

HORNO DE AIRE FORZADO¹

TÍTULO/ NOMBRE DE LA TECNOLOGÍA	HORNO CON AIRE FORZADO
Sector	Industria
División	Manufactura
Sub sector	Ladrillero Sector perteneciente a los códigos CIU D269300 al D269303
Nombre de tecnología	Horno Aire Forzado
Emisiones de GEI del Subsector (megatoneladas de CO₂e)	La cuantificación de emisiones del sector ladrillero, se realizaron con base en las estadísticas históricas de Colombia del Departamento Nacional de Planeación. Para el año 2001 se reporta el consumo de carbón mineral en el sector ladrillero Consumo de Carbón: 304000 toneladas carbón térmico. Factor de emisión Carbón en Lenguaque-Cundinamarca (kg CO ₂ / TJ): 91228 Megatoneladas CO₂e : 0,981 (2001) Proyección a 2007*: 1,958 Megatoneladas CO₂e
Escala	Micro Escala
Disponibilidad	Corto Plazo (tecnología desarrollada y probada). Se dispone de distribución nacional.
Tecnología a ser incluida en la priorización?*	La tecnología será incluida en la priorización realizada por el panel de evaluación de los actores.
Racionalidad del proyecto ¿Por qué la opción ha sido considerada inapropiada? (por ejemplo si recursos hídricos no están disponibles)	Será definida por el panel de evaluación de los actores a partir de los resultados de la priorización de tecnologías.
Antecedentes/ Notas Descripción corta de la opción tecnológica desde el ClimateTechWiki, Seminarios, etc.	Consiste en utilizar un ventilador eléctrico para forzar el aire al interior de las cámaras de combustión y mejorar la relación de combustión. Este ventilador puede ser utilizado en hornos tipo árabe, colmena y pampa. En el marco del proyecto EELA (E-infraestructura compartida entre Europa y Latinoamérica), se efectuó una prueba en un horno tipo CAIPIRA o PAMPA con el objetivo de evaluar el efecto de la Inyección del Aire (uso de ventilador) versus la quemada tradicional obteniendo un cuadro comparativo de las eficiencias térmicas, y la eventual economía de energía con el empleo de aire inyectado (con ventilador). En dichas pruebas se reportó que el horno con ventilador obtuvo, por medio del criterio de sinterización completa, un 17% más de productos comparado con la prueba sin ventilador, debido a una combustión más eficiente gracias al suministro de aire presurizado. Además, el uso de los ventiladores ayuda a un ahorro del 29% de energía térmica (leña) y posibilita una mayor producción de productos bien sinterizados.
Supuestos de implementación ¿Cómo la tecnología será implementada y difundida en el subsector?	Creación de programas para incentivar la transferencia de tecnología y la adopción de tecnologías eficientes, mediante financiación o subsidio a pequeños productores. Promover la asociación de pequeños productores en entidades para fortalecer estrategias de mercadeo y producción. * Programas piloto de demostración de la tecnología * Incentivos para la disminución del consumo de energía y la emisión de gases * Proyectos sombrilla de bonos de CO ₂ para apalancar proyectos de transferencia de tecnología * Aprovechar los programas PROURE e incentivos tributarios de COLCIENCIAS para incentivar la transferencia y adaptación de esta tecnologías.
Reducción de las Emisiones de GEI (en megatoneladas de CO₂e)	La cuantificación de emisiones se realizó con base a las características de la nueva tecnología. Reducción consumo de combustible: 29% (Comparado con un horno tipo fuego dormido de capacidad 57670 kg/quema (37957 unidades por quema). Combustible: Leña (biomasa)
Impactos: Cómo esta opción impacta las prioridades de desarrollo del país	
Prioridades de desarrollo social del país*	* Garantizar la competitividad de las PyMES del sector ladrillero a través de la reducción de los costos de producción, permitiendo la generación de empleo

TÍTULO/ NOMBRE DE LA TECNOLOGÍA	HORNO CON AIRE FORZADO
	en las regiones rurales, y en las ciudades con producción ladrillera del país.
