



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



Distr.
GENERAL

UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/26
9 de noviembre de 2010

ESPAÑOL
ORIGINAL: INGLÉS

COMITÉ EJECUTIVO DEL FONDO MULTILATERAL
PARA LA APLICACIÓN DEL
PROTOCOLO DE MONTREAL
Sexagésima segunda Reunión
Montreal, 29 de noviembre al 3 de diciembre de 2010

PROPUESTAS DE PROYECTOS: CHINA

Este documento consta del resumen de la estrategia general del plan de gestión de eliminación de HCFC y las observaciones y recomendaciones de la Secretaría del Fondo sobre las siguientes propuestas de proyecto:

Espumas

- Plan sectorial para la eliminación de HCFC-141g en el sector de espumas en China (etapa I) BIRF
- Plan sectorial para la eliminación de los HCFC en el sector de espumas XPS (etapa I) Alemania/ONUDI
- Proyecto de demostración para la conversión de HCFC-22 a la tecnología de espumación con butano en la fabricación de espumas XPS en Shanghai Xinzhaio Plastic Enterprises Co. Ltd. Japón/ONUDI
- Proyecto de demostración para la conversión de la tecnología de CFC-22/CFC-142b a CO₂ con tecnología de formiato de metilo como agente coespumante en la fabricación de espumas XPS en Feininger (Nanjing) PNUD

Refrigeración

- Plan sectorial para la eliminación de los HCFC en los sectores de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial (etapa I para el cumplimiento en 2013 y 2015) PNUD
- Plan de gestión de eliminación de HCFC-22 para el sector de fabricación de acondicionadores de aire de habitación ONUDI

Solventes

- Proyecto de demostración para la conversión de la tecnología a base de HCFC-141b a la tecnología de isoparafina y siloxano (KC-6) para limpieza en la fabricación de dispositivos médicos en Zhejiang Kindly Medical Devices Co. Ltd. Japón/PNUD

Nota de la Secretaría

1. En nombre del Gobierno de China, el Gobierno de Alemania, el PNUD, la ONUDI y el Banco Mundial presentaron los siguientes documentos para que fuesen examinados por el Comité Ejecutivo en su 62ª Reunión:

- a) Plan de gestión de eliminación de HCFC para China: Resumen de la estrategia general, presentado por el PNUD (organismo principal para el plan de gestión de eliminación de HCFC para China);
- b) Plan sectorial para la eliminación de HCFC-141b en el sector de espumas (etapa I), presentado por el Banco Mundial (organismo principal);
- c) Plan sectorial para la eliminación de los HCFC en el sector de espumas XPS (etapa I), presentado por el Gobierno de Alemania (organismo director) con la ONUDI como organismo cooperante, y los siguientes dos proyectos de demostración en el subsector de espumas XPS:
 - i) Proyecto de demostración para la conversión de HCFC-22 a la tecnología de espumación con butano en la fabricación de espumas XPS en Shanghai Xinzhao Plastic Enterprises Co. Ltd., presentado por la ONUDI (organismo principal) en cooperación con el Gobierno del Japón; y
 - ii) Proyecto de demostración para la conversión de la tecnología de HCFC-22/HCFC-142b a CO₂ con tecnología de formiato de metileno como agente coespumante en la fabricación de espumas XPS en Feininger (Nanjing) Energy Saving Technology Co. Ltd., presentado por el PNUD;
- d) Plan sectorial para la eliminación de HCFC en los sectores de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial (etapa I), presentado por el PNUD (organismo principal);
- e) Plan de gestión de eliminación de HCFC-22 para el sector de fabricación de acondicionadores de aire de habitación, presentado por la ONUDI (organismo director);
- f) Proyecto de demostración de gestión y eliminación de HCFC en el sector de servicio y mantenimiento de refrigeración, presentado por el PNUMA (organismo principal) en cooperación con el Gobierno del Japón; y
- g) Proyecto de demostración para la conversión de la tecnología a base de HCFC-141b a tecnología de isoparafina y siloxano (KC-6) para limpieza en la fabricación de dispositivos médicos en Zhejiang Kindly Medical Devices Co. Ltd, presentado por el PNUD (organismo principal) en cooperación con el Gobierno del Japón.

Descripción del documento

2. Para facilitar el examen, cada plan de eliminación subsectorial se presenta por separado. Los dos proyectos de demostración para espumas XPS se presentan en el contexto del subsector de espumas XPS, mientras que el proyecto de demostración en el sector de solventes se presenta por separado. En cada sección del documento se presenta un resumen de la propuesta del proyecto, una descripción de las cuestiones identificadas durante el examen de proyectos y un resumen de las deliberaciones entre la Secretaría y los organismos pertinentes y, según corresponda, la recomendación de la Secretaría.

3. La Secretaría no ha presentado el proyecto de demostración de gestión y eliminación de HCFC en el sector de servicio y mantenimiento de refrigeración a la 62ª Reunión, por considerar que únicamente los proyectos de inversión para HCFC se podrían presentar fuera de un plan de gestión de eliminación de HCFC (decisión 54/39). Esta cuestión se explica más a fondo en el documento sobre el examen de las cuestiones identificadas durante el examen de proyectos (UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/10).

4. Considerando la complejidad inherente a cada uno de los proyectos antes mencionados, el plazo disponible entre la presentación de las propuestas de los organismos a la Secretaría y la fecha límite para la presentación de documentos previos a la sesión a los miembros del Comité Ejecutivo, aún se están examinando varias cuestiones de cada uno de los planes de eliminación sectorial. La Secretaría hará todos los esfuerzos posibles para completar el análisis de las cuestiones pendientes, y los resultados se comunicarán al Comité Ejecutivo dos semanas antes de la 62ª Reunión.

Observaciones generales

5. En la 55ª Reunión, el Comité Ejecutivo aprobó el programa de preparación para el plan general de eliminación de HCFC para China (la financiación total aprobada para la preparación del plan de gestión de eliminación de HCFC y sus planes de eliminación sectorial ascendía a 4,1 millones de \$EUA).

6. Desde que se aprobó la financiación del plan de gestión de eliminación de HCFC, el Gobierno de China llevó a cabo un estudio de HCFC con ayuda del organismo bilateral en cuestión, los organismos de ejecución, los ministerios y asociaciones industriales e instituciones de investigación nacionales, que cubrió todos los productores y empresas de HCFC de cada sector de consumo. El consumo de HCFC se calculó con un análisis tanto de arriba hacia abajo (datos de ventas de productores, importadores y exportadores) como de abajo hacia arriba (estudio del sector de consumo), para cada sector. La producción y el consumo de los HCFC después del año 2010 se pronosticaron sobre la base de datos históricos y pronósticos de crecimiento futuro.

7. El Gobierno de China ha presentado a la 62ª Reunión cuatro planes sectoriales de eliminación de HCFC (dos para el sector de espumas y dos para el sector de fabricación de refrigeración) basados en tecnologías de alternativa y marcos de gestión existentes. Para cada sector, se ha trazado la correspondiente hoja de ruta para la eliminación por medio de amplias consultas con los principales interesados.

8. El plan sectorial para la eliminación de espumas de poliuretano se preparó con los datos más recientes disponibles de consumo y producción de HCFC, que a ese entonces estaban disponibles para 2008. Los datos preliminares de consumo de HCFC para 2009 estuvieron disponibles cuando el Gobierno de China preparó la estrategia general resumida; sin embargo, estos datos no estaban disponibles al momento en que se presentó el plan para el sector de espumas de poliuretano a la 62ª Reunión. Los otros tres planes sectoriales se prepararon usando los datos preliminares sobre HCFC de 2009. La Secretaría examinó los cuatro planes sectoriales basándose en los datos de consumo de HCFC informados en ellos.

9. Tras haber presentado la estrategia resumida, el Gobierno de China presentó sus datos de producción y consumo de 2009 conforme al Artículo 7 del Protocolo de Montreal (como se indica en el cuadro a continuación).

HCFC	2007	2008	2009
Toneladas métricas			
HCFC-22	203 042,2	177 663,1	210 843,1
HCFC-141b	49 706,3	41 008,6	51 365,2
HCFC-142b	18 530,9	16 862,4	20 982,8
HCFC-123	356,8	371,3	310,2
HCFC-124	110,9	(27,7)	284,7
Total toneladas métricas	271 747,1	235 877,8	283 785,9
Toneladas PAO			
HCFC-22	11 167,3	9 771,5	11 596,4
HCFC-141b	5 467,7	4 511,0	5 650,2
HCFC-142b	1 204,5	1 096,1	1 363,9
HCFC-123	7,1	7,4	6,2
HCFC-124	2,4	(0,6)	6,3
Total toneladas PAO	17 849,1	15 385,3	18 622,9

*Nota: Hay una diferencia de 38,3 toneladas PAO entre los datos de consumo de HCFC no totalizados (18 622,9 toneladas PAO) y los datos de consumo totales (18 584,6 toneladas PAO), notificados ambos conforme al Artículo 7.

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

Resumen de la estrategia general

10. En nombre del Gobierno de China, el PNUD, en su calidad de organismo de ejecución principal, ha presentado a la 62ª Reunión del Comité Ejecutivo un resumen de la estrategia general del plan de gestión de eliminación de HCFC para China. Puede solicitarse una copia de dicho resumen. El Gobierno de China tiene previsto presentar su plan de gestión de eliminación de HCFC a la última reunión del Comité Ejecutivo en 2011, una vez que estén disponibles los datos de 2010 con arreglo al Artículo 7 y que se pueda establecer el nivel básico de HCFC real.

11. Los principales objetivos de la estrategia general son: presentar una descripción general resumida del plan nacional de eliminación de los HCFC; definir estrategias y políticas de eliminación de corto plazo y de largo plazo; y formular un plan de acción para asegurar que China cumpla con los niveles de control para 2013 y 2015.

Antecedentes

12. En China, se producen y consumen HCFC, incluidos HCFC-22, HCFC-123, HCFC-124, HCFC-141b y HCFC-142b, en 7 sectores. Sobre la base de los resultados del estudio de HCFC llevado a cabo durante la preparación del plan de gestión de eliminación de HCFC, en 2009 la producción y el consumo totales ascendieron a 418 000 toneladas métricas (tm) y 273 000 tm (28 201 toneladas PAO y 17 997 toneladas PAO) respectivamente.

13. El Gobierno de China controlará y eliminará los HCFC por sustancia y sector, paso a paso. Se harán cumplir el control total de las emisiones y la gestión de cupos para la producción y el consumo de HCFC. Se dará prioridad a las tecnologías con un alto índice de PAO o de emisiones cuyas tecnologías son relativamente fáciles de sustituir. Bajo la coordinación general del programa nacional de China, el plan de gestión de eliminación de HCFC cubrirá 7 sectores (espuma de poliuretano, espumas XPS, acondicionadores de aire de habitación, refrigeración y enfriamiento industrial y comercial y aire acondicionado fijo, servicio y mantenimiento, solventes y producción). Cada sector llevará a cabo las actividades de sensibilización respectivas.

