utilización de sustancias peligrosas, contaminantes y nocivas para el entorno y la salud humana no tienen cabida.

L'ANTIC COLONIAL está adherida al Sistema Integrado de Gestión de Envases de Ecoembes. Desde el año 2008 disponemos de la Autorización Ambiental Integrada para nuestra planta de fabricación de barro.

De este modo, L'ANTIC COLONIAL cuenta en sus centros productivos con un sistema de recirculación de las aguas de proceso, lo que reduce en un consumo eficiente de un recurso natural escaso.

Los residuos, tanto peligrosos como no peligrosos, generados durante el proceso, son correctamente segregados y almacenados para su posterior gestión con gestores autorizados.

The intelligent luxury of the natural.

Environmental protection criteria.

Raw materials compatible with the environment.

Reduced waste material production.

Forestry management and sustainable manufacture.

Since its creation, L'ANTIC COLONIAL, the natural element of PORCELANOSA Grupo, has sought to satisfy the demand for high-quality natural products.

Natural stone, handcrafted terracotta, traditional ceramic tiles, glass mosaics and woods are shown for what they are: personal, elegant and unique products, obtained through processes that respect the environment, free from chemical transformations, and the use of substances that are harmful, contaminating and dangerous for the environment and human health.

L'ANTIC COLONIAL participates in the "Ecoembes" integrated packaging control system. Since 2008 we have been "Integrated Environmental Control" certified for our terracotta production lines.

As a result, L'ANTIC COLONIAL has a recirculation system for the water used in its manufacturing processes at its production centres, which leads to an efficient consumption of a scarce natural resource.

All harmful and innocuous waste materials generated during the manufacturing process are correctly separated and stored for subsequent removal by authorised handlers.

Chennai White Flamed Bioprot 40x80x1,5 cm
Roble Autumn Day Cepillado - Biselado 1L 18,9x186x1,5 cm



La marca de la
gestión forestal
responsable







Roble Ébano Bosque 3L 18x220x1,3 cm



Periódicamente, laboratorios acreditados realizan mediciones que confirman las correctas pautas ambientales, que el personal de L'ANTIC COLONIAL mantiene con el entorno. Así, con los resultados obtenidos se controla el cumplimiento legal en las emisiones a la atmósfera, las aguas de vertido y la generación de ruido.

El compromiso ambiental del equipo humano de L'ANTIC COLONIAL, sumado al carácter natural de sus materias primas y procesos de transformación, permite crear un producto cuidadoso con el medio ambiente en todo su ciclo de vida.

Todo el esfuerzo se ha visto reflejado, recientemente, en la obtención de la certificación ambiental según la norma UNE-EN-ISO 14001:2004.

Entre otros factores irrepetibles que definen su trabajo, el compromiso con el medio ambiente distingue a los productos de madera de L'ANTIC COLONIAL, una empresa para la que calidad significa también responsabilidad ecológica.

La madera de L'ANTIC COLONIAL, como material natural, asegura su uso y disfrute durante mucho tiempo. Al mismo tiempo, la empresa garantiza la aplicación de procesos basados en el cuidado de los recursos, la fabricación sostenible, y la utilización de materias primas compatibles con el respeto al entorno, así como la minimización de la generación de desechos y el objetivo de eliminarlos de forma adecuada; valores todos ellos que forman parte de la filosofía empresarial de la compañía. En esta línea, todo el equipo humano de L'ANTIC COLONIAL desempeña sus tareas diarias desde la convicción de que una gestión forestal sostenible y un uso industrial responsable de la madera ejercen un efecto positivo, manteniendo las masas forestales sanas y en crecimiento constante.

At regular intervals, authorised laboratories carry out measurements to verify if the personnel of L'ANTIC COLONIAL implement suitable environmental practices. The results obtained are used to ensure legal compliance in terms of atmospheric emissions, waste water removal and noise levels.

The environmental commitment of the employees of L'ANTIC COLONIAL, combined with the natural character of its raw materials and transformation processes, makes it possible to create a product that is respectful towards the environment throughout the whole of its life cycle.

All of these efforts have resulted in the company being recently awarded environmental certification according to the UNE-EN-ISO 14001:2004 standard.

Amongst the other singular factors that define their work, a commitment towards the environment distinguishes all of the wood products made by L'ANTIC COLONIAL, a company for which quality also signifies ecological responsibility.

L'ANTIC COLONIAL guarantees its wood, as a natural material, to provide years of use and enjoyment. The company also guarantees the application of processes based on the care of natural resources, sustainable manufacture, and the use of raw materials that are compatible with respect towards the environment, as well as minimising the generation of waste materials, with the objective of eliminating them correctly; values that all form a part of the company's working philosophy. In this sense, all of the employees of L'ANTIC COLONIAL carry out their daily duties in the knowledge that sustainable forestry management and the responsible use of wood by industry has a positive effect, keeping forests healthy and in constant growth.



FUENTE PRINCIPAL DE ENERGÍA

El Sol es la fuente principal de energía de la vida, en su interior los átomos de hidrógeno se fusionan para formar helio, produciéndose la energía que irradia. Actualmente se encuentra en plena secuencia principal, fase en la que seguirá más 5.000 millones de años.

PRINCIPLE SOURCE OF ENERGY

The Sun is the main source of energy for life: in its interior, hydrogen atoms are fused together to form helium, producing the energy it irradiates. At present it is at the height of its output, a phase that will continue for a further 5,000 million years.



BUTECH

Sistemas avanzados que generan energía ecológica.

Cuidado del medio ambiente.

Sistemas avanzados acordes a la normativa (CTE).

Planes de energía renovables (PER).

Paneles de ahorro energético.

Desde la revolución industrial se ha empleado de forma masiva los combustibles fósiles como energía primaria para la industria y el transporte, un proceso que supone la emisión sobre todo de dióxido de carbono (CO_2) y óxidos de nitrógeno (NO_x), sustancias que provocan el denominado *efecto invernadero*, por el que el planeta absorbe calor del sol, pero no logra devolverlo al universo, por lo que la temperatura general media aumenta gradualmente. Desde que se tiene conciencia de esta situación se está tratando de paliar el grave problema, con iniciativas como el protocolo de Kyoto, primer acuerdo internacional de reducción de emisiones suscrito el 11 de diciembre de 1997, y que es de obligado cumplimiento desde el 16 de febrero de 2005. La meta que ha marcado este protocolo es la de reducir en un 5,2% las emisiones de estos gases contaminantes entre los años de 2008 y 2012.

Frente a la inminente imposibilidad de continuar abasteciendo al planeta de energía proveniente de combustibles fósiles, cobran gran importancia las alternativas que plantean una nueva forma de convivir con el entorno.

Advanced systems generate ecological energy.

Care of the environment.

Advanced systems in line with standards (CTE).

Renewable energy plans (REP).

Energy saving panels.

Since the industrial revolution, fossil fuels have been used on a massive scale as the main source of energy for industry and transportation, a process that mainly leads to the emission of carbon dioxide (CO_2) and nitrogen oxide (NO_x), substances that cause the so-called greenhouse effect, whereby the planet absorbs the heat of the sun, but is not able to return it to space, meaning that the average temperature of the planet gradually rises. Since this situation was identified, efforts have been made to reduce the effects of this serious problem, with initiatives such as the Kyoto Protocol, the first international agreement for the reduction of emissions that was signed on the 11th of December 1997, compliance with which has been obligatory since the 16th of February 2005. The goal of this protocol is to reduce emissions of these contaminating gases by 5.2% between 2008 and 2012.

