



**Programa de las
Naciones Unidas para
el Medio Ambiente**

Distr.
Limitada

UNEP/OzL.Pro/ExCom/31/31
8 de junio de 2000

ESPAÑOL
ORIGINAL: INGLÉS

COMITÉ EJECUTIVO DEL FONDO MULTILATERAL
PARA LA APLICACIÓN DEL
PROTOCOLO DE MONTREAL
Trigésima primera Reunión
Ginebra, 5-7 de julio de 2000

PROPUESTA DE PROYECTOS: COLOMBIA

Este documento consta de los comentarios y recomendaciones de la Secretaría del Fondo acerca de las siguientes propuestas de proyectos:

Espumas

- Financiación con carácter retroactivo para la conversión de CFC-11 a tecnología a base de agua en la fabricación de espumas de poliuretano moldeadas flexibles en Espumlatex-Promicolda PNUD
- Conversión de CFC-11 a tecnología a base de HCFC-141b y a base de agua en la fabricación de diversas aplicaciones de espumas de poliuretano en 25 pequeñas empresas y 7 distribuidores para el proyecto en grupo de la Central de sistemas Espumlatex PNUD

Solventes

- Sustitución de CFC-113 como solvente en el proceso de revestimiento de silicón de agujas para inyecciones y catéteres en Laboratorios Rymco Banco Mundial

HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTOS COLOMBIA

SECTOR: Espumas Uso de SAO en el sector (1999): 986,16 toneladas PAO

Umbral de relación de costo a eficacia en el subsector: Revestimiento integral US \$16,86/kg
Rígidas US \$7,83/kg

Títulos de los proyectos:

- a) Financiación con carácter retroactivo para la conversión de CFC-11 a tecnología a base de agua en la fabricación de espumas de poliuretano moldeadas flexibles en Espumlatex-Promicolda
- b) Conversión de CFC-11 a tecnología a base de HCFC-141b y a base de agua en la fabricación de diversas aplicaciones de espumas de poliuretano en 25 pequeñas empresas y 7 distribuidores para el proyecto en grupo de la Central de sistemas Espumlatex

Datos de los proyectos	Revestimiento integral	Subsectores múltiples
	Promicolda	Espumlatex
Consumo de la empresa (toneladas PAO)	11.50	41.50
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	11.50	38.40
Duración del proyecto (meses)		36
Suma inicial solicitada (US \$)	184,500	637,421
Costo final del proyecto (US \$):		
Costo adicional de capital a)	40,000	584,750
Costo de imprevistos b)		58,475
Costos adicionales de explotación c)	139,500	164,979
Costo total del proyecto (a+b+c)	179,500	808,204
Propiedad local (%)	100%	100%
Componente de exportación (%)	0%	0%
Monto solicitado (US \$)	40,000	334,021
Costo a eficacia (US \$/kg.)	3.48	8.27
Financiación de contraparte confirmada?		Sí
Organismo nacional de coordinación	Unidad Técnica de Ozono	Unidad Técnica de Ozono
Organismo de ejecución	PNUD	PNUD

<i>Recomendaciones de la Secretaría</i>		
Monto recomendado (US \$)		334,021
Impacto del proyecto (toneladas PAO)		38.40
Costo a eficacia (US \$/kg)		8.27*
Gastos de apoyo del organismo		43,423
De ejecución (US \$)		
Costo total del Fondo Multilateral (US \$)		377,444

* Relación compuesta de costo a eficacia: US \$8,27/kg. Costo a eficacia del componente RPF: US \$7,77/kg; costo a eficacia del componente ISF: US \$9,67. La cantidad recomendada para la Central de sistemas (US \$16 500) no está sometida al cálculo de relación de costo a eficacia.

