



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



Distr.  
GENERAL

UNEP/OzL.Pro/ExCom/71/40  
2 de noviembre de 2013

ESPAÑOL  
ORIGINAL: INGLÉS

COMITÉ EJECUTIVO DEL FONDO MULTILATERAL  
PARA LA APLICACIÓN DEL  
PROTOCOLO DE MONTREAL  
Septuagésima primera Reunión  
Montreal, 2 – 6 de diciembre de 2013

**PROPUESTA DE PROYECTO: MÉXICO**

Este documento consta de las observaciones y la recomendación de la Secretaría del Fondo sobre la siguiente propuesta de proyecto:

Eliminación

- Plan de gestión de la eliminación de los HCFC (etapa I, tercer tramo) ONUDI/PNUD

## HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTO – PROYECTOS PLURIANUALES

## México

<b>I) TÍTULO DEL PROYECTO</b>	<b>ORGANISMO</b>
Plan de gestión de la eliminación de los HCFC (Etapa I)	ONUDI (principal), PNUD

<b>II) DATOS MÁS RECIENTES CON ARREGLO AL ARTÍCULO 7 (Anexo C, Grupo I)</b>	Año: 2012	1 103,98 (toneladas PAO)
---	-----------	--------------------------

III) DATOS SECTORIALES DEL PROGRAMA DE PAÍS MÁS RECIENTES (toneladas PAO)								Año: 2012	
Sustancia química	Aerosol	Espumas	Lucha contra incendios	Refrigeración		Disolvente	Agente de procesos	Uso en lab.	Consumo total del sector
				Fabricación	Mantenimiento				
HCFC-123					0,7				0,7
HCFC-124					0,6				0,6
HCFC-141b	32,5	382,6		218,9					634,0
HCFC-141b en polioles premezclados importados									
HCFC-142b		47,2							47,2
HCFC-22	20,9	27,0		50,6	310,1				408,5

IV) DATOS SOBRE EL CONSUMO (toneladas PAO)			
Nivel básico EN 2009-2010:	1 148,8	Punto de partida para las reducciones acumuladas sostenidas:	1 214,8
CONSUMO ADMISIBLE PARA LA FINANCIACIÓN (toneladas PAO)			
Ya aprobado:	417,3	Restante:	797,5

V) PLAN ADMINISTRATIVO		2013	2014	2015	Total
ONUDI	Eliminación de SAO (toneladas PAO)	13,4	2,8	5,3	21,5
	Financiación (\$EUA)	621 717	129 000	243 291	994 008
PNUD	Eliminación de SAO (toneladas PAO)	88,1	0,0	26,0	114,1
	Financiación (\$EUA)	4 085 000	0	1 206 691	5 291 691

VI) DATOS DE PROYECTO		2009	2011	2012	2013	2014	2015	2018	Total	
Límites de consumo establecidos en el Protocolo de Montreal		n.c.	n.c.	n.c.	1 148,8	1 148,8	1 033,9	1 033,9	n.c.	
Consumo máximo permitido (toneladas PAO)		n.c.	n.c.	n.c.	1 148,8	1 148,8	1 033,9	804,2	n.c.	
Financiación convenida (\$EUA)	ONUDI (org. principal)	Costos del proyecto	0	2 792 526	695 011	578 341	120 000	226 317	0	4 412 195
		Gastos de apoyo	0	209 439	52 126	43 376	9 000	16 974	0	330 915
	PNUD	Costos del proyecto	2 428 987	2 502 526	3 800 000	3 800 000	0	1 122 503	0	13 654 016
		Gastos de apoyo	182 174	187 689	285 000	285 000	0	84 188	0	1 024 051
Fondos aprobados por el Comité Ejecutivo (\$EUA)	Costos del proyecto	2 428 987	5 295 052	4 495 011	0	0	0	0	12 219 050	
	Gastos de apoyo	182 174	397 128	337 126	0	0	0	0	916 428	
Total de fondos solicitados para aprobación en esta reunión (\$EUA)	Costos del proyecto	0	0	0	4 378 341	0	0	0	4 378 341	
	Gastos de apoyo	0	0	0	328 376	0	0	0	328 376	

<b>Recomendación de la Secretaría:</b>	Aprobación general
--	--------------------

## DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

1. En nombre del Gobierno de México, la ONUDI, en calidad de organismo de ejecución principal, ha presentado a la 71ª reunión un pedido de financiación para el tercer tramo de la etapa I del plan de gestión de la eliminación de los HCFC<sup>1</sup>, por un costo total de 4 706 717 \$EUA, que comprende 578 341 \$EUA, más gastos de apoyo al organismo de 43 376 \$EUA para la ONUDI, y 3 800 000 \$EUA, más gastos de apoyo al organismo de 285 000 \$EUA para el PNUD. La solicitud incluye un informe sobre los progresos realizados en la ejecución del segundo año del plan de gestión de la eliminación de los HCFC, junto con los planes de ejecución de tramo para lo que resta de 2013 y 2014.