Faced with the imminent impossibility of continuing to supply the planet with energy from fossil fuels, attention has been focused on the importance of alternative sources that propose a new way of co-existing with the environment.



Los techos registrables butech, disminuyen los ruidos y mejoran la acústica de la zona donde se hayan instalados, además nos van a facilitar el acceso a instalaciones de luz, aire acondicionado, informática, etc. De forma tan sencilla como levantar cualquiera de las placas de falsos techos instaladas para poder acceder a futuros cambios en las instalaciones de iluminación, sonido, y en general a todas las instalaciones ocultas en plenum. Por ello están especialmente indicados para oficinas, hospitales, comercios, etc.

Butech, dispone de falsos techos de madera en diferentes colores y acabados con perfil oculto, así como de techos registrables metálicos con bandeja lisa, perforada o microperforada con velo acústico para conseguir una mejor insonorización.

La gama de techos registrables, se completa con los techos de fibra, con características ignífugas, acústicas y estéticas, como los demás productos de la gama de techos registrables.

El montaje se completa con una lámina de lana de roca (fonobasic T) para conseguir un correcto acondicionamiento acústico.

Butech's false ceilings reduce noise and improve the acoustics in the place where they are fitted. They also offer easy access to installations like lighting, air-conditioning or computer networks. All you have to do is lift up any of the panels in the false ceiling to make changes to the lighting or sound systems and, in general, to any of the installations concealed in the plenum. This makes the false ceilings specially recommended for use in places like offices, hospitals or shops.

Butech sells false ceilings made of wood in a variety of colours and finishes with concealed profiles as well as metal false ceilings with smooth, perforated or micro-perforated panels lined with an acoustic fabric for greater soundproofing.

The range of false ceilings is rounded off by fibre ones, with fire retardant and soundproofing properties and a high visual appeal, like all the others by Butech.

To complete the assembly process, a rockwool sheet (fonobasic T) is incorporated to ensure proper soundproof protection.



NOKEN

El cuidado del medio natural, un valor añadido a la calidad.

Sistema de Gestión Medioambiental ISO 14001.

Máximo respeto al entorno.

Tala de árboles controlada y regulada.

Sistema Integrado de Gestión de Ecoembres.

Care for the environment, a value added to quality.

ISO 14001 Environmental Management System.

Maximum respect towards the environment.

Controlled and regulated tree felling.

Ecoembres Integral Management System.

NOKEN destaca por su compromiso con el ahorro de agua y energía, la sostenibilidad y el continuo desarrollo de nuevas tecnologías para ayudar en la preservación del medio ambiente.

La cuidadosa selección de materiales y la inversión en tecnologías no sólo mejora la calidad de los productos, sino que también proporciona un valor añadido, tanto desde el punto de vista ecológico como económico.

Alrededor de dos tercios del consumo doméstico de agua se produce en el baño, por lo que es especialmente importante el control del gasto en este espacio. Por ello, todos los productos de NOKEN están diseñados para garantizar un óptimo rendimiento con el mínimo consumo de agua.

Las griferías NOKEN incluyen diferentes sistemas para el ahorro de agua, Aireadores ECO, Limitadores ECO, Cartucho ECO, termostáticas y griferías electrónicas.

NOKEN stands out for its commitment towards water and energy savings, sustainability and the constant development of new technologies to help protect the environment.

A careful selection of materials and investment in technology not only improves the quality of its products, but also provides added value from an ecological and economic perspective.

Around two-thirds of all domestic water consumption occurs in the bathroom, meaning it is especially important to control water use in this space. For this reason, all NOKEN products are designed to guarantee optimum performance with minimum water consumption.

NOKEN taps include different water saving systems, ECO aerators, ECO flow limiters, ECO cartridges, thermostatic mixer taps and electronic taps.

eco



ecoTech

AIREADORES ECO

El aireador ECO puede instalarse en griferías de lavabo, bidé y griferías de cocina. Mantiene siempre el límite de caudal en un valor fijo de litros por minuto independientemente de la presión, sin que ello afecte en modo alguno a la comodidad del usuario. Gracias a su estructura en “panel de abeja”, este aireador tiene una alta resistencia contra la cal y alta resistencia mecánica que lo hace prácticamente irrompible. Proporciona un inmejorable caudal trabajando en difíciles condiciones.

La versión Spray del aireador Eco es ideal para mantener la máxima funcionalidad con consumos realmente bajos (hasta 2 litros por minuto). Proporcionando un flujo de agua en spray con presión suficiente para cualquier uso. Esto significa que dependiendo del modelo de aireador elegido se obtiene un ahorro del 41% al 83% del consumo de agua y energía respecto a una grifería con aireador convencional.

LIMITADORES ECO

En consonancia con su filosofía ecológica Noken incorpora en varias griferías limitadores de caudal de serie. Estos limitadores tienen una doble función, por un lado permiten ahorrar con un consumo de solo 8 litros por minuto independientemente de la presión, y por otro lado asegura la máxima funcionalidad al usuario al controlar el flujo e agua evitando salpicaduras. Estos limitadores se encuentran en las series con cascada y en las series con caída libre de agua. Además se pueden adquirir de manera independiente y son compatibles con todas las griferías que lleven latiguillos de 3/8”.

CARTUCHO ECO

Dentro de los diferentes sistemas de Noken encaminados al ahorro de agua en el consumo familiar se encuentra la serie Nantes. Una colección desarrollada desde su inicio con la intención de ser totalmente respetuosa con el medio ambiente. Para ello incorpora mecanismos Noken como el cartucho ECO, el cual dispone de un conmutador en dos pasos que permite ahorrar hasta un 50% de agua. En un primer paso, accionamos el grifo elevando la maneta hasta encontrar una pequeña resistencia. En esta posición, el consumo generado es del 50% del caudal total, suficiente para lavarnos las manos. En caso de necesitar un mayor caudal, podemos obtenerlo sobrepasando el punto de resistencia hasta alcanzar el caudal máximo con el máximo ángulo de apertura de la maneta.

TERMOSTÁTICAS

Nuestras griferías termostáticas permiten un ahorro tanto de agua como de energía. Por una parte, conseguimos un ahorro de energía al mantener siempre constante y estable la temperatura; además esto conlleva un ahorro en el consumo de agua al no tener que estar regulando constantemente la temperatura, y evitando un gasto de agua innecesario.

ECO AERATORS

The ECO aerator can be installed in washbasin, bidet and kitchen taps. It keeps the flow limit at a fixed number of litres per minute regardless of the pressure, without affecting user comfort in any way. Thanks to its honeycomb structure, this aerator is highly resistant to the build-up of lime scale, and its strong construction makes it virtually unbreakable. It provides an excellent flow working under difficult conditions.

The Spray version of the ECO aerator is ideal for maintaining maximum functionality with very low consumption (up to 2 litres per minute), providing a water spray with sufficient pressure for any type of use. This means that depending on the chosen aerator model, water and energy savings of between 41% and 83% can be obtained with respect to taps equipped with a conventional aerator.

