

# La sostenibilidad se abre paso entre las **ENCIMERAS DE COCINA**

EL CUARZO Y OTROS MATERIALES AVANZADOS DE BAJO IMPACTO MEDIOAMBIENTAL SE HAN CONVERTIDO EN LOS NUEVOS PROTAGONISTAS DENTRO DEL SEGMENTO DE LAS ENCIMERAS DE COCINA.

*Sunlit Days by Silestone.*



La sostenibilidad se ha convertido en una cuestión prioritaria a nivel global y cada vez son más los consumidores que demandan soluciones respetuosas con el medio ambiente. Esta tendencia se ha podido apreciar también en el segmento de las encimeras de cocina, un mercado global que crecerá un 4,9% anual hasta representar un valor de 135.470 millones de dólares a finales de 2025. Así lo asegura Research and Markets a través de su informe “Kitchen Countertop Market to 2025”.

## MATERIALES AVANZADOS DE BAJO IMPACTO MEDIOAMBIENTAL

Allied Market Research asegura que entre los productos más deman-

dados en los últimos años destacaban las encimeras de acero inoxidable, mármol y granito. Este último, sin embargo, es poco ecológico, requiere mucho mantenimiento y es menos duradero. Esto ha provocado que se haya producido un cambio de tendencia, convirtiéndose el cuarzo y otros materiales avanzados de bajo impacto medioambiental en los nuevos protagonistas dentro del segmento de las encimeras.

De hecho, The Eco Market -recurso online que difunde información sobre todo tipo de productos y servicios ecológicos- asegura que actualmente el cuarzo (material de ingeniería avanzada compuesto por minerales de origen natural) ya es el más valorado para las encimeras gracias a su gran resistencia, larga durabilidad y nula porosidad.

Según The Eco Market, existen tres tipos principales de encimeras ecológicas: aquellas fabricadas con materiales reciclados como vidrio mezclado con com-

puestos de hormigón o aluminio reciclado; compuestos de papel y resina; y maderas sostenibles extraídas de bosques gestionados de forma responsable. Además del material de la propia encimera, es importante evitar barnices y selladores que contengan compuestos orgánicos volátiles (COV) y apostar por adhesivos que no contengan formaldehído.

## ENCIMERAS SOSTENIBLES

Exponemos a continuación algunas de las soluciones más sostenibles dentro del segmento de las encimeras de cocina. Lo hacemos de

la mano de Elemental Green, una compañía cuyo objetivo consiste “convertir la construcción y remodelación de viviendas ecológicas en el *statu quo*”.

Con su origen en el Grupo Cosentino, Sunlit Days by Silestone es la primera colección neutra en emisiones de carbono dentro del sector de las superficies de cuarzo y en cualquier variante de piedra de ingeniería. Según Silestone, Sunlit Days se desarrolla con su tecnología exclusiva HybriQ+, que permite reutilizar el 99% del agua empleada en el proceso de producción, trabajar con el 100% de energía eléctrica renovable y utilizar al menos un 20% de materias primas recicladas. Además, HybriQ+ destaca por su nueva formulación en la composición de Silestone, que reduce la presencia de sílice cristalina (una sustancia el polvo de la cual puede ser tóxico si se inhala durante el proceso de fabricación).

Igualmente interesante es la superficie ultracompacta de gran formato Dekton, también del Grupo Cosentino. Esta combinación de vidrio, cuarzo y porcelana es muy resistente a los rayos UV, a la abrasión, a las manchas y al contraste térmico. Dekton se fabrica a partir de la exclusiva tecnología “TSP”, un proceso de sinterización y ultracompactación que supone una versión acelerada de los cambios metamórficos que sufre la piedra natural al exponerse durante milenios a alta presión y temperatura.

Igualmente interesante es Vetrazzo, compuesto por una fórmula patentada que combina vidrio reciclado (85%) con un aglutinante de aditivos, pigmentos y otros materiales recuperados. El vidrio procede tanto de la recogida de residuos urbanos como de usos postindustriales, ventanas, vasos y copas, automóviles, etc. En la misma línea, IceStone nació en 2003 con la voluntad de dar una segunda vida al vidrio de desecho transformándolo en encimeras recicladas. IceStone se fabrica utilizando solo tres ingredientes: vidrio 100% reciclado, cemento Portland y pigmentos no tóxicos.

QuartzStone es una superficie versátil no porosa que procede en un 94% de los desechos de piedra triturada que quedan en las canteras. Las losas se fabrican utilizando el sistema Breton, conocido por su bajo impacto ambiental.

Las encimeras de acero inoxidable de Stainless Steel Kitchens, por su parte, se presentan como una opción muy prometedora en términos de sostenibilidad. El acero inoxidable es reciclable y

no emite contaminantes. Además, Stainless Steel Kitchens trabaja con una tasa de contenido reciclado de entre el 65% y el 80%. Elemental Green habla también de Teragren, un fabricante de encimeras de bambú Moso; Cambria, productor estadounidense de superficies de cuarzo compacto que cuentan con el certificado GreenGuard; PaperStone, hecha de papel 100% reciclado posconsumo y una resina patentada sin petróleo; y Grenite, una extensa línea de superficies hechas a partir de cuarzo reciclado, vidrio y acrílico certificadas por la NSF y GreenGuard.

Para completar esta selección de encimeras de bajo impacto medioambiental añadiremos otras soluciones recopiladas por Houzz, una comunidad online sobre arquitectura, diseño de interiores y decoración.

Según información difundida por Houzz, la piedra sinterizada de Lapitec, a diferencia del cuarzo y el granito, prácticamente no contiene sílice cristalina y es 100% reciclable. Esto se debe a dicho tipo de piedra se crea cuando los minerales naturales se exponen a presiones y temperaturas extremas, por lo que no requiere aglutinantes, tintas ni colorantes.

Altrock es una superficie sólida que combina subproductos de la fabricación de mármol (polvo, astillas y trozos) con resina pigmentada. El resultado es una solución con apariencia de terrazo hecha de materiales recuperados o reciclados en un 87%.

Durat es una solid surface que contiene hasta un 30% de plástico reciclado recolectado de las industrias médica y electrónica de consumo (concretamente teléfonos móviles) y es 100% reciclable. De hecho, la empresa recupera sus propios productos al final de su vida útil para fabricar nuevas losas de Durat reciclado.

Finalmente, cabe destacar las encimeras de papel Richlite, fabricadas con un 65% de papel reciclado posconsumo certificado FSC y un 35% de resina; o las DEXterra, compuestas por cemento y partículas de vidrio reciclado posconsumo procedente de los restaurantes de Atlanta.

Estos son algunos de los nombres que suenan –y seguirán sonando– con fuerza cuando se habla de sostenibilidad en la cocina. Una tendencia al alza que transformará la naturaleza, la estética y las prestaciones de las encimeras en un futuro muy cercano.