Consumo por sectores

14. En el Cuadro 1 se presenta una descripción general del consumo de HCFC en China. Los seis sectores consumieron 273 312 tm (17 997 toneladas PAO) mientras que el sector de solventes es el consumidor más chico y el sector de espumas de poliuretano es el más grande.

Cuadro 1. Consumo de HCFC por sector (basado en los datos del estudio) en 2009

HCFC	Sector						Subtotal
	Acondicionadores de aire de habitación	Refrigeración industrial y comercial	Servicio y mantenimiento	Espumas de poliuretano	Espumas XPS	Solventes	
Toneladas métricas	71 500	41 850	68 597	45 971	41 000	4 394	273 312
Porcentaje	26,16%	15,31%	25,10%	16,82%	15%	1,61%	100%
Toneladas PAO	3 933	2 290	3 818	5 057	2 419	480	17 997
Porcentaje	21,85%	12,72%	21,21%	28,10%	13,44%	2,67%	100%

Sector de espumas de poliuretano

15. El sector de espumas de poliuretano, que usa sólo HCFC-141b, incluye un total de 3 500 empresas pequeñas y medianas (EPM) y consumió 38 100 tm (4 191 toneladas PAO) y 45 971 tm (5 057 toneladas PAO) de HCFC-141b en 2008 y 2009 respectivamente, lo que lo convierte en el mayor sector consumidor de HCFC-141b.

Sector de espumas XPS

16. El ritmo de crecimiento del sector de espumas XPS ha superado el 20 por ciento anualmente en los últimos 5 años y se espera que continúe siendo alto. Se usan HCFC-142b y HCFC-22 como agentes espumantes en aproximadamente 650 líneas de producción en 500 empresas de pequeña escala y geográficamente dispersas. El consumo de HCFC en 2008 y 2009 fue de 34 900 y 41 000 tm respectivamente (60 por ciento HCFC-22 y 40 por ciento HCFC-142b).

Sector de acondicionadores de aire de habitación

17. La producción actual del sector de acondicionadores de aire de habitación es de alrededor de 75 millones de unidades anuales, fabricadas por alrededor de 30 empresas de gran escala que operan a nivel nacional y comercializan unidades en China, para países en desarrollo y desarrollados. Las unidades fabricadas para China y los países en desarrollo utilizan casi exclusivamente HCFC-22 como refrigerante. En 2008 y 2009 el consumo de HCFC-22 en el sector de acondicionadores de aire de habitación fue de 66 100 tm (3 635,5 toneladas PAO) y 71 500 tm (3 932,5 toneladas PAO) respectivamente (excluida la demanda para servicio y mantenimiento).

Sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial

18. La industria de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial incluye diversos subsectores y comprende más de 1 000 empresas geográficamente dispersas de varios tamaños. Utiliza HCFC-22, HCFC-123 y HCFC-142b, entre los que el HCFC-22 representa el 99 por ciento del consumo del sector. En 2008 y 2009, el consumo de HCFC fue de 40 630 tm y 41 850 tm respectivamente.

Sector de solventes

19. El sector de solventes en China consume principalmente HCFC-141b y una pequeña cantidad de HCFC-225. Hay alrededor de 400 empresas, cuya mayoría tiene un bajo nivel de consumo. El consumo total de HCFC en 2008 y 2009 fue de 4 105 tm y 4 394 tm respectivamente.

Sector de servicio y mantenimiento

20. La demanda de servicio y mantenimiento para equipos de refrigeración y aire acondicionado a base de HCFC aumentará a medida que aumenten las existencias. El consumo estimado de HCFC en servicio y mantenimiento en 2009 fue superior a 60 000 tm.

21. En el Cuadro 2 se presenta un resumen del consumo de HCFC por sustancia.

Cuadro 2. Consumo de HCFC por sustancia en 2009

HCFC	HCFC-22	HCFC-141b	HCFC-142b	HCFC-123	HCFC-124	HCFC-225	Total
Toneladas métricas	200 559	50 323	21 811	298	279	42	273 312
Porcentaje	73,38%	18,41%	7,98%	0,11%	0,1%	0,02%	100%
Toneladas PAO	11 031	5 535	1 418	6	6	1	17 997
Porcentaje	61,29%	30,76%	7,88%	0,03%	0,03%	0,01%	100%

Sector de producción

22. En 2009, la producción de HCFC en China, incluidos HCFC-22 (15 fabricantes), HCFC-141b (8 fabricantes), HCFC-142b (12 fabricantes), HCFC-123 (2 fabricantes), y HCFC-124 (2 fabricantes), fue de alrededor de 418 000 tm. La capacidad de producción de HCFC real en China fue cercana a 1 millón de toneladas métricas. La cantidad total de HCFC producida en 2009 fue de 418 000 tm (28 201 toneladas PAO) y la producción de HCFC proyectada por sustancia para 2010 (sobre la base de las tendencias durante los seis meses de 2010) como se muestra en el Cuadro 3. En el Cuadro 3 también se indica.

Cuadro 3. Producción de HCFC histórica y proyectada (incluidas exportaciones)

HCFC	2007 (tm)	2008 (tm)	2009 (tm)	2009 (PAO)	2010 (PAO)*
HCFC-22	297 677	263 745	298 559	16 421	18 480
HCFC-141b	86 837	81 298	91 880	10 107	11 440
HCFC-142b	22 994	22 724	24 890	1 618	1 755
HCFC-123	2 072	2 558	2 238	45	50
HCFC-124	398	365	474	10	12
Total	409 978	370 690	418 041	28 201**	31 737

* Producción proyectada.

** Los datos de producción notificados conforme al Artículo 7 indican 28 475,9 toneladas PAO.

Objetivos y estrategia de eliminación

23. El nivel básico de consumo de HCFC se proyectó sobre la base del promedio de los datos de 2009 (Artículo 7) y datos de 2010 (pronosticados).

24. Como parte de su estrategia de eliminación de HCFC, el Gobierno de China tiene previsto fortalecer la aplicación de políticas para restringir el crecimiento de la capacidad de producción de HCFC, establecer la capacidad de producción de tecnologías de alternativa por medio de una serie de proyectos clave, centrándose en la gestión del servicio y mantenimiento para restringir su crecimiento excesivo, y controlar la producción, importación y exportación a nivel nacional.

25. A fin de cumplir con el objetivo de reducción del 10 por ciento en 2015, se eliminará alrededor del 20 por ciento del nivel básico de consumo en el sector de espumas de poliuretano, 10 por ciento en los sectores de espumas XPS, acondicionadores de aire de habitación y refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial, y 8 por ciento en el sector de solventes. También se harán esfuerzos en el sector de servicio y mantenimiento para reducir la fuga de refrigerantes y evitar el consumo innecesario en servicio y mantenimiento.

26. Según el estudio de HCFC, China consumió 17 997 toneladas PAO de HCFC en 2009. Basándose en el ritmo de crecimiento medio de los HCFC en los últimos 5 a 10 años, así como en la tendencia al crecimiento en la primera mitad de 2010, el pronóstico para el consumo de 2010 es de 20 200 toneladas PAO y, por lo tanto, se ha calculado un nivel básico de 19 100 toneladas PAO. Por lo tanto, se calcula que el consumo máximo permitido en 2015 será de 17 190 toneladas PAO.

27. Las cantidades de HCFC que se deberán eliminar en cada sector para cumplir con los objetivos generales del Protocolo de Montreal para los HCFC en 2013 y 2015 se indican en el Cuadro 4.

Cuadro 4. Objetivos de reducción de HCFC para 2013 y 2015 por sector

Toneladas PAO de HCFC	Espumas de poliuretano	Espumas XPS	Acondicionadores de aire de habitación	Refrigeración industrial y comercial	Solventes	Producción
Reducción para el objetivo de control de 2013	645	338	176	228	30	
Reducción para el objetivo de control de 2015	970	254	411	236	39	3 000
Reducción total	1 615	592	587	464	69	3 000

28. En el sector de servicio y mantenimiento, se tomarán medidas respecto a los HCFC, incluso aquellas para establecer políticas de gestión en la industria de mantenimiento, eliminar la demanda innecesaria para mantenimiento, mejorar la instalación y el mantenimiento de los equipos para reducir las fugas, llevar a cabo actividades de reciclaje y reutilización para el servicio y mantenimiento de equipos grandes y medianos, destruir los HCFC que no pueden ser recuperados o reciclados para reducir la emisión de HCFC. Se calcula que el consumo máximo permitido de HCFC en el sector de servicio y mantenimiento en 2013 será de alrededor de 4 300 toneladas PAO. El consumo de HCFC en 2015 se controlará en el mismo nivel para este sector.

29. En el sector de producción, se congelará el cupo del mercado interno en el nivel básico del consumo interno en 2013 y se reducirá al 90 por ciento del nivel básico del nivel de consumo en 2015. La producción de HCFC en 2011 y 2012 continuará aumentado. La producción de HCFC en 2013 se congelará en el nivel básico de 30 000 toneladas PAO; se eliminarán 3 000 toneladas PAO para cumplir con el objetivo de reducción del 10 por ciento en 2015.

Selección de tecnología

30. Las tecnologías seleccionadas por los seis sectores de consumo y el sector de producción, basadas en diversos criterios de selección, tales como beneficios para el ozono y el clima, seguridad y costos, se describen en el Cuadro 5.

Cuadro 5. Selección de tecnología por sector de consumo

Sector	HCFC usado	Tecnología de alternativa o medida
Sector de espumas de poliuretano	HCFC-141b	<ul style="list-style-type: none"> • Ciclopentano • Espumación acuosa • Otra tecnología posiblemente beneficiosa para el medio ambiente
Sector de espumas XPS	HCFC-142b HCFC-22	<ul style="list-style-type: none"> • CO₂ (con pequeñas cantidades de HFC-152a para mejorar las propiedades de la espuma) • HC
Acondicionadores de aire de habitación	HCFC-22	<ul style="list-style-type: none"> • HFC-410A antes de 2013 • HC y otras alternativas de bajo PCA después de 2013 para el objetivo de 2015
Refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial	HCFC-22 (99%) HCFC-123, HCFC-142b	<ul style="list-style-type: none"> • Amoníaco • Dióxido de carbono • Otras alternativas beneficiosas para el medio ambiente. • HFC-32 en las EPM • HFC-410A y HFC-134a (etapa I)
Sector de solventes	HCFC-141b	<ul style="list-style-type: none"> • Ninguna tecnología limpia • Tecnologías de limpieza a base de agua y semiacuosas • Tecnología de limpieza de solvente orgánico sin SAO

Sector	HCFC usado	Tecnología de alternativa o medida
Sector de servicio y mantenimiento y otros	HCFC-22 HCFC-142b (tabaco) HCFC-142b (mezclas)	<ul style="list-style-type: none"> • Capacitación en el sector de servicio y mantenimiento para evitar los servicios innecesarios • Capacitación para mejorar la calidad del servicio • Construir instalaciones para recuperación/reciclaje de HCFC de equipos descartados
Sector de producción		Las líneas de producción de HCFC se cerrarán gradualmente, basándose en la creación de capacidad para alternativas y en el principio de sincronización de la producción y el consumo. Los sectores con un alto valor de PAO y que causan otros daños ambientales deberían eliminarse primero, tomando en cuenta el calendario de eliminación en el sector de consumo

31. Las conversiones en el sector de acondicionadores de aire de habitación se ven limitadas por las tecnologías de alternativa existentes y el breve calendario de eliminación. Sin embargo, durante la etapa 1 del plan de gestión de eliminación de HCFC, los productos sustitutos de PCA bajo representarán el 60 por ciento del total de la conversión.