ECO FLOW LIMITERS

Firmly in line with its ecological philosophy, a number of Noken taps include flow limiters as standard. These limiters have a dual function: on the one hand, they provide savings thanks to a maximum consumption of only 8 litres per minute regardless of the water pressure, and on the other they offer maximum functionality to the user, by controlling the water flow and avoiding splashes, and always ensuring a perfect column of water. These limiters are included in the series with cascades, and in the series with free water flow. They can also be purchased separately, and are compatible with all taps using 3/8” hoses.

ECO CARTRIDGE

Noken's different systems designed to reduce water consumption in family homes include the Nantes series. This collection has been designed with the aim of being 100% environment friendly, including Noken mechanisms such as the ECO cartridge. This has a two-position switch making it possible to use 50% less water. First, we raise the lever until feeling a slight resistance. This position marks 50% of the total flow, which is sufficient to wash our hands. If we need a stronger flow, we continue raising the lever past the resistance point until reaching the maximum flow position with the lever pushed all the way to the top.

THERMOSTATIC MIXER TAPS

Our thermostatic mixer taps allow you to save energy and water. On the one hand, we achieve energy savings by keeping the temperature constant and stable, and water savings by not having to constantly adjust the temperature, avoiding unnecessary water use.

eco



ecoTech

Es importante destacar que algunos modelos también vienen equipados con el botón ECOSTOP en la grifería para limitar el consumo de agua. Este botón ECOSTOP consiste en que cuando giramos la maneta para aumentar el caudal, esta se para automáticamente en la mitad del corrido, si queremos llegar al 100% de su caudal, deberemos pulsar el botón ECOSTOP para llegar al máximo de caudal de la termostática. Con este sistema, se puede conseguir hasta un 50% en el consumo de agua.

ELECTRÓNICAS

La grifería electrónica es la opción más conveniente para espacios con alto tránsito. Su sistema por infrarrojos permite que se accione únicamente cuando el sensor detecta al usuario, deteniéndose cuando éste se retira, lo que evita que quede el grifo accionado cuando el usuario ya no lo está utilizando.

DOBLE DESCARGA ECO

Si bien el sistema de Doble descarga está ya consolidado en todos los sanitarios Noken, se ha mejorado hasta conseguir mecanismos de Doble descarga ECO, el cuál hemos incorporado a una gran parte de sanitarios. Estos permiten ahorrar hasta un 25% de agua más que la doble descarga convencional, ya que la descarga reducida es de 3 litros y la total de 4,5 en lugar de los 6 litros convencionales.

Este ahorro se consigue rediseñando los inodoros, modificando sus geometrías y re-ajustando los mecanismos.

Siempre pensando en el bajo consumo, manteniendo la funcionalidad, la higiene y cumpliendo con las normativas. Esta disminución de consumo se traduce en un ahorro de hasta 15.000 litros de agua al año en un hogar de cuatro personas.

URINARIO ECO

El interés y la aceptación por los urinarios que utilicen un sistema que permita ese menor consumo de agua ha aumentado considerablemente en los últimos años. Se calcula que en todo el mundo hay instalados 50 millones de urinarios tradicionales, de ahí que claramente se puede apreciar el por qué de la necesidad de buscar alternativas a los sistemas usados hasta ahora. Noken aporta su granito de arena apostando por un desarrollo sostenible, con la introducción de su urinario “NK-ECO”.

A grandes rasgos, consiste en un urinario con un cartucho que actúa como un sifón, permitiendo una evacuación completa, sin necesidad de utilizar agua para su funcionamiento. A la vez, gracias a unos alcoholes grasos biodegradables en su interior, evita que los olores suban a la superficie. Actúa como el sello hidráulico similar al de un WC.

Special attention should be drawn to the fact that some tap models are also equipped with the ECOSTOP button to limit water consumption. The ECOSTOP button works by automatically stopping the tap in the mid-way position when we turn it to increase the flow. If we want to increase the flow to 100%, we have to press the ECOSTOP button to reach the maximum flow position on the tap. By using this system, water savings of up to 50% can be achieved.

ELECTRONIC TAPS

Electronic taps are the most suitable option for highly frequented areas. Their infrared system means that they only turn on when the sensor detects the user, and turn off when they are no longer present, preventing the tap from operating when not in use.

ECO DUAL FLUSH SYSTEM

Although the dual flush system is already well consolidated in all Noken sanitary ware, it has been improved to achieve ECO dual flush mechanisms, which we have included in the majority of our sanitary ware. These make it possible to save up to 25% more water than a conventional dual flush system, as the amount of water used for the reduced flush is 3 litres, and 4.5 litres for the total flush instead of the usual 6 litres.

These savings have been achieved by redesigning the toilets, modifying their geometry and readjusting their mechanisms, focusing on reduced water consumption while maintaining full functionality, hygiene and compliance with applicable standards.

This reduction in consumption can lead to savings of up to 15,000 litres of water per year in a home with four people.

ECO URINAL

In recent years, there has been growing interest in urinals that use a system which permits lower water consumption. An estimated 50 million traditional urinals are installed throughout the world, a clear indication of the need to find alternatives to the methods in use up until now. Noken has contributed to this area by supporting sustainable development, with the introduction of its “NK-ECO” urinal.

The system consists of a urinal with a cartridge that acts as a siphon, which empties it completely without the need for water. In turn, biodegradable fatty alcohols inside the urinal prevent any unpleasant odours from reaching the surface, acting in the same way as the siphon trap found in a toilet.



Ecodiseño.

En cuanto a la preocupación por el ahorro de agua, Noken muestra su interés por el cuidado del medio ambiente durante todo el ciclo de vida del producto, abarcando aspectos tan importantes como el origen y composición de los materiales utilizados o los procesos de producción y reciclado de los productos.

Noken elabora sus griferías con un porcentaje de plomo muy inferior al máximo permitido por las normativas y aplica procesos galvánicos a determinados productos para obtener griferías libres de plomo, níquel y cromo en todos sus componentes en contacto con el agua, asegurando así el bienestar del consumidor.

La producción de piezas de porcelana sanitaria se realiza bajo las más estudiadas medidas de ahorro de agua y energía para contribuir a la conservación del medio ambiente. Noken cuenta con instalaciones dotadas con la última tecnología que regeneran el agua requerida en los procesos de producción para posteriormente devolverla al circuito. De esta forma, en la fabricación de sanitarios se logra reutilizar hasta un 70% del agua. En este mismo sentido, en las áreas de cocción de la cerámica se aplica un proceso de reutilización de la energía calórica que se emplea durante la cocción desviándola al área de secado.

La madera original utilizada en nuestros muebles proviene de bosques destinados específicamente a la explotación comercial, tratándose por tanto de una tala de árboles controlada y regulada.

En torno a los embalajes, Noken está adherida al Sistema Integrado de Gestión de Ecoembes, que gestiona la recogida y reciclaje de sus envases, además de llevar a cabo el Plan Empresarial de Prevención de Envases y Residuos de Envases (PEP), para establecer medidas de reducción de las materias utilizadas para este fin.

Todos los procesos productivos se encuentran bajo la normativa ISO 14001 o Sistema de Gestión Medioambiental y dejan patente la implicación activa y el fuerte compromiso de Noken en materia medioambiental.

Nuestra pasión por el diseño continuamente nos motiva a buscar nuevas formas. La unidad necesaria para combinar la practicidad con la innovación ha dado lugar a tendencias de baño revolucionarias.

