



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

Distr.
Limitada

UNEP/OzL.Pro/ExCom/32/30/Argentina
10 de noviembre de 2000

ESPAÑOL
ORIGINAL: INGLÉS

COMITÉ EJECUTIVO DEL FONDO MULTILATERAL
PARA LA APLICACIÓN DEL
PROTOCOLO DE MONTREAL
Trigésima segunda Reunión
Ouagadougou, 6-8 de diciembre de 2000

PROPUESTA DE PROYECTOS: ARGENTINA

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

Espumas:

- Proyecto general de espumas rígidas - Eliminación de CFC-11 mediante la conversión a tecnología a base de HCFC-141b en la fabricación de espumas de poliuretano rígidas en 9 fabricantes de espumas PNUD
- Eliminación de CFC-11 mediante la conversión a HCFC-141b como agente espumante en la fabricación de espumas de poliuretano rígidas (General II) ONUDI

Refrigeración:

- Sustitución de CFC-11 por HCFC-141b en la fabricación de espumas de poliuretano rígidas para refrigeradores domésticos y paneles emparedados en MTH S.R.L. Banco Mundial
- Cambio de tecnología: Eliminación de CFC en la planta de fabricación de refrigeradores domésticos de Lobato San Luis S.A. Banco Mundial

Solventes:

- Cambio de tecnología en 3 de 9 empresas en el proyecto general de conversión de MCF utilizado como solvente para limpieza a base de agua (ARG/SOL/28/INV/91) Banco Mundial

HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTOS ARGENTINA

SECTOR: Espumas Uso de SAO en el sector (1999): 1 370 toneladas PAO

Umbrales de relación de costo
a eficacia del subsector: Rígidas US \$7,83/kg

Títulos de los proyectos:

- a) Proyecto general de espumas rígidas - Eliminación de CFC-11 mediante la conversión a tecnología a base de HCFC-141b en la fabricación de espumas de poliuretano rígidas en 9 fabricantes de espumas
- b) Eliminación de CFC-11 mediante la conversión a HCFC-141b como agente espumante en la fabricación de espumas de poliuretano rígidas (General II) (siete empresas)

Datos de los proyectos	Rígidas	Rígidas
	9 fabricantes de espumas	General II
Consumo de la empresa (toneladas PAO)	49,60	51,75
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	44,80	46,06
Duración del proyecto (meses)	36	24
Suma inicial solicitada (US \$)	334 624	340 055
Costo final del proyecto (US \$):		
Costo adicional de capital a)	279 000	244 100
Costo de imprevistos b)	27 900	21 210
Costos adicionales de explotación c)	143 980	64 185
Costo total del proyecto (a+b+c)	450 880	329 495
Propiedad local (%)	100%	100%
Componente de exportación (%)	0%	0%
Monto solicitado (US \$)	320 332	329 495
Costo a eficacia (US \$/kg.)	7,15	7,15
Financiación de contraparte confirmada?	Sí	Sí
Organismo nacional de coordinación	OPROZ	OPROZ
Organismo de ejecución	PNUD	ONUDI

<i>Recomendaciones de la Secretaría</i>		
Monto recomendado (US \$)	320 332	329 495
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	44,80	46,06
Costo a eficacia (US \$/kg)	7,15	7,15
Gastos de apoyo del organismo de ejecución (US \$)	41 643	42 834
Costo total del Fondo Multilateral (US \$)	361 975	372 329

DESCRIPCIÓN DE LOS PROYECTOS

Antecedentes del sector

- Datos últimos disponibles de consumo total de SAO (1999)	4 964,10	toneladas PAO
- Consumo básico de sustancias del Anexo A Grupo I (CFC)	5 061,70	toneladas PAO
- Consumo de sustancias del Anexo A Grupo I para el año 1999	4 316,30	toneladas PAO
- Consumo básico de CFC en el sector de espumas	2 100,00	toneladas PAO
- Consumo de CFC en el sector de espumas en 1999	1 370,00	toneladas PAO
- Fondos aprobados para proyectos de inversión en el sector de espumas al cierre de 1999	US \$ 9 462 666,00	
- Cantidad de CFC por eliminar en proyectos de inversión en el sector de espumas al cierre de 1999	1 631,90	toneladas PAO
- Cantidad de CFC eliminadas en proyectos de inversión en el sector de espumas al cierre de 1999	779,00	toneladas PAO
- Fondos aprobados para proyectos de inversión en el sector de espumas aprobados en 2000	US \$594 300	
- Cantidad de CFC por eliminar en proyectos de inversión en el sector de espumas aprobados en 2000	98,70	toneladas PAO

1. En base al análisis de los datos notificados por Argentina a la Secretaría del Ozono y de otros datos pertinentes, parece ser que el país está en situación de cumplimiento de la congelación de CFC. Para satisfacer la reducción del 50% de CFC al 2005, deben eliminarse otras 339,55 toneladas PAO de CFC.

