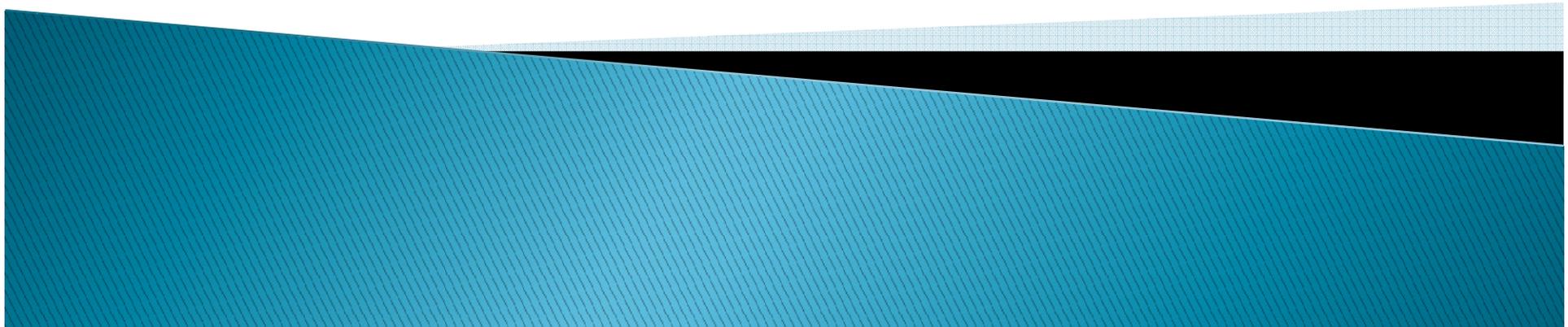


MATRIZ MET (CAFETERA)

CASO PRACTICO 11

DIEGO BERROCI SAMANIEGO



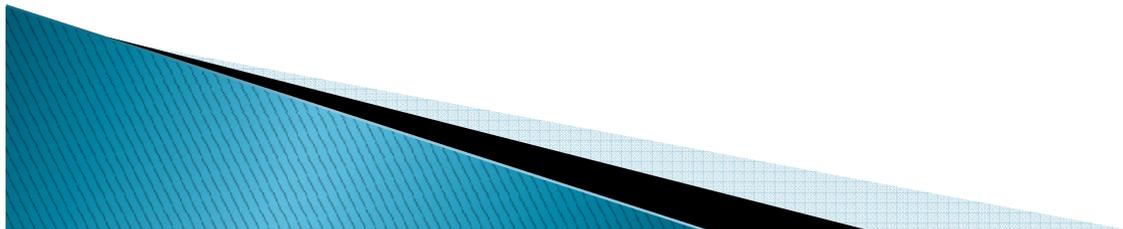
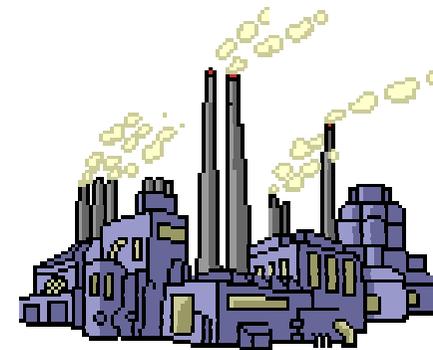
1ª FASE: OBTENCION Y CONSUMO DE MATERIALES Y COMPONENTES

MATERIALES	ENERGIA	EMISIONES TOXICAS
Cobre (50g) Acero (300g) Aluminio (300g) Polietileno (1kg) PVC (100g) Cristal (400g)	Transporte de los circuitos impresos ya ensamblados desde Asia	Pirorretardantes en los circuitos impresos. Emisión de benceno.



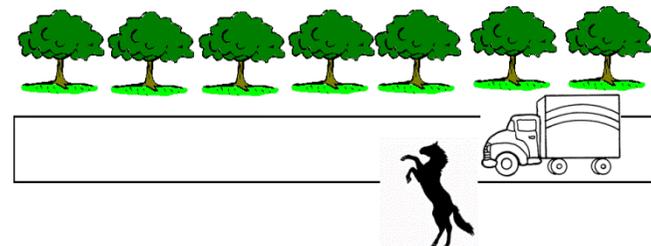
2ª FASE: PRODUCCION EN FABRICA

MATERIALES	ENERGIA	EMISIONES TOXICAS
Materiales de soldadura. Desengrasantes Lubricantes para las máquinas de la empresa	<u>Energía utilizada a la hora del:</u> Moldeo del polietileno Extrusión del aluminio	Restos de los lubricantes y desengrasantes de las máquinas.



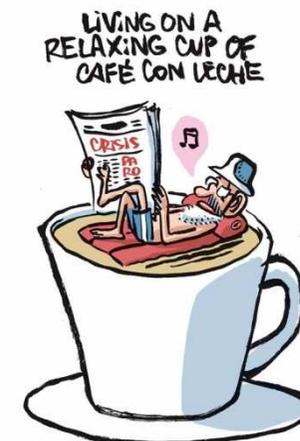
3ª FASE: DISTRIBUCION

MATERIALES	ENERGIA	EMISIONES TOXICAS
<u>Embalaje del producto:</u> Bolsa de polietileno (100g) Cartón (300g) Cartón para re embalar	 Gasóleo usado por los camiones	Emisión procedente de la combustión del gasóleo Restos de los embalajes (cartón y polietileno)



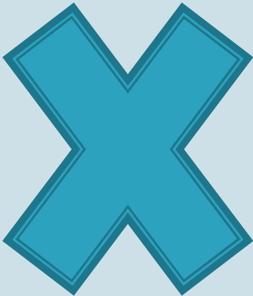
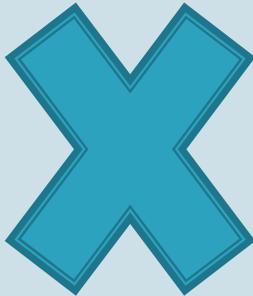
4^a FASE: USO

MATERIALES	ENERGIA	EMISIONES TOXICAS
Filtro de papel Café utilizado Materiales de limpieza Agua	Consumo de energía para hacer café y mantenerlo caliente.	Filtro con borra de café Emisiones de CO2



5ª FASE: FIN DE VIDA



MATERIALES	ENERGIA	EMISIONES TOXICAS
		<p><u>RECICLABLE:</u></p> <p>Cristal</p> <p>Plástico</p> <p>Manual de instrucciones</p> <p><u>NO RECICLABLE:</u></p> <p>Tarjeta de circuitos impresos</p> <p>Cobre</p>