Además, la consideración de los impactos ambientales en la elección de los materiales, los procesos de producción, el uso de los recursos y el reciclaje han sido una parte integrante de nuestra filosofía desde el principio. Nuestras innovaciones aseguran el disfrute del agua de manera sostenible.

Los productos que desarrollamos para nuestros clientes garantizan un uso económico del agua y la energía sin sacrificar el confort. Esto sólo podrá conseguirse si los productos se perfeccionan en forma y funcionalidad. Los productos Noken combinan el uso económico, ecológico y seguro del agua y la energía con un excelente diseño.

Como compañía global, estamos comprometidos. Para desarrollar y crear una conciencia ambiental global, todos nuestros empleados en nuestras plantas y departamentos corporativos siguen las directrices internas de sostenibilidad como parte de nuestra cultura corporativa.

Noken destaca por su compromiso con el ahorro de agua y energía, la sostenibilidad y el continuo desarrollo de nuevas tecnologías para ayudar en la preservación del medio ambiente. La cuidadosa selección de materiales y la inversión en tecnologías no sólo mejora la calidad de los productos, sino que también proporciona un valor añadido, tanto desde el punto de vista ecológico como económico.



Ecodesign.

With regard to its concerns for water savings, Noken demonstrates its interest in caring for the environment throughout the whole of the product's lifecycle, covering aspects as important as the origin and composition of the materials used, or the processes for manufacturing and recycling the products.

Noken produces taps with a percentage of lead that is well below the legally permitted level, and uses galvanising processes with specific products to obtain taps that are free from lead, nickel and chrome in all of their components that are in contact with water, ensuring the consumer's well-being.

The company's sanitary ware is produced according to carefully studied water and energy saving measures in order to contribute towards the protection of the environment. Noken's facilities are equipped with the very latest technology which regenerates the water used in the manufacturing processes and then returns it to the circuit. This means that up to 70% of the water is re-used in the manufacture of sanitary ware. Similarly, a heat recovery system is used in the areas where sanitary porcelain is fired, re-directing the heat to the drying area.

The wood used in our furniture comes from forests that are specifically used for commercial purposes, where trees are cut in a correctly controlled and managed way.

In terms of its packaging, Noken has adhered to the Ecoembes Integrated Management System, which is responsible for collecting and recycling its packaging, and implements the Business Plan for the Prevention of Packaging and Packaging Waste to establish measures to reduce the materials used for this purpose.

All of the production processes are covered by the ISO 14001 Standard or the Environmental Management System, and are a clear indication of Noken's active involvement and firm commitment towards environmental matters.

Our passion for design constantly drives us to seek out new shapes. The combination between practicality and innovation has led to revolutionary bathroom trends.

Also, taking the environmental impact into account in the choice of materials, the production processes, the use of resources and recycling have formed an integral part of our philosophy from the outset. Our innovations ensure that water can be enjoyed in a sustainable way.

The products we develop for our clients guarantee the economic use of water and energy without sacrificing comfort. This can only be achieved if the products are perfected in terms of their form and functionality. Noken products combine the economic, ecological and safe use of water and energy with excellent design.

As a global company, we are strongly committed towards the environment. In order to develop and create an overall state of environmental awareness, all of our employees in our plants and corporate departments work according to a series of internal sustainability directives as part of our corporate culture.

Noken stands out for its commitment towards water and energy savings, sustainability and the constant development of new technologies to help preserve the environment. The careful selection of materials and investment in technologies does not only improve the quality of the products, but also provides added value from both an ecological and an economic perspective.



URBATEK

La mejor elección
para interiores y
exteriores.

The best choice
for interiors and
exteriors.

CERANCO, empresa especializada en la comercialización de pavimentos y revestimientos de gres porcelanato, sigue su proceso de consolidación en este segmento con una excelente relación calidad y precio.

Debido a la gran aceptación y demanda del porcelanato o gres porcelánico técnico, la línea de producto URBATEK se ha convertido en su principal carta de presentación, incorporando una gran variedad de formatos y acabados en todos los estilos, componiendo una de las más completas ofertas del mercado, siempre con el servicio y el sello de calidad garantizado por el Grupo PORCELANOSA.

CERANCO, a company specialising in the commercialisation of porcellanato wall and floor tiles, continues to consolidate its presence in this market segment thanks to the excellent quality-price ratio of its products.

Thanks to the widespread acceptance and demand for porcellanato or through-body porcelain tiles, the URBATEK product line has become its best-known range, including a wide variety of formats and finishes in all types of styles, comprising one of the most complete offers on the market, always with the guaranteed service and quality of the PORCELANOSA Group.





Max Beige Nature 120x40 cm

PORCELANOSA

Actuaciones ambientales más relevantes.

1977-1988

Adquisición y puesta en marcha de la primera planta de depuración de aguas residuales de proceso. Ampliaciones sucesivas para dar cobertura a las necesidades planteadas por los incrementos de producción.

1989-1996

Adquisición e implantación de sistemas de aspiración y depuración de partículas sólidas, tanto vía húmeda, como vía seca.

1993

Reciclado del 100% de las aguas y lodos procedentes del proceso de fabricación que se incorporan al propio proceso productivo.

1995

Instalación y puesta en marcha de una turbina de cogeneración, capaz de generar aire caliente aprovechable en el proceso de atomización y de generar energía eléctrica consumible por el propio proceso de fabricación de PORCELANOSA. Medida de ahorro energético.

1998

Adquisición de un depósito para el almacenamiento temporal de aceites usados que permiten minimizar el uso de bidones metálicos en las operaciones de mantenimiento y por tanto, minimizar también la cantidad de residuos generados.

1999

Adquisición de una prensa de doble cuerpo para compactar envases metálicos contaminados, plásticos contaminados y trapos impregnados que permite minimizar el espacio empleado en el almacenamiento de los residuos y facilitar el transporte para su correcta gestión. Instalación de una depuradora de disolventes para alargar el ciclo de vida de los disolventes usados en mantenimiento, minimizando la generación de residuos.

2000

Adquisición de un equipo de determinación de densidad aparente del soporte prensado que evita la utilización de mercurio para las operaciones de control de proceso que lo requería. Adquisición y puesta en marcha del sistema de depuración de aguas de proceso en la planta de PAVIMENTO que comenzará su producción, con el fin de conseguir un “vertido cero”. Adquisición de una compactadora de residuos para plásticos y cartón no contaminados que son entregados para reciclaje.

2001

Adquisición y puesta en marcha del sistema de depuración de aguas de proceso para la sección de mecanizado de la planta de PAVIMENTO, sistema independiente del de depuración general de planta que dará servicio a toda la sección de mecanizado de pieza acabada. Así mismo, el horno con el que comienza la producción la planta de pavimento incorpora un sistema de aprovechamiento de los gases calientes provenientes de las chimeneas de la zona de enfriamiento, para los secaderos pre-horno, sistema que a la larga, incorporarán todos los hornos futuros de esta planta y los ya existentes de la planta de revestimiento.

2002

Instalación de nuevos filtros de depuración de partículas sólidas en suspensión, tanto en vía húmeda como en vía seca, que dan servicio a las progresivas ampliaciones de la planta productiva de pavimento y minimizan las emisiones de partículas al exterior.

2003

Implantación de un sistema certificado de gestión medioambiental según los requisitos de la norma ISO 14001:1996.

