



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



Distr.
Limitada

UNEP/OzL.Pro/ExCom/35/50/Corr.1
7 de diciembre 2001

ESPAÑOL
ORIGINAL: INGLÉS

COMITÉ EJECUTIVO DEL FONDO MULTILATERAL
PARA LA APLICACIÓN DEL
PROTOCOLO DE MONTREAL

Trigésima quinta Reunión
Montreal, 5 al 7 de diciembre 2001

Corrigendum

PROPUESTA DE PROYECTOS: PAKISTÁN

Sustitúyase la página 2 **por** la página siguiente.

Agréguense los párrafos 9 (bis), 9 (ter) y 9 (quar).

HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTO PAKISTÁN

SECTOR: Agente de proceso Uso de SAO en el sector (1999): 100 toneladas PAO

Umbral de rentabilidad en el subsector: n/d

Título del proyecto:

(a) Conversión de tetracloruro de carbono (CTC) como solvente de proceso a 1,2-dicloroetano en Himont Chemicals Ltd.

Datos del proyecto	Conversión de proceso
	Himont
Consumo de la empresa (toneladas PAO)	80,00
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	80,00
Duración del proyecto (meses)	24
Monto inicial solicitado (\$EUA)	537 929
Costo final del proyecto (\$EUA):	
Costo de capital adicional (a)	409 012
Gastos imprevistos (b)	40 901
Costo de explotación adicional (c)	35 788
Costo total del proyecto (a+b+c)	485 701
Propiedad local (%)	100%
Componente de exportación (%)	0%
Monto solicitado (\$EUA)	485 701
Rentabilidad (\$EUA/kg.)	6,07
¿La contraparte confirmó la financiación?	Sí
Organismo nacional de coordinación	Dependencia del Ozono de Gobierno y Desarrollo Rural
Organismo de ejecución	ONUDI

Recomendaciones de la Secretaría	
Monto recomendado (\$EUA)	
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	
Rentabilidad (\$EUA/kg)	
Gastos de apoyo del organismo de ejecución (\$EUA)	
Costo total para el Fondo Multilateral (\$EUA)	

Conversión de tetracloruro de carbono (CTC) como solvente de proceso a 1,2-dicloroetano en Himont Chemicals Ltd., Lahore

COMENTARIOS DE LA SECRETARÍA

COMENTARIOS

9 (bis) La Secretaría analizó con la ONUDI la necesidad de aumentar la capacidad de uno de los principales elementos de equipo, un recipiente del reactor, a base de lo cual se propuso su reemplazo (por un monto de 36 000 \$EUA). Conservar el recipiente habría obligado a reducir un 25 % de la capacidad general del equipo de producción, lo cual habría desequilibrado las capacidades de producción en los demás sectores de la planta. La Secretaría preguntó si se trataba de algo importante, dado que el nivel general de producción de la empresa había estado sistemáticamente en sólo un 50 % de su capacidad. La ONUDI respondió que la producción solía hacerse en lotes, en respuesta a la demanda del mercado, y que en esos momentos la planta podía funcionar cerca de su capacidad plena, aun cuando el promedio anual se mantuviese bajo. La ONUDI señaló que la capacidad de esta etapa del proceso que suponía el uso de SAO debía cotejarse con las capacidades de otras etapas en las que no se empleaban SAO y que no se modificarían. Además, este es el proyecto final con ibuprofeno en la India y Pakistán y todos los demás proyectos con ibuprofeno se habían basado en la conversión de la capacidad instalada existente.

9 (ter) La Secretaría examinó asimismo el grado de mejora tecnológica en otros equipos de proceso. Se hicieron ajustes financieros del 20 % y del 50 % en diversos elementos de equipo en que el equipo propuesto representaba una mejora con relación a la referencia inicial. Se adoptó este enfoque porque no era posible readaptar o reutilizar el equipo existente, por otras razones tecnológicas o de capacidad.

9 (quar) Se han solucionado con la ONUDI todas las cuestiones de admisibilidad y de costos y el costo adicional del proyecto es el que se indica en la tabla siguiente. La rentabilidad es de 6,07 \$EUA/kg. Conforme a la práctica en el sector de agentes de proceso, el proyecto ha sido mantenido en la lista para examen individual.

	Título del proyecto	Fondos del proyecto (\$EUA)	Gastos de apoyo (\$EUA)	Organismo de ejecución
(a)	Conversión de tetracloruro de carbono (CTC) como solvente de proceso a 1,2-dicloroetano en Himont Chemicals Ltd.	485 701	63 141	ONUDI