## COSENTINO - WWW.COSENTINO.COM

Desde sus orígenes, **Cosentino** ha mantenido un sólido compromiso con el respeto, prevención y control medioambiental en todos sus procesos industriales. Tanto es así, que la firma almeriense está firmemente alineada con la Agenda 2030 de Naciones Unidas. En este sentido, Cosentino avanza hacia una economía baja en carbono, apostando por la eficiencia energética, la reducción de emisiones y la movilidad sostenible. Este enfoque une su desempeño a objetivos como la innovación (ODS 9), la producción sostenible (ODS 12), o la acción por el clima (ODS 13). Siendo consecuentes con este compromiso, Cosentino posee las certificaciones: ISO 9001:2015: Sistema de gestión de la Calidad; ISO 14001:2015: Sistema de gestión Ambiental; e ISO 20400:2017 Sistema de Gestión de Compras Sostenibles. Igualmente, en 2020, Cosentino invirtió más de 15 millones de euros en activos ambientales.

### Innovación sostenible

La apuesta del grupo por la economía circular se plasma en la innovación sostenible para ofrecer productos con materias primas recicladas. Uno de los grandes hitos en este sentido fue la puesta en marcha en 2018 de su propia Planta de Gestión y Valorización de Residuos. Así, Cosentino trabaja de forma permanente para incrementar la proporción de materia prima recuperada o reciclada. En esta línea, la firma gestiona cerca de 400.000 toneladas de residuos y recupera el 45% de los mismos. En 2020 incrementó la valorización un 37% con respecto a 2019. En cuanto a los residuos no peligrosos, el 44% es reutilizado en la producción y la tasa de valorización de los peligrosos se sitúa en el 56%.

Ejemplo claro de innovación sostenible es la tecnología HybriQ, un nuevo proceso productivo para Silestone con logros medioambientales, como el uso del 99% de agua reutilizada o del 100% de la energía de origen renovable; que incluye una nueva formulación con materiales reciclados de un 20% como mínimo y que reduce hasta en un 90% la sílice cristalina en algunos colores.



Consciente del compromiso que debe mantener hacia un desarrollo económico bajo en carbono, tal y como establece el Acuerdo de París, Cosentino está alineada con el objetivo, marcado por la UE, de reducir las emisiones de gases de efecto invernadero para 2030, y lograr la neutralidad climática en 2050. Para ello, en 2020 realizó por tercer año consecutivo el cálculo de su huella de carbono organizacional según la nueva norma UNE-EN ISO14064-1:2019, constatando que el 87% de dicha huella se debe a emisiones indirectas. Paralelamente, la compañía trabaja para reducir las emisiones directas de sus procesos productivos, mediante la eficiencia energética, la productividad y la mejora continua. Asimismo, Cosentino apuesta por la compensación voluntaria de parte de sus emisiones de gases de efecto invernadero, muestra de ello es la obtención de la neutralidad en carbono de Dekton y el lanzamiento de Silestone Sunlit Days, primera colección neutra en emisiones de carbono dentro del sector de las superficies de cuarzo y en cualquier variante de piedra de ingeniería. Para fomentar la eficiencia energética, la empresa está reduciendo el consumo de energía tanto en las líneas productivas como en la actividad general del grupo, mediante la optimización de los procesos. El 100% de los requerimientos de energía eléctrica en el Polígono de Cantoria se satisfacen a través de fuentes de energías renovables certificadas.

Por lo que respecta a los recursos hídricos, la firma ha reducido un 8% el consumo de agua por m<sup>3</sup> producido, y trata a diario 80.000 m<sup>3</sup> para alcanzar un "Vertido de agua 0". Concretamente, el porcentaje de uso de agua reciclada en los procesos productivos de las instalaciones de Cantoria es del 99%.

Cosentino trabaja también en un Plan de Movilidad Empresarial para mejorar en esta materia con soluciones smart y de bajas emisiones. Otro ámbito de actuación es la protección de la biodiversidad y la flora. Con este objetivo, Cosentino ha desarrollado el Cinturón Verde en su Parque Industrial de Cantoria.

# LEVANTINA BY NATURAMIA: la auténtica piedra natural

EN PALABRAS DE LEVANTINA, "NATURAMIA CONVIERTE LAS TABLAS DE PIEDRA NATURAL EN BRUTO EN UN PRODUCTO DE DISEÑO EXCLUSIVO Y CONTEMPORÁNEO, ADAPTÁNDOLAS A LOS UNIVERSOS ESTÉTICOS MÁS VARIADOS".

Naturamia es una colección de mármoles, cuarcitas y granitos para encimeras de cocina que destaca por su dureza y resistencia, poca porosidad y gran funcionalidad. Además, cuenta con unos diseños irrepetibles gracias a la infinidad de colores y dibujos que ofrecen las vetas naturales.

## LAS CLAVES DE LA SOSTENIBILIDAD

Las encimeras de Naturamia presumen de una gran durabilidad y reciclabilidad, dos atributos clave para un producto sostenible. De esta forma, las encimeras cuentan con una larga vida útil y, en caso de ser reemplazadas, se pueden reciclar e incluso reutilizar para reducir el consumo de recursos y no generar residuos.

La durabilidad viene dada por su origen natural. Y es que, según el Natural Stone Institute de América, la piedra puede durar hasta 100 años. Por otro lado, la reciclabilidad de Naturamia permite convertir las encimeras en otros productos como: áridos para construcción, parte de mosaicos, chimeneas, nuevos pavimentos, etc. Dar una segunda vida a estos productos reduce considerablemente los residuos generados, el impacto vinculado al proceso de producción y el consumo de materias primas.

## UNA RESPONSABILIDAD INTEGRAL

La sostenibilidad medioambiental forma parte del ADN de Levantina. La compañía reutiliza el 100% del agua y la energía empleada para la mayor parte del proceso productivo es renovable y certificada. Esto le permite a Levantina tener una huella de carbono más baja que otros fabricantes del sector.

La compañía calcula su huella de carbono con el objetivo de mejorar sus emisiones de CO<sub>2</sub> y compensarlas a través de un proyecto de restauración de antiguos huecos mineros abandonados. En total, dichos huecos ocupan un área de 160.000 m<sup>2</sup> y su restauración permitirá recuperar un paisaje acorde con los ecosistemas de la zona.

## TRATAMIENTOS TECNOLÓGICOS

A pesar de su estrecha relación con la naturaleza, el proceso productivo de Naturamia cuenta también con la tecnología más avanzada. Lo explican desde Levantina: "en la producción de Naturamia se emplea maquinaria altamente cualificada para aplicar tratamientos tecnológicos. Añadiendo nanopartículas de iones de plata en la protección de estas encimeras, la piedra natural adquiere resistencia a las manchas y bacterias. Además, la cristalización de esta protección crea una barrera que elimina de la superficie natural cualquier poro o microfisura que pudiera facilitar el desarrollo de microorganismos".