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

Antecedentes del sector

- Datos últimos disponibles de consumo total de SAO (1999)	997,13 Toneladas PAO
- Consumo básico de sustancias del Anexo A Grupo I (CFC)	2 208,20 Toneladas PAO
- Consumo de sustancias del Anexo A Grupo I para el año 1999	986,16 Toneladas PAO
- Consumo básico de CFC en el sector de espuma	414,20 Toneladas PAO
- Consumo de CFC en el sector de espumas en 1999	352,73 Toneladas PAO
- Fondos aprobados para proyectos de inversión en el sector de espumas al cierre de 1999	US \$2 391 808,00
- Cantidad de CFC por eliminar en proyectos de inversión en el sector de espumas al cierre de 1999	474,7 Toneladas PAO
- Cantidad de CFC eliminadas en proyectos de inversión en el sector de espumas al cierre de 1999	190,00 Toneladas PAO
- Cantidad de CFC por eliminar en proyectos de inversión en el sector de espumas aprobados en 1999	105,20 Toneladas PAO
- Fondos aprobados para proyectos de inversión en el sector de espumas en 1999	US \$907 238,00

Espumas de revestimiento integral

Espumlatex-Promicolda (Financiación con carácter retroactivo)

1. ESPUMLATEX-PROMICOLDA notificó haber eliminado el uso de 11,5 toneladas de CFC-11 (promedio de julio de 1991-junio de 1994) en la fabricación de espumas moldeadas flexibles para aplicaciones automotrices. Se realizó la conversión a fórmulas a base de agua a mediados de 1994. La empresa solicita la financiación con carácter retroactivo de los costos incurridos en el ajuste del sistema de premezclado (\$15 000), así como ensayos (\$20 000) y pruebas de verificación (\$5 000). La empresa notificó que se habían incurrido también costos adicionales de explotación.

Subsector múltiple

Proyecto en grupo de la Central de sistemas Espumlatex

2. La Central de sistemas Espumlatex es una de las tres fábricas indígenas de sistemas en Colombia que proporcionan sistemas al mercado de tamaño medio. Un proyecto por grupos que ha de recibir ayuda de uno de los otros dos sistemas (GNP) fue aprobado en la 29ª Reunión. Espumlatex fue establecida en 1954. Se comunicó que muchos de los grandes clientes de la empresa ya habían participado en proyectos de eliminación de SAO. En este proyecto 25 pequeños clientes regulares de consumo de CFC de 1 a 7,5 toneladas anuales han de realizar la conversión de su producción con la ayuda de Espumlatex. Todas las empresas fueron establecidas antes del julio de 1995. Las 22 empresas fabrican espumas de pulverización rígida y

otros productos de aislamiento mientras que una de las empresas fabrica espumas moldeadas flexibles y otras dos fabrican productos de espuma de revestimiento integral. Las empresas tuvieron un consumo total de 41,5 toneladas de CFC-11 subdivididas en 31,1 toneladas de los productores de espumas rígidas y 10,4 toneladas de los productores de espumas moldeadas flexibles y de espumas de revestimiento integral. La producción ha de convertirse a HCFC-141b como etapa provisional para espumas de aislamiento rígidas y para aplicaciones de espumas de revestimiento integral flexibles. En el caso de las espumas moldeadas flexibles, han de utilizarse fórmulas a base de agua. De las 22 empresas en el grupo de espumas rígidas, cinco utilizan actualmente dispensadores de alta presión, cuatro utilizan dispensadores de baja presión y el resto (13 empresas) no tienen dispensadores y utilizan técnicas manuales. Entre los productores de revestimiento integral uno posee una máquina mientras que los otros dos no tienen ninguna.

3. Se propone sustituir los actuales dispensadores de baja presión por dispensadores de alta presión a un valor de US \$30 000 cada uno para aplicaciones térmicas de espumas rígidas y la compra de pequeños dispensadores de alta presión por un valor de US \$25 000 para las empresas que en la actualidad no utilizan ningún equipo, con una contribución del 25% de las empresas. Se cambiará el equipo de los actuales dispensadores de alta presión por un valor de US \$10 000 cada uno. Para aplicaciones de espumas flexibles de revestimiento integral, se cambiará el equipo del dispensador de baja presión para ser utilizado con HCFC-141b. En el caso de los dos clientes de espumas moldeadas flexibles (FMF) sin máquinas, se adquirirán dos dispensadores de baja presión por un valor US \$75 000 y un medidor de factor K- (US \$6 000) para Espumlatex. Entre otros costos se incluyen los ensayos, transferencia de tecnología y capacitación por un valor de US \$20 000 para la central del sistema y por un valor de US \$90 000 para los clientes subsidiarios. Los costos adicionales de explotación son por un valor de US \$164 979. Se calcula la donación solicitada individualmente por cada empresa aplicándose el umbral de categoría aplicable. En la Tabla 1 siguiente se proporciona información pertinente sobre las 25 empresas clientes.