### Informe sobre los progresos realizados en la ejecución del segundo tramo del plan de gestión de la eliminación de los HCFC

2. La etapa I del plan de gestión de eliminación de los HCFC para México incluye la eliminación de los HCFC en el sector de fabricación de espumas y aerosoles y en el sector de servicio y mantenimiento de refrigeración. A continuación se describen los resultados logrados hasta ahora.

#### *Actividades en el sector de fabricación de espumas*

3. Refrigeración doméstica (Mabe): Se completó el proceso de licitación para los equipos necesarios y se firmó el contrato con el proveedor de equipos. Se produjo una demora en la entrega de los equipos dado que se debieron modificar las especificaciones debido a un cambio en el tipo de poliol que debía suministrarse. Todos los equipos se entregarán antes de principios de 2014 y el proyecto se completará antes de fines de 2014, permitiendo eliminar 55,9 toneladas PAO de HCFC-141b.

4. Proveedores de sistemas: Se han desarrollado fórmulas completamente nuevas de polioles premezclados sin HCFC y estas se están probando actualmente en las instalaciones de usuarios posteriores seleccionados a fin de evaluar el rendimiento a mediano y largo plazo. Varios proveedores de sistemas ya han instalado los equipos y elementos relacionados con la seguridad conforme a los acuerdos firmados. Los equipos necesarios para la introducción de las nuevas fórmulas de polioles para las empresas de espumas usuarias posteriores se suministrarán conforme a la tecnología desarrollada por el proveedor de sistemas. Las actividades ejecutadas en cada proveedor de sistemas se detallan en el cuadro 1 a continuación:

**Cuadro 1. Resumen de actividades ejecutadas por los proveedores de sistemas**

Proveedor de sistemas	Actividades ejecutadas
Acsa	Se completó la reconversión de la línea de producción. Se desarrollaron fórmulas libres de HCFC a nivel de laboratorio. Se está llevando a cabo la optimización en el terreno a nivel de los clientes para la aprobación. Se iniciará la reconversión de los clientes.
Aepsa	Se completó la reconversión industrial y se aprobaron los sistemas de formiato de metilo premezclado. Algunos clientes seleccionados están pulverizando lotes iniciales con poliol de formiato de metilo para aumentar la optimización. Tan pronto como los resultados comparativos de dichas aplicaciones estén listos, las fórmulas de formiato de metilo estarán disponibles a nivel comercial.

<sup>1</sup> El plan de gestión de la eliminación de los HCFC para México fue aprobado por el Comité Ejecutivo en su 64ª reunión para cumplir la reducción del 30% del consumo de HCFC antes del 1 de enero de 2018.