Espumas rígidas

2. El PNUD y la ONUDI presentaron dos proyectos generales en el subsector de espumas rígidas para 16 productores de espumas de tamaño pequeño y medio en Argentina. El proyecto del PNUD (Proyecto general I) se extiende a 9 productores de espumas con un consumo total (en 1999) de 49,6 toneladas, mientras que el proyecto de ONUDI se extiende a 7 productores de espumas con un consumo total (promedio de 1997-1999) de 51,8 toneladas. Las empresas fabrican productos para una diversidad de aplicaciones incluida la construcción, almacenamiento en frío y armarios de presentación y camiones y cisternas aisladas. Utilizan equipo de espuma de pulverización a alta presión así como dispensadores de baja presión de diversas marcas. En las Tablas 1 y 2 se proporcionan los perfiles de las empresas.

3. Todas las empresas realizarán la conversión de su producción a tecnología a base de HCFC-141b como tecnología provisional. En el costo de la conversión en los dos proyectos se incluye el costo de sustituir los dispensadores de baja presión por otros de alta presión a un valor de US \$50 000-60 000, la sustitución de los dispensadores de espumas de pulverización de baja presión por otros de alta presión a US \$15 000 y el costo de cambio equipo de las máquinas de espumas de pulverización de alta presión a US \$5 000. En el Proyecto general I se incluyen ensayos, transferencia de tecnología y capacitación a US \$8 000 por proyecto, mientras que en el Proyecto general II se incluye la transferencia de tecnología, capacitación y puesta en servicio a

US \$4 000 por proyecto. Los costos adicionales de explotación varían de US \$4 500 a US \$53 700 en el Proyecto general I y de US \$6 560 a US \$18 500 en el Proyecto general II.

Justificación del uso de HCFC-141b

4. Tanto el PNUD como la ONUDI proporcionan la justificación del uso de HCFC-141b en la evaluación de la tecnología. Ambos organismos indicaron que durante la preparación de los proyectos se informó a la empresas acerca de las opciones tecnológicas disponibles y acerca de los correspondientes asuntos técnicos, comerciales y de otra clase. El PNUD proporcionó en anexos una nueva justificación, el impacto “tecnoeconómico” previsto de las tecnologías de cero PAO y el costo de la futura conversión a tecnología sin SAO, que se adjunta como anexos a la presente evaluación. ONUDI indicó que no se preveía ninguna otra inversión ulterior para realizar la conversión a tecnología de cero PAO. El Gobierno de Argentina proporcionó cartas prestando apoyo a la utilización de HCFC-141b por las empresas, adjuntándose ejemplares de estas cartas.

Impacto de los proyectos

5. En los dos proyectos generales se eliminará un total de 90,86 toneladas PAO. Con esto se eliminará el 2,1% del consumo de sustancias del Anexo A Grupo I de Argentina en 1999. Habrá un consumo remanente de 10,5 toneladas PAO de CFC-11 por el uso de HCFC-141b.

COMENTARIOS Y RECOMENDACIONES DE LA SECRETARÍA

COMENTARIOS

1. La Secretaría del Fondo deliberó con los organismos de ejecución (PNUD y ONUDI) los dos proyectos generales y se llegó a un acuerdo sobre las donaciones para cada proyecto de la forma siguiente:

General I (9 empresas):	US \$320 332
General II:	US \$329 495

RECOMENDACIÓN

1. La Secretaría del Fondo recomienda la aprobación general de los dos proyectos generales, el proyecto General I (9 fabricantes de espumas) y el proyecto General II a los niveles 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
a)	Proyecto general de espumas rígidas - Eliminación de CFC-11 mediante la conversión a tecnología a base de HCFC-141b en la fabricación de espumas de poliuretano rígidas en 9 fabricantes de espumas	320 332	41 643	PNUD
b)	Eliminación de CFC-11 mediante la conversión a HCFC-141b como agente espumante en la fabricación de espumas de poliuretano rígidas (General II) (siete empresas)	329 495	42 834	ONUDI