Prioridades de desarrollo económico del país*	* Aumentar la eficiencia de los equipos de calentamiento del sector ladrillero, contribuyendo a mejorar su competitividad y disminuyendo los costos de producción. * Contribuir a asegurar la seguridad energética del país disminuyendo el consumo de energéticos en el sector ladrillero
Prioridades de desarrollo ambiental del país*	* Disminuir el consumo de combustibles fósiles y las emisiones contaminantes asociadas a la combustión de carbón mineral y madera, como resultado del incremento en la eficiencia energética. * Contribución a la estrategia nacional de desarrollo bajo en carbono.
Otras consideraciones y prioridades como el potencial de mercado	Divulgación apropiación tecnológica que pueden tener efectos demostrativos en otros sectores, para soportar procesos de optimización energética y modernización tecnológica. Desarrollo tecnológico nacional en tecnologías de combustión y calentamiento de alta eficiencia energética y bajas emisiones de gases de efecto invernadero.
Costos	
Costo de tecnología (año 2012)	\$ 14.640 USD
Costos de capital en 5 años*	\$ 2.736 USD
Costos de capital en 10 años*	\$ 5.083 USD
Costos de operación y mantenimiento en x años**	\$ 80.355 USD
<i>*Tomando el reporte del DANE para el año 2007, la producción de ladrillo comparado a 2001 aumentó el 99.6% por ciento. Suponiendo que la tecnología es la misma y no se ha mejorado la eficiencia global</i>	
<i>*Costo de capital basado en una tasa de interés de crédito efectivo anual de 9,24% y una inflación anual de 3%, el costo de capital en 5 años es calculado con un impuesto de 33%, y el costo de capital en 10 años es calculados sin impuestos</i>	
<i>**Cálculos realizados para un ventilador de potencia 3,2 HP, operando 2500 h/año. Costo Electricidad 0,2 USD/kWh. 6 ventiladores por horno. 2 quemas mensuales de 45000 unidades por quema.</i>	
TÍTULO/ NOMBRE DE LA TECNOLOGÍA	QUEMADORES AUTO-REGENERATIVOS PARA LA FUSIÓN Y CALENTAMIENTO DE METALES
Sector	Industria
División	Manufactura
Sub sector	Metalmecánico: Sector perteneciente a los códigos CIIU: D281100: Fabricación de productos metálicos para uso estructural. D289100: Forja, prensado y laminado de metal; pulvimetalurgia. D289200: Tratamiento y revestimiento de metales; trabajos de ingeniería mecánica en general. D289300: Fabricación de artículos de cuchillería, herramientas de mano y artículos de ferretería.
Nombre de tecnología	Quemadores auto-regenerativos para la fusión de metales no ferrosos y tratamiento térmico de metales ferrosos
Emisiones de GEI del Subsector (kg de CO₂e)*	La cuantificación de emisiones se realizó con base a la tecnología actual que son quemadores convencionales sin recuperación de calor, cuyas eficiencias son bajas (<35%). Eficiencia: 29.4% Energético: Combustible/Gas Natural kg CO₂e/Tonelada de producto : 88.9
Escala	Pequeña - Mediana - Grande
Disponibilidad	Está disponible en el mercado internacional, no se conoce producción nacional de esta tecnología, sin embargo existen capacidades de desarrollo tecnológico y prototipos desarrollados a escala de laboratorio hasta 120 kW.
Tecnología a ser incluida en la priorización?*	La tecnología será incluida en la priorización realizada por el panel de evaluación de los actores.