2004 - 2005

Incorporación de nuevas baterías de filtros de alto rendimiento, para la depuración de partículas en suspensión. Adquisición y puesta en marcha de una nueva depuradora de agua de proceso para la planta de corte y pieza especial. Certificación del sistema de gestión medioambiental por ISO 14001:2004.

2006

PORCELANOSA S.A. obtiene la Autorización Ambiental Integrada. Incorporación de un nuevo abatidor para el atomizador de la planta de revestimiento, con el que se obtienen niveles de concentración de partículas en suspensión hasta un 50% más bajos que con los antiguos sistemas de filtración. Se completa el sistema de recirculación del aire caliente de las chimeneas de enfriamiento de los hornos de cocción de la planta de revestimiento, para ser aprovechado en los secaderos pre-horno, evitando el uso de quemadores y minimizando consumo energético y emisiones a la atmósfera.

2009

Adquisición y puesta en marcha de la infraestructura y maquinaria necesaria para la producción de STON-KER® Ecologic (>95% de contenido en reciclado pre-consumer).

Adquisición y puesta en marcha de sistemas de control en continuo de la emisión de partículas en suspensión por chimenea.

Incorporación de un sistema pionero de minimización del consumo energético en hornos de cocción y secaderos (reducción del consumo: >15%).

Obtención de la etiqueta ecológica de tipo III o Declaración Ambiental de Productos de la Construcción (DAPc) para los pavimentos de PORCELANOSA S.A

2010

Obtención de la etiqueta ecológica europea (ECOLABEL) para la serie STON-KER® Ecologic

Certificación AENOR Medio Ambiente sobre el cálculo de la huella de carbono de la serie STON-KER® Ecologic.

PORCELANOSA

Most relevant environmental actions.

1977-1988

Acquisition and commissioning of the first purification plant for waste water from manufacturing processes. Progressive extensions to cover the requirements of increased production.

1989-1996

Acquisition and implementation of vacuum and purification systems for dry and wet solid particles.

1993

100% recycling of all water and sludge produced by during manufacture, incorporated into the actual production process.

1995

Installation and commissioning of a cogeneration turbine, capable of generating hot air for use in the spray drying process and creating electrical energy for use in PORCELANOSA's manufacturing process. An energy saving measure.

1998

Acquisition of a tank for the temporary storage of used oils, minimising the use of metal drums in maintenance operations and therefore also minimising the quantity of waste materials generated.

1999

Acquisition of a twin section press for compacting contaminated metal containers, contaminated plastics and rags, making it possible to reduce the amount of space used for storing waste materials and facilitating their transportation for disposal. Installation of a solvent purifier to extend the useful life of solvents used in maintenance processes, minimising the generation of waste materials.

2000

Acquisition of a device to verify the apparent density of pressed tile bodies that avoids the use of mercury in the process control operations in which it is required. Acquisition and commissioning of a water purification system for the newly opened floor tile plant to achieve a 'zero spill' situation. Acquisition of a waste compactor for uncontaminated plastic and cardboard for subsequent recycling.

2001

Acquisition and commissioning of a water purification system for the machining section in the floor tile plant, an independent system from the general purifier for the plant that serves the whole finished piece machining section. Also the first kiln used in the new plant includes a system for using the hot gases from the chimneys in the cooling zone for the pre-kiln driers, a system which in the long run will include all of the kilns to be installed in the plant and those already present in the wall tile plant.

2002

Installation of new wet and dry purification filters for solid particles in suspension, serving progressive extensions to the floor tile production plant and minimising emissions of particles into the atmosphere.

2003

Implementation of a certified environmental management system according to the requirements of the ISO 14001:1996 standard.

2004 - 2005

Incorporation of new high-performance filter groups for purifying particles in suspension. Acquisition and commissioning of a new process water purifier for the cutting and special tile plant. Certification of the environmental management system by ISO 14001:2004.

2006

PORCELANOSA S.A. obtains Integral Environmental Authorisation. Incorporation of a new wet dust separator for the spray drier in the wall tile plant, achieving concentrations of suspended particles up to 50% lower than with the old filtering systems. The hot air recirculation system for the cooling chimneys of the firing kilns in the wall tile plant is extended to be used by the pre-kiln driers, avoiding the use of burners and minimising energy consumption and emissions into the atmosphere.

2009

Acquisition and commissioning of the necessary infrastructure and machinery for the production of STON-KER® Ecologic (with a content of more than 95% pre-consumer recycled material).

Acquisition and commissioning of systems for continuously controlling the emission of particles in suspension from chimneys.

Inclusion of a pioneering system for the reduction of energy consumption in firing kilns and driers (reduction of more than 15%).

The floor coverings of PORCELANOSA S.A. are awarded the type III ecolabel or Environmental Declaration for Building Products (EPD).

2010

The STON-KER® Ecologic series is awarded the European ecolabel

AENOR Environmental Certification based on the calculation of the carbon footprint of the STON-KER® Ecologic series.

PORCELANOSA

Buenas prácticas ambientales por etapa del proceso productivo.

Recepción y almacenamiento de materias primas

Emisiones atmosféricas:

Asfaltado y señalizado de las vías de acceso a los silos de almacenamiento de materias primas pulverulentas para evitar levantamiento de polvo.

Humectación del material almacenado al aire libre (en el caso de que sea necesario) para evitar levantamiento de polvos.

Almacenamiento de las materias primas pulverulentas en espacios cerrados (silos interiores) y semicerrados (graneros).

Instalación de tomas de aspiración de polvos en las zonas donde puede generarse emisión de polvo al ambiente.

Contaminación del suelo:

Almacenamiento, correctamente etiquetadas y en lugar protegido, de las materias primas que contengan sustancias nocivas o peligrosas.

Residuos:

Gestión de los envases de las sustancias que contengan componentes nocivos o peligrosos a través de gestor autorizado.

Compra de determinadas materias primas a granel o en contenedores de gran tamaño para minimizar volumen y masa de residuos de envases.

Preparación de pastas (molienda y atomización)

Emisiones atmosféricas:

Presencia de tomas de aspiración de partículas sólidas en suspensión en las zonas donde puede generarse emisión de polvo al ambiente.

Depuración de los gases generados en el sistema de atomización.

Limpieza periódica del suelo de la sección para evitar acumulación y levantamiento del polvo hacia el ambiente.

Energía:

Sistema de cogeneración.

Residuos:

Recuperación, a través del sistema de ciclones y abatidores en húmedo, del material sólido pulverulento captado en el sistema de depuración de los gases del atomizador evitando que salgan al exterior.

Prensado y secado

Emisiones atmosféricas:

Presencia de tomas de aspiración de partículas sólidas en las zonas donde se genera emisión de polvo al ambiente.

Presencia de sistemas neumáticos de transporte de materias primas hasta las tolvas de alimentación de las prensas.

Residuos:

Recogida selectiva de los fragmentos de piezas defectuosas.

Recuperación, a través del propio proceso, del material captado en las tomas de aspiración y los restos de piezas crudas defectuosas o rotas.

Almacenamiento y gestión adecuada de los aceites usados.

Utilización de máquinas de medida de densidad aparente sin utilización de mercurio.

Preparación y aplicación de esmaltes y decoraciones

Emisiones atmosféricas:

Instalación de tomas de aspiración en aquellas zonas donde se generan emisiones de partículas (carga de molinos).