<b>Proveedor de sistemas</b>	<b>Actividades ejecutadas</b>
Bayer*	Hay sistemas a base de HFC disponibles a nivel comercial (así como de HFO cuando están disponibles). La empresa está realizando estudios de los clientes que comenzarán la reconversión antes del primer trimestre de 2014 (con fondos propios).
Comsisa	Se han desarrollado, probado y aprobado completamente a nivel de laboratorio sistemas a base de formiato de metilo. Se ha completado la adaptación física de la planta. Se está trabajando en la etapa final de adaptación de las mezcladoras. La empresa está probando el sistema de formiato de metilo en usuarios finales seleccionados (a fin de ajustar los distribuidores para la aplicación en el terreno). Se ha iniciado la adquisición de mangueras, bombas y repuestos para las pulverizadoras en clientes seleccionados a efectos de prueba.
Dow*	La empresa está iniciando pruebas con sistemas tanto a base de HFC (así como HFO cuando está disponible) como de espumación acuosa a nivel de los clientes a fin de identificar posibles problemas con la implementación a nivel de los clientes (con fondos propios).
Eiffel	Se completó la reconversión industrial. Los sistemas a base de formiato de metilo han sido aprobados y están disponibles a nivel comercial. La empresa está evaluando si se requerirá una mayor optimización. Se está llevando a cabo la evaluación de los equipos de base a nivel de los usuarios finales a fin de determinar los cambios necesarios a fin de utilizar los sistemas a base de formiato de metilo. Los sistemas de metilal y de espumación acuosa se encuentran en las etapas finales de optimización a nivel de laboratorio.
Huntsman*	La empresa está probando sistemas de espumación acuosa a nivel de los clientes a fin de definir el calendario de implementación (con fondos propios).
Maxima	Se han desarrollado y aprobado completamente a nivel de laboratorio fórmulas a base de formiato de metilo. La reconversión de la línea de producción está progresando. Se han adquirido motores a prueba de explosiones y equipos de seguridad (incluida ventilación) y estos se encuentran en las etapas finales de instalación. Se espera llevar a cabo una auditoría entre noviembre y diciembre, por lo que los primeros lotes se podrán producir y enviar para prueba y optimización a nivel de los clientes a principios de 2014.
Poliolés	Se han desarrollado sistemas a base de HFC y de espumación acuosa y estos están listos para la optimización. El sistema a base de HFC actual se sustituirá por sistemas a base de HFO que estarán disponibles en una etapa posterior (el desarrollo se llevará a cabo con fondos propios). Los sistemas a base de formiato de metilo se están optimizando a nivel de laboratorio. La empresa está preparando el plan de reconversión industrial y está llevando a cabo las licitaciones iniciales para calcular el nivel de cofinanciación.
Pumex	Se completó la reconversión. Se están completando las obras finales relacionadas con el tanque de almacenamiento subterráneo y las tuberías. Se han desarrollado a nivel de laboratorio fórmulas a base de metilal y formiato de metilo. La optimización en el terreno se llevará a cabo durante 2014 a nivel de los clientes.
Urethane of Mexico	Se ha seleccionado y transferido la tecnología de formiato de metilo. La empresa está finalizando la optimización de las fórmulas en laboratorio a fin de continuar con las aplicaciones en el terreno antes del segundo semestre de 2014.
Zadro	La línea de producción se ha reconvertido por completo y se espera realizar la auditoría de seguridad antes de fines de 2013. Se han aprobado a nivel de laboratorio las fórmulas a base de metilal y de formiato de metilo, que están disponibles para los usuarios finales. La empresa está verificando los datos de base de los equipos de producción de su cliente a fin de poder llevar a cabo la licitación para el equipo de retroadaptación. Se espera llevar a cabo la prueba en el cliente y la optimización en el terreno antes de mediados de 2014.

Proveedor de sistemas	Actividades ejecutadas
Valcom	Se han desarrollado y aprobado completamente a nivel de laboratorio fórmulas a base de formiato de metilo. Se están llevando a cabo pruebas en el terreno a nivel de los clientes a fin de que la optimización de la producción pueda llevarse a cabo con resultados a largo plazo.

\* De propiedad extranjera, no es admisible para la financiación.

5. Refrigeración comercial (Fersa, Frigopanel, Metalfrio): La firma del contrato con el proveedor de equipos para Metalfrio demoró más que lo esperado; no obstante, se espera que los equipos se entreguen a la empresa en diciembre de 2013; el proyecto se completará en 2014, con una eliminación estimada de 9,2 toneladas PAO de HCFC-141b. La ONUDI visitó Fersa y Frigopanel a fin de analizar los problemas que se habían notificado anteriormente respecto de la selección de tecnología, los costos relacionados y los requisitos técnicos para la implementación. Ambas compañías confirmaron su decisión de realizar la conversión a tecnología de ciclopentano. Frigopanel completó el pliego de condiciones y el proceso de licitación y actualmente está confirmando la cofinanciación, dado que los valores de los equipos fueron finalmente más altos que lo esperado. Fersa completó el pliego de condiciones en agosto de 2013 y comenzó el proceso de licitación en septiembre 2013. Ambas empresas esperan expedir órdenes de compra en diciembre de 2013, recibir los equipos en septiembre de 2014 y tenerlos instalados antes de fines de 2014. Se prevé terminar ambos proyectos en 2015, con una eliminación estimada de 13,7 toneladas PAO de HCFC-141b.