Tabla 1: Perfil de las empresas en el proyecto General I para el subsector de espumas rígidas

Empresa	Fundada	Uso de SAO toneladas 1999	Producto de espumas	Equipo básico*	Impacto PAO eliminado toneladas	ICC US \$	IOC US \$	Costo Total del Proyecto US \$	Donación solicitada US \$	Costo a eficacia US \$/kg
Produmerc	1984	1.6	Espumas de pulverización	Gusmer FF-1600	1.4	14,300	4,749	19,049	10,962	7.83
Produnova	1991	2.3	Aislamiento térmico	Glascraft (mini, maxi)	2.1	19,800	6,981	26,781	16,443	7.83
Carlos Masciotta	1994	6.5	Espumas de pulverización	2 Glascraft Maxi	5.9	8,800	16,852	25,652	25,652	4.35
Elido Palermo	1981	8.4	Camiones, paneles, pulverización	2Gusmer H-II, Gusmer FF-1600	7.6	77,000	19,897	96,897	59,508	7.83
Carlos Castillo	1993	8.3	Espumass de pulverización	Tans LPD 6 kg/min	7.5	25,300	23,518	48,818	48,818	6.51
Estanislao Kowcz	1955	2.5	Camiones	2 Hennecke H2 LPD	2.3	22,000	5,204	27,204	18,009	7.83
Constuctora Vimac	1955	1.6	Espuma de pulverización	Gusmer H-II, Gusmer FF-1600	1.6	36,300	4,519	40,819	12,528	7.83
Gaspar Adragna	1975	4.5	Puertas	ICR 12 kg/min	4.1	25,300	8,556	33,856	32,103	7.83
Pacido Sandoval	1984	13.7	Espumas de pulverización bloques, aislamiento de cisternas	2 Gusmer FF-220, Gusmer H-II, Glascraft Maxi, Mecpol	12.3	78,100	53,704	131,804	96,309	7.83
Total					44.8	306,900	143,980	450,880	320,332	7.15

* Se instaló todo el equipo básico antes del 25 de julio de 1995 excepto 2 máquinas Glascraft Maxi de Carlos Masciotta instaladas en 1996 y 1997.
LPD: Dispensador de baja presión

Tabla 1: Perfil de las empresas en el proyecto II general del subsector de espumas rígidas

Empresa	Fundada	Uso de SAO toneladas 1999	Producto de espumas	Equipo básico *	Impacto PAO eliminado toneladas	ICC US \$	IOC US \$	Costo total del proyecto US \$	Donación solicitada US \$	Costo a eficacia US \$/kg
Aislaciones y servicios máximo	1990	6.5	Espumas de pulverización	2 LPD Aistec 8 kg/min	5.8	37,000	7,280	44,280	44,280	7.65
Baduco D & D	1960	7.50	Cisternas aisladas	2 LPD Rosasco 1 fab. propia 20 kg/min 1 Rosasco pulv.	6.7	44,150	7,933	52,083	52,083	7.81
Bolatti	1991	6.70	Paneles	LPD ICR 40 kg/min	6.0	39,200	7,089	46,289	46,289	7.76
Hi-Tec Poliuretano Alberto	1994	9.49	Espumas de pulverización	3 Gusmer FF-1600 (1 in 1997)	8.5	30,000	18,502	37,502	37,502	4.44
Nagera Jose	1961	6.20	Paneles	Rosasco 40 kg/min	5.5	36,450	6,561	43,011	43,011	7.79
Stefanelli Vincer	1984	9.13	Almacenes en frío, armarios presentación	2 Aistec LPD (40 kg/min and 60 k/min)	8.1	53,060	10226	63,286	63,286	7.79
S.R.L.	1994	6.23	Paneles	Viking LPD	5.5	36,450	6,594	43,044	43,044	7.76
Total					46.1	276,310	64,185	329,495	329,495	7.15

Todo el equipo se instaló antes del 25 julio de 1995 excepto 1 máquina Gusmer FF-1600 de Hi-Tec Poliuretano, instalada en 1997.

