

Fase ciclo de vida	Aspectos ambientales significativos	Estrategias de ecodiseño aplicada	Resultados obtenidos
Materias primas	LAMINADO DE ACERO	Mantener espesores en la materia prima, para que el armario no pierda funcionalidad y resistencia.	La modificación del diseño, no origina un cambio apreciable en el laminado de acero, seguimos estudiando y analizando, la resistencia y estructura del armario.
	PINTURA POLIESTER	Cambiar la construcción del armario, pasamos de un cuerpo soldado, a un ensamblaje totalmente atornillado, que nos permite pintar todas sus partes de forma individual.	Conseguimos una mejora ambiental de 0,21KgCO₂ eq. por producto.
	ACERO	Ajustar desarrollos de las distintas piezas del armario, para optimizar aprovechamiento del formato inicial, y realizar nestings productivos.	Conseguimos una mejora ambiental de 0,25KgCO₂ eq. por producto.
Fabricación	ELECTRICIDAD MEDIA TENSIÓN	Reducir procesos fabricación, reducción de material y optimización tiempo cuelgue pintura.	Conseguimos una mejora ambiental de 0,97KgCO₂ eq. por producto.
Distribución	TRANSPORTE	Reducir peso y volumen.	La modificación del diseño, no origina un cambio apreciable en el transporte. Estudiamos la opción de mandar a destino, el armario totalmente desmontado.
Fin de vida	INCINERACIÓN DE PINTURAS-DISOLVENTES	Cambiar la construcción del armario, pasamos de un cuerpo soldado, a un ensamblaje atornillado, que nos permite un menor consumo de pintura.	Conseguimos una mejora ambiental de 0,06KgCO₂ eq. por producto.

NOTAS	GRÁFICAS CV (ANTES – DESPUÉS)																					
<p>Conseguimos reducir el gasto de materias primas, pintura y consumo eléctrico en la fase de fabricación, además de ganar en calidad y productividad en la fase de pintado.</p>	<table border="1"> <caption>Data for GRÁFICAS CV (ANTES – DESPUÉS)</caption> <thead> <tr> <th>Etapa</th> <th>ANTES (KgCO₂ eq.)</th> <th>DESPUÉS (KgCO₂ eq.)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MAT. PRIMA</td> <td>~38</td> <td>~36</td> </tr> <tr> <td>FABRICACION</td> <td>~12</td> <td>~10</td> </tr> <tr> <td>DISTRIBUCION</td> <td>~8</td> <td>~7</td> </tr> <tr> <td>MONTAJE</td> <td>~2</td> <td>~1</td> </tr> <tr> <td>USO Y MANT.</td> <td>~1</td> <td>~0.5</td> </tr> <tr> <td>FIN VIDA</td> <td>~1</td> <td>~0.5</td> </tr> </tbody> </table>	Etapa	ANTES (KgCO ₂ eq.)	DESPUÉS (KgCO ₂ eq.)	MAT. PRIMA	~38	~36	FABRICACION	~12	~10	DISTRIBUCION	~8	~7	MONTAJE	~2	~1	USO Y MANT.	~1	~0.5	FIN VIDA	~1	~0.5
Etapa		ANTES (KgCO ₂ eq.)	DESPUÉS (KgCO ₂ eq.)																			
MAT. PRIMA	~38	~36																				
FABRICACION	~12	~10																				
DISTRIBUCION	~8	~7																				
MONTAJE	~2	~1																				
USO Y MANT.	~1	~0.5																				
FIN VIDA	~1	~0.5																				
<p>Se elimina la fase de soldadura a hilo (MAG), que nos permite una manipulación, de las diferentes partes del armario y un remplazo de las piezas defectuosas más cómodo, a la vez que su almacenaje antes del montaje, es muy reducido.</p>																						