TÍTULO/ NOMBRE DE LA TECNOLOGÍA	HORNO CON AIRE FORZADO
<p><i>Racionalidad del proyecto ¿Por qué la opción ha sido considerada inapropiada? (por ejemplo si recursos hídricos no están disponibles)</i></p>	<p>Será definida por el panel de evaluación de los actores a partir de los resultados de la priorización de tecnologías.</p>
<p><i>Antecedentes/ Descripción corta de la opción tecnológica desde el ClimateTechWiki, Seminarios, etc.</i></p>	<p>Los quemadores con recuperación de calor integrada constituyen el método más eficiente para recuperar el calor sensible portado por los productos de combustión en hornos industriales operando a altas temperaturas. Los quemadores auto-regenerativos cuentan con un lecho cerámico a través del cual se hacen pasar los productos de combustión antes de enviarlos a la chimenea, con lo que la energía sensible portada por los gases se acumula en el lecho cerámico, luego de un período el sistema se conmuta haciéndose pasar por el lecho aire frío que roba la energía acumulada en el lecho y la devuelve de nuevo al sistema con efectividades de recuperación de calor entre 70 y 85%, permitiendo obtener importante ahorros de combustible dependiendo de la temperatura de operación del proceso. Estos quemadores se aplican como sistemas de combustión en los siguientes tipos de hornos:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Horno de crisol auto-regenerativo para la fusión de metales no ferrosos * Horno de reverbero auto-regenerativo para la fusión de metales no ferrosos * Fragua de forjado auto-regenerativa para el calentamiento de metales ferrosos * Quemadores regenerativos de calentamiento directo para TT de metales ferrosos <p>Adicionalmente se han estado desarrollando recientemente quemadores regenerativos con nuevas características como son la operación en modo diluido en régimen de combustión sin llama, para la mejora de la uniformidad de la temperatura y la transferencia de calor además de la reducción de emisiones de NOx, así como el remplazo de las bolas cerámicas por estructuras tipo honeycomb y espumas cerámicas, que tienen mejores efectividades de recuperación de calor además de hacer los quemadores más compactos y livianos, permitiendo reducir la escala de la tecnología para ser empleado en hornos de baja potencia. Adicionalmente se han desarrollado los quemadores regenerativos “de una llama” que no necesitan la operación por parejas, sino que un solo quemador es capaz de realizar las dos tareas de combustión y recuperación de calor.</p> <p>Para la instalación de este quemador se debe analizar el estado actual del horno (aislamientos, fugas e infiltraciones) para poder aprovechar su ventaja comparativa de tener alta eficiencia energética.</p> <p>Las diferencias fundamentales entre los quemadores auto-recuperativos y auto-regenerativos, es que los últimos tienen mayor efectividad en la recuperación de calor y en consecuencia superior eficiencia energética, como también son los más apropiados para procesos de muy altas temperaturas (mayores de 1000°C)</p>
<p><i>Supuestos de implementación ¿Cómo la tecnología será implementada y difundida en el subsector?</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> * Aprovechar los programas PROURE e incentivos tributarios de COLCIENCIAS para incentivar la transferencia y adaptación de estas tecnologías. * Programas piloto de demostración de la tecnología * Incentivos para la disminución del consumo de energía y la emisión de gases * Proyectos sombrilla de bonos de CO2 para apalancar proyectos de transferencia de tecnología. * Se requiere una evaluación exhaustiva del estado tecnológico de los hornos donde se aplique la tecnología para poder lograr las altas eficiencias.
<p><i>Reducción de las Emisiones de GEI (kg de CO₂e)</i></p>	<p>La cuantificación de emisiones se realizó con base a las características de la nueva tecnología</p> <p>Eficiencia: 73%</p> <p>Energético: Combustible/Gas Natural</p> <p>Potencia: 500kW (factor de utilización 80%)</p> <p>kg CO₂e reducidos/Tonelada de producto : 36.3</p> <p>% Reducción: 59.2</p>
<p>Impactos: Cómo esta opción impacta las prioridades de desarrollo del país</p>	

TÍTULO/ NOMBRE DE LA TECNOLOGÍA		HORNO CON AIRE FORZADO
Prioridades de desarrollo social del país*	<ul style="list-style-type: none"> * Garantizar la competitividad de las PyMES del sector metalmeccánico a través de la reducción de los costos de producción, permitiendo la generación de empleo en las principales ciudades con vocación industrial del país. * Mejora de las condiciones de salud ocupacional en los recintos de trabajo en las Pymes, como consecuencia de la disminución de emisión de material particulado, reducción de contaminación térmica y disminución de niveles de ruido. * Aprendizaje tecnológico como resultado de la transferencia tecnológica, con lo cual se puede disponer de proyectos instalados, para dar a otros sectores e incrementar su eficiencia energética y reducir emisiones contaminantes. 	