32. En el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial, se alentarán las alternativas de PCA moderado, tal como el HFC-32 para los acondicionadores de aire comerciales medianos y pequeños. El Gobierno de China investigará activamente las posibilidades de utilizar tecnologías de PCA bajo pero, dado que esto llevará cierto tiempo, los proyectos comprendidos en el plan sectorial (en la Etapa 1) deberán seleccionar tecnologías maduras tales como el HFC-410A y el HFC-134a.

Costos

33. En el Cuadro 6 se presentan los límites de consumo y los requisitos de eliminación de HCFC por sector, con los costos solicitados al Fondo Multilateral para los objetivos de control de 2013 y 2015. El Cuadro muestra que China calcula que deberá eliminar 1 467 toneladas PAO para cumplir con la congelación y otras 1 910 toneladas PAO para cumplir con la reducción del 10 por ciento, para eliminar 3 377 toneladas PAO en total durante 2010-2015. En el Cuadro 6 también se indica el porcentaje de consumo máximo permitido por sector. Indica que en la Etapa I del plan de gestión de eliminación de HCFC, la eliminación en los sectores de espumas XPS y de poliuretano será del 23 y 30 por ciento del nivel básico respectivamente (la eliminación se expresa como un porcentaje del nivel básico del sector; es decir, el consumo máximo permitido para 2013).

Cuadro 6. Tonelaje y costos solicitados para cumplir con las medidas de control para 2013 y 2015, en general y por subsector

Nivel	2013 (PAO)		2015 (PAO)		Proporción de contribución por sector	2010-2015			Plan administrativo 2010-2014	
	Consumo máximo permitido/ Producción	Eliminación por sector	Consumo máximo permitido/ Producción	Eliminación por sector		Costo solicitado en la 62ª Reunión (miles de \$EUA)	Eliminación	Porcentaje de niveles básicos del sector	Valor (miles de \$EUA)	PAO
Nivel nacional	19 100	n.d.	17 190	n.d.	n.d.	Por determinar	3 377			
Nivel del sector										
Espumas de poliuretano	5 310	645	4 340	970	50,80%	122 199	1 615	30%	66 212	783
Espumas XPS	2 540	338	2 286	254	13,30%	103 000	592	23%	19 428	230
Acondicionado-res de aire de habitación	4 109	176	3 698	411	21,50%	168 623	587	14%	92 428	355
Refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial	2 360	228	2 124	236	12,40%	137 780	464	20%	52 961	204
Solventes	493	30	454	39	2%	Por determinar	69	14%	28 683	41
Servicio y mantenimiento	4 288	50	4 288	0	0	Por determinar	50	1%	12 727	139
Demostración									15 146	28
TOTAL (Consumo)	19100	1 467	17 190	1 910	100%	Por determinar	3 377	18%	287 585	1 780
TOTAL (Producción)	30 000		27 000	3 000		Por determinar			140 032	4 500

34. En el Cuadro 6 también se muestra el nivel de financiación y tonelaje indicado en los planes administrativos. El resumen indica que China está solicitando una financiación y un tonelaje para los cuatro sectores mucho más elevados que lo asignado en el plan administrativo. El monto de financiación que figura en la propuesta presentada a la 62ª Reunión (531 602 000 \$EUA) es mucho más elevado que el total asignado para todos los sectores en el plan administrativo (427 617 000 \$EUA). Asimismo, en el resumen de la estrategia general no se indicaron los valores para el sector de producción, el sector de solventes o el sector de servicio y mantenimiento de refrigeración para los cuales las asignaciones en el plan administrativo son 140 032 000 \$EUA, 28 683 000 \$EUA y 12 727 000 \$EUA respectivamente. Se debe señalar que las propias solicitudes de una parte del monto (92 883 000 \$EUA) solicitado en principio en la 62ª Reunión para los cuatro planes sectoriales no se presentará en el contexto del plan administrativo para 2010-2014 sino en el trienio 2015-2017 para el tonelaje que se podría relacionar con la eliminación requerida después de las medidas de control de 2015.

Marco de reglamentación y políticas

35. El reglamento sobre gestión de las sustancias que agotan el ozono fue emitido en 2010 por el Consejo de Estado y entró en vigor el 1 de junio de 2010. Incluye 38 artículos que se centran en la gestión de las sustancias que agotan el ozono (SAO). Aclara el objetivo y la tarea de la gestión de las SAO, establece el sistema de control bruto y gestión de cupos de SAO y estipula las responsabilidades legales respecto a la producción, consumo e importación o exportación ilícitos. El Gobierno de China mejorará su marco de políticas existente para asegurar el pleno cumplimiento de sus objetivos de eliminación, formulando las leyes y reglamentos pertinentes, mediante lo siguiente:

- establecer y perfeccionar las leyes y los reglamentos pertinentes;
- acercar a los sectores de HCFC al Sistema de Auditoría de Producción más Limpia;
- desarrollar las directrices técnicas para reciclar los HCFC;
- controlar la capacidad de producción de HCFC y alentar los productos y tecnologías de alternativa;

- establecer y perfeccionar el sistema de registro dinámico para los datos de producción, consumo, importación y exportación y emisiones;
- investigar y establecer un mecanismo de inversiones de política económica y protección ambiental pertinentes;
- investigación, desarrollo y promoción de productos y tecnologías de alternativa;
- información pública, sensibilización y educación; y
- decretar prohibiciones oportunas para la eliminación de los HCFC utilizados en diferentes sectores/productos.

36. China ha aprobado políticas y reglamentos sobre los HCFC, tales como: sistema de otorgamiento de licencias para los HCFC el 6 de febrero de 2004; establecimiento, reconstrucción y ampliación de los proyectos sobre producción de HCFC el 25 de diciembre de 2008; control del establecimiento de nuevas instalaciones de fabricación que utilizan HCFC el 13 de octubre de 2009; y sistema de otorgamiento de licencias para las mezclas que utilizan HCFC el 29 de diciembre de 2009. No se indicó si se habían aplicado las medidas de control de los HCFC convenidas por las Partes en el Protocolo de Montreal en 2007.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIÓN DE LA SECRETARÍA

OBSERVACIONES

Priorización de los HCFC de alto valor de PAO

37. En 2009, el consumo de HCFC-141b en el sector de espumas de poliuretano en China fue equivalente a casi el 28 por ciento del consumo total de HCFC en el país (4 620 toneladas PAO de un consumo total de 16 587 toneladas PAO como se indica en la propuesta del plan para el sector de espumas de poliuretano). Por consiguiente, China podría cumplir con el objetivo de control para 2015 ocupándose únicamente del consumo de HCFC-141b en el sector de espumas de poliuretano.

38. El Gobierno de China, como mayor consumidor y productor de HCFC, está adoptando el enfoque de eliminar HCFC-141b, HCFC-142b y HCFC-22 simultáneamente a fin de cumplir con los objetivos para 2013 y 2015. China cree que no se puede individualizar una sustancia o un sector, y desea establecer una prioridad entre empresas, subsectores y sectores, de manera de no distorsionar los mercados y asegurar que la eliminación sea sostenible y pueda hacerse cumplir. Hay más de 3 500 empresas pequeñas y medianas (EPM) que consumen HCFC-141b en el sector de espumas de poliuretano y se espera poder realizar la conversión de todas estas empresas en un período de 3 años. Además, si no se controla el consumo de HCFC-22 en la fabricación, la población de equipos a base de HCFC-22 podría tener un aumento importante, incrementando por ende la demanda del HCFC-22 requerido para servicio y mantenimiento. Se debe señalar que el documento de resumen indica que China tendrá como objetivo una porción más grande del sector de espumas de poliuretano para lograr una reducción de 18 por ciento del nivel básico, mientras que para todos los demás sectores el objetivo es del 10 por ciento, excepto para los solventes, con una reducción objetivo del 8 por ciento. Al respecto, la estrategia se centra en los HCFC de valor PAO más elevado. El Comité Ejecutivo pudiera considerar si se han proporcionado explicaciones suficientes respecto del enfoque para abordar los HCFC de valor de PAO elevado.

Financiación para más del 10 por ciento del nivel básico

39. Para cumplir con los objetivos de eliminación para 2013 y 2015, el Gobierno de China propone eliminar 3 377 toneladas PAO, equivalentes al 17,7 por ciento del nivel básico de HCFC calculado en la estrategia general (19 100 toneladas PAO) o 18,9 por ciento del nivel básico de HCFC usado en el plan administrativo refundido para 2010-2014 del que el Comité Ejecutivo tomó nota en la 61ª Reunión. La Secretaría ha utilizado el plan administrativo refundido ajustado para 2010-2014 como referencia para

examinar los planes de gestión de eliminación de HCFC, a fin de asegurar que haya equidad entre las Partes que operan al amparo del Artículo 5 y para que todos los países puedan recibir financiación para cumplir con la reducción del 10 por ciento en el nivel básico de consumo de HCFC. Puede ser necesario abordar los valores y tonelajes de HCFC por encima del 10 por ciento asignado en el plan administrativo refundido para 2010-2014 después de 2014 si los valores correspondientes superan la disponibilidad de fondos esperada. Esta cuestión ha sido abordada en el contexto de cada plan de eliminación sectorial así como en el documento “Planes administrativos para 2010-2014 y demoras en la presentación de los tramos anuales” (UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/5).

40. Se debe señalar que los principios relativos a los costos adicionales admisibles de los proyectos de eliminación de HCFC en la primera fase de ejecución del plan de gestión de eliminación de HCFC para cumplir los objetivos de eliminación de HCFC de 2013 y 2015 están sujetos a examen en 2013 (decisión 60/44 f). El Comité Ejecutivo pudiera considerar si las directrices actuales sobre costos de los HCFC se podrían aplicar para abordar más del 10 por ciento de la eliminación, o si se debe llevar a cabo el examen de las directrices sobre costos en 2013 antes de aplicar costos adicionales por encima de este 10 por ciento.

Eliminación sincronizada de producción/consumo

41. Se aprobaron 473 200 \$EUA en preparación de proyecto para que el Banco Mundial prepare el componente para el sector de producción del plan de gestión de eliminación de HCFC en la 55ª Reunión del Comité Ejecutivo en julio de 2008. En la 56ª Reunión, el Comité Ejecutivo pidió al Subgrupo sobre el Sector de Producción que finalice la labor del grupo de contacto sobre los elementos de una futura decisión respecto al sector de producción de HCFC que incluya, entre otras cosas, alentar una eliminación sincronizada de la producción y el consumo como parte del primer plan de gestión de eliminación de HCFC y considere, según corresponda, proporcionar incentivos para la eliminación temprana de la producción de HCFC y/o proporcionar incentivos negativos para la producción del HCFC que se eliminaría más tarde (decisión 56/64 d) iii) y iv).