#### *Actividades en el sector de fabricación de aerosoles*

6. La conversión de Silimex continúa llevándose a cabo conforme a lo previsto. Los equipos adquiridos, que incluyen una estación de llenado de aerosoles completa, fueron entregados en julio de 2013. Se ha finalizado la conversión de las instalaciones, se están iniciando los procesos de prueba y la capacitación de empleados se llevará a cabo durante el último trimestre de 2013. Se han desarrollado fórmulas libres de HCFC y ya se están distribuyendo en el mercado algunas que no requieren propelentes a base de hidrocarburos. El proyecto se completará en 2014, con una eliminación estimada de 11,0 toneladas PAO de HCFC-22 y HCFC-141b.

#### *Actividades en el sector de servicio y mantenimiento de refrigeración*

7. Se están llevando a cabo diversas actividades en el sector de servicio y mantenimiento de refrigeración y aire acondicionado. Se han provisto equipos a 20 centros de capacitación (por ejemplo, unidades de recuperación, tanques de recuperación, bombas de vacío, detectores de fugas, máquinas de lavado y otros materiales requeridos para la capacitación) y 60 instructores han recibido una actualización sobre servicio y mantenimiento de refrigeración. Se está preparando un manual sobre buenas prácticas de limpieza de sistemas de refrigeración y aire acondicionado y sobre productos sustitutos para los HCFC. Se finalizó la redacción en español e inglés del nuevo manual para técnicos sobre buenas prácticas de mantenimiento, que constituye la base de las actividades de capacitación en el sector de servicio y mantenimiento, y se están imprimiendo 4 000 copias. Se han preparado y convenido con el gobierno las especificaciones técnicas para la adquisición de equipos, que se prevé que se despacharán en noviembre de 2013. Se han organizado varias reuniones de concienciación con interesados, el sector de servicio y mantenimiento y centros de capacitación.

*Coordinación y supervisión del proyecto*

8. El Gobierno de México ha adoptado una serie de medidas para controlar los niveles de importación y producción de HCFC. Tras varias reuniones con los importadores, se establecieron cuotas por empresa y por sustancia química según el promedio de importaciones para 2009-2010. Treinta oficiales de aduanas recibieron capacitación sobre métodos para evitar el comercio ilícito. Se ha finalizado la preparación del mandato para la verificación de la producción de HCFC-22 y la producción de 2013 se verificará a comienzos de 2014. Asimismo, las reuniones con la asociación de fabricantes de acondicionadores de aire y electrodomésticos para supervisar la norma sobre energía demostraron que la recertificación de electrodomésticos y el lento movimiento de las existencias no han permitido sustituir los equipos viejos, que funcionan a base de HCFC, por equipos nuevos y eficientes. Se continuarán realizando tareas de supervisión.

Situación de desembolso de fondos

9. A junio de 2013, se habían desembolsado 5 853 046 \$EUA (47%) de los 12 219 050 \$EUA aprobados para los dos primeros tramos. El saldo de 6 366 004 \$EUA se desembolsará en 2014 y 2015 (Cuadro 2).

**Cuadro 2. Informe financiero relacionado con los primeros dos tramos del plan de gestión de la eliminación de los HCFC para México**

Descripción	Fondos (\$EUA)		
	Aprobado	Desembolsado	Saldo
Proyecto de espumas - Mabe	2 428 987	1 977 500	451 487
Proyecto de aerosoles - Silimex	520 916	335 265	185 651
Tres empresas de refrigeración comercial	2 046 110	747 605	1 298 505
Proveedores de sistemas	6 302 526	2 302 345	4 000 181
Sector de servicio y mantenimiento y supervisión de proyecto	920 511	490 331	430 180
Total	12 219 050	5 853 046	6 366 004

Planes anuales para el tercer tramo del plan de gestión de la eliminación de los HCFC

10. A continuación se describen las principales actividades que se ejecutarán durante el resto de 2013 y 2014:

- a) Se completarán la instalación y las pruebas de equipos antes del segundo trimestre de 2014 para Mabe, y se iniciará la producción industrial de aparatos, completándose el proyecto antes de fines de 2014;
- b) Se completará la conversión de todos los proveedores de sistemas nacionales y se alcanzará un nivel elevado de implementación en las empresas de espumas usuarias posteriores;
- c) Se eliminará el HCFC-141b y se iniciará la producción industrial de electrodomésticos nuevos en Metalfrio antes de fines de 2014; se entregarán e instalarán los equipos nuevos para Fersa y Frigopanel antes de fines de 2014;