Prioridades de desarrollo económico del país*	<ul style="list-style-type: none"> * Mejora de la productividad y competitividad de pequeñas y medianas empresas, como consecuencia de la reducción de costos energéticos, rapidez y uniformidad del calentamiento y mejor calidad de los productos. * Contribución a la estrategia nacional de transformación productiva nacional, desarrollo de sectores de clase mundial y mejorar en la capacidad exportadora, al ser posible el suministro de bienes de calidad y costos competitivos a sectores estratégicos como el automotriz, construcción, petroquímico y minero. 	
Prioridades de desarrollo ambiental del país*	<ul style="list-style-type: none"> * Reducción de las emisiones de gases de efecto invernadero como consecuencia del aumento de la eficiencia energética. * Reducción de la contaminación de suelos y aguas, por la disminución de vertimiento de escorias y cenizas. * Reducción de las emisiones de óxidos nitrosos y monóxido de carbono. * Contribución a la estrategia nacional de desarrollo bajo en carbono. 	
Otras consideraciones y prioridades como el potencial de mercado	Divulgación y apropiación tecnológica que pueden tener efectos demostrativos en otros sectores, para soportar procesos de optimización energética y modernización tecnológica.	
Costos		
Costo de tecnología (año 2012)	\$ 84.396.200	
Costos de capital en 5 años*	\$ 23.088.353	
Costos de operación y mantenimiento en 1 año**	\$ 669.423.957	
Costos de operación y mantenimiento en 10 años**	\$ 5.710.322.133	
<i>*Costo de capital basado en una tasa de interés de crédito efectivo anual de 9,24% y una inflación anual de 3%, el costo de capital en 5 años es calculado con un impuesto de 33%, y el costo de capital en 10 años es calculados sin impuestos</i>		
<i>**Costo de operación basado en un quemador con potencia de 500 kW, y una capacidad de producción de 14801.6 ton/año (con un factor de uso 50%)</i>		
TÍTULO/ NOMBRE DE LA TECNOLOGÍA		QUEMADORES AUTO-RECUPERATIVOS
Sector	Industria	
División	Manufactura	
Sub sector	Metalmeccánico: Sector perteneciente a los códigos CIU: D281100: Fabricación de productos metálicos para uso estructural. D289100: Forja, prensado y laminado de metal; pulvimetalurgia. D289200: Tratamiento y revestimiento de metales; trabajos de ingeniería mecánica en general. D289300: Fabricación de artículos de cuchillería, herramientas de mano y artículos de ferretería.	
Nombre de tecnología	Quemadores auto-recuperativos para la fusión de metales no ferrosos y tratamiento térmico de metales ferrosos	
Nombre opcional		
Emisiones de GEI del Subsector (kg de CO₂e)*	La cuantificación de emisiones se realizó con base a la tecnología actual que son quemadores convencionales sin recuperación de calor, cuyas eficiencias son bajas (<35%).	

TÍTULO/ NOMBRE DE LA TECNOLOGÍA	HORNO CON AIRE FORZADO
	Eficiencia: 30.6% Energético: Combustible/Gas Natural kg CO2e/Tonelada de producto : 88.9
Escala	Pequeña - Mediana - Grande
Disponibilidad	Disponible en el mercado nacional debido a que hay representantes de importantes fabricantes mundiales.
Tecnología a ser incluida en la priorización?*	La tecnología será incluida en la priorización realizada por el panel de evaluación de los actores.
Racionalidad del proyecto ¿Por qué la opción ha sido considerada inapropiada? (por ejemplo si recursos hídricos no están disponibles)	Será definida por el panel de evaluación de los actores a partir de los resultados de la priorización de tecnologías.