42. En la 59ª Reunión, el Comité Ejecutivo decidió considerar, dentro del Subgrupo sobre el sector de producción, dar prioridad a la eliminación de los HCFC con mayores valores PAO en primer lugar, teniendo en cuenta las circunstancias nacionales, y los requisitos de reducciones paralelas en el sector de consumo, conforme a la decisión XIX/6 de la Reunión de las Partes (decisión 59/44 g)). Si bien no se ha adoptado una decisión final que requiera un enfoque sincronizado, el Comité ha indicado su interés en este enfoque, basándose en la experiencia con la eliminación de la producción de CFC.

43. También en la 59ª Reunión, el Comité Ejecutivo pidió “...i) a los países admisibles que estén listos para eliminar la producción de HCFC que presenten un proyecto de estrategia de eliminación sectorial (que debería incluir una estrategia de racionalización industrial, según proceda) y datos preliminares sobre sus plantas de HCFC, usando los formularios adoptados en la 19ª Reunión del Comité Ejecutivo (decisión 19/36)” y “ii) a los países admisibles que estén listos para proceder a la eliminación de la producción de HCFC que presenten una solicitud de auditoría de sus plantas de HCFC...” (decisión 59/44 c)).

44. Respecto del enfoque estratégico para la eliminación de los HCFC en los sectores de producción y consumo, el PNUD notificó que la auditoría del sector de producción de HCFC en China no ha logrado aún progresos suficientes para preparar el plan de eliminación para ese sector. China presentará el plan para el sector de producción tan pronto como sea posible e incorporará elementos para asegurar que se adopte un enfoque estratégico y coordinado respecto a la eliminación de los HCFC en la producción y el consumo.

45. Se debe señalar que el Gobierno de China tiene previsto reducir el sector de producción por medio de normas respecto al 10 por ciento del nivel básico. Sin embargo, la información proporcionada

en el resumen de la estrategia general no indica si la reducción en el sector de producción se corresponderá con la reducción en el sector de consumo acompañante. Por ejemplo, se espera reducir 18,3 por ciento el sector de espumas de poliuretano, pero no resulta claro si hay una reducción correspondiente de la producción de HCFC-141b. El Comité Ejecutivo pudiera considerar si se requiere más información acerca de la sincronización de la eliminación en el sector de producción con el sector de consumo.

Suficiencia del informe sumario para proporcionar la descripción general resumida que se debe incluir con la presentación del plan de gestión de eliminación de HCFC

46. El informe sumario proporciona una reseña para la estrategia general para la primera etapa del plan de gestión de eliminación de HCFC en forma anticipada a la presentación del plan de gestión de eliminación de HCFC, que actualmente se prevé presentar después de que estén disponibles los datos de 2010. Las observaciones siguientes se ocupan de los tipos de información que no se incluyen en el informe sumario que pueden afectar la evaluación de los planes sectoriales individuales presentados a la 62ª Reunión.

Datos de HCFC sobre fechas límite, propiedad extranjera y exportación a países que no operan al amparo del Artículo 5

47. La Secretaría observó el gran aumento en el consumo de HCFC en China de 15 079 toneladas PAO en 2008 a alrededor de 20 200 toneladas PAO en 2010 y pidió aclaraciones acerca del consumo relacionado con empresas establecidas después de la fecha límite del 21 de septiembre de 2007. El PNUD notificó que no ha habido nueva capacidad de producción de HCFC desde fines de 2008, y que sólo una pequeña parte de la capacidad de fabricación a base de HCFC fue establecida después de fines de 2008. Por lo tanto, el crecimiento del consumo de HCFC en China en 2009 se deriva principalmente de la capacidad establecida antes de septiembre de 2007. Según el análisis detallado que se llevó a cabo para el resumen, la fecha límite del 21 de septiembre de 2007 puede afectar de forma marginal los niveles de financiación admisibles. Si bien los planes sectoriales individuales presentados a la 62ª Reunión contienen información acerca de la fecha límite, el resumen del documento de la estrategia general no incluye información acerca de las fechas límite por empresa o de la propiedad extranjera por empresa. Además, el documento de resumen no especifica en qué medida el consumo se exportó a países que no operan al amparo del Artículo 5, si bien esta información se presentó en los planes sectoriales presentados hasta ahora. No resulta claro de qué manera estos elementos del plan de gestión de eliminación de HCFC se abordarán a nivel nacional.

Cofinanciación

48. La decisión 54/39 h) alienta a los países a explorar posibles incentivos financieros y oportunidades para obtener recursos adicionales para aumentar al máximo los beneficios ambientales de los planes de gestión de eliminación de HCFC de conformidad con el párrafo 11 b) de la decisión XIX/6 de la 19ª Reunión de las Partes.

49. El PNUD señaló que ya se han indicado niveles específicos de cofinanciación en los respectivos planes sectoriales. En cada uno de los proyectos, se han celebrado acuerdos para que las empresas cubran los componentes de costos no admisibles. Sin embargo, el resumen no proporciona ningún detalle acerca del análisis de China de la cofinanciación para aumentar la máximo los beneficios para el clima del plan de gestión de eliminación de HCFC.

Costos

50. La estrategia general incluye costos adicionales para la eliminación de los HCFC antes de 2015 para los sectores de espumas de poliuretano y XPS, el sector de refrigeración industrial y comercial y el

sector de aire acondicionado. El PNUD notificó que los costos estimados para los sectores de solventes y de servicio y mantenimiento de refrigeración, que se están preparando actualmente, podrían ser de alrededor de 40 millones de \$EUA para la Etapa 1. No se indican costos para el sector de producción de HCFC dado que no se ha completado aún la auditoría técnica.

51. No se indica el costo total para la eliminación completa de los HCFC en los sectores de producción y consumo en China debido a la incertidumbre relacionada con las tecnologías de alternativa, el consumo futuro y los perfiles de crecimiento.

Estrategia general para la eliminación de los HCFC conforme a las directrices para los planes de gestión de eliminación de HCFC

52. La decisión 54/39 a) estipula que los países deben adoptar un enfoque por fases para la ejecución de los planes de gestión de eliminación de HCFC, dentro del marco de su estrategia global. Conforme a las directrices para los planes de gestión de eliminación de HCFC, la intención de la estrategia general es proporcionar una descripción general resumida de cómo el país abordaría no sólo la primera etapa de la ejecución del plan de gestión de eliminación de HCFC, sino el enfoque general por etapas que llevaría a la eliminación total del consumo y la producción de los HCFC. Si bien el título del documento es “Resumen de la estrategia general”, el documento de resumen, de hecho, no aborda la estrategia general para la eliminación total de los HCFC como se requiere para los planes de gestión de eliminación de HCFC.

Otra información no incluida que se requiere para el plan de gestión de eliminación de HCFC

53. La decisión 54/39 d) i) permite que se presenten proyectos y planes sectoriales individuales hasta la 62ª Reunión sin un plan de gestión de eliminación de HCFC. China indicó que su plan de gestión de eliminación de HCFC se presentaría después de que los datos de 2010 estén disponibles, lo que será el 30 de septiembre de 2011. Esto significaría que el plan de gestión de eliminación de HCFC probablemente se presentaría una vez que la mayoría de los sectores hubieran sido aprobados con antelación y sin una vinculación con la financiación para el sector de producción durante el período de planificación de 2010-2014. Además de lo que se ha mencionado en los párrafos anteriores, se requiere la siguiente información específica para el plan de gestión de eliminación de HCFC que no se proporcionó en el documento de resumen:

- a) Información de costos y beneficios para todas las alternativa examinadas;
- b) Impactos en el medio ambiente incluido el clima;
- c) Arreglos institucionales;
- d) Roles y responsabilidades de las asociaciones y cómo pueden contribuir a la eliminación de SAO;
- e) Información sobre prohibiciones de equipos que contienen HCFC y descripción de cómo funcionarían y su plazo de aplicación;
- f) Descripción de otras iniciativas del gobierno en respuesta a la eliminación acelerada de HCFC;
- g) Niveles de HCFC en las mezclas y en las reservas;
- h) Disponibilidad de productos de alternativa a los HCFC y sus precios;

- i) Cantidad estimada de talleres para servicio y mantenimiento;
- j) Roles y nivel de participación de los organismos pertinentes;
- k) Descripción de la supervisión financiera y fundamental que se realizará sobre el plan de gestión de eliminación de HCFC; y
- l) Oportunidades para asegurar una confirmación independiente de los objetivos de desempeño para el plan de gestión de eliminación de HCFC general.

54. En vista de lo antedicho, el Comité Ejecutivo pudiera considerar si se deberían aprobar elementos individuales del plan de gestión de eliminación de HCFC ante la falta de un plan de gestión de eliminación de HCFC general.

55. El Gobierno de China recibió 360 000 \$EUA para la preparación de la estrategia general. La fecha de terminación prevista para la estrategia general era originalmente julio de 2010. En el informe sobre la marcha de las actividades del PNUD a la última reunión, la fecha de terminación se cambió a agosto de 2010. Ahora se espera que el plan de gestión de eliminación de HCFC se presente después de que los datos de 2010 estén disponibles y, por lo tanto, se presentaría a la última reunión de 2011.

56. La decisión 60/44 e) permite ajustar los puntos de partida acordados para las reducciones acumulativas del consumo de HCFC en los casos en que los niveles de referencia de consumo de HCFC calculados a partir de los datos del Artículo 7 sean diferentes del punto de partida calculado a partir del pronóstico del consumo medio para 2009 y 2010.

57. El Comité Ejecutivo pudiera considerar si pide a China que presente su plan de gestión de eliminación de HCFC tan pronto como sea posible, antes de que los datos de 2010 estén disponibles, señalando que la decisión 60/44 e) permite a los países ajustar sus puntos de partida una vez que se notifiquen los datos con arreglo al Artículo 7 y se haya determinado un nivel básico para la eliminación de los HCFC.

RECOMENDACIONES

58. El Comité Ejecutivo pudiera considerar:

- a) Tomar nota del “Resumen de la estrategia general para el plan de gestión de eliminación de HCFC de China”, presentado por el PNUD en nombre del Gobierno de China;
- b) Si:
 - i) Si se han proporcionado explicaciones suficientes respecto del enfoque para abordar los HCFC de valor de PAO elevado;
 - ii) Las directrices actuales sobre costos de los HCFC se podrían aplicar para abordar más del 10 por ciento de la eliminación, o si se debe llevar a cabo el examen de las directrices sobre costos en 2013 antes de aplicar costos adicionales por encima de este 10 por ciento;
 - iii) Se requiere más información acerca de la sincronización de la eliminación en el sector de producción con el sector de consumo;
 - iv) Se podrían aprobar componentes individuales del plan de gestión de eliminación de HCFC ante la falta de un plan de gestión de eliminación de HCFC general; y

- c) Pedir al Gobierno de China que presente su plan de gestión de eliminación de HCFC tan pronto como sea posible, antes de que los datos de 2010 estén disponibles, señalando que la decisión 60/44 e) permite a los países ajustar sus puntos de partida una vez que se notifiquen los datos con arreglo al Artículo 7 y se haya determinado un nivel básico para la eliminación de los HCFC.

HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTO – PROYECTOS PLURIANUALES

China

I) TÍTULO DEL PROYECTO	ORGANISMO
Plan sectorial para la eliminación de los HCFC	Banco Mundial/BIRF

II) DATOS CON ARREGLO AL ARTÍCULO 7 MÁS RECIENTES	Año: 2009	18 584,6 (toneladas PAO)
--	-----------	--------------------------

III) DATOS SECTORIALES DEL PROGRAMA DE PAÍS MÁS RECIENTES (toneladas PAO)									Año: 2009
Sustancia química	Aerosoles	Espumas	Lucha contra incendios	Refrigeración		Solventes	Agente de proceso	Usos de laboratorio	Consumo total del sector
				Fabricación	Servicio y mantenimiento				
HCFC-123				4,0	2,0				6,0
HCFC-124					6,1				6,1
HCFC-24									
HCFC-141b		5 056,8				465,9			5 535,7
HCFC-124									
HCFC-142b		1 066,0		2,0	349,8				1 417,7
HCFC-124		1 353,0		6 221,6	3 456,2				11 030,8
HCFC-225ca						1,0			1,0
HCFC-225cb						0,0			0,0

IV) DATOS DE CONSUMO (toneladas PAO)			
Nivel básico 2009-2010:	Por determinar	Punto de partida para las reducciones acumuladas sostenidas del consumo	n.d.
CONSUMO ADMISIBLE PARA LA FINANCIACIÓN (toneladas PAO)			
Ya aprobado:	0	Remanente:	

V) PLAN ADMINISTRATIVO		2010	2011	2012	2013	2014	Total
BIRF	SAO eliminadas (en toneladas PAO)	331,2		427,6	12,3	12,3	783,3
	Financiación (\$EUA)	27 996 235		36 143 701	1 036 206	1 036 206	66 212 349

VI) DATOS DE PROYECTO		2010	2011	2012	2013	2014	2015	Total
Límites de consumo del Protocolo de Montreal		n.d.	n.d.	n.d.	Nivel básico	Nivel básico	Nivel básico - 10%	
Consumo máximo admisible (toneladas PAO)		n.d.	n,d,	n,d,	19 100,0	19 100,0	17 190,0	
Costos de proyecto solicitados en principio (\$EUA) *	Banco Mundial/BIRF	32 000 000	30 000 000	45 000 000	15 200 000			122,199,000
	Support costs	2 400 000	2 250 000	3 375 000	1 140 000			9,164,925
Costos de proyecto totales solicitados en principio (\$EUA)		32 000 000	30 000 000	45 000 000	15 200 000			122 199 000
Costos de apoyo totales solicitados en principio (\$EUA)		2 400 000	2 250 000	3 375 000	1 140 000			9 164 925
Fondos totales requeridos en principio (\$EUA)		34 400 000	32 250 000	48 375 000	16 340 000			131 363 925

VII) Solicitud de financiación del primer tramo (2010)			
Organismo	Fondos solicitados (\$ EUA)	Costos de apoyo (\$EUA)	SAO eliminadas (en toneladas PAO)
Banco Mundial/BIRF	32 000 000	2 400 000	

Financiación solicitada:	Aprobación de la financiación para el primer tramo (2010) como se indica anteriormente
Recomendación de la Secretaría:	Pendiente

* Conforme a la presentación original

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

59. En nombre del Gobierno de China, el Banco Mundial ha presentado a la 62ª Reunión del Comité Ejecutivo un plan sectorial para eliminar el HCFC-141b en el sector de espumas en China (Plan para el sector de espumas), a un costo total de 207 351 000 \$EUA. De este monto, el Gobierno solicita 122 199 000 \$EUA más costos de apoyo al organismo de 9 164 925 \$EUA para el Banco Mundial conforme a la presentación original. El plan sectorial eliminará 1 615 toneladas PAO (14 685 tm) de HCFC-141b para 2015 con financiación del Fondo Multilateral equivalente a 1 373 toneladas PAO (12 482 tm).

Sector de espumas de poliuretano en China

60. Del total del consumo de HCFC-141b de 2008, de 4 415,3 toneladas PAO (40 139 tm), 4 191 toneladas PAO (38 100 tm) se usaron en la fabricación de espumas de poliuretano. La reducción en los niveles de producción y consumo de HCFC-141b observada en 2008 se relaciona con la crisis financiera mundial. Según el estudio industrial, se espera un crecimiento anual del 10 por ciento en el sector de espumas, lo que guarda conformidad con la política de desarrollo económico nacional de China. Sobre la base de esta información, se muestran en el Cuadro 1 los niveles esperados de consumo de HCFC-141b en China para 2008-2012.

Cuadro 1: Consumo de HCFC en el sector de espumas de poliuretano en China

HCFC-141b	2008	2009	2010	2013	2015	Nivel básico*
Toneladas PAO	4 191	5 057	5 563	5 310	4 340	5 310
Toneladas métricas (tm)	38 100	45 971	50 568	48 270	39 450	48 270

*Nivel básico estimado para espumas de poliuretano

61. En el Plan para el sector de espumas las empresas de espumas se dividen en categorías según su consumo de HCFC; a saber: empresas grandes, con un consumo anual de más de 8,3 toneladas PAO (75,0 tm); empresas medianas con un consumo entre 2,8 y 8,3 toneladas PAO (25 a 75 tm); y empresas pequeñas con un consumo inferior a 2,8 toneladas PAO (25 tm). También hay unas pocas empresas supergrandes con un consumo de HCFC-141b de 55,0 toneladas PAO (500 tm) o más. El sector de espumas de poliuretano, uno de los sectores de mayor consumo de HCFC de China, comprende alrededor de 3 500 empresas pequeñas y medianas (EPM), que usualmente tienen capacidad técnica y de gestión limitada y acceso limitado a tecnologías nuevas. Hay solamente una pequeña cantidad de empresas grandes que representan alrededor del 76,2 por ciento del consumo total de HCFC-141b en el sector. Las empresas pequeñas constituyen el grupo más grande dentro del sector de espumas de poliuretano, pero estas representan una parte más pequeña del consumo total. Sólo una pequeña cantidad de empresas (es decir, 1,2 por ciento de la producción general), se establecieron después del 21 de septiembre de 2007.

62. La producción de espumas de poliuretano en China está distribuida de manera despareja entre varias aplicaciones (Cuadro 2) que incluyen: espuma de aislamiento para refrigeradores y congeladores, camiones refrigerados y transportes frigoríficos, pequeños electrodomésticos, calderas solares, aislamiento de tuberías, paneles de espuma, espuma pulverizada, aplicaciones de espuma para el sector automotor y otras aplicaciones más pequeñas (tales como espuma estructural, material de relleno, suelas de zapatos).

Cuadro: 2: Consumo de HCFC-141b por subsectores de espumas en 2008

Subsector	Toneladas PAO	Toneladas métricas
Refrigeradores y congeladores	330	3 000
Camiones refrigerados y transportes frigoríficos	649	5 900
Pequeños electrodomésticos	231	2 100
Calderas solares	517	4 700
Aislamiento de tuberías	374	3 400
Paneles de espumas	748	6 800
Espuma pulverizada	781	7 100
Aplicaciones de espuma para el sector automotor	154	1 400
Otras (espuma estructural, material de relleno, suelas de zapatos)	407	3 700
Total	4 191	38 100

Estrategia de eliminación en el sector de espumas

63. Basándose en la experiencia con la eliminación de CFC, el Gobierno de China propone implementar la eliminación de HCFC en el sector de espumas de poliuretano por medio de un enfoque sectorial nacional a fin de proporcionar asistencia técnica y financiera a las empresas de espumas de manera oportuna y eficiente. A fin de asegurar que se cumpla con las medidas de control para 2013 y 2015, el Plan para el sector de espumas se centrará en convertir a las empresas con mayor consumo de HCFC-141b. Las lecciones aprendidas en la conversión de estas empresas serían útiles como casos de demostración que se podrían extender a las EPM. También se proporcionaría asistencia a los proveedores de sistemas para desarrollar una tecnología sin SAO. Se da prioridad a los agentes espumantes de alternativa con un potencial de calentamiento atmosférico (PCA) bajo. Se crearán programas de asociación entre el sector privado y el sector público para fomentar y promover el programa general de eliminación de HCFC, especialmente en las EPM.

64. Para cada subsector de espumas, se establece una prioridad entre las actividades de eliminación según la viabilidad de las alternativas seleccionadas, la capacidad técnica, financiera y de gestión de las empresas del subsector en cuestión y la disponibilidad de opciones rentables. Sobre la base de estos criterios, se seleccionaron los tres subsectores siguientes para ser abordados en el marco del Plan para el sector de espumas:

- a) Subsector de refrigeradores y congeladores, con un consumo total estimado de 381,1 toneladas PAO (3 465,0 tm) utilizadas por 40 empresas con una capacidad de producción de 55 millones de unidades. China tiene el sector de producción de refrigeradores y congeladores más grande del mundo y, en 2008, esta industria creció el 25 por ciento. El HCFC-141b se sustituirá con tecnología a base de hidrocarburos;
- b) Camiones refrigerados y transportes frigoríficos, con un consumo total estimado de 749,7 toneladas PAO (6 815 tm) utilizadas por 50 empresas con una capacidad de producción de 110 000 vehículos refrigerados en 2008. El HCFC-141b se reemplazará por tecnología de ciclopentano;
- c) Pequeños electrodomésticos (es decir, calderas eléctricas, gabinetes de desinfección, hervidores), con un consumo total estimado de 266,9 toneladas PAO (2 426,0 tm) utilizadas por 50 empresas con una capacidad de producción anual de 200 000 unidades por las empresas más grandes. El HCFC-141b se reemplazará por polioles premezclados a base de hidrocarburos para las EPM y tecnologías de espumación acuosa para aplicaciones en las que se utiliza espuma de poliuretano como material de relleno;

- d) Otro subsector, con un consumo total estimado de 217,7 toneladas PAO (1 979,0 tm) utilizadas por varias EPM, con bajas ganancias y distribución dispersa por todo el país.

65. Además, las empresas grandes en el subsector de calderas solares, donde la conversión a tecnología de hidrocarburos es viable desde el punto de vista financiero, también se considerarán en esta etapa del Plan para el sector de espumas. Los restantes subsectores se abordarán después de 2015.