- d) Se completará la instalación de equipos y de sistemas de seguridad para Silimex y se iniciará la producción de nuevos productos de aerosoles antes del segundo trimestre de 2014;
- e) Se impartirá una actualización de capacitación para 80 instructores y se capacitará a 1 000 técnicos en buenas prácticas de refrigeración; se proveerán equipos a 11 centros de capacitación, y se pedirán los equipos y herramientas básicos para el servicio y mantenimiento para otros nueve centros; y
- f) Se garantizará que se cumplan las medidas de control del Protocolo de Montreal y los objetivos del Acuerdo por medio de controles de la importación y de los niveles de producción, incluso por medio de la prevención del comercio ilícito.

### OBSERVACIONES Y RECOMENDACIÓN DE LA SECRETARÍA

#### OBSERVACIONES

##### Sistema de concesión de licencias vigente

11. El Gobierno de México ya ha expedido cuotas de importación de HCFC para 2013 y 2014 por una cantidad de 1 141,14 toneladas PAO, como se indica en el cuadro 3. La cuota para cada año es 7,65 toneladas PAO más baja que el nivel básico para el cumplimiento.

**Cuadro 3. Cuotas de HCFC para 2013 y 2014**

<b>Cuota para el año</b>	<b>HCFC-22</b>	<b>HCFC-141b</b>	<b>HCFC-123</b>	<b>HCFC-124</b>	<b>HCFC-142b</b>	<b>Total</b>
<b>Toneladas métricas</b>						
2013	8 475,00	6 020,89	65,85	4,50	173,81	14 740,05
2014	8 475,00	6 020,89	65,85	4,50	173,81	14 740,05
<b>Toneladas PAO</b>						
2013	466,13	662,30	1,32	0,10	11,30	1 141,14
2014	466,13	662,30	1,32	0,10	11,30	1 141,14

##### Consumo de HCFC

12. El consumo de HCFC notificado con arreglo al artículo 7 del Protocolo de Montreal para el período de 2007 a 2012 se muestra en el cuadro 4. El consumo de HCFC fue de 1 103,98 toneladas PAO en 2012; dicha cifra es 44,82 toneladas PAO inferior al nivel de consumo permitido para 2013.

**Cuadro 4. Consumo de HCFC en México (artículo 7)**

<b>HCFC</b>	<b>2007</b>	<b>2008</b>	<b>2009</b>	<b>2010</b>	<b>2011</b>	<b>2012</b>	<b>Nivel básico</b>
<b>Toneladas métricas</b>							
HCFC-123	50,1	13,9	54,0	92,1	63,29	37	73,1
HCFC-124	46,4	2,7	5,0	10,9	161,30	29,33	8,0
HCFC-141b	6 951,5	7 459,7	5 503,5	6 744,2	6 196,20	5 882,20	6 123,9
HCFC-142b	4,4	16,0	20,0	158,3	437,70	725,53	89,2
HCFC-22	11 958,9	7 142,0	9 419,0	7 591,2	6 704,53	7 425,30	8 505,1
Total (tm)	19 011,2	14 634,3	15 001,5	14 596,7	13 563,0	14 099,36	14 799,1
<b>Toneladas PAO</b>							
HCFC-123	1,0	0,3	1,1	1,8	1,27	0,74	1,5

HCFC	2007	2008	2009	2010	2011	2012	Nivel básico
HCFC-124	1,0	0,1	0,1	0,2	3,55	0,64	0,2
HCFC-141b	764,7	820,6	605,4	741,9	681,58	647,04	673,6
HCFC-142b	0,3	1,0	1,3	10,3	28,45	47,15	5,8
HCFC-22	657,7	392,8	518,0	417,5	368,75	408,39	467,8
Total (toneladas PAO)	1 424,7	1 214,8	1 125,9	1 171,7	1 083,60	1 103,98	1 148,8

13. El aumento del consumo de HCFC-22 en 2012 se debió a un aumento en el uso en el sector de servicio y mantenimiento para atender a una capacidad instalada creciente, mientras que el importante aumento en el consumo de HCFC-142b fue causado por dos empresas que no resultan admisibles y que producen sistemas de empaque para la protección de equipos. Se espera que se realice la conversión de una de las dos empresas antes de 2018 (o antes) con recursos propios.