***LPD dispensador de baja presión**

HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTO ARGENTINA

SECTOR: Refrigeración Uso de SAO en el sector (199): toneladas PAO

Umbral de relación de costo
a eficacia del subsector: Doméstica US \$15,21/kg

Títulos de los proyectos:

- a) Cambio de tecnología: Eliminación de CFC en la planta de fabricación de refrigeradores domésticos de Lobato San Luis S.A.
- b) Sustitución de CFC-11 por HCFC-141b en la fabricación de espumas de poliuretano rígidas para refrigeradores domésticos y paneles emparedados en MTH S.R.L.

Datos de los proyectos	Doméstica	Doméstica
	Lobato San Luis	MTH
Consumo de la empresa (toneladas PAO)	19.40	6.25
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	18.53	5.56
Duración del proyecto (meses)	24	24
Suma inicial solicitada (US \$)	254,956	96,052
Costo final del proyecto (US \$):		
Costo adicional de capital a)	319,887	75,000
Costo de imprevistos b)	31,989	7,500
Costos adicionales de explotación c)	45,634	84,323
Costo total del proyecto (a+b+c)	397,510	166,823
Propiedad local (%)	100%	100%
Componente de exportación (%)	0%	0%
Monto solicitado (US \$)	254,956	0
Costo a eficacia (US \$/kg.)	13.76	13.76
Financiación de contraparte confirmada?	Sí	Sí
Organismo nacional de coordinación	UEPRO	OPROZ
Organismo de ejecución	BANCO MUNDIAL	BANCO MUNDIAL

<i>Recomendaciones de la Secretaría</i>		
Monto recomendado (US \$)		
Impacto del proyecto (toneladas PAO)		
Costo a eficacia (US \$/kg)		
Gastos de apoyo del organismo de ejecución (US \$)		
Costo total del Fondo Multilateral (US \$)		

DESCRIPCIÓN DE LOS PROYECTOS

Antecedentes del sector

- Datos últimos disponibles de consumo total de SAO (1999)	4 964,10 toneladas PAO
- Consumo básico de sustancias del Anexo A Grupo I (CFC)	4 855,50 toneladas PAO
- Consumo de sustancias del Anexo A Grupo I para el año 1999	3 550,00 toneladas PAO
- Consumo básico de CFC en el sector de refrigeración	No disponible toneladas PAO
- Consumo de CFC en el sector de refrigeración en 1992	1 451,00 toneladas PAO
- Fondos aprobados para proyectos de inversión en el sector de refrigeración al cierre de julio de 2000 (31ª Reunión)	US\$ 23 224 319,00
- Cantidad de CFC por eliminar en proyectos de inversión en el sector de refrigeración al cierre de 1999	722,00 toneladas PAO

1. Los principales fabricantes de equipo de refrigeración doméstica y comercial han realizado ya la conversión a tecnologías sin SAO. Sin embargo, todavía queda un pequeño número de empresas de refrigeración de tamaño pequeño y medio que utilizan tecnologías a base de CFC en Argentina.

MTH S.R.L.

2. La empresa tuvo un consumo de 9,1 toneladas PAO de CFC-11 en sus operaciones de espumas en 1999. Este consumo se subdivide en funcionamiento de espumas para fabricación de refrigeradores y congeladores domésticos (6,25 toneladas PAO) y funcionamiento para espumas rígidas (2,8 toneladas PAO) en la producción de paneles de aislamiento emparedado. La empresa tiene en funcionamiento una máquina de espumación de fabricación local como línea de base.

3. Las unidades de refrigeración se basan en una tecnología de absorción (amoníaco) como refrigerante y por consiguiente no se consume CFC-12.

4. Por el proyecto actual se eliminarán 9,1 toneladas PAO de CFC-11 utilizadas por MTH S.R.L para la conversión desde CFC-11 a HCFC-141b como agente de espumación. En virtud del proyecto actual, se sustituirá la actual máquina de espumación por un dispensador de espumas de alta presión (US \$65 000). Entre otros costos se incluyen pruebas, ensayos (US \$5 000), asistencia técnica y capacitación (US \$5 000). La empresa solicita los costos adicionales de explotación a nivel de (US \$13 552) como consecuencia del mayor costo de las sustancias químicas y de un aumento de la densidad de espuma.

Lobato San Luis S. A.

5. El Comité Ejecutivo aprobó el proyecto de Lobato San Luis, empresa de refrigeración doméstica, en su 13ª Reunión por un costo de US \$410 683. En el proyecto aprobado se incluía la conversión desde CFC-11 a ciclopentano en operaciones de espumación y desde CFC-12 a HFC-134a en operaciones de refrigerante.

