

| Fase ciclo de vida | Aspectos ambientales significativos | Estrategias de ecodiseño aplicadas | Resultados obtenidos |
|--------------------|-------------------------------------|--|---|
| Materias primas | TABLERO DE PARTICULAS | No podemos reducir la superficie de trabajo. Podemos buscar material de menos densidad. Podemos buscar material con %reciclado mas alto. | En nuestra gama de acabado todos tienen similar densidad y similar %reciclado. Seguiremos buscando mejorar estos aspectos para el futuro, con nuevos materiales. |
| | LAMINADO DE ACERO | Reducir materia pri.: Bajando espesor de tubos. | No hemos podido reducir espesor porque perdemos estabilidad. No conseguimos mejora, pero seguiremos intentando bajar acero en el futuro. |
| Fabricación | ELECTRIFICACION | Reducimos en los procesos de fabricacion: tiempo soldadura, hacemos nuevo utillaje para hacer una pre fase de soldadura que nos permite tener un stock y reducir el tiempo total | Conseguimos una mejora ambiental de 1.15Kg de CO2 eq. Por producto, mejoramos 14,7% |
| Distribución | TRANSPORTE CARRETERA EURO. | Reduciendo el peso del producto, reducimos el impacto en trasporte. Reducir volumen del producto embalado. | No hemos podido reducir espesor porque perdemos estabilidad. No conseguimos mejora, pero seguiremos intentando bajar acero en el futuro. |
| Fin de vida | INCINERACION PINTURA | Reducir consumo de plásticos en la mesa. Buscar la reutilización de los componentes. Recogida de prodcto | No tenemos mejora ambiental en esta fase, pero seguiremos buscando la formula, para reducir cantidad de plásticos/ reutilización de componenetes/recogida de producto en el futuro. |

NOTAS

GRÁFICAS CV (ANTES – DESPUÉS)

| Etapa | ANTES (Azul) | DESPUÉS (Verde) |
|--------------|--------------|-----------------|
| MAT. PRIMA | 19 | 18 |
| FABRICACION | 12 | 10 |
| DISTRIBUCION | 5 | 4 |
| MONTAJE | 1 | 1 |
| USO Y MANT. | 1 | 1 |
| FIN VIDA | 1 | 1 |