#### Cuestiones tratadas con los organismos de ejecución

14. En relación con la asistencia brindada por los proveedores de sistemas a los usuarios posteriores, el PNUD explicó que cada proveedor de sistemas está trabajando inicialmente con clientes exclusivos a fin de evitar disputas comerciales que podrían perjudicar el proceso de reconversión. Una vez que se haya completado esta fase, y con la introducción gradual de sistemas libres de HCFC (y la disminución de equipos a base de HCFC), se realizará la reconversión de usuarios posteriores que tienen varios proveedores.

15. La interrupción estimada de la producción de equipos a base de HCFC por los proveedores de sistemas dependerá de la disponibilidad comercial amplia de sistemas de alternativa y de la adaptación a estos de los usuarios posteriores. No se prevé que se produzcan problemas importantes respecto de la calidad percibida de los sistemas de alternativa y el rendimiento de las tecnologías libres de HCFC que se están introduciendo. El PNUD informó asimismo de que un proveedor de sistemas ya está promocionando sus sistemas a base de formiato de metilo en la región de América Latina y el Caribe, donde una empresa de Jamaica ha comprado muestras para finalizar la pruebas en la etapa I del plan de gestión de la eliminación de los HCFC para Jamaica; otras cinco empresas de Trinidad y Tabago también están negociado el suministro de fórmulas con formiato de metilo.

16. Respecto a la reducción esperada del uso de HCFC-141b como disolvente para limpieza en el sector de servicio y mantenimiento de refrigeración, la ONUDI explicó que en la etapa I se consideró solamente la mitad del consumo de HCFC-141b en las operaciones de limpieza. La etapa II del plan de gestión de la eliminación de los HCFC incluiría el consumo restante.

17. Al referirse a las tecnologías de alternativa disponibles en el mercado y aquellas que se están promocionando en el sector de refrigeración y aire acondicionado en México, la ONUDI indicó que las alternativas dependen en gran medida de los requisitos del mercado internacional. Si bien hay HFC en el mercado, se están intensificando los esfuerzos para reducir el uso y la instalación de nueva capacidad que los utilice. El uso de hidrocarburos en algunos sectores determinados se considerará una opción durante la ejecución de la etapa II del plan de gestión de la eliminación de los HCFC. El principal reto al respecto serán los reglamentos sobre el uso de hidrocarburos y las técnicas apropiadas para mantener los equipos a base de dichas sustancias.

18. En conclusión, la Secretaría observó progresos importantes en la ejecución del plan de gestión de la eliminación de los HCFC en México, especialmente notables en los proyectos para aerosoles y proveedores de sistemas. La ONUDI y el PNUD proporcionaron detalles adicionales sobre la ejecución



de los proyectos de espumas en los sectores de refrigeración doméstica y comerciales, que demostraron que se han abordado los imprevistos surgidos y que los proyectos se completarán antes de fines de 2014 (Mabe y Metalfrio) y 2015 (Fersa y Frigopanel). Las actividades en el sector de servicio y mantenimiento de refrigeración continúan progresando, y las actividades ajenas a la inversión para garantizar el control de la importación y la producción de HCFC se han ejecutado satisfactoriamente. El consumo de HCFC en 2012 y las cuotas de importación de 2013 y 2014 son inferiores al nivel básico.

## RECOMENDACIÓN

19. La Secretaría del Fondo recomienda que el Comité Ejecutivo tome nota del informe sobre los progresos realizados en la ejecución del segundo tramo de la etapa I del plan de gestión de la eliminación de los HCFC en México, y recomienda además la aprobación general del tercer tramo de la etapa I del plan de gestión de la eliminación de los HCFC y el plan de ejecución de tramo para 2013-2014 correspondiente, con los gastos de apoyo relacionados y con el nivel de financiación que se indica en el cuadro a continuación:

	<b>Título del proyecto</b>	<b>Fondos para el proyecto (\$EUA)</b>	<b>Gastos de apoyo (\$EUA)</b>	<b>Organismo de ejecución</b>
a)	Plan de gestión de la eliminación de los HCFC (etapa I, tercer tramo)	578 341	43 376	ONUDI
b)	Plan de gestión de la eliminación de los HCFC (etapa I, tercer tramo)	3 800 000	285 000	PNUD

---