6. En el transcurso de la ejecución del proyecto, la empresa se dio cuenta de que en base a las cotizaciones recibidas de proveedores de equipo el costo de la conversión era más caro de lo previsto. La empresa no estaba en condiciones de financiar parte de los costos adicionales.

7. Para ejecutar el proyecto, el Banco Mundial solicita del Comité Ejecutivo la aprobación de un cambio de tecnología en las operaciones de espumación en Lobato. La tecnología solicitada se basa en HCFC-141b como agente espumante. La donación solicitada en la propuesta revisada es de US \$254 956 valor inferior al del proyecto aprobado (US \$410 683). La diferencia se devolverá al Fondo Multilateral.

8. El proyecto original para Lobato fue aprobado después de que se adoptara la Decisión 22/71 sobre cambio de tecnología. De conformidad con esa decisión, se somete el proyecto a la consideración particular del Comité Ejecutivo junto con la revisión y los comentarios de la Secretaría.

Justificación del uso de HCFC-141b

9. Las dos empresas han seleccionado la tecnología a base de HCFC-141b en sustitución de CFC-11 en sus operaciones de espumación. Es una solución provisional hasta que se disponga en el comercio de sistemas sin CFC (distintos de los hidrocarburos). La Secretaría ha recibido una carta del gobierno notificando la decisión de utilizar la tecnología HCFC de conformidad con la Decisión 27/13 del Comité Ejecutivo y se adjunta a esta evaluación junto con la justificación presentada por el organismo de ejecución.

COMENTARIOS Y RECOMENDACIONES DE LA SECRETARÍA

COMENTARIOS

MTH

1. La Secretaría ha pedido al Banco Mundial que explique lo relativo al peso de aislamiento de espuma utilizado en el cálculo de los costos adicionales de explotación para producción de refrigeradores y congeladores. Parece ser que el peso de la espuma excede en el 100% del peso calculado de espumas utilizando el espesor notificado de aislamiento y el volumen de los electrodomésticos producidos por MTH. La discrepancia en cuanto al peso notificado y calculado de la espuma tiene repercusiones en la determinación del consumo de CFC-11 y en el IOC y relación de costo a eficacia.

2. El Banco Mundial está en trámites de obtener la información necesaria de la empresa. Se informará consiguientemente al Subcomité de examen de proyectos.

Lobato San Luis

3. La Secretaría ha deliberado con el Banco Mundial acerca de los costos adicionales de capital de la propuesta revisada para Lobato San Luis. Se ha ajustado el costo del dispensador de

alta presión para que responda al precio de este equipo vigente en el mercado. Se ha reconocido como inadmisibles la financiación del costo de la cabeza adicional de mezcla. La Secretaría del Fondo y el Banco Mundial han llegado a un acuerdo acerca de los costos adicionales de capital por un nivel de US \$183 085.

4. Los datos de producción y de consumo de CFC se remontan a 1996. La Secretaría ha solicitado información sobre el nivel actual de producción de la empresa. Esta información se requiere para calcular los costos adicionales de explotación y la relación de costo a eficacia, así como para indicar la viabilidad económica de la empresa. El Banco Mundial informó a la 28ª Reunión en su informe sobre la marcha de las actividades del proyecto de Lobato que no se había firmado el acuerdo de subdonación debido a las condiciones económicas inestables de Lobato. La propuesta presentada a la 32ª Reunión indica que la empresa está en la actualidad enfrentándose a una fuerte reducción del precio en el mercado y está luchando por sobrevivir durante la actual crisis económica de Argentina.

5. Sobre el asunto de la viabilidad económica de la empresa, el Banco Mundial notificó a la Secretaría que según la información proporcionada por el agente financiero del Banco en Argentina, la empresa no tiene ninguna clase de dificultades financieras y estará en condiciones de completar el proyecto.

6. La Secretaría no ha recibido del Banco Mundial el formulario requerido sobre datos de producción. El Subcomité de examen de proyectos será informado consiguientemente por la Secretaría.

HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTOS ARGENTINA

SECTOR: Solventes Uso de SAO en el sector (1998): 90,8 toneladas PAO

Umbral de relación de costo

a eficacia del subsector:

CFC-113

US \$19,73/kg

TCA

US \$38,50/kg

Título del proyecto:

- a) Cambio de tecnología en 3 de 9 empresas en el proyecto general de conversión de MCF utilizado como solvente para limpieza a base de agua (ARG/SOL/28/INV/91)

Datos del proyecto	CFC-113 y TCA Combinados
Consumo de la empresa (toneladas PAO)	
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	
Duración del proyecto (meses)	
Suma inicial solicitada (US \$)	0
Costo final del proyecto (US \$):	
Costo adicional de capital a)	
Costo de imprevistos b)	
Costos adicionales de explotación c)	
Costo total del proyecto (a+b+c)	
Propiedad local (%)	100%
Componente de exportación (%)	0%
Monto solicitado (US \$)	0
Costo a eficacia (US \$/kg.)	
Financiación de contraparte confirmada?	
Organismo nacional de coordinación	
Organismo de ejecución	BANCO MUNDIAL

<i>Recomendaciones de la Secretaría</i>	
Monto recomendado (US \$)	
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	
Costo a eficacia (US \$/kg)	
Gastos de apoyo del organismo de ejecución (US \$)	
Costo total del Fondo Multilateral (US \$)	

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

Cambio de tecnología en 3 de 9 empresas en el proyecto general de conversión de MCF utilizado como solvente para limpieza a base de agua (ARG/SOL/28/INV/91) en Trosh S.A., Unisol S.A. y Grimoldi S.A.

1. Este es un proyecto general para nueve empresas que fue aprobado por el Comité Ejecutivo en su 28ª Reunión. Fue diseñado para eliminar el consumo de 70,69 toneladas de 1.1.1 TCA utilizadas como solventes de limpieza mediante la conversión a tecnología acuosa. Tres de las empresas fabrican suelas de zapatos. Las otras seis empresas fabrican productos metálicos. La donación aprobada de US \$272 157, en el límite de umbral, había de ser utilizada para satisfacer la mayoría de los costos adicionales de capital del equipo de limpieza. No se solicitaban los costos adicionales de explotación.

2. Se somete el proyecto a consideración para cambio de tecnología en los tres fabricantes de suelas de zapatos. En la Decisión 22/69 sobre directrices para cambio de tecnología se exige que todos los proyectos aprobados después de la adopción de la decisión sean ejecutados en la forma aprobada pero que pueden tenerse en cuenta excepciones cuando la única otra opción fuera cancelar el proyecto. Debe ejecutarse la propuesta revisada dentro del nivel aprobado de financiación. Tales propuestas han de someterse a consideración particular.

3. No tuvieron éxito los ensayos sobre suelas de zapatos utilizando la tecnología de limpieza acuosa en las instalaciones del proveedor. Se propone ahora proporcionar a las tres empresas de suelas de zapatos máquinas de limpieza de un diseño distinto en el que pueden emplearse isopropilo alcohol o solventes orgánicos como agentes de limpieza. Se han realizado ensayos con el nuevo equipo propuesto y éstos han tenido éxito. El costo de las máquinas de alternativa es similar al costo de las máquinas originalmente propuestas. No se propone ningún cambio en el nivel de donación para el proyecto. A continuación se presentan los detalles de la financiación originalmente aprobada para las tres empresas:

<u>Empresa</u>	<u>Consumo de TCA</u> <u>Toneladas PAO</u>	<u>Donación</u> <u>US \$</u>
Trosh S.A.	0,75	28 875
Unisol S.A.	1,070	41 195
Grimoldi S.A.	1,224	47 124

COMENTARIOS Y RECOMENDACIONES DE LA SECRETARÍA

COMENTARIO

1. El Banco Mundial confirmó que no podría proseguirse con la eliminación en las tres empresas a no ser que se realizara el cambio de la tecnología acuosa propuesta. El Banco confirmó también que los costos del equipo propuesto de alternativa eran comparables con los del equipo originalmente especificado y que no se preveía ningún aumento de la capacidad de producción. Puesto que no se solicitaban todos los costos adicionales de capital (p. ej., ensayos y capacitación) ni ningún costo adicional de explotación, las pequeñas diferencias de costo de equipo (p. ej., reducciones) no influirían en el costo total del proyecto.

RECOMENDACIÓN

1. En consonancia con la Decisión 22/69 se somete el proyecto a consideración particular. La Secretaría recomienda que se apruebe el cambio de tecnología.