66. El Gobierno de China emitirá políticas y reglamentos que apoyen las actividades propuestas en el Plan para el sector de espumas, tales como controles de producción, importación/exportación, consumo, gestión de la seguridad, etiquetado ecológico y normas técnicas. Se propone establecer un sistema de cupos de producción para reducir la oferta de HCFC para principios de 2013, lo que resulta crítico para asegurar que la eliminación de HCFC sea sostenible, especialmente en el sector de espumas. Además, el 1 de enero de 2015 entrará en vigor una prohibición de uso del HCFC-141b utilizado para la producción de espuma de aislamiento para refrigeradores, congeladores, camiones refrigerados, transportes frigoríficos y pequeños electrodomésticos. El Gobierno también está considerando presentar al Comité Ejecutivo en 2011 un plan sectorial para la eliminación de la producción de HCFC que incluya el HCFC-141b. El calendario de eliminación tomará en cuenta el esfuerzo que se está realizando para controlar el sector de consumo. También se controlarán y supervisarán de manera estricta la importación y exportación de HCFC-141b.

Análisis de costos

67. El cálculo del costo total adicional del Plan para el sector de espumas se basa en la introducción de tecnologías de hidrocarburos y espumación acuosa, y toma en cuenta el tamaño de las empresas, la fecha de instalación, los equipos de base (incluida su antigüedad), propiedad extranjera y componente de exportación. La relación de costo a eficacia (en términos de \$EUA/kg de HCFC-141b) se calcula sobre la base del costo del subsector y el consumo de HCFC-141b en 2008 para cada subsector. La relación de costo a eficacia para todo el Plan para el sector de espumas se calcula como la relación de costo a eficacia ponderada de todos los subsectores (es decir, espumas de revestimiento integral y rígidas).

68. El costo de conversión para las empresas que seleccionan la tecnología de ciclopentano dependerá de la situación actual y ubicación de cada una de las empresas. Las condiciones variarán entre una empresa y otra y, si bien algunas empresas pueden necesitar solamente la retroadaptación de sus equipos de espumación existentes, otras pueden tener que sustituir las unidades existentes con equipos nuevos. Otras restricciones pueden ser la ubicación de la empresa, que podría no permitir que se instalen tanques de almacenamiento, y/o podría tener limitaciones para la entrega de hidrocarburos en camiones. En otros casos, el tamaño relativamente reducido de las empresas podría no justificar la instalación de sistemas de almacenamiento de hidrocarburos, unidades premezcladoras, y otros equipos. Para las empresas que cuentan con una máquina de espumación de baja presión entre su equipo de base, que no puede convertirse, se propone la sustitución de equipos, mientras que para las empresas con una máquina de espumación de alta presión, que puede convertirse, se propone la retroadaptación de equipos. Se establecerá la capacidad para proveer sistemas premezclados a base de hidrocarburos en particular para las EPM.

69. Los costos de capital relacionados con la conversión de HCFC-141b a hidrocarburos incluyen sistemas de almacenamiento de hidrocarburos, sustitución o retroadaptación de la expendedora de espuma incluso artefactos y montaje, instalación de equipos relacionados con la seguridad y capacitación, transferencia de tecnología, ensayos y certificación. Los costos de capital para las empresas supergrandes son específicos para cada empresa, considerando el tamaño de la operación y los equipos de base. Debido a restricciones de seguridad, se recomienda la tecnología de HFC-245fa para las espumas pulverizadas, aplicaciones de espumas para la industria automotriz y otras aplicaciones de espumas. Los costos de capital para la introducción de la tecnología a base de HFC se relacionan con la unidad premezcladora y la instalación de un enfriador. No hay costos de capital relacionados con la introducción de la tecnología

de espumación acuosa (puede incurrirse en algunos costos para modificaciones menores, ajuste de los tanques, ensayo de producción y capacitación). La conversión de los proveedores de sistemas para la fabricación de poliols premezclados a base de hidrocarburos requerirá la instalación de sistemas de almacenamiento de hidrocarburos, sistemas premezcladores con bombas y tanques, mejoras en los sistemas de ventilación y en los relacionados con la seguridad, modificaciones de la construcción, ensayos, auditorías de seguridad y capacitación. En el Cuadro 3 se presenta un resumen de los costos de capital relacionados con el Plan para el sector de espumas.

Cuadro 3: Costos de capital relacionados con el Plan general para el sector de espumas en China

Subsector	Supergrandes		Grandes		Medianas		Pequeñas	Centro de poliols	Total
	Sustituir	Retroadaptar	Sustituir	Retroadaptar	Sustituir	Retroadaptar	Sustituir		
Cant. de empresas									
Refrigeradores y congeladores	0	0	12	3	15	5	5	1	41
Camiones refrigerados y transportes frigoríficos	4	1	0	0	8	2	30	1	46
Pequeños electrodomésticos	0	0	6	2	24	6	12	1	51
Calderas solares	0	0	11	4	36	14	203	10	278
Aislamiento de tuberías	0	0	11	4	51	19	168	8	261
Paneles	0	0	9	3	45	15	210	10	292
Espuma pulverizada				10		225	225		460
Espuma para automóviles						20	20		40
Otras				4		50	50		104
Total de empresas	4	1	49	30	179	356	923	31	1573
									(miles de \$EUA)
Costo unitario (hidrocarburos)	5 874,0	5 049,0	1 125,0	944,0	670,0	529,0	286,0	547,8	15 024,8
Refrigeradores y congeladores	-	-	13 500,0	2 832,0	10 050,0	2 645,0	1 430,0	547,8	31 004,8
Camiones refrigerados y transportes frigoríficos	23 496,0	5 049,0	-	-	5 360,0	1 058,0	8 580,0	547,8	44 090,8
Pequeños electrodomésticos	-	-	6 750,0	1 888,0	16 080,0	3 174,0	3 432,0	547,8	31 871,8
Calderas solares	-	-	12 375,0	3 776,0	24 120,0	7 406,0	58 058,0	5 478,00	111 213,0
Aislamiento de tuberías	-	-	12 375,0	3 776,0	34 170,0	10 051,0	48 048,0	4 382,40	112 802,4
Paneles	-	-	10 125,0	2 832,0	30 150,0	7 935,0	60 060,0	5 478,00	116 580,0
Costo unitario (HFC-245fa)				165,0		88,0	88,0		341,0
Espuma pulverizada				1 650,0		19 800,0	19 800,0		41 250,0
Espuma para automóviles						1 760,0	1 760,0		3 520,0
Otras				660,0		4 400,0	4 400,0		9 460,0
Costo total (miles de \$EUA)	23 496,0	5 049,0	41 625,0	14 582,0	109 880,0	55 584,0	204 138,0	16 434,00	470 788,0

70. Los costos adicionales de capital se han calculado como sigue: 2,88 \$EUA/kg para la tecnología de ciclopentano, 9,43 \$EUA/kg para la tecnología de HFC-245fa y 5,25 \$EUA/kg para la tecnología de espumación acuosa. Si se aplican estos valores, los costos de explotación totales ascienden a 208 416 000 \$EUA. En el Cuadro 4 se presenta un resumen de los costos totales de capital y adicionales por subsector.

Cuadro 4: Costos de capital y de explotación relacionados con el Plan general para el sector de espumas en China

Subsector	HCFC-141b (tm)	Costos (\$EUA)			CE (\$EUA/kg)
		Capital	Explotación	Total	
Refrigeradores y congeladores	3 465	31 007	11 529	42 536	12,28
Camiones refrigerados y transportes frigoríficos	6 815	44 090	21 832	65 922	9,67
Pequeños electrodomésticos	2 426	31 871	8 581	40 452	16,67
Calderas solares	5 429	111 213	22 932	134 145	24,71
Aislamiento de tuberías	3 927	112 802	18 721	131 523	33,49
Paneles	7 854	116 579	28 449	145 028	18,47
Espuma pulverizada	8 201	41 250	77 335	118 585	14,46
Espuma para automóviles	1 617	3 520	11 194	14 714	9,10
Otras aplicaciones	4 366	9 460	30 224	39 684	9,09
Total	44 100	501 792	230 797	732 589	16,61

71. Para apoyar la conversión de las empresas, el Plan para el sector de espumas incluye asistencia técnica (es decir, capacitación, sensibilización del público) y actividades relacionadas con políticas y reglamentos. Se organizarán talleres para informar a las empresas de espumas de los tres subsectores seleccionados y proveedores de sistemas acerca de los objetivos del Plan para el sector de espumas, los ciclos del proyecto (presentación de solicitudes para fondos de donación hasta el arreglo de ejecución y el calendario), supervisión del proyecto, puesta en funcionamiento y requisitos de presentación de informes. Se llevará a cabo una serie de actividades de sensibilización del público acerca de la urgente necesidad de eliminar los HCFC y las futuras medidas reglamentarias para eliminar el uso de los HCFC con grupos objetivos, incluidos consumidores y fabricantes. Se realizarán actividades de capacitación para aumentar la capacidad técnica de las autoridades locales. También se aumentará la capacidad de los oficiales de aduanas a fin de asegurar que se controlen de manera eficaz la importación y exportación de HCFC-141b y productos que contienen HCFC-141b. El costo total estimado de estas actividades es de 9 780 000 \$EUA (equivalente al 8 por ciento de la financiación total del Plan para el sector de espumas).

72. De los costos generales del Plan para el sector de espumas, el Gobierno de China solicita 122 199 000 \$EUA (es decir, 112 419 000 \$EUA para actividades de inversión y 9 780 000 \$EUA para actividades de asistencia técnica) para cumplir los objetivos de eliminación para 2013 y 2015 (etapa I). En el Cuadro 5 se muestra la distribución de la financiación entre la etapa I y la etapa II.

Cuadro 5: Distribución de la financiación entre la etapa I y etapa II del Plan para el sector de espumas

Descripción	Etapa I	Etapa II	Total
Consumo (tm)	12 482	31 618	44 100
Consumo (toneladas PAO)	1 373	3 478	4 851
Costo total (\$EUA)	207 351 000	525 236 000	732 587 000
Costos del Fondo Multilateral (\$EUA)	122 199 000	309 540 000	431 739 000
Financiación de contraparte (\$EUA)	85 152 000	215 696 000	300 848 000

Arreglos para la ejecución

73. Se establecerá una oficina de gestión de proyecto con responsabilidad plena por la ejecución de la etapa I del Plan para el sector de espumas. Incluirá personal y expertos de la oficina de gestión de proyecto para el plan de eliminación de CFC. La oficina de gestión de proyecto será responsable de las funciones cotidianas, tales como coordinación, preparación, aplicación y examen del programa de trabajo e informes pertinentes, adquisición, gestión financiera, gestión de información del proyecto y supervisión

y evaluación de los proyectos de conversión. La oficina de gestión de proyecto desarrollará un manual de operaciones del proyecto.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES DE LA SECRETARÍA

OBSERVACIONES

Escenario de consumo y eliminación de HCFC

74. Junto con la presentación del Plan para el sector de espumas, el Gobierno de China presentó un resumen de la estrategia general. El nivel de consumo de HCFC-141b de 2009 en el sector de espumas de poliuretano notificado en la estrategia general es 436,8 toneladas PAO (3 971 tm) más alto que el consumo en el Plan para el sector de espumas (es decir, más del 8 por ciento más alto). Asimismo, el consumo básico calculado en el Plan para el sector de espumas de 17 417 toneladas PAO es 1 683 toneladas PAO más bajo que el cálculo que figura en el resumen de la estrategia general (19 100 toneladas PAO). La explicación proporcionada en el resumen es que los datos del Plan para el sector de espumas se basaron sobre la información disponible antes de mayo de 2010. El Banco Mundial indicó que si bien el Plan para el sector de espumas se ha actualizado desde entonces con la información más reciente presentada en el plan de gestión de eliminación de HCFC, la cantidad total propuesta de HCFC-141b por ser capturada por el Plan para el sector de espumas permanece sin cambios.