4. Además de las 25 empresas se ha propuesto pagar una suma de US \$292 400 a siete distribuidores de sustancias químicas para suministro de sistemas a productores de muy pequeña magnitud con consumo de 0,1 a 1 tonelada/año y para los cuales no sería posible proporcionar equipo dispensador.

Tabla 1: Perfil de las empresas en el proyecto en grupo Espumlatex

EMPRESA	CFC utilizados Toneladas PAO	SISTEMA (t/y)	Impacto de PAO eliminado (t/y)	ICC	IOC	Costos totales del proyecto	Cantidad solicitada	Costo- eficacia
GRUPO IA - CLIENTES DE ESPUMAS RÍGIDAS								
GARCIA EDUARDO	2.3	15.5	2.1	31,060	9,775	36,835	16,443	7.83
CHACON Y GOMEZ IND TACK	2.0	13.5	1.6	14,960	8,500	23,460	12,528	7.83
IMUSA	1.8	12	1.6	14,960	8,500	23,460	12,528	7.83
PLASTIHOGAR	1.8	12	1.6	36,210	8,500	37,210	12,528	7.83
SUTRAK	1.7	11.575	1.5	36,210	7,225	35,935	11,745	7.83

EMPRESA	CFC utilizados Toneladas PAO	SISTEMA (t/y)	Impacto de PAO eliminado (t/y)	ICC	IOC	Costos totales del proyecto	Cantidad solicitada	Costo- eficacia
GRUPO IA - CLIENTES DE ESPUMAS RÍGIDAS								
CASTILLO GUTIERREZ	1.6	10.5	1.5	3,960	6,800	10,760	10,760	7.17
WALSOM	1.5	10	1.4	14,960	6,375	21,335	10,962	7.83
FERMAT COMERCIAL	1.4	10	1.3	14,960	5,950	20,910	10,179	7.83
ACABADOS ACUSTICOS Y TERMICOS	1.4	9.5	1.3	31,060	5,950	37,010	10,179	7.83
REFRIG.IND.ROJ AS CEPERO HNOS CIA	1.4	9	1.2	36,210	5,950	34,660	9,396	7.83
INORGA – ORLANDO GARCIA	1.3	8.739	1.2	36,210	5,525	34,235	9,396	7.83
A.B.C. POLIURETANOS Y MONTAJES	1.3	8.5	1.2	31,060	5,525	36,585	9,396	7.83
CARLOS ROJAS Y/O FRIGOTHER	1.2	8	1.1	36,210	5,100	33,810	8,613	7.83
CARVAN S.A.	1.2	8	1.1	36,210	5,100	33,810	8,613	7.83
ESPUMADOS INDUSTRIALES LTDA	1.2	8	1.1	36,210	5,100	33,810	8,613	7.83
VILLEGAS & SANCHEZ LTDA	1.2	8	1.1	36,210	5,100	33,810	8,613	7.83
FRIGOCOL LTDA	1.1	7.25	1.0	36,210	4,675	33,385	7,830	7.83
INDUSTRIAS DONSSON LTDA	1.1	7.2	1.0	36,210	4,675	33,385	7,830	7.83
INGETECNICA	1.1	7.125	1.0	14,960	4,675	19,635	7,830	7.83
TERMEC LTDA	1.1	7	1.0	36,210	4,675	33,385	7,830	7.83
FRIOCOL LTDA	1.0	6.75	1.0	36,210	4,675	33,385	7,830	7.83
WESTON LTDA	1.4	9.2	1.3	36,210	5,950	34,660	10,179	7.83
SUB-TOTAL		207.339	28.2	642,670	134,300	675,470	219,821	7.83
GRUPO IB – CLIENTES FMF/ISF								
ELECTROLUJOS	7.5	50	7.5	46,960	23,490	60,450	60,450	8.06
POLYDISEÑO- NORBAPARTES	1.8	12	1.6	14,960	3,744	18,704	18,704	11.69
ROMOPLAC LTDA	1.1	7	1.1	41,585	3,445	36,280	18,546	16.86
		69	10.2	103,505	30,679	115,434	97,700	9.58

Justificación del uso de HCFC-141b

5. El PNUD indicó que se había informado brevemente a las empresas durante la evaluación anterior a la preparación del proyecto acerca de las tecnologías de conversión disponibles y acerca de sus impactos “tecnocoeconómicos”, en la salud y en el medio ambiente, y que las empresas serán responsables de la conversión a tecnología sin PAO. Las empresas seleccionaron la opción HCFC-141b teniendo en cuenta los antecedentes de estas deliberaciones.