Antecedentes/ Notas Descripción corta de la opción tecnológica desde el ClimateTechWiki, Seminarios, etc.	<p>Los quemadores con recuperación de calor integrada constituyen el método más eficiente para recuperar el calor sensible portado por los productos de combustión en hornos industriales operando a altas temperaturas. Los quemadores auto-recuperativos cuentan con un intercambiador de calor gas – gas incorporado en el cuerpo del quemador que permitan entregar parte de la energía sensible de los productos de combustión al aire de combustión. Estos quemadores cuentan con un sistema eyección que permiten la extracción de los gases a través del mismo quemador.</p> <p>A diferencia de los quemadores regenerativos, los quemadores recuperativos no trabajan en ciclos, por lo que el sistema de control es más simple, tampoco cuenta con lechos cerámicos, aunque los nuevos equipos cuentan con cañones cerámicos en carburo de silicio que actúan como recuperadores de calor, debido a esta mayor simplicidad los quemadores recuperativos tienen menores costos de inversión que los quemadores regenerativos, sin embargo su efectividad de recuperación de calor también es un poco menor, alrededor de 60-75%, por lo que son menos eficientes. Para la selección de la tecnología más apropiada deberán balancearse las características del proceso y de los quemadores contra la inversión requerida y los costos de mantenimiento, de tal manera que se obtengan los mayores beneficios económicos. La aplicación de estos quemadores requiere inicialmente examinar el estado térmico de los hornos donde se implementarán, así por ejemplo si el horno en donde se instalará el quemador auto-recuperativo, se caracteriza por mal aislamiento de las paredes e infiltración de aire frío del exterior, la ventaja comparativa de esta tecnología se ve fuertemente reducida en tanto no se obtienen las eficiencias características de esta tecnología, cuando ella se aplique en hornos en condiciones óptimas de operación.</p>
Supuestos de implementación ¿Cómo la tecnología será implementada y difundida en el subsector?	<ul style="list-style-type: none"> * Aprovechar los programas PROURE e incentivos tributarios de COLCIENCIAS para incentivar la transferencia y adaptación de estas tecnologías. * Programas piloto de demostración de la tecnología * Incentivos para la disminución del consumo de energía y la emisión de gases * Proyectos sombrilla de bonos de CO2 para apalancar proyectos de transferencia de tecnología * Se requiere una evaluación exhaustiva del estado tecnológico de los hornos donde se aplique la tecnología para poder lograr las altas eficiencias.
Reducción de las Emisiones de GEI (kg de CO2e)	<p>La cuantificación de emisiones se realizó con base a las características de la nueva tecnología</p> <p>Eficiencia: 75% Energético: Combustible/Gas Natural Potencia: 158 kW (factor de utilización 80%) kg CO2e reducidos/Tonelada de producto : 36.3 % Reducción: 59.2</p>
Impactos: Cómo esta opción impacta las prioridades de desarrollo del país	
Prioridades de desarrollo social del país*	<ul style="list-style-type: none"> * Garantizar la competitividad de las PyMES del sector metalmecánico a través de la reducción de los costos de producción, permitiendo la generación de empleo en las principales ciudades con vocación industrial del país. * Mejora de las condiciones de salud ocupacional en los recintos de trabajo en

TÍTULO/ NOMBRE DE LA TECNOLOGÍA	HORNO CON AIRE FORZADO
	<p>las Pymes, como consecuencia de la disminución de emisión de material particulado, reducción de contaminación térmica y disminución de niveles de ruido.</p> <p>* Aprendizaje tecnológico como resultado de la transferencia tecnológica, con lo cual se puede disponer de proyectos instalados, para dar a otros sectores e incrementar su eficiencia energética y reducir emisiones contaminantes.</p>
Prioridades de desarrollo económico del país*	<p>* Mejora de la productividad y competitividad de pequeñas y medianas empresas, como consecuencia de la reducción de costos energéticos, rapidez y uniformidad del calentamiento y mejor calidad de los productos.</p> <p>* Contribución a la estrategia nacional de transformación productiva nacional, desarrollo de sectores de clase mundial y mejorar en la capacidad exportadora, al ser posible el suministro de bienes de calidad y costos competitivos a sectores estratégicos como el automotriz, construcción, petroquímico y minero.</p>
Prioridades de desarrollo ambiental del país*	<p>* Reducción de las emisiones de gases de efecto invernadero como consecuencia del aumento de la eficiencia energética.</p> <p>* Reducción de la contaminación de suelos y aguas, por la disminución de vertimiento de escorias y cenizas.</p> <p>* Reducción de las emisiones de óxidos nitrosos y monóxido de carbono.</p> <p>* Contribución a la estrategia nacional de desarrollo bajo en carbono.</p>
Otras consideraciones y prioridades como el potencial de mercado	Divulgación y apropiación tecnológica que pueden tener efectos demostrativos en otros sectores, para soportar procesos de optimización energética y modernización tecnológica.