75. Para cumplir con los niveles de control de HCFC para 2013 y 2015, el Gobierno de China se propone reducir el consumo de HCFC respecto del consumo pronosticado para 2012 de 19 446 toneladas PAO, y no respecto del último consumo informado (16 587 toneladas PAO para 2009 como se indica en la propuesta de proyecto del Plan para el sector de espumas de poliuretano presentada por el Banco Mundial) o el nivel básico estimado (17 417 toneladas PAO). Este enfoque se aparta de las políticas y directrices del Fondo Multilateral. El Banco Mundial indicó que el cálculo refleja los mejores cálculos disponibles de la cantidad total de HCFC por eliminar tomando en cuenta el aumento en el consumo de HCFC que se espera que acompañe al crecimiento del producto interno bruto (PIB) pronosticado en China. Además de la financiación obtenida del Fondo Multilateral, para la cual China está completamente de acuerdo en que se determine conforme al nivel básico (es decir, un promedio del consumo de 2009 y 2010), China deberá hacer grandes esfuerzos para controlar el ritmo de crecimiento del consumo de HCFC-141b (5 por ciento para 2011 y 3 por ciento solamente para 2012) con un crecimiento del PIB estimado de alrededor del 10 por ciento. Por lo tanto, lo que se requiere para cumplir con las obligaciones de eliminación y lo que puede ser financiado por el Fondo Multilateral no necesariamente son iguales, considerando especialmente las decisiones adoptadas recientemente por el Comité Ejecutivo.

76. Considerando que 1 615 toneladas PAO (14 685 tm) de HCFC se eliminarían por medio del Plan para el sector de espumas (es decir, 1 373 toneladas PAO por deducir del punto de partida y otras 242 toneladas PAO que se eliminarán sin asistencia del Fondo), solamente otras 83 toneladas PAO de HCFC deberían eliminarse en otros sectores de fabricación. A continuación se presenta la base para este cálculo:

- a) El consumo básico de HCFC para el cumplimiento estimado es de 17 417 toneladas PAO. Por consiguiente, deberían eliminarse 1 742 toneladas PAO de HCFC para cumplir con los objetivos de eliminación para 2013 y 2015;
- b) El Comité Ejecutivo ha aprobado varios proyectos de demostración e inversión relacionados con los HCFC con un consumo total de 44 toneladas PAO;
- c) Si se deducen las cantidades de HCFC por eliminar con el Plan para el sector de espumas y con proyectos aprobados (1 659 toneladas PAO en total), restan otras 83 toneladas PAO de HCFC que deberían eliminarse de otros sectores de fabricación.

77. Al abordar esta cuestión, el Banco Mundial indicó que el Gobierno de China está completamente de acuerdo en que el nivel básico de HCFC para el cumplimiento determina el consumo de HCFC admisible para ser financiado por el Fondo Multilateral. El consumo de HCFC-141b continuará creciendo después de 2010 ya que solo una pequeña parte del consumo de HCFC se podrá abordar entre 2011 y 2013. Por lo tanto, a fin de asegurar que China cumpla con los dos primeros hitos del Protocolo, la cantidad de HCFC por eliminar debería tomar en cuenta el crecimiento calculado del consumo de HCFC-141b y el crecimiento del PIB de China. Se esperaba que las empresas que se convertirán en la etapa II del Plan para el sector de espumas (es decir, después de 2014) aumentarían su consumo de HCFC-141b a un ritmo de 7 a 10 por ciento en comparación con un crecimiento del consumo de solo 3 a 5 por ciento en las empresas cubiertas por la etapa I. El consumo adicional estimado que China deberá eliminar por su cuenta requerirá fuertes medidas de política, tales como el control de la oferta de HCFC-141b mediante cupos de producción. También se requeriría una estrecha cooperación con la industria de espumas mediante apoyo técnico para asegurar que el consumo de HCFC-141b se mantenga dentro de los niveles convenidos. Las actividades relacionadas con políticas y asistencia técnica propuestas en el Plan para el sector de espumas se ocupan de estas cuestiones. El Banco Mundial reconoció que el impacto en la eliminación de los proyectos de demostración de espumas se debe deducir del nivel de consumo de HCFC total del Plan para el sector de espumas.

78. El Banco Mundial también indicó que las 1 615,4 toneladas PAO (14 685,0 tm) de consumo de HCFC-141b por eliminar se calcularon respecto al nivel pronosticado de consumo de HCFC en 2012. Se calcula que el consumo de HCFC-141b en los tres sectores prioritarios (refrigeradores y congeladores, vehículos y contenedores refrigerados y pequeños electrodomésticos) será de alrededor de 1 386,8 toneladas PAO (12 607 tm) en 2012. El consumo restante por eliminar, de 228,6 toneladas PAO (2 078 tm) de HCFC-141b, se abordará por medio de contratos con alrededor de 20 empresas grandes en los subsectores de aislamiento de tuberías, calderas solares y paneles de espuma.

Método utilizado y supuestos formulados para obtener los datos

79. El nivel de consumo de HCFC-141b en el Plan para el sector de espumas se calculó sobre la base de las empresas estudiadas, que fueron elegidas entre la lista de miembros de la Asociación de Espumas de China, según la distribución geográfica, aplicación de espumas y tamaño de la compañía, centrándose en las empresas que no habían sido financiadas en el marco de la eliminación de CFC. El consumo también se calculó sobre la base de un examen de expertos de los subsectores e informes regionales presentados en un taller, y los datos notificados sobre el consumo de metileno difenil diisocianato polimérico (MDI) presentados por un consultor. Sin embargo, no hay pruebas o datos de los estudios para fundamentar ni el consumo de HCFC-141b ni su distribución sectorial. Además, no hay una relación estadística entre el consumo de MDI y el consumo de HCFC-141b, dado que el MDI se usa en muchos tipos de espumas de poliuretano independientemente del agente espumante. Al abordar esta cuestión, el Banco Mundial indicó que el consumo de HCFC-141b real en un sector tan grande como el sector de espumas de China solamente se podría deducir de una combinación de diversas fuentes de información. Con respecto al estudio sobre el sector de espumas, aun cuando cubrió solamente 222 empresas, de las cuales 102 recibieron financiación para la eliminación de CFC, las empresas representaron un amplio espectro de la industria y más del 15 por ciento del consumo general en el sector de espumas. Las otras fuentes principales de información fueron: Producción de HCFC-141b y ventas nacionales de HCFC-141b; la cantidad de consumo de HCFC-141b restante una vez deducido el consumo del sector de solventes del consumo general; y datos de proveedores de polioles sobre los agentes espumantes utilizados por varios tipos de productores de espumas.

Examen de las tecnologías

80. Se ha calculado que el costo total de eliminar 44 100 toneladas de HCFC-141b utilizadas en el sector de espumas de poliuretano en China es de 732 587 000 \$EUA, con un valor de relación de costo a eficacia de 16,61 \$EUA/kg. También se calcula que el costo total de la etapa I del Plan para el sector de

espumas es de 207 351 000 \$EUA para eliminar 12 482 toneladas de HCFC-141b (a 16,61 \$EUA/kg). Dado que el valor de umbral para el uso de tecnologías de potencial de calentamiento atmosférico bajo (PCA) para espumas de poliuretano rígidas es de 9,79 \$EUA/kg, se solicitan 122 199 000 \$EUA al Fondo Multilateral y los restantes 85 122 000 \$EUA serían proporcionados por fuentes externas al Fondo. El alto costo del plan general se debe en gran medida a la selección de la tecnología de hidrocarburos en una gran cantidad de empresas pequeñas y medianas (con un consumo de HCFC-141b inferior a 50 toneladas). Gran parte de este costo, incluida la contribución de financiación del país, se podría reducir introduciendo tecnologías más rentables. Esto también influye en las estrategias y la determinación de prioridades entre los proyectos de conversión. Se observa que solamente dos de las tecnologías propuestas en el Plan para el sector de espumas son de hidrocarburos (mezclados en las empresas fabricantes de espumas, excepto para empresas pequeñas en las que se proporcionarán sistemas premezclados a base de hidrocarburos) y HFC para una cantidad limitada de empresas.

81. El Banco Mundial indicó que la selección de la tecnología de hidrocarburos se basaba en lo siguiente: la tecnología de alternativa estaría madura y sería generalmente aceptada por la industria; el agente espumante estaría disponible en cantidades suficientes y a un precio razonable en el mercado local; y, conforme al objetivo central de la política del Gobierno de China de mitigar los impactos en el clima, se da prioridad a una solución de carbono bajo (lo que también guarda conformidad con la decisión XIX/6 de las Partes). Si bien el costo de inversión inicial podría ser más elevado, la tecnología de hidrocarburos cumple con los criterios antes mencionados. Considerando el plazo muy limitado para la ejecución, el Gobierno no ve que haya ninguna otra opción viable en este momento.

82. Anteriormente, el límite para aplicar la tecnología de hidrocarburos ha sido 50 toneladas de consumo de SAO, dado que las empresas con un consumo inferior a este nivel usualmente no son rentables (en algunos pocos casos, se ha dado lugar a un consumo de alrededor de 30-50 toneladas). Se espera que para la tecnología de hidrocarburos se observará el nivel mínimo de consumo de 50 toneladas. El Banco Mundial indicó que las 50 tm se calcularon únicamente sobre la base de la tasa de rendimiento económico. Considerando la decisión de las Partes de que se tengan en cuenta los impactos en el clima y considerando el costo de las reducciones de CO₂ en un escenario de alternativa, se justifica un volumen límite más bajo. La conversión de 2,8 toneladas PAO (25 tm) de espuma de HCFC-141b a tecnología de hidrocarburos generaría una reducción anual estimada de 19 000 toneladas de CO₂ equivalente. Con una inversión de 900 000 \$EUA al 10 por ciento de interés y con un plazo de amortización de 5 años, el costo anual es de aproximadamente 240 000 \$EUA. El costo por tonelada de CO₂ equivalente es 12,5 \$EUA. Este cálculo muy simplificado demuestra que, incluso si se baja a un consumo de 2,2 toneladas PAO (20 tm) de HCFC-141b, la inversión en hidrocarburos parece justificarse desde la perspectiva del clima. Con la posibilidad de que se utilicen polioles premezclados a base de hidrocarburos, el umbral podría disminuir a 1,1 toneladas PAO (10 tm) de HCFC-141b. El Banco Mundial también sostuvo que la carga de la relación de costo a eficacia más baja debería ser soportada por las empresas u otras fuentes de fondos, y no por el Fondo Multilateral. El consumo total de HCFC que las empresas pequeñas representan en el sector de espumas también conllevó que deberían incluirse a fin de cumplir con los objetivos de cumplimiento para 2013 y 2015.