Limpieza periódica del suelo de la planta para minimizar la concentración de polvo ambiental.

Residuos:

Valorización de las piezas defectuosas (crudas esmaltadas) para facilitar su recuperación en la etapa de preparación de pastas.

Gestión de los envases generados de manera que puedan ser reutilizados posteriormente (Sistema depósito, devolución y retorno).

Cocción

Emisiones atmosféricas:

Control periódico de las emisiones de contaminantes a la atmósfera.

Aspiración de las piezas a la entrada del horno con el fin de evitar arrastre y posterior emisión de partículas por chimenea.

Energía:

Reutilización de los gases de combustión en la etapa de secado.

Residuos:

Segregación en contenedores de las piezas defectuosas crudas y cocidas para su posterior valorización tras la incorporación al sistema de preparación de pastas.

Almacenamiento y gestión adecuada de los residuos generados.

Clasificación y embalaje

Energía:

Optimización de la cantidad de material utilizado en el proceso de envasado y embalaje de los productos para evitar envases excesivos.

Uso como embalaje del producto de material fácilmente reciclable.

Gestión de los restos de embalajes de plástico, cartón y madera para su reciclaje.

PORCELANOSA

Good environmental practices in the different stages of the production process.

Reception and storage of raw materials

Atmospheric emissions:

Asphalting and signposting of access roads to storage silos for powdered raw materials to prevent dust from rising.

Dampening of materials stored in the open air (when necessary) to prevent dust from rising.

Storage of powdered raw materials in enclosed spaces (interior silos) and semi-enclosed spaces (bins).

Installation of vacuum points for dust in areas where it is likely to be released into the atmosphere.

Soil contamination:

Storage of raw materials containing harmful or dangerous substances in correctly labelled containers in a protected area.

Waste materials:

Management of containers for substances with harmful or dangerous components using an authorised waste handler.

Purchasing of specific raw materials in bulk or in large-scale containers to reduce the volume and mass of waste packaging materials.

Preparation of tile bodies (grinding and spray drying)

Atmospheric emissions:

Vacuum points for removing solid particles in suspension in areas where dust may be released into the atmosphere.
Purification of gases generated in the spray drying system.

Regular cleaning of the floor in the section to prevent dust accumulating and rising into the atmosphere.

Energy:

Cogeneration system.

Waste materials:

Recovery of the solid powdered material captured by the spray dryer gas purification system using a system of cyclones and wet dust separators, preventing it from reaching the outside.

Pressing and drying

Atmospheric emissions:

Presence of vacuum points for solid particles in areas where dust is emitted into the atmosphere.

Presence of pneumatic transportation systems for raw materials to the feeder hoppers for the presses.

Waste materials:

Selective collection of fragments from faulty pieces.

Recovery, through the process itself, of material captured in the vacuum inlets and remnants of defective or broken pieces.

Correct storage and handling of used oils.

Use of mercury-free apparent density measurement machines.

Preparation and application of glazes and decorations

Atmospheric emissions:

Installation of vacuum points in zones where particles are emitted (mill loading area).

Regular cleaning of the plant floor to minimise the build-up of dust in the atmosphere.

Waste materials:

Re-use of defective glazed pieces that have not been fired to permit their recovery in the ceramic body preparation stage.

Correct control of containers generated so that they can be re-used (deposit and return system).

Firing

Atmospheric emissions:

Regular control of the emission of contaminants into the atmosphere.

Vacuum system for tiles at the kiln entrance to avoid particles being sucked into the chimney and emitted into the atmosphere.

Energy:

Re-use of combustion gases during the drying stage.

Waste materials:

Segregation of fired and unfired tiles into containers for their subsequent re-use after incorporation into the ceramic body preparation system.

Correct storage and management of waste materials produced.

Classification and packaging

Energy:

Optimisation of the amount of material used in the product packaging process to avoid excessive amounts of packages.

Use of easily recyclable material for product packaging.

Handling of remnants of plastic, cardboard and wood packaging materials for recycling.

VENIS

Actuaciones ambientales más relevantes.

1993

Adquisición y puesta en marcha del primer sistema de recirculación y depuración de aguas residuales industriales procedentes del proceso de esmaltado.

1994

Adquisición y puesta en marcha de una turbina de Cogeneración consiguiendo, además de la generación de energía eléctrica, aprovechar los gases calientes de la propia combustión, que son canalizados hacia los atomizadores y utilizados para el secado de la barbotina, reduciéndose así el consumo energético.

1998

Instalación del primer filtro electrostático en los hornos de pavimento, consiguiéndose una alta eficiencia en la depuración de los gases y partículas procedentes de la chimenea de combustión.

1999

Sustitución de máquinas de limpieza con disolvente por otra que no genera residuos peligrosos.

2000

Adquisición de un nuevo sistema de determinación de la densidad aparente del soporte prensado que no requiere la utilización de mercurio.

2001

Instalación de un depósito para el almacenamiento de aceite usado, provisto de cubeto de retención, disminuyéndose así el uso de bidones para su acopio y por lo tanto favorecer la reducción de envases contaminados.

Adquisición de una prensa especial que permite compactar envases de metal y plástico contaminados, además de trapos impregnados, consiguiéndose minimizar el espacio del almacén de residuos, además de favorecer su gestión.

Puesta en funcionamiento de un centro de transferencia de residuos peligrosos e inertes.

1995-2002

Adquisición y puesta en marcha de filtros de vía húmeda en las líneas de esmaltado, optimizándose así el atrapamiento del polvo generado en las diferentes aplicaciones del proceso de esmaltado y decorado de las baldosas cerámicas.

2002

Primera instalación de un sistema de aspiración vía seca que da servicio a las progresivas ampliaciones de la planta productiva, reduciéndose las emisiones de partículas a la atmósfera.

2003

Ampliaciones de las conducciones de aspiración e instalación de nuevos sistemas de depuración de partículas vía seca y vía húmeda respectivamente, dando servicio a las nuevas ampliaciones de la planta productiva.

Implantación de un Sistema Certificado de Gestión Medioambiental según los requisitos de la actual Norma ISO 14001:2004, contribuyendo a una mayor implicación Medioambiental, más allá de los requisitos legales aplicables a la Organización.

Incorporación de personal al Departamento de Medio Ambiente para la optimización de recursos hídricos.

2005

Adquisición y ampliación del sistema de depuración de aguas del proceso de corte con la puesta en marcha de una nueva depuradora.

2007

Obtención de la Autorización Ambiental Integrada (AAI). Puesta en marcha de un filtro de mangas en el laboratorio de pantallas, evitándose así que las finísimas partículas de silicona, generadas en la grabación de los rodillos, se emitan al exterior.

Instalación de un nuevo espesador para la depuración de las aguas del proceso de mecanizado de la sección de rectificado de pavimento. De esta forma se consigue absorber las necesidades surgidas tras la puesta en marcha de nuevas líneas de rectificado, además de favorecer la recirculación y calidad del agua.

Instalación de un filtro prensa con el que se logra deshidratar los lodos generados en el proceso de rectificado, recuperando y devolviendo a su vez el agua al mismo circuito.

2008

Instalación y puesta en marcha de dos filtros de mangas que paliarán las necesidades ocasionadas por la modificación de las prensas de pavimento, a raíz de la adaptación progresiva de las Torres de Coloreado.