Costos	
Costo de tecnología (año 2012)	\$ 18.972.000
Costos de capital en 5 años*	\$ 5.190.189
Costos de operación y mantenimiento en 1 año**	\$ 199.998.441
Costos de operación y mantenimiento en 10 años**	\$ 1.706.027.268
<i>*Costo de capital basado en una tasa de interés de crédito efectivo anual de 9,24% y una inflación anual de 3%, el costo de capital en 5 años es calculado con un impuesto de 33%, y el costo de capital en 10 años es calculados sin impuestos</i>	
<i>**Costo de operación basado en un quemador con potencia de 158 kW, y una capacidad de producción de 6322 ton/año (con un factor de uso 80%)</i>	
TÍTULO/ NOMBRE DE LA TECNOLOGÍA	HORNO DE INDUCCIÓN
Sector	Industria
División	Manufactura
Sub sector	<p>Metalmecánico: Sector perteneciente a los códigos CIU: D273100: Fundición de productos de hierro o acero (en Pymes) D273200: Fundición de metales no ferrosos (en Pymes). D289100: Forja, prensado y laminado de metal; pulvimetalurgia.</p>
Nombre de tecnología	Horno de Inducción para fusión de Ferrosos
Emisiones de GEI del Subsector (kg de CO₂e)*	<p>La cuantificación de emisiones se realizó con base al estado de la tecnología actualmente utilizada, las cuales son hornos de cúpula que utilizan como combustible coque, generando grandes emisiones de CO₂, monóxido de carbono, cenizas y escorias. Son equipos de baja eficiencia.</p> <p>Eficiencia: 26%</p> <p>Energético: Combustible/Coque</p> <p>kg CO₂e/Tonelada de producto : 457.2</p>
Escala	Pequeña - Mediana - Grande
Disponibilidad	Está disponible en el mercado internacional, no se conoce producción nacional de esta tecnología y su divulgación y adopción en el país aún es muy débil.
Tecnología a ser incluida en la priorización?*	La tecnología será incluida en la priorización realizada por el panel de evaluación de los actores.

TÍTULO/ NOMBRE DE LA TECNOLOGÍA	HORNO CON AIRE FORZADO
<i>Racionalidad del proyecto</i> <i>¿Por qué la opción ha sido considerada inapropiada? (por ejemplo si recursos hídricos no están disponibles)</i>	Será definida por el panel de evaluación de los actores a partir de los resultados de la priorización de tecnologías.
<i>Antecedentes/ Notas</i> <i>Descripción corta de la opción tecnológica desde el ClimateTechWiki, Seminarios, etc.</i>	<p>Un Horno de inducción es un horno eléctrico en el que el calor es generado por calentamiento por la inducción electromagnética de un medio conductor (un metal) en un crisol, alrededor del cual se encuentran enrolladas bobinas magnéticas.</p> <p>Los principales componentes de un sistema de calentamiento por inducción son: la bobina de inducción, la fuente de alimentación, la etapa de acoplamiento de la carga, una estación de enfriamiento y la pieza a ser tratada. El rango de frecuencias de operación va desde la frecuencia de red (50 ó 60 Hz) hasta los 10 kHz, en función del metal que se quiere fundir, la capacidad del horno y la velocidad de fundición</p> <p>Las fundiciones más modernas utilizan este tipo de horno y cada vez más fundiciones están sustituyendo los altos hornos por los de inducción, debido a que aquellos generaban mucho polvo entre otros contaminantes. Capacidades: 60kg-100Ton</p> <p>Fundición de metales: Hierro, acero, cobre, aluminio, metales preciosos.</p> <p>Restricción: La carga debe ser de composición conocida y estar libre de productos oxidantes.</p> <p>Una ventaja del horno de inducción es que es limpio, eficiente desde el punto de vista energético (eficiencia del 97%), y es un proceso de fundición y de tratamiento de metales más controlable que con la mayoría de los demás modos de calentamiento.</p> <p>Otra de sus ventajas es la capacidad para generar una gran cantidad de calor de manera rápida, un horno para una tonelada precalentado puede fundir una carga fría en menos de una hora. En la práctica se considera que se necesitan 600 kW para fundir una tonelada de hierro en una hora. Especificaciones técnicas de la tecnología definen un consumo específico de 570 kWh/ton.</p>
<i>Supuestos de implementación</i> <i>¿Cómo la tecnología será implementada y difundida en el subsector?</i>	<ul style="list-style-type: none"> * Aprovechar los programas PROURE e incentivos tributarios de COLCIENCIAS para incentivar la transferencia y adaptación de estas tecnologías. * Programas piloto de demostración de la tecnología * Incentivos para la disminución del consumo de energía y la emisión de gases * Proyectos sombrilla de bonos de CO2 para apalancar proyectos de transferencia de tecnología * Se requiere una evaluación exhaustiva del estado tecnológico de los hornos donde se aplique la tecnología para poder lograr las altas eficiencias.