### LEVANTINA

Autovía Madrid - Alicante, s/n - 03660 • Novelda • Alicante • España  
Tel. +34 965 60 91 84 • [info@levantina.com](mailto:info@levantina.com) • [www.levantina.com](http://www.levantina.com)

**NATURAMIA®**  
by LEVANTINA

## GRESPANIA - WWW.GRESPANIA.COM



Desde su creación, hace más de 45 años, **Grespania** ha apostado por respetar el medio ambiente. Así, ha desarrollado estrategias para minimizar el impacto de sus procesos productivos sobre el entorno. Es el caso, por ejemplo, de la instalación del sistema de depuración de aguas, del proyecto de cogeneración, o de la proyección de fábrica bajo el concepto de “Vertido Cero”. Una muestra clara de su respeto por el medio ambiente es

su sistema de gestión ambiental estructurado y certificado según la norma ISO 14001, que permite identificar, evaluar y minimizar el impacto de la actividad productiva sobre su entorno.

Asimismo, para acreditar y comunicar la excelencia ambiental de sus productos, Grespania cuenta con una Declaración Ambiental de Producto tipo III, verificada por AENOR para cada tipología de producto que fabrica, certificados todos ellos bajo los estándares de la ISO 14025 y UNE-EN 15804:2012+A1:2014. De esta manera, se evita la realización de marketing verde de manera engañosa, o *greenwashing*. Además, los compuestos que utiliza Grespania en la elaboración de sus productos cuentan con altos porcentajes de material reciclado. Esto se comunica a través de la *Declaración de Contenido Reciclado*.

Por otro lado, en las fábricas de Grespania, el agua del proceso industrial se depura con un procedimiento físico-químico, y se recicla nuevamente al proceso productivo. En este sentido, la empresa es pionera en el tratamiento industrial de residuos líquidos; en 1976 instaló el primer sistema de depuración físico-químico. En 1986 inventó el proceso de “Vertido Cero” en el sector. Además, todas las salidas y entradas de los sistemas de depuración de aguas



son analizadas frecuentemente con el objeto de determinar la concentración de contaminantes.

### Más medidas

Para evitar la emisión de partículas sólidas dañinas a la atmósfera, Grespania dispone de filtros en todos los procesos en los que se genera polvo. Estas partículas se vuelven a reintroducir en la producción. Lo mismo que los residuos o mermas obtenidos en el proceso industrial después de un tratamiento. Ello tiene lugar en la planta de atomización de Grespania. El resto de residuos no peligrosos, como plástico, madera o metales no contaminados, son tratados a través de gestores autorizados. Por su parte, los residuos peligrosos y sus envases son también gestionados del mismo modo. Grespania cumple el protocolo de Kyoto, que regula la emisión de gases de efecto invernadero y es el acuerdo internacional más importante sobre cambio climático. Esto ha supuesto la implantación de mejoras para lograr la máxima eficiencia energética, y mayor sostenibilidad ambiental.

Otro detalle a destacar es que las encimeras **Coverlam Top** de Grespania carecen totalmente de traza alguna de compuestos orgánicos volátiles (COV). También, que los envases utilizados en las fábricas están acogidos al plan nacional de Devolución y Retorno. En la misma línea, los acuerdos con Ecoembes (agencia española encargada de la recogida selectiva y recuperación de residuos de envases) y con INTERSEROH (agencia alemana para la valorización y tratamiento de embalajes) garantizan que ambas agencias se encargan de la recogida, tanto en el mercado español como alemán, de todo tipo de embalajes que acompañen a sus productos.

Por último, Grespania ha iniciado la implantación de un sistema de Mantenimiento Productivo Total (TPM) en sus plantas de fabricación, entre cuyos objetivos está mejorar la eficiencia del proceso y reducir las pérdidas que se producen durante el mismo, lo que ayuda a la obtención de un producto con menos mermas, menos residuos y más sostenible. Este proyecto afecta a todas las fases de fabricación del producto, y se complementa con la incorporación de sugerencias de mejora, y mayor implicación del personal en el proceso productivo.



## ARKLAM - WWW.ARKLAM.ES

Arklam es una marca concienciada con la sostenibilidad, en todas las fases de su proceso. Sus decisiones estratégicas se orientan al cumplimiento de la Agenda 2030 para el Desarrollo Sostenible de la ONU, especialmente en los retos relacionados con la producción y el consumo responsable. Entre sus objetivos se halla una utilización más eficiente de los recursos naturales, la minimización en la generación de residuos y la ralentización de la degradación medioambiental. En este sentido, Arklam recicla el 100% del agua residual del proceso productivo, así como la totalidad del cartón, metales y plásticos. También utiliza un 50% de materias primas recicladas y reduce un 58% la emisión de partículas y compuestos fluorados por metro cuadrado. Además, ha logrado reducir el consumo de gas un 50% y el de arcilla un 45%. Certificados como DAPcons, AAI, NSF, sobre COVs o LEED conseguidos por la firma van en esta línea.

### Seis nuevas colecciones

Las últimas inversiones en I+D de **Arklam** se han centrado en la creación de diseños casi "clónicos" de la naturaleza. Sus seis nuevas colecciones para encimera de cocina refrendan su capacidad para "copiar" los materiales naturales y cuidar del medio ambiente gracias a sus acciones en pro de la sostenibilidad. Las nuevas series de Arklam son Bateig Blue, Bateig Verona, Rosa Persia, Calacatta Gold, Lilac y Syrac. Se trata de tres piedras y tres mármoles en 12 y 20mm de espesor, según la colección. Superficies de gran formato cuyas gráficas, con fondos muy matéricos y vetas y detalles altamente realistas, traen un pedacito de naturaleza a las cocinas de 2021. Las nuevas series están disponibles en el recientemente estrenado showroom virtual del fabricante y en la Casa Arklam, que muestra sus últimas colecciones en 360°.

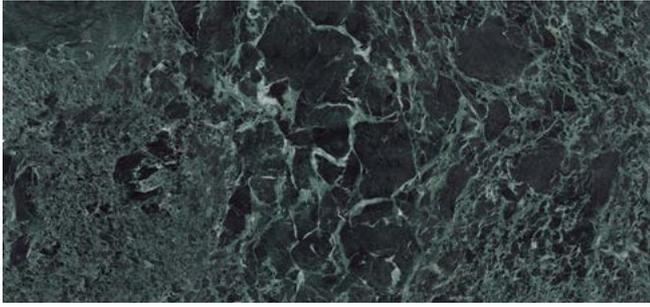
A su diseño, prácticamente idéntico al de la piedra natural, hay que sumar las excelentes prestaciones técnicas de la piedra sinterizada, como la durabilidad, resistencia, el carácter aséptico y la fácil limpieza y mantenimiento. Una solución para el futuro que se inspira y cuida de la naturaleza a partes iguales. Y es que, otra de las obsesiones de Arklam es ahondar, cada vez más, en su contribución a la sostenibilidad y la eficiencia energética.