2008-2016

Sustitución progresiva de torres de refrigeración por Eneas de menor consumo eléctrico y eliminación del riesgo de contaminación bacteriológica por Legionelosis.

2009

Instalación de sistema de regulación del caudal de extracción de la chimenea de los secaderos de las prensas, para optimizar el consumo de combustible, disminuyendo la generación de CO₂.

2010

Instalación del sistema MDR para el aprovechamiento del aire caliente de la zona de enfriamiento del horno como comburente en la cocción del propio horno, evitando tener que calentar el aire más frío del exterior, con un ahorro aproximadamente del 5% de consumo de combustible fósil y de generación de CO₂.

Instalación de sistema de control del correcto funcionamiento de los filtros de partículas.

VENIS

Most relevant environmental actions.

1993

Acquisition and commissioning of the first recirculation and purification system for waste water from the glazing process

1994

Acquisition and commissioning of a cogeneration turbine, which apart from generating electrical energy, makes it possible to make use of the hot gases from the combustion process, which are channelled to the spray driers and used for drying the slip, reducing energy consumption.

1998

Installation of the first electrostatic filter in the floor tile kilns, achieving high levels of efficiency in purifying the gases and particles from the combustion chimney.

1999

Replacement of cleaning machines using solvents with a new version that does not generate harmful waste materials.

2000

Acquisition of a new system for determining the apparent density of the pressed body that does not require mercury.

2001

Installation of a tank to store used oil, equipped with a retaining pan, reducing the use of drums to hold the oil and therefore leading to a smaller number of contaminated containers.

Acquisition of a special press to compact contaminated metal and plastic containers, together with impregnated cloths, minimising the size of the waste material storage area and making it easier to manage.

Commissioning of a transfer centre for dangerous and inert waste materials.

1995-2002

Acquisition and commissioning of wet filters for the glazing lines, optimising the capturing of dust generated by the different applications during the process of glazing and decorating ceramic tiles.

2002

First installation of a dry vacuum system providing support for progressive extensions to the production plant, reducing particle emissions into the atmosphere.

2003

Extension of the vacuum conduits and installation of new wet and dry particle purification systems, serving new extensions to the production plant.

Implementation of a Certified Environmental Management System according to the requirements of the current ISO 14001:2004 standard, contributing towards greater Environmental commitment, above and beyond the legal requirements applicable to the organisation.

Incorporation of personnel in the Environmental Department for the optimisation of water resources.

2005

Acquisition and enlargement of the water purification system for the cutting process, with the commissioning of a new purifier.

2007

Reception of Integral Environmental Authorisation.
Implementation of a hose filter in the screen-printing laboratory, preventing the fine silicone particles produced while engraving the printing rollers being discharged to the exterior.

Installation of a new thickener to purify water from the machining process in the floor tile rectification section. This makes it possible to absorb the demands created after starting up new rectification lines, as well as favouring the recirculation and quality of the water.

Installation of a filter press to remove water from the sludge generated during the rectification process, recovering and returning the water to the same circuit.

2008

Installation and commissioning of two hose filters to meet the requirements resulting from the modification of the floor tile presses, as a result of the gradual adaptation of the colour staining towers.

2008-2016

Progressive replacement of the Eneas cooling towers with new models that use less electricity and eliminate the risk of bacterial contamination by legionella.

2009

Installation of an extraction flow regulation system for the press drier chimney to optimise fuel consumption, reducing the production of CO₂.

2010

Installation of the MDR system to take advantage of hot air from the kiln cooling zone as a combustion agent for the kiln itself, thereby avoiding the need to heat up the cooler air from the outside, leading to savings of approximately 5% in the consumption of fossil fuels and the production of CO₂.

Installation of a system to control the correct operation of the particle filters.

Buenas prácticas ambientales por etapa del proceso productivo.

Recepción y almacenamiento de materias primas

Emisiones atmosféricas:

Almacenamiento de las diferentes materias primas en graneros cerrados y techados, separados por muros de hormigón armado, y situados en depresión.

La descarga de materias primas se efectúa con camiones dotados de lonas, minimizándose el levantamiento de polvo.

Accesos pavimentados y limitación de la velocidad, lo que reduce la resuspensión del polvo debida a la circulación interna de vehículos.

Los equipos e instalaciones destinados a la carga, descarga y transporte que generan gran cantidad de polvo están dotados de aspiraciones en las zonas de trabajo.

Contaminación del suelo:

Almacenamiento techado y suelo perfectamente hormigonado, evitándose posibles filtraciones y la consiguiente contaminación del suelo.

Instalación de cubetos de retención para aquellas materias primas que poseen mayor grado de peligrosidad. Asimismo etiquetado y preservación de aquellas sustancias nocivas o peligrosas.

Residuos:

Puesta en marcha de un plan de minimización en la generación de residuos peligrosos. Implantación de acciones de mejora, seguimiento y medición de la eficacia de las mismas.

Compra de determinadas materias primas a granel o en contenedores de gran tamaño (GRG's) para, de esta forma, minimizar la cantidad de residuos de envases.

Gestión de los residuos de envases a través de gestores autorizados.

Prevención de la producción de residuos de envases utilizando, siempre que sea factible, la contratación de suministradores que estén adscritos a un sistema de depósito, devolución y retorno de envases industriales retornables.

Preparación de pastas (molienda y atomización)

Emisiones atmosféricas:

Sistemas de aspiración en aquellas zonas donde existe posibilidad de generarse emisiones de polvo al medio ambiente.

Depuración de los gases generados en el proceso de atomización.

Limpiezas periódicas de la sección, ya que la presencia de polvo causada por la propia actividad origina un levantamiento continuado del mismo.

Energía:

Sistema de Cogeneración.

Residuos:

Recuperación, a través de ciclones y abatidores, del material sólido pulverulento captado en el sistema de depuración de los gases del atomizador, evitándose así emisiones de partículas fuera de los límites establecidos por la legislación vigente.

Prensado y Secado

Emisiones atmosféricas:

Presencia de sistemas neumáticos para el transporte de determinadas materias primas hasta las tolvas de alimentación.

Instalación de Eneas de menor consumo energético.

Regulación del caudal de extracción de la chimenea del secadero para optimizar el consumo energético.

Instalación de tomas de aspiración, las cuales son utilizadas para la limpieza de la sección y/o conectadas en aquellos puntos donde mayor cantidad de polvo se origina.

Depuración vía seca de las corrientes de aire, procedentes de las aspiraciones instaladas.

Residuos:

Recogida selectiva del tiesto crudo desechado.

Recuperación y valorización del polvo y partículas captado por las tomas de aspiración, además de los restos de piezas crudas defectuosas y/o fragmentadas.

Utilización de máquinas de medida de densidad aparente sin utilización de mercurio.

Preparación y Aplicación de esmaltes y decoraciones**Agua:**

Depuración físico-química de las aguas residuales, y su reutilización en el proceso productivo.

Emisiones atmosféricas:

Instalaciones de aspiración de polvo para las operaciones de carga de molinos.

Depuración de las corrientes de aire procedentes de las aspiraciones instaladas en las líneas de esmaltado.

Limpiezas diarias de las áreas de trabajo que reducen la presencia de atmósferas pulverulentas.

Residuos:

Recogida selectiva y valorización de las piezas crudas generadas en las líneas de esmaltado.

Correcta gestión de los envases (*big bag* 's y GRG 's) para su posterior utilización.