6. El PNUD ha proporcionado también una carta del Gobierno de Colombia en apoyo de la opción de las empresas a favor de la tecnología a base de HCFC-141b. Se adjuntan al presente documento la justificación del PNUD y la carta del gobierno.

Impacto del proyecto

7. Una vez ejecutado el proyecto se habrán eliminado 38,4 toneladas PAO. Con esto se eliminará el 3,9% del consumo de Colombia en 1999 de sustancias del Anexo A Grupo I. Quedará remanente un consumo de 3,1 toneladas PAO como resultado del uso de HCFC-141b. El impacto del proyecto Espumlatex Primocolda (financiación retroactiva) no se tuvo en cuenta puesto que la eliminación se efectuó en 1994 y no repercute en el consumo básico de Colombia de los CFC del Anexo A.

COMENTARIOS Y RECOMENDACIONES DE LA SECRETARÍA

COMENTARIOS

Espumas moldeadas flexibles/Revestimiento integral (FMF/ISF)

Espumlatex-Promicolda

1. Colombia se adhirió como Parte en el Protocolo de Montreal en marzo de 1994. Su programa de país fue aprobado por la 12ª Reunión en la misma fecha (marzo de 1994). En el programa de país se indicaba que no se utilizaba ningún CFC-11 en la industria de espumas moldeadas flexibles antes de 1990 y que se utilizaban aproximadamente 3 toneladas al año en el período 1991-1994 en el subsector constituido por unas seis empresas incluida la de este proyecto.

2. Sin embargo, en el documento de proyecto se aducía que el consumo de Promicolda era de 4,4 toneladas, 10,4 toneladas y 13,1 toneladas de CFC-11 en 1991, 1992 y 1993 respectivamente y que a mediados de 1994 la empresa había eliminado el promedio de 11,5 toneladas de CFC-11 en el período desde julio de 1991 hasta julio de 1994. Respecto al equipo básico, el PNUD indicó que se había solicitado de la empresa una lista de equipo pero que esta no lo había proporcionado.

3. La Secretaría informó al PNUD que la fecha de la conversión es muy difícil de confirmar para comprobar si era anterior a la fecha de ratificación por parte de Colombia del Protocolo de Montreal. Además, dado el tiempo transcurrido desde que se completó la conversión (unos 6 años), dadas las discrepancias respecto al consumo aducido por la empresa como ya eliminado y dada la dificultad de comprobar el equipo básico, era difícil determinar los costos adicionales admisibles del proyecto con un nivel razonable de seguridad.

4. La Secretaría y el PNUD deliberaron acerca del proyecto y un consultor que visitó la empresa informó a la Secretaría que en base a sus observaciones y a la información recibida de la

empresa, esta no podía haber incurrido en una cantidad de US \$40 000 en costos adicionales de capital. En cuanto al costo adicional de explotación se convino en que sería difícil verificar los costos aducidos. Además, puesto que la conversión era de fecha anterior a las actividades de inversión del Fondo Multilateral en Colombia no podía asegurarse cuánto del costo operacional incurrido fue recuperado mediante el mecanismo del mercado.

5. En cuanto a la información sobre antecedentes proporcionada, se ha sometido a consideración particular la solicitud de Promicolda de recibir con carácter retroactivo una financiación por una suma de US \$40 000.

Sector múltiple

Grupo de la Central de sistemas Espumlatex

6. La Secretaría del Fondo y el PNUD debatieron acerca del proyecto y convinieron en que la suma solicitada para los distribuidores de sistema en el documento original de proyecto no es admisible como costo adicional. Por consiguiente, se examinó nuevamente el proyecto para excluir este componente. La Secretaría del Fondo y el PNUD convinieron además en que el costo asociado a la participación de la Central de sistemas Espumlatex en el proyecto debería ser de US \$16 500 (incluido el 10% por concepto de imprevistos). Esto está constituido por:

Medidor de valor-K en el campo	US \$5 000
Ensayos, transferencia de tecnología y capacitación	US \$10 000

7. Se comprobó que todas las empresas subsidiarias eran admisibles para ser financiadas. Se convino en la base para el cálculo de los costos adicionales en consonancia con las decisiones aplicables sobre cálculos de costo de proyectos y de proyectos generales. Se convino en los siguientes costos adicionales para las empresas subsidiarias en el proyecto.