NUEVA COLECCIÓN | ROSA PERSIA  
1600x3200 12 mm de espesor

360°  
MIMETIC LANDSCAPES

LO MÁS REAL Y HUMANO ES ASOMARSE A LA NATURALEZA



I Naturali - Verde Alpi.

## LAMINAM - WWW.LAMINAM.COM

Verde Alpi y Sahara Noir Extra son las nuevas superficies 2021 de Laminam. Se trata de dos acabados que se inspiran en la elegancia atemporal del mármol clásico, uno de los materiales más refinados y preciados de la historia de la arquitectura italiana.

Las dos superficies completan la colección I Naturali, inspirada en las características estéticas y táctiles de los materiales naturales pero con unas prestaciones superiores en cuanto a resistencia, ductilidad y flexibilidad. Gracias a la continua investigación, la creatividad y la aptitud para la perfección de Laminam, sus superficies combinan un rendimiento técnico superior con altas cualidades estéticas.

### Verde Alpi

Verde Alpi reinterpreta la belleza y la singularidad de uno de los mármoles italianos más prestigiosos que se extrae de las canteras del Valle de Aosta: el mármol verde. Laminam enriquece los colores de la piedra original con una masa especial coloreada a partir de pigmentos naturales para obtener dos versiones distintas. Estas son Wall&Floor, que se propone en seis patrones diferentes con continuidad gráfica de gran impacto estético y decorativo; y Book-Match, que permite dos soluciones gráficas diferentes con dominantes más luminosas y más oscuras dependiendo del lado por el que se combine.

### Sahara Noir Extra

Para crear Sahara Noir Extra Laminam se inspira en los colores del mármol negro de Túnez, caracterizado por sus escasas vetas claras y luminosas. Sin embargo, Sahara Noir Extra supera los límites gráficos de la piedra natural creando superficies adecuadas para cualquier proyecto arquitectónico y de diseño de interiores.

### Sostenibilidad en 360°

Las excepcionales prestaciones de las superficies Laminam se obtienen sin renunciar a los valores verdes de la empresa, ya que son

reciclables, se producen con materias primas naturales y se fabrican con procesos industriales ecocompatibles. De hecho, el equipo de I+D de Laminam trabaja para lanzar nuevos materiales, efectos superficiales, matéricos y estructurales desde un enfoque basado en la sostenibilidad en 360°.

### Solid Surfacing for Food Zone

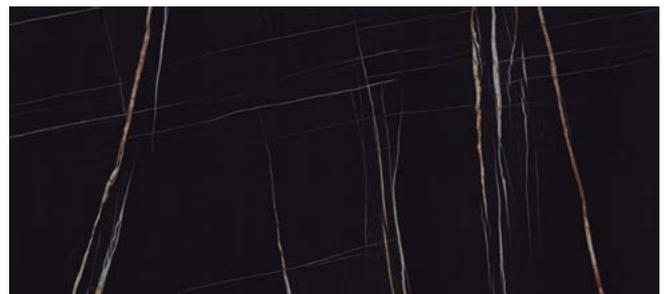
Las superficies Laminam se fabrican mediante un proceso de sinterización que somete a las materias primas a temperaturas superiores a 1.200 °C y las convierte en bacteriostáticas. Concretamente, ensayos realizados en laboratorios externos acreditados demuestran que pueden inhibir hasta en un 93% la presencia de microorganismos en sus superficies. De hecho, son las primeras tablas cerámicas del mundo que han obtenido la prestigiosa certificación americana «Solid Surfacing for Food Zone» de NSF.

### Propiedades Premium

Las tablas cerámicas de Laminam evitan la proliferación de moho, bacterias y hongos; se limpian fácilmente; y son aptas para entornos higiénicos y compatibles con los alimentos.

Destacan también su baja porosidad superficial (del 0,1%), nula absorción del agua y alta resistencia a las heladas, a la humedad y al fuego. Además, su bajo coeficiente de dilatación térmica, alto módulo de ruptura y gran resistencia a los rayos UV hacen que Laminam sea apto tanto para interiores como para exteriores. Las tablas Laminam son resistentes a las manchas, a los disolventes orgánicos, inorgánicos, químicos y desinfectantes, así como a detergentes comerciales para la limpieza del hogar. De hecho, se considera la primera superficie de piedra sinterizada antigrafiti.

Finalmente, cabe destacar que Laminam es un producto completamente natural. No libera elementos al medio ambiente y se puede triturar fácilmente y reciclar por completo para otros procesos de producción.



I Naturali - Sahara Noir Extra.



TEKA

## **HORNO AIRFRY** **Placer sin remordimiento**

Patatas sanas y crujientes en el nuevo horno con función AirFry



Donde se cocina la vida

## XTONE - [WWW.XTONE-SURFACE.COM/](http://WWW.XTONE-SURFACE.COM/)

La sostenibilidad está en auge y se traslada a cualquier sector. En el segmento de la cocina, Urbatek, firma de Porcelanosa Grupo especializada en el gran formato, aúna sostenibilidad y diseño en sus superficies sinterizadas y naturales. Más concretamente, XTONE, compacto mineral sinterizado de gran formato de Urbatek, apuesta por productos responsables con el medio ambiente a través de materiales naturales, reciclables y de elevada calidad.

### Plan de Sostenibilidad

Con el objetivo de avanzar hacia una industria más ecológica, XTONE desarrolla numerosas acciones enmarcadas en su Plan de Sostenibilidad. Entre estas destacan la reutilización del agua; la reducción del consumo de madera haciendo uso de caballetes metálicos reutilizados, que son más resistentes y permiten alargar su vida útil de forma infinita; o la optimización de energía.

En cuanto al desarrollo de producto, XTONE usa piezas de 6 milímetros como materia prima. Esto permite reducir el peso y el volumen de los artículos y, en consecuencia, mejorar la eficiencia del transporte y disminuir el consumo de CO<sub>2</sub>.

Por otro lado, el estudio de nuevos embalajes con materiales reciclados reduce el uso de cajones de madera en el transporte de piezas de gran formato. Además, prescindir de las cajas de cartón permite un transporte más ecológico y respetuoso con el medio ambiente, manteniendo al mismo tiempo todas las garantías de seguridad.

### Superficies asépticas para espacios saludables

Gracias a su baja porosidad, XTONE es un material libre de infección y contaminación que incrementa la higiene y la seguridad en cualquier proyecto. Las colecciones XTONE contienen hasta un 40% de materia prima reciclada y se caracterizan por sus propiedades antibacterianas e higiénicas, capaces de no liberar compuestos orgánicos volátiles. Además, las superficies de gran formato son resistentes a las agresiones climáticas y a la exposición solar, lo que permite aprovechar la luz natural y reducir el consumo eléctrico.

Actualmente está en marcha un nuevo desarrollo de protecciones antimanchas en base agua, libres de contaminantes y de volátiles, COVs, que cuentan con certificado de contacto alimentario.