<i>Reducción de las Emisiones de GEI (kg de CO₂e)</i>	<p>La cuantificación de emisiones se realizó con base a las características de la nueva tecnología</p> <p>Eficiencia: 97%</p> <p>Energético: Electricidad</p> <p>Capacidad: 3Ton/h (factor de utilización 80%)</p> <p>kg CO₂e reducidos/Tonelada de producto : 0</p> <p>% Reducción: 100</p>
Impactos: Cómo esta opción impacta las prioridades de desarrollo del país	
<i>Prioridades de desarrollo social del país*</i>	<ul style="list-style-type: none"> * Garantizar la competitividad de las PyMES del sector metalmeccánico a través de la reducción de los costos de producción, permitiendo la generación de empleo en las principales ciudades con vocación industrial del país. * Mejora de las condiciones de salud ocupacional en los recintos de trabajo en las Pymes, como consecuencia de la disminución de emisión de material particulado, reducción de contaminación térmica y disminución de niveles de ruido. * Aprendizaje tecnológico como resultado de la transferencia tecnológica, con lo cual se puede disponer de proyectos instalados, para dar a otros sectores e incrementar su eficiencia energética y reducir emisiones contaminantes.
<i>Prioridades de desarrollo económico del país*</i>	* Mejora de la productividad y competitividad de pequeñas y medianas empresas, como consecuencia de la reducción de costos energéticos, rapidez y

TÍTULO/ NOMBRE DE LA TECNOLOGÍA	HORNO CON AIRE FORZADO
	uniformidad del calentamiento y mejor calidad de los productos. * Contribución a la estrategia nacional de transformación productiva nacional, desarrollo de sectores de clase mundial y mejorar en la capacidad exportadora, al ser posible el suministro de bienes de calidad y costos competitivos a sectores estratégicos como el automotriz, construcción, petroquímico y minero.
Prioridades de desarrollo ambiental del país*	*Nulas emisiones de gases de efecto invernadero como consecuencia del cambio de energético (coque a electricidad) y aumento de la eficiencia energética. * Reducción de la contaminación de suelos y aguas, por la disminución de vertimiento de escorias y cenizas. *Nulas emisiones de óxidos nitrosos y monóxido de carbono. * Contribución a la estrategia nacional de desarrollo bajo en carbono.
Otras consideraciones y prioridades como el potencial de mercado	Divulgación y apropiación tecnológica que pueden tener efectos demostrativos en otros sectores, para soportar procesos de optimización energética y modernización tecnológica.
Costos	
Costo de tecnología (año 2012)	\$ 229.320.000
Costos de capital en 5 años*	\$ 62.735.302
Costos de operación y mantenimiento en 1 año**	\$ 1.460.019.897
Costos de operación y mantenimiento en 10 años**	\$ 12.454.265.866
<i>*Costo de capital basado en una tasa de interés de crédito efectivo anual de 9,24% y una inflación anual de 3%, el costo de capital en 5 años es calculado con un impuesto de 33%, y el costo de capital en 10 años es calculados sin impuestos</i>	
<i>**Costo de operación basado en una producción de acero de 12960 ton/año (3 ton/h con un factor de uso 50%) y precio de 3002\$/kWh.</i>	

ⁱ **This fact sheet has been extracted from TNA Report – República de Colombia - Evaluación de necesidades tecnológicas y planes de acción tecnológica para adaptación al cambio climático. You can access the complete report from the TNA project website <http://tech-action.org/>**