

Fase ciclo de vida	Aspectos ambientales significativos	Estrategias de ecodiseño aplicadas	Resultados obtenidos
Materias primas	LAMINADO DE ACERO	Cambiar el sistema de rodadura de las puertas, que nos permite eliminar herrajes anteriores metálicos.	Eliminamos partes metálicas del sistema anterior, y ganamos en calidad de funcionamiento. Conseguimos una mejora ambiental de 0,2KgCO2 eq. por producto.
	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 0,11KgCO2 eq. por producto.
	PVC	Cambiar el sistema de rodadura de las puertas.	Elimina por completo, guías antiguas de PVC. Conseguimos una mejora ambiental de 1,69KgCO2 eq. por producto.
Fabricación	ELECTRICIDAD MEDIA TENSIÓN	Reducir procesos fabricación, reducción de material y optimización tiempo cuelgue pintura.	Conseguimos una mejora ambiental de 1,33KgCO2 eq. por producto.
Distribución	TRANSPORTE	Reducir peso y volumen.	Conseguimos una mejora ambiental de 0,1KgCO2 eq. por producto. Estudiamos la opción de mandar a destino, el armario totalmente desmontado, para reducir volumen.
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 0,03KgCO2 eq. por producto.

NOTAS	GRÁFICAS CV (ANTES – DESPUÉS)																					
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.	<table><caption>Gráficas CV (ANTES – DESPUÉS)</caption><tr><th>Fase</th><th>ANTES (KgCO2 eq.)</th><th>DESPUÉS (KgCO2 eq.)</th></tr><tr><td>MAT. PRIMA</td><td>~48</td><td>~46</td></tr><tr><td>FABRICACION</td><td>~10</td><td>~8</td></tr><tr><td>DISTRIBUCION</td><td>~10</td><td>~8</td></tr><tr><td>MONTAJE</td><td>~2</td><td>~1</td></tr><tr><td>USO Y MANT.</td><td>~2</td><td>~1</td></tr><tr><td>FIN VIDA</td><td>~2</td><td>~1</td></tr></table>	Fase	ANTES (KgCO2 eq.)	DESPUÉS (KgCO2 eq.)	MAT. PRIMA	~48	~46	FABRICACION	~10	~8	DISTRIBUCION	~10	~8	MONTAJE	~2	~1	USO Y MANT.	~2	~1	FIN VIDA	~2	~1
Fase		ANTES (KgCO2 eq.)	DESPUÉS (KgCO2 eq.)																			
MAT. PRIMA		~48	~46																			
FABRICACION	~10	~8																				
DISTRIBUCION	~10	~8																				
MONTAJE	~2	~1																				
USO Y MANT.	~2	~1																				
FIN VIDA	~2	~1																				
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.																						
Se sustituye el sistema de rodadura de las puertas, para mejorar funcionalidad.																						