### Diseños vanguardistas y superficies naturales

El porfolio de tablas de gran formato de la compañía está integrado por dos líneas de producto: las superficies sinterizadas XTONE y las superficies de piedra natural Altissima.

Con una gran variedad de diseños, formatos y acabados, el compacto mineral sinterizado presenta materiales de alto rendimiento y excelente calidad. Gracias a la tecnología más vanguardista, **XTONE** alcanza diseños capaces de reflejar realidades tangibles con resoluciones que realzan el prestigio y la belleza de cada una de sus cualidades. Se trata de un producto duradero y funcional.



*Paonazzo Biondo Silk XTONE*

Manteniendo la misma calidad y prestaciones, **Altissima** se adentra en la naturaleza para brindar superficies naturales, únicas e irrepetibles. Altissima presenta diseños exclusivos que plasman sobre las superficies de piedra verdaderas obras de arte. Se trata de una opción que une la belleza y pureza de lo natural con la calidad más innovadora para ofrecer ambientes puros y lujosos.

*Blue Roma Polished Altissima*



# blink



Con el **nuevo gancho magnético blink** ahora soltar y colocar el zócalo de la cocina es un juego de niños.



## **blink. Para soltar el zócalo en un momento.**

¿Siempre has pensado que limpiar debajo de la cocina es complicado? Desde hoy, es un juego de niños: **blink** es el exclusivo gancho magnético Scilm que te permite realizar esta operación de manera autónoma y llegar a los puntos más difíciles para una limpieza más frecuente, pero también más eficaz.



reddot winner 2021

| PRÁCTICO MONTAJE Y DESMONTAJE | HACE MÁS RÁPIDA LA LIMPIEZA |  
| MEJORA LA HIGIENE | ADECUADO PARA CUALQUIER TIPO DE PATA Y ZÓCALO |

Te esperamos en Sicam 2021 Pordenone | 12/15 octubre 2021 | Stand C9 Pab. 5

Tomás Eceiza Castillo - D.tec - Agente para España y Portugal  
T. +34 943.30.83.25 - F. +34 943.30.81.62 - E. tomas@dtecs.com

**scilm**  
[ FURNITURE TECHNOLOGY ]



*Selene Super Blanco-Gris Pulido.*

## INALCO - WWW.INALCO.ES

En Inalco son conscientes de la importancia de llevar a cabo prácticas sostenibles y respetuosas con el medio ambiente para avanzar hacia un futuro mejor. Por ello, desde su compromiso público Ecoinalco siguen investigando para reducir su huella medioambiental.

### Sistema de embalaje 100% ecológico

Una de sus últimas medidas ha sido la adopción de un sistema de embalaje 100% ecológico. Gracias a ello, la compañía ha conseguido eliminar por completo el uso de plásticos en todos sus envíos de paquetería, siguiendo el pensamiento de la economía circular: reducir, reutilizar y reciclar.

### Nuevos soportes para las piezas MDi iTOP

A este nuevo paso, enmarcado en el compromiso de Inalco con el medio ambiente y la sociedad, se le suma otra iniciativa reciente. Se trata de la renovación de los soportes de las piezas MDi iTOP por unos más sostenibles, reciclables y duraderos.

### Ecoinalco

Entre las acciones llevadas a cabo desde Ecoinalco destacan la instalación de un nuevo sistema de filtrado de emisiones y el uso de tintas de base agua. Gracias a estas dos innovaciones, ambas únicas en el sector, la compañía ha reducido casi en un 90% las emisiones a la atmósfera, convirtiéndose en un referente en ecología dentro de su sector.

Algunos de los hitos alcanzados gracias al compromiso Ecoinalco son los siguientes:

- Producto MDi 100% reciclable.
- Uso de tintas y esmaltes con base agua, más ecológicas y sostenibles, gracias a la tecnología H2O Full Digital.
- Reutilización de entre 40 - 50% de materias primas recicladas.

- El producto final desechado se reutiliza en un 90% en el proceso productivo y en un 5% en otros procesos industriales.
- Reciclaje del 100% del cartón, plásticos y metales.
- Reciclaje del 100% del agua residual en el proceso productivo.
- Reducción del 85% de las emisiones atmosféricas contaminantes.
- Reducción del 90% de las emisiones de compuestos orgánicos volátiles gracias a las tintas base agua.
- Reducción del 40% en el consumo de agua.
- Reducción del 15% en el consumo de gas natural en la producción.

### Ahorro en el proceso productivo

En cuanto a los hitos ecológicos asociados a los recursos hídricos, Inalco ha conseguido reciclar el 100% del agua residual utilizada durante el proceso productivo, así como un 100 % de las materias primas derivadas del mismo.

Más concretamente, Inalco ha conseguido reducir:

- 50% Consumo de arcillas.
- 40/50% Transporte de tierra.
- 45% Consumo de gas natural.
- 46% Emisiones de CO<sub>2</sub> en la producción.
- 40/50% Consumo de gasoil y emisión de CO<sub>2</sub> durante el transporte.
- 60% Consumo de tintas y residuos de los envases de las mismas.
- 70% Cartón para el embalaje
- 50% Plástico para el embalaje.
- 50% Ahorro de espacio en el almacenaje de las piezas.
- 70% Consumo de agua en el ciclo productivo con tecnología H2O Full Digital.

Todas estas acciones son un fiel reflejo de la filosofía de la compañía, basada en la innovación y la sostenibilidad. Miembros de la propia empresa aseguran que “desde Inalco seguiremos investigando e implementando nuevas medidas que consigan hacer de nuestro planeta un lugar mejor”.

*Totem iTOP Gris Abujardado.*



 YEARS  
TOGETHER

**GENEBRE**

*Feel the Water*



**2021**

**Colección Grifería  
Cocina y Baño**

[www.genebre.es](http://www.genebre.es)

## PRODUCTO

### LAPITEC - WWW.LAPITEC.COM

Lapitec es una superficie 100% natural fabricada en Italia a partir de minerales que, mediante un proceso patentado, se compactan a alta temperatura sin utilizar adhesivos, resinas ni otros derivados del petróleo.

#### Un proceso patentado

Más concretamente, Lapitec se fabrica con una mezcla de minerales naturales que primero se funden a 1.580 °C y a continuación se someten a una tecnología de compactación por vibración al vacío. La superficie se presenta en tablas de grandes dimensiones y combina las mejores cualidades y ventajas de la cerámica, el gres porcelánico, el cuarzo, el mármol y el granito.

El resultado es un material nuevo, exclusivo y sostenible que ofrece grandes prestaciones en cuanto a resistencia, higiene y durabilidad. Lapitec no se raya; es resistente a los golpes, cortes, temperaturas extremas, cambios de temperatura y rayos UV; y cuenta con una garantía de 25 años a partir de su instalación.

Las tablas, con un espesor de 12, 20 o 30 milímetros y en formato de 3.365 × 1.500 mm, conservan un aspecto homogéneo en todos los puntos, incluso en caso de cortes, incisiones, orificios u otros mecanizados. Además, se trata de un material resistente a las sustancias ácidas, alcalinas y disolventes.