Cocción**Emisiones atmosféricas:**

Controles periódicos de las emisiones de los contaminantes a la atmósfera.

Elaboración de un plan de caracterización para aquellos contaminantes susceptibles, por el tipo de actividad, de ser emitidos a la atmósfera en grandes concentraciones, y así determinar cuales de ellos requieren una atención especial.

Energía:

Conducción y reutilización de los gases de combustión para ser aprovechados en el pre-secado de las piezas crudas previo a la entrada del horno.

Utilización de sistema MDR de aprovechamiento del aire caliente como comburente para disminuir el consumo de combustible.

Residuos:**Agua:**

Recuperación en contenedores de las piezas, tanto crudas como cocidas, para su posterior valorización interna y/o externa.

Segregación, almacenamiento y correcta gestión de los residuos específicos generados en el proceso de cocción.

Rectificado

Reaprovechamiento del agua utilizada en el proceso de rectificado.

Utilización de los lodos residuales para incorporar al proceso de preparación de pasta. Recuperación a través de decantación y filtro prensa.

Clasificación y embalaje**Residuos:**

Gestión de los residuos de embalaje (cartón, plástico y madera principalmente) a través de gestores autorizados para su posterior reciclaje.

Adhesión a un Plan de Prevención de Residuos de Envases (ECOEMBES), con la consiguiente implantación de medidas para la reducción y optimización del embalaje utilizado.

Utilización de embalaje de cartón reciclado.
Uso como embalaje de aquel que por sus características sea fácilmente reciclable.

Good environmental practices in each stage of production.

Reception and storage of raw materials:

Atmospheric emissions:

Storage of different raw materials in enclosed bins with roofs, separated by reinforced concrete walls and situated in lower pressure areas.

Raw materials are unloaded from trucks covered with tarpaulins to reduce the amount of dust produced.

Paved access roads and speed limits, reducing the amount of dust produced by the internal circulation of vehicles.

The machinery and areas used for loading, unloading and transportation that create large amounts of dust are equipped with vacuum systems.

Soil contamination:

Covered storage with perfectly lined concrete floors to avoid filtration and the resulting soil contamination.

Installation of holding tanks for the most dangerous raw materials. Also, labelling and conservation of poisonous or harmful substances.

Waste materials:

Implementation of a plan to minimise the production of harmful waste materials, together with actions for improvement, monitoring and measurement.

Purchasing of specific raw materials in bulk or in large containers (GRGs) to minimise the amount of waste materials from packaging.

Processing of waste materials from packaging through authorised companies.

Preventing the production of waste materials from packaging, whenever possible, by contracting suppliers adhered to a system for depositing and returning refundable industrial containers.

Ceramic body preparation (milling and spray drying)

Atmospheric emissions:

Vacuum systems in zones where there is a possibility of dust being emitted into the environment.

Purification of gases produced during the spray drying process.

Regular cleaning of the section, as the presence of dust produced by the activity leads to it being blown into the air continuously.

Energy:

Cogeneration system.

Waste materials:

Using cyclones and dust separators to recover powdered solid material captured in the filtering system for the gases from the spray drier, preventing particle emissions which exceed the legally acceptable limits.

Pressing and drying

Atmospheric emissions:

Use of pneumatic systems to transport specific raw materials to the feeder hoppers.

Installation of Eneas Systems with lower energy consumption.

Regulation of the extraction flow from the drier chimney to optimise energy consumption.

Installation of vacuum points, used to clean sections and/or connected to points where the highest amounts of dust are produced.

Dry purification of air currents from vacuum systems installed.

Waste material:

Selective collection of rejected unfired tile bodies.

Recovery and re-use of dust and particles captured by the vacuum points, together with the remains of defective and/or broken unfired pieces.

Use of mercury-free apparent density measurement machines.

Preparation and Application of glazes and inks

Water:

Physical and chemical purification of waste water and its re-use in the manufacturing process.

Atmospheric emissions:

Vacuum systems installed for removing dust from mill loading operations.

Purification of air currents from vacuum systems installed in glazing lines.

Daily cleaning of working areas to reduce the presence of dusty atmospheres.

Waste material:

Selective collection and re-use of unfired tiles from the glazing lines.

Correct management of packaging (big bags and GRGs) for their subsequent use.

Firing

Atmospheric emissions:

Regular controls of emissions of contaminating materials into the atmosphere.

Design of a plan to identify contaminating materials likely to be emitted into the atmosphere in high concentrations according to the type of activity, and define which require special attention.

Energy:

Collection and re-use of combustion gases to be used for pre-drying unfired pieces before entering the kiln.

Use of the MDR system to take advantage of hot air as a combustion agent to reduce fuel consumption.

Water:

Waste material:

Recovery of unfired and fired pieces in containers for their subsequent internal and/or external use.

Separation, storage and correct handling of specific waste materials created during the firing process.

Rectification

Re-use of water used during the rectification process.

Reincorporation of waste sludges in the tile body preparation process. Recovery using decantation and press filter.

Sorting and packaging

Waste material:

Management of packaging waste (mainly cardboard, plastic and wood) using authorised waste companies for their subsequent recycling.

Implementation of a Packaging Waste Prevention Plan (ECOEMBES), with the corresponding measures for the reduction and optimisation of the packaging materials used.

Use of recycled cardboard packaging

Use of easily recyclable packaging materials.



2011 - CATÁLOGO Nº G4 01/11

PORCELANOSA Grupo se reserva el derecho de modificar y/o suprimir ciertos modelos expuestos en este catálogo sin previo aviso. Los colores de las piezas pueden presentar ligeras diferencias respecto a los originales. Los ambientes que se muestran en este catálogo son sugerencias decorativas de carácter publicitario debiéndose utilizar en la instalación real las instrucciones de colocación editadas por PORCELANOSA Grupo.

© 2011 PORCELANOSA Grupo
El contenido de este catálogo está protegido por la Ley de Propiedad Intelectual, Real Decreto Legislativo 1/1996. Cualquier reproducción del mismo, en parte o en su totalidad, sin autorización expresa de PORCELANOSA Grupo puede ser sancionada conforme el Código Penal.

2011 - CATALOGUE Nº G4 01/11

PORCELANOSA Grupo reserves the right to amend and/or eliminate certain models featured shown in this catalogue without prior warning. The colours of the tiles may differ slightly from the originals. The displays shown in this catalogue are design proposals for advertising purposes. When the material is used in real situations, the installation instructions published by PORCELANOSA Grupo should be followed.

© 2011 PORCELANOSA Grupo
The contents of this catalogue are protected by the Spanish Intellectual Property Act, Royal Legislative Decree 1/1996. The reproduction of part or all of its contents, without the express authorisation of PORCELANOSA Grupo is a criminal offence.

Portada / Cover page:
Casona Castaño 19,3x120 cm

Coordinación / Co-ordination:
Comunicación & Marketing Porcelanosa

Diseño / Design:
bbm.eu

Impresión / Printing:
Presval

Impreso con papel ecológico /
Printed on environmentally-friendly paper



Element Chlorine-Free

ecoTech 
Equilibrio Ecológico



PORCELANOSA Grupo

Carretera Nacional N-340, km 55,8. 12540 Villarreal, Castellón, España.

Teléfono: (+34) 964 50 71 40 Fax: (+34) 964 50 71 41 Apartado de correos: 130 www.porcelanosagrupo.com