	<u>US \$</u>
Costo total adicional de capital:	690 000
Deducción por la edad o por falta de equipo básico:	(120 250)
Costos por imprevistos:	56 975
Costo adicional de explotación:	164 979
Costo total del proyecto:	791 704
Donación admisible para empresas RPF:	219 821
Donación admisible para empresas FMF/ISF:	<u>97 700</u>
Donación total:	<u>317 521</u>

8. La relación de costo a eficacia de cada uno de los proyectos de espumas rígidas así como de los grupos de espumas moldeadas flexibles y de revestimiento integral no excede del nivel de umbral de financiación aplicable, mientras que la totalidad de fondos para cada grupo satisface también el límite de umbral de financiación.

RECOMENDACIONES

1. La Secretaría del Fondo recomienda la aprobación general del proyecto en grupo de la Central de sistemas Espumlatex al nivel de financiación y con los costos correspondientes de apoyo indicados en la tabla siguiente:

	Título del proyecto	Financiación del proyecto (US\$)	Costo de apoyo (US\$)	Organismo de ejecución
b)	Conversión de CFC-11 a tecnología a base de HCFC-141b y a base de agua en la fabricación de diversas aplicaciones de espumas de poliuretano en 25 pequeñas empresas y 7 distribuidores para el proyecto en grupo de la Central de sistemas Espumlatex	334,021	43,423	PNUD

ANNEX I

Additional Justification For Using HCFC-141b Technology

The PNUD technical expert appraised the systems house in 1999 and again in early 2000, prior to the preparation of this project document, and had discussions with the enterprise' representatives about the choice of technology for replacing the existing CFC-based technology. The enterprise was briefed in detail about the following:

- (a) An overview of the available interim (low ODP) and permanent (zero ODP) replacement technologies.
- (b) The "techno-economic impact" of each technology on the products manufactured, and the processes and practices employed.
- (c) Possible implications of each technology, in terms of its known impact on environment, health and safety, such as ozone depleting potential, global warming potential, occupational health, etc.
- (d) It was emphasized to the enterprise that HCFC technologies are interim technologies due to their residual ODP and therefore may continue to adversely affect the environment, although at a lower rate than CFCs.
- (e) It was further explained that HCFCs may become controlled substances under present or future international conventions and will therefore also need to be phased out at a future date, and any investments required for their phase-out and for conversion to a permanent technology will have to be borne by the enterprises themselves.

The main conclusions reached by the enterprise through discussions with PNUD technical expert were:

1. For some of the applications (flexible molded, rigid integral skin foam), water-based formulations are available and applicable.
2. For the rigid insulating foam applications, permanent technologies providing adequate physical properties are not yet available in Brasil; therefore, use of HCFC-141b is necessary in the interim.
3. Water based formulations do not produce foam with adequate insulating capability for the thermal applications.
4. Hydrocarbons are a technology that can only be applied to individual enterprises, and must take into consideration the physical location and layout of the plant, as well as relevant economic and safety implications for the enterprise itself. Hydrocarbon technology is not appropriate for this group approach.

In view of the above, the technology selected for the rigid insulating applications is HCFC-141b based systems in the interim, until permanent technology (either water based or HFC-based systems) is available and can provide the required physical properties.

Projected Techno-Economic Impact of Zero-ODP Technologies

The projected impact of applying various zero-ODP technologies with respect to the selected technology (HCFC-141b) in this project is summarized as below:

Water based technologies are not available locally, and even if available, would not provide adequate insulating values of the finished product. Therefore, the costs associated with water-based technology are not considered.

HFC-134a based systems are not offered in the applicable regional area and are not a feasible zero-ODP option.

Liquid HFC based systems do not meet requirements on maturity and availability at the present time.

Hydrocarbons are not applicable for this group project, as the small enterprises are not in a position to make the financial commitment to the investments necessary for a safe operation. Therefore, the costs associated with hydrocarbon based technology are not considered.

Thus, the selection of HCFC-141b based systems, as the preferred conversion technology, is justified taking into account all the technical, commercial and cost factors.

HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTO COLOMBIA

SECTOR: Solventes Uso de SAO en el sector (1998): 42,4 toneladas PAO

Umbrales de relación de costo
a eficacia en el subsector: CFC-113 US \$19,73/kg

Título del proyecto:

- a) Sustitución de CFC-113 como solvente en el proceso de revestimiento de silicón de agujas para inyecciones y catéteres en Laboratorios Rymco

Datos del proyecto	CFC-113
	Rymco
Consumo de la empresa (toneladas PAO)	8.80
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	7.60
Duración del proyecto (meses)	24
Suma inicial solicitada (US \$)	150,000
Costo final del proyecto (US \$):	
Costo adicional de capital a)	131,220
Costo de imprevistos b)	13,122
Costos adicionales de explotación c)	-62,763
Costo total del proyecto (a+b+c)	81,579
Propiedad local (%)	100%
Componente de exportación (%)	0%
Monto solicitado (US \$)	81,579
Costo a eficacia (US \$/kg.)	10.73
Financiación de contraparte confirmada?	Sí
Organismo nacional de coordinación	Unidad Técnica de Ozono
Organismo de ejecución	Banco Mundial

<i>Recomendaciones de la Secretaría</i>	
Monto recomendado (US \$)	81,579
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	7.60
Costo a eficacia (US \$/kg)	10.73
Gastos de apoyo del organismo De ejecución (US \$)	10,605
Costo total del Fondo Multilateral (US \$)	92,184

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

Sustitución de CFC-113 como solvente en el proceso de revestimiento de silicón de agujas para inyecciones y catéteres en Laboratorios Rymco

2. Laboratorios Rymco en Barranquilla es el principal productor de agujas para inyecciones y de jeringuillas en la República de Colombia. El consumo de Rymco en 1998 fue de 8,8 toneladas PAO de CFC-113 en la producción de agujas y de catéteres. CFC-113 se utiliza como solvente para depositar un revestimiento de silicón en las agujas y en los catéteres. Será sustituido por HCFC-141b en el proceso de deposición. El proceso continúa siendo el mismo, pero se requiere nuevo equipo para proporcionar el nivel necesario de seguridad de los operadores al utilizar HCFC-141b.

3. La empresa solicita la financiación de nuevo equipo y del cambio de equipo (US\$ 101 100), asistencia en el diseño (US\$ 10 000), asistencia técnica (US\$ 10 000), ensayos (US\$ 10 000) y capacitación (US\$ 5 000). Se han solicitado los costos adicionales de explotación por un valor de US\$ 18 040 por un período de cuatro años.

4. En el proyecto se cita que el uso actual (1998) de SAO en el sector en Colombia es de 42,3 toneladas PAO. Por consiguiente con este proyecto se eliminará aproximadamente el 18 por ciento del consumo remanente de solventes en Colombia.

COMENTARIOS Y RECOMENDACIONES DE LA SECRETARÍA

COMENTARIOS

1. La Secretaría deliberó con el Banco Mundial acerca de la sustitución del equipo manual por equipo nuevo automatizado de tecnología superior. Se llegó a un acuerdo de que, de conformidad con la Decisión 26/37, la mejora técnica representaría una reducción del 5 por ciento del costo admisible del equipo de mezclado y de los tanques de revestimiento automático.

2. El Banco Mundial examinó también nuevamente los precios de CFC-113 aplicados en los cálculos de los costos adicionales de explotación del proyecto, que en el documento correspondiente de proyecto se indicaban como de US \$1,86 por kg. Los precios de CFC-113 están aumentando en todo el mundo. El Banco Mundial estableció por conducto del proveedor, Allied Signal, que el precio actual en Colombia es de US \$5,50 por kg. Las cantidades de sustancias químicas necesarias después de la conversión fueron también revisadas para tener en cuenta las pérdidas reducidas del nuevo equipo de baja emisión que habría de proporcionarse. Se calcularon de nuevo los IOC mediante esta cifra y se incorporaron los ahorros correspondientes al cálculo de nivel de donación.

RECOMENDACIONES

3. La Secretaría recomienda la aprobación general del proyecto al nivel de financiación y con los correspondientes costos de apoyo indicados en la tabla siguiente:

	Título del proyecto	Financiación del proyecto (US\$)	Costo de apoyo (US\$)	Organismo de ejecución
a)	Sustitución de CFC-113 como solvente en el proceso de revestimiento de silicón de agujas para inyecciones y catéteres en Laboratorios Rymco	81,579	10,605	Banco Mundial