#### Higiene

A raíz de la crisis sanitaria provocada por el Covid-19, la demanda de superficies higiénicas y seguras dentro del sector de la arquitectura y el diseño de interiores se ha acentuado. En este nuevo escenario, Lapitec se presenta como una solución muy prometedora gracias a sus propiedades antibacterianas.

La ausencia de poros en su superficie evita la absorción de líquidos, impidiendo la proliferación de suciedad, bacterias y moho. Asimismo, su repelencia a los fluidos le atribuye una gran facilidad de limpieza, tanto en revestimientos verticales como en horizontales.

Lapitec es un material inerte totalmente higiénico, perfecto para ser utilizado en la cocina. Tanto es así, que cuenta con la certificación NSF/ANSI Std. 51 Food Zone, que garantiza la seguridad total en el contacto directo y prolongado con los alimentos.



*Lapitec - Nero Assoluto Velluto*

#### Sostenibilidad

Se trata de un material 100% natural compuesto íntegramente por polvos minerales compactados y sinterizados. En su proceso de fabricación no intervienen aditivos tóxicos, resinas ni derivados del petróleo. Además, cuando se procesa, el agua utilizada no se contamina y se puede reutilizar, lo que permite un ahorro significativo.

Para Lapitec la sostenibilidad también está en su longevidad: el material es inalterable y ultrarresistente. Además, al final de su ciclo de vida, Lapitec puede reducirse nuevamente a polvo y reinsertarse en el ciclo de producción.

#### Colecciones

Las colecciones Essenza y Arabescata contienen un porcentaje bajísimo de sílice cristalina (cuarzo), que se reduce a cero en la colección Musa. Ello contribuye a una mayor seguridad también para los profesionales que se encargan del mecanizado del material.

Como novedad, este 2021 la compañía ha añadido una propuesta de acabado táctil para Essenza: Nero Assoluto Velluto, creado para destacar la intensidad del “color acromático” con un efecto aterciopelado. Su trama, ligeramente estructurada, se obtiene mediante un mecanizado fino y homogéneo que conserva todas las características y prestaciones de la piedra sinterizada.

Lapitec es ideal para crear un ambiente de cocina personalizado y tecnológico sin renunciar a la elegancia y la calidez típicas de los materiales naturales.

## TRANSFORMAD - WWW.TRANSFORMAD.COM

Para **Transformad**, la sostenibilidad es un pilar fundamental. Por eso, su superficie supermate, antihuella y autorregenerativa, Tmatt, se concibió como un lacado sin disolventes, que se puede fabricar con maderas de bosques sostenibles, y cuyo proceso de producción potencia la reutilización de materiales, la reducción de los residuos generados y el uso de energía verde y renovable. En este sentido Transformad cuenta con las certificaciones de gestión forestal FSC y PEFC. Además, en la búsqueda de la mejora de los procesos de producción, Transformad ha implantado una nueva tecnología a base de robótica y visión artificial que aprovecha al máximo los materiales de fabricación y reduce la cantidad de los residuos generados. La superficie lacada supermate Tmatt ofrece unas condiciones únicas de resistencia y durabilidad. Se trata de un producto resistente al rayado, a la abrasión y al impacto de golpes. Está fabricado con un proceso tecnológico e innovador con materiales de calidad y duraderos, ideales para ambientes exigentes. Es antihuella y autoregenerativo, por lo que facilita la reparabilidad térmica de los microarañazos superficiales. Tmatt es una superficie sedosa mate, con activación del sentido del tacto y reflectancia mínima de la luz.

### Nuevos colores

Entre los últimos lanzamientos de la colección Tmatt de Transformad figuran los dos nuevos colores Toscano y Elba, que se unen al ya existente Legno Fumè para crear los New Woods Tmatt. Así, la colección Tmatt, hasta ahora compuesta por 12 colores, se amplía a 14, para ofrecer mayores posibilidades de diseño y crear todo tipo de ambientes y estilos. El nuevo lacado Tmatt es el resultado de la búsqueda de un producto innovador para muebles de cocina, baño, armarios y revestimiento de paredes, capaz de proporcionar elegancia y exclusividad en cualquier proyecto. Ejemplo de ello es el MAD Hotel, diseñado con materiales nobles como la madera y la piedra natural, en combinación con la colección Tmatt como protagonista. Todos los ambientes incorporan revestimientos y mobiliario realizados con los New Woods de Tmatt que, junto con las tonalidades Smeraldo, Terracotta y Visone, confieren una gran calidez y sofisticación. Tmatt Toscano evoca el espíritu de la campiña italiana, con sobriedad y elegancia clásica. Una madera de tono tostado y un vetado con mucha personalidad, fácilmente combinable con colores cálidos y neutros, como los ocres, los marrones o los crema. Es capaz de convertir cualquier estancia en una reminiscencia de la naturaleza, con sus texturas naturales y rústicas, como el cuero o la piel.



Por su parte, Tmatt Elba es sinónimo de luz y serenidad. Una madera clara de estilo mediterráneo que aporta belleza y sencillez, evocando los orígenes. Se caracteriza por brindar infinitas posibilidades de creatividad: combinado con colores intensos como azules, terracotas o verdes, recuerda una isla mediterránea en verano; mezclado con colores pálidos y arenosos, evoca tranquilidad, relajación y distinción. Le pueden acompañar materiales y texturas naturales, como el mimbre o el esparto, y tejidos orgánicos, como el lino y el algodón. Todo, para aportar una luminosidad natural extra a la estancia y destilar estilo propio.

Tmatt Legno Fumè es una combinación de madera oscura con trazos dorados, un elemento básico tradicional que recrea lo más básico del hogar. Su apariencia clásica le convierten en una de las opciones más versátiles de la colección, ideal para mezclar con colores claros o con tonalidades más fuertes.

Las tres maderas se ajustan a la perfección al resto de los colores de la colección Tmatt, creando combinaciones infinitas, que, con su textura sedosa y tacto agradable, transfieren a la superficie Tmatt la capacidad de acercar la naturaleza a los hogares.

## FORMICA - [WWW.FORMICA.COM/ES](http://WWW.FORMICA.COM/ES)

Sinónimo de diseño, innovación y calidad en superficies de cocina, los laminados Formica aportan color, estilo y practicidad. A todas estas prestaciones se les añade además la sostenibilidad, materializada a través de una gestión responsable de las materias primas, la energía y los desechos.

Formica realiza una evaluación del ciclo de vida de sus productos para detectar posibles impactos nocivos sobre el medio ambiente. De esta forma, todas las fases de su proceso de producción, desde la obtención de la materia prima hasta el reciclaje, pasando por el procesado de los materiales, su fabricación, distribución y uso, han sido evaluadas.

### Minimizar el impacto ambiental

En el marco de su voluntad para avanzar hacia un futuro más verde, Formica Group está llevando a cabo un intenso trabajo de reducción de las emisiones de carbono. Concretamente, la compañía pone en marcha numerosos programas para minimizar el impacto ambiental de su actividad industrial en las instalaciones de Norteamérica, Europa y Asia.

Entre sus estrategias destacan los sistemas de calefacción a presión en circuitos cerrados que conservan el agua caliente; el uso de energía generada a partir de biomasa; los sistemas avanzados de control de calderas que maximizan la combustión de energía y reducen su uso; los compresores y motores de alta eficiencia; los sistemas de iluminación de ahorro energético; el desarrollo de rutas de transporte eficientes; la investigación en el campo de las energías renovables; y el control de las emisiones. Además, Formica Group ha sustituido las resinas fenólicas a base de disolventes por otras a base de agua.

### Laminado de alta presión

El laminado de alta presión (HPL), principal materia prima de Formica, es un producto inocuo que no requiere tratamientos especiales. Gracias a su alto porcentaje de celulosa, cuando llega el final de su vida útil el laminado puede destinarse a la recuperación energética en los termocombustores para los residuos urbanos. En fábrica, los restos se utilizan como combustible para generar energía para la producción.

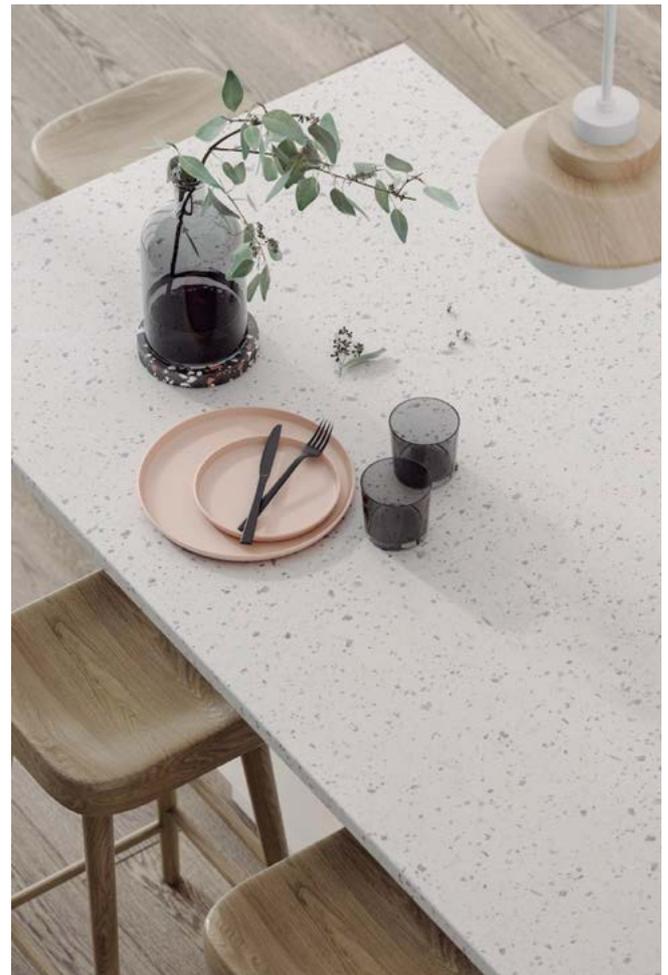
La estricta gestión de residuos por parte de Formica Group implica también aprovechar los desechos procedentes de los laminados

como material de embalaje, reciclar el metal producido por los departamentos de mantenimiento y reutilizar los aceites hidráulicos usados en las prensas.

### Paper Terrazzo, una colección sostenible

*Paper Terrazzo*, la novedad ecológica de la gama TopLine, aporta otro granito de arena en la lucha de Formica Group en pro de la sostenibilidad. Esta superficie decorativa se fabrica con materiales reciclados y ofrece un acabado único, ideal para quienes aman al planeta tanto como a su hogar.

Esta colección se alzó con el *German Design Award 2020* en la categoría *Excellent Product Design Material and Surfaces*. Desde el propio certamen describen a *Paper Terrazzo* como una superficie que combina un enfoque de sostenibilidad con una mirada de vanguardia. Cada hoja de papel laminado de terrazo de alta presión (HPL) es única, ya que utiliza un 30% de material de papel recuperado a través de un proceso de fabricación artesanal en lotes pequeños.



Formica Group Paper Terrazzo  
German Design Awards 2020 - Excellent Product Design Material and Surfaces

## NEOLITH - WWW.NEOLITH.COM

### Reducción del consumo de energía y agua

A nivel energético, desde hace años, Grupo Neolith invierte en la eficiencia de su planta productiva a través de diferentes proyectos que van desde la implementación de la tecnología más eficiente en materia de alumbrado, a la recuperación de calor de las líneas de producción, pasando por la instalación de variadores de frecuencia o sistemas de monitorización y supervisión energética que permiten alcanzar una mejora continua.

Otras de las inquietudes del Grupo es la relacionada con el consumo de agua y el cuidado de los recursos hídricos. En este sentido, la mayor parte del agua utilizada en los procesos industriales de Neolith se reutiliza internamente mientras una pequeña proporción se gestiona y revaloriza por parte de terceros. De este modo se consigue minimizar el consumo y mantener el vertido industrial cero.

Actualmente, Grupo Neolith dispone de plantas de tratamiento de aguas a través de las cuales el agua es reutilizada en distintos procesos posteriores.

### Minimización de las emisiones CO<sub>2</sub>

La eficiencia energética se conecta con una reducción de emisiones de CO<sub>2</sub> que Neolith lleva a cabo a través de varias iniciativas contra el cambio climático. En 2019 el Grupo fue pionero en el sector al conseguir la categoría de “Carbon Neutral” compensando la huella de carbono de sus alcances 1 y 2 mediante diversos proyectos de compensación de huella de carbono en Guatemala. Cabe destacar, además, que la huella de carbono de Grupo Neolith de 2020 se vio reducida en un 13% respecto a 2019.

Por otra parte, el Grupo llevó a cabo la iniciativa ecológica “Neolith Global Forest” que consistió en la plantación de 425 árboles. Esto no solamente le permitió compensar parte de su huella de carbono, sino que además contribuyó a desarrollar económicamente zonas de África y Centroamérica a través de este proyecto agroforestal.

Otra gran contribución en la lucha contra el cambio climático fue obtener Garantías de Origen para la electricidad utilizada en la planta de fabricación situada en Castellón. Así pues, Grupo Neolith tiene certificada que la electricidad utilizada en su planta productiva proviene de energías renovables.

### Reciclaje y vida útil del producto

El Grupo Neolith utiliza material reciclado en sus tablas basándose en el principio de la economía circular y cumpliendo las recomendaciones de la Unión Europea en materia de consumo sostenible de materias primas.

En este sentido, Neolith ha lanzado su reciente serie Essentials que incorpora dos nuevos colores con la formación 90R, alcanzando un porcentaje de reutilización potencial de materiales de hasta el 90%. Además, la garantía ofrecida de las encimeras Neolith es de 25 años, ya que es un producto de alta calidad y durabilidad. Esto implica un uso sostenible de nuevos productos y por tanto la reducción de las emisiones asociadas a su fabricación.



Encimera y revestimiento de pared: Neolith Abu Dhabi White.

Encimera y revestimiento de pared: Neolith Estuario.





1

2



3

**1. LUISINA CUCINE / [www.luisinacucine.com](http://www.luisinacucine.com)** A través de su marca Luisiwood, Luisina Cucine se ha convertido en un referente dentro del mercado nacional de las encimeras de madera natural. La línea Luisiwood está compuesta por 17 acabados distintos que se fabrican en las instalaciones de Luisina Cucine en Dinamarca. Luisiwood cuenta con el sello Internacional FSC (El Forest Steward Council), un reconocimiento a través del cual la compañía se compromete a preservar el medio ambiente, apostando por materiales y procesos sostenibles. Entre las normas de gestión ambiental de la compañía destacan: mantener la diversidad biológica, los recursos hídricos y el subsuelo. Todo ello propicia la conservación de los ecosistemas y la integridad de los bosques. Igualmente importante es promover el uso eficaz de los múltiples recursos forestales para garantizar la viabilidad económica y las prestaciones medioambientales y sociales. La gestión de los bosques debe mantener o mejorar el bienestar social y económico de los trabajadores y de las comunidades locales.

**2. COMPAC / [www.compac.es](http://www.compac.es)** La carga mineral de Obsidiana Compac es 100% vidrio reciclado pre y post-consumo. Dando un nuevo uso a los residuos desechados se crea un material completamente reciclado, reciclable, sostenible y con cero Sílice Cristalina Respirable (SCR). Como resultado de su compromiso con la sostenibilidad, Obsidiana Compac ha obtenido el prestigioso reconocimiento *Cradle to Cradle Certified Bronze*. Esta certificación avala las características sostenibles del material y su contribución a la economía circular y responde a uno de los principios más importantes de la empresa: *The Ethical Beauty*.

**3. CUPA STONE / [www.cupastone.es](http://www.cupastone.es)** La piedra natural de Cupa Stone es un material sostenible y ecológico que se extrae directamente de las canteras y no necesita ningún proceso de transformación. Esto permite reducir el uso de energía y disminuir, en consecuencia, la emisión de CO<sub>2</sub> a la atmósfera. Se trata de un material completamente reciclable que, además, puede reutilizarse en nuevas construcciones como pavimentos de adoquines. Destacar, finalmente, que la piedra natural tiene una larga vida útil, presume de gran resistencia y dureza y apenas necesita mantenimiento.



4



5



6

**4. FRANKE / [www.franke.com](http://www.franke.com)** Franke Solid Surface es un material homogéneo y no poroso hecho a partir de una mezcla de minerales naturales y resinas acrílicas. Dicha superficie garantiza una higiene óptima y protección antibacteriana, ya que no permite ni a la suciedad ni a los restos de alimentos penetrar en el material y crear puntos de acceso a las bacterias. Los patrones son homogéneos hasta el núcleo del material, por lo que no se ven afectados por la radiación UV y mantienen su color y acabado inicial durante muchos años. Además, Franke Solid Surface se puede reparar fácilmente en caso de necesidad. Tanto su composición como su gran resistencia al uso frecuente convierten a esta solución de Franke en un buen aliado para la preservación del medio ambiente.

**5. CORIAN / [www.corian.es](http://www.corian.es)** Corian se presenta como un material no poroso, resistente a las manchas y fácil de limpiar, tres atributos que lo convierten en una superficie ideal para entornos sanitarios y de preparación de alimentos. Además, los rasguños se pueden quitar fácilmente con un estropajo de cocina: con un pequeño esfuerzo, la superficie volverá a estar como nueva. Corian Solid Surface (y los adhesivos y selladores, una vez curados) es una solución de baja emisión de compuestos orgánicos volátiles y no es tóxica ni alergénica para las personas.

**6. SAPIENSTONE / [www.sapienstone.es](http://www.sapienstone.es)** Para la producción de SapienStone se usan arcillas y colores minerales que, tras su procesado y cocción en un horno, se transforman en una superficie de elevadas prestaciones. El producto puede ser reciclado tras su posterior uso y, por tanto, su huella en el medio ambiente es muy reducida. Además, el porcelánico SapienStone está desarrollado para resistir a las altas temperaturas, a las manchas, a los productos químicos y a las ralladuras. Estos atributos le confieren una gran durabilidad, otra de las características indispensables de las soluciones sostenibles.



7



8



9

**7. IRIS CERAMICA / [www.irisceramica.es](http://www.irisceramica.es)** Una de las bases de Iris Ceramica es seguir los dictámenes de la arquitectura sostenible. Para lograrlo, la compañía produce cerámicas de elevadas prestaciones técnico-estéticas y de características compatibles con los parámetros requeridos por las leyes de la bioarquitectura. La cerámica es un producto natural que protege y valoriza los elementos más simples y vitales. Iris Ceramica ha dotado a todas sus plantas de producción de dispositivos anti-contaminación, patentando incluso una instalación de reciclaje automático de las aguas utilizadas durante la actividad de producción.

**8. LX HAUSYS / [www.lxhausys.com](http://www.lxhausys.com)** Desde el pasado día 1 de julio de 2021, el innovador fabricante de materiales decorativos y de construcción LG Hausys ha pasado a denominarse LX Hausys. Bajo este nuevo nombre, la compañía se sigue esforzando para cumplir con los más altos estándares ecológicos. La durabilidad de su piedra acrílica Hi-Macs, combinada con sus propiedades intrínsecas, permite reutilizar los recortes restantes y convertirlos en nuevos productos para no generar desechos. Además, Hi-Macs está calificado como material libre de emisiones por su rendimiento en materia de calidad del aire interior. Esta piedra acrílica contiene hasta un 16% de material reciclado y cumple con la Scientific Certification Systems (SCS). Todos los productos Hi-Macs se producen de acuerdo a la norma medioambiental ISO 14001.

**9. FINSA / [www.finsa.com](http://www.finsa.com)** La principal materia prima de Finsa es la madera, un material sostenible que ayuda a combatir el cambio climático. Con el objetivo de fomentar la renovación de este recurso natural, Finsa apuesta por madera procedente de bosques PEFC y FSC. Asimismo, más del 60% de la madera utilizada en la fabricación de sus productos proviene de materia prima reciclada, residuos de aserradero, serrín, virutas, restos procedentes de limpiezas de bosques, etc. Además, desde la propia compañía explican que todos sus procesos de producción “están optimizados para lograr un máximo ahorro energético a través de la cogeneración (aprovechamiento de la energía y el calor producidos por la propia fábrica) y lograr un nivel mínimo de residuos”.