83. El procedimiento de selección de tecnologías de alternativa también debería considerar la posibilidad de usar los recientes avances en las tecnologías que podrían ser especialmente importantes para las empresas pequeñas y medianas. Una de estas tecnologías es la de formiato de metilo, que se puede utilizar premezclado, premezclado en línea e inyectado directamente en la cabeza mezcladora, por lo que resulta un proceso más versátil. También tiene un costo más bajo que el HCFC-141b (1,65 \$EUA/kg en comparación con 1,84 \$EUA/kg para el HCFC-141b), y tiene un PCA bajo. El proyecto de demostración aprobado por el Comité Ejecutivo para el uso de formiato de metilo como agente espumante en los países que operan al amparo del Artículo 5 ya se ha completado (se presenta un informe en el documento UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/9). Esta tecnología se encuentra establecida en la producción comercial de poliuretano en varios países del mundo. Una de las compañías fabricantes de productos químicos líder de Asia, Feicheng Acid Chemicals Co. Ltd., en la provincia de Shandong,

fabrica grandes cantidades de formiato de metilo (5 000 toneladas/año). También, Yantai Wanhua Polyurethanes, un fabricante líder de MDI y sistemas de espumas rígidas y flexibles, es socio comercial de Australian Urethanes Systems, el único distribuidor del agente espumante de Ecomate (es decir, formiato de metilo) en Australia, Nueva Zelandia y la región de Asia y el Pacífico, incluidos China y la India. Respecto de la selección de la tecnología de ciclopentano en el subsector de contenedores refrigerados, se señaló que, basándose únicamente en la conductividad térmica, tanto el formiato de metilo como el HFC son superiores al ciclopentano como agentes espumantes de alternativa al HCFC-141b.

84. El Banco Mundial indicó que tanto China como el Banco concordaban plenamente con la Secretaría en cuanto a que debería haber una eliminación rentable y un uso de productos sustitutos para el HCFC-141b de bajo carbono. Por cierto, algunas tecnologías de agente espumante con un valor PAO nulo (es decir, HFC) han sido probadas por la industria en los últimos dos años. Se pueden utilizar HFC-365mfc/HFC-227ea con el mismo equipo de espumación de base sin ninguna modificación. Sin embargo, dado que el precio del HFC-365mfc/HFC-227ea es alrededor de 5-6 veces más alto que el precio del HCFC-141b, la sustitución se limita solo a aquellos casos en que los usuarios finales extranjeros especificaron que se utilice HFC-365mfc/HFC-227ea como agente espumante. La estrategia de eliminación de HCFC, por lo tanto, limita el uso de HFC solo para aquellas aplicaciones para las que no hay otras soluciones disponibles. Si bien los expertos reconocieron que el formiato de metilo merecía ser considerado plenamente como un posible producto sustitutivo, los motivos para no elegir el formiato de metilo fueron: el hecho de que aún no se ha probado y comprobado; las medidas de seguridad requeridas respecto de la inflamabilidad; la falta de información de dominio público sobre los polioles premezclados de formiato de metilo; inquietudes acerca de la estabilidad de la espuma y el rendimiento de la aislación; y la amplia variedad de aplicaciones de espumas, ya que no todas serían adecuadas para el formiato de metilo como agente espumante. Sin más pruebas e información sobre el rendimiento de la espuma soplada de formiato de metilo con el correr del tiempo, y más información sobre cómo se pueden abordar las cuestiones relacionadas con la inflamabilidad, la industria de espumas de China no estaría dispuesta a adoptar el formiato de metilo como producto sustitutivo y continuaría utilizando HCFC-141b. El Banco Mundial indicó que los proveedores de sistemas (Feicheng Acid Chemicals Co. Ltd y Yantai Wanhua Polyurethanes) resultan bien conocidos para la Oficina de Cooperación Económica Extranjera del Ministerio de Protección Ambiental. Uno de los proveedores de sistemas no deseaba proporcionar información debido a un acuerdo de confidencialidad con el proveedor de tecnología. La otra compañía no trabaja con formiato de metilo.

Selección de empresas

85. Los niveles de consumo en las 140 compañías incluidas en la etapa I del Plan para el sector de espumas varían desde menos de 20 toneladas a más de 500 toneladas (cinco empresas). Considerando que la estrategia de eliminación depende casi exclusivamente del uso de tecnologías de hidrocarburos, este enfoque implica una contribución de contraparte de más del 40 por ciento de la financiación total estimada. Acerca de esta importante cuestión, el Banco Mundial indicó que, basándose en el estudio, si bien la mayoría de las compañías de los tres subsectores principales seleccionados para la etapa I eran empresas grandes, algunas eran empresas pequeñas. Tales empresas recibirían apoyo por medio de centros de apoyo provinciales para el uso de polioles premezclados a base de hidrocarburos. Respecto a la relación de costo a eficacia, incluso con un consumo de solo 1,1 tonelada PAO (10 tm) de HCFC-141b, la tecnología de hidrocarburos continuó siendo una solución atractiva desde el punto de vista del clima.

86. La información presentada en el documento del proyecto no parecía indicar que las empresas de microescala, que representan la mitad de las 3 500 empresas de espuma de poliuretano que se calculó hay en el país y posiblemente entre 10 y 15 por ciento del consumo anual de HCFC-141b, hubiesen sido incorporadas en el Plan para el sector de espumas. El Banco Mundial respondió que el control del consumo y la eliminación del HCFC-141b en las empresas de pequeña y micro escala (que representan alrededor del 88 por ciento de las 3 500 empresas pero menos del 10 por ciento del consumo de

HCFC-141b) estaría sujeto al control de la producción del HCFC-141b y otras políticas que se deberían emitir durante la etapa I. Si bien el cálculo actual utilizado para el Plan para el sector de espumas para estas empresas se basa en tecnologías de HFC y espumación acuosa, no hay en este momento tecnologías de alternativa apropiadas para estos pequeños usuarios. Por lo tanto, los únicos costos de proyecto relacionados serían el apoyo técnico para la conversión y los incentivos para utilizar polioles premezclados de proveedores de sistemas, así como talleres de capacitación.

Cuestiones relacionadas con los costos

87. Los cálculos de los costos admisibles se basan sobre supuestos y promedios que normalmente no se utilizan para evaluar el costo adicional que pagará el Fondo Multilateral. Considerando la magnitud del proyecto, y el elevado monto de fondos para preparación de proyecto aprobados para el Plan para el sector de espumas, el enfoque seleccionado no parece confiable, como se reconoce en el documento del proyecto, es decir, “basándose en el estudio, se formulan los siguientes supuestos: las empresas grandes tendrían por lo menos 2 unidades de espumación, 1 de 150 kg/min y 1 de 80 kg/min; las empresas medianas también tendrían, en promedio, dos unidades, una de 80 kg/min y una de 40 kg/min. Los supuestos están muy simplificados, dado que el mismo tamaño de las unidades de espumación dependería del tipo y tamaño de los productos fabricados. Para las compañías más pequeñas, se supone que la retroadaptación a hidrocarburos no resulta posible y la unidad de espumación existente debería ser sustituida por una nueva unidad de espumación de alta presión de 40 kg/min”. El cálculo general del costo adicional total para el Plan para el sector de espumas (732 587 000 \$EUA) se ha basado en estos supuestos muy amplios. El supuesto de que todas las empresas de una determinada escala de tamaño son idénticas parece ser incorrecto por los siguientes motivos: una compañía mediana que fabrica, por ejemplo, refrigeradores, no tendrá los mismos requisitos que una compañía mediana que fabrica pequeños electrodomésticos. Las empresas de tamaño mediano son de alrededor de 25 y 75 tm/año. Sin embargo, los requisitos de una compañía de 25 tm/año no serán iguales a aquellos de una compañía de 75 tm/año.

88. El Banco Mundial indicó que, con más de 3 500 compañías de espumas y un consumo de más de 4 400 toneladas PAO (40 000 tm) de HCFC-141b, el enfoque seleccionado fue la mejor manera de calcular el costo de la eliminación para China y el Fondo Multilateral, a menos que se usara simplemente una relación de costo a eficacia media basada en la relación de costo a eficacia histórica del CFC. El enfoque había sido utilizado exitosamente para otros planes sectoriales anteriormente, y el cálculo de costos fue respaldado por la experiencia en la ejecución de proyectos individuales, el Plan para el sector de espumas de CFC e información de las más de 200 compañías de espumas cubiertas por el estudio. El Banco Mundial aceptó la preocupación de la Secretaría respecto a que el enfoque podría ser demasiado simplista, motivo por el cual se habían utilizado supuestos conservadores tanto para la cantidad de unidades de espumación como para las líneas de producción.

89. El método para calcular los costos adicionales admisibles descritos en el documento del proyecto mezcla sustitución con retroadaptación. Dicho método no se puede utilizar, ya que ha habido dificultades para diferenciar entre costos de sustitución y costos de retroadaptación. Por lo tanto, el cálculo del costo adicional debería basarse en retroadaptaciones de las máquinas de espumación, independientemente de su origen. Sobre la base de la información de varios fabricantes de equipos de espumas proporcionada a los consultores de la Secretaría, el costo máximo de retroadaptación de una expendedora de espumas para el uso de hidrocarburos es de alrededor del 50 por ciento del costo de una máquina nueva con un agregado para pentano y el costo de instalación. El Banco Mundial indicó que el costo de retroadaptar todos los equipos de espumación se había calculado como parte de la preparación del Plan para el sector de espumas, y demostró que el costo general de la etapa I para China sería más bajo. Sin embargo, si se utiliza el costo de retroadaptación, los costos generales continuarían siendo superiores al umbral de costo a eficacia de 9,79 \$EUA/kg convenido por el Comité Ejecutivo. Los costos de retroadaptación también se analizaron como parte de la preparación de los proyectos de demostración. Todos los costos de retroadaptación incluyen un costo fijo para viajes y trabajo en el sitio, independientemente del tamaño de la unidad de espumación, y un costo variable relacionado con la máquina de espumación específica. Un

valor fijo del 50 por ciento no guardaba conformidad con la información con que contaban el equipo de espumas de China y el Banco Mundial.

90. Excepto por las empresas supergrandes y grandes, la mayoría de las empresas de espumas dependen de los polioles premezclados en lugar de la premezcla en el sitio. En China, casi el 57 por ciento del consumo total de agente espumante para poliuretanos es premezclado. Si se les diese la oportunidad, las empresas preferirían continuar con el mismo proceso de fabricación, usando sistemas premezclados, evitando la premezcla en el sitio. Sin embargo, el Plan para el sector de espumas solo ha considerado en forma limitada este hecho, así como la presencia de 66 proveedores de sistemas en China (como se indica en el documento). Por ejemplo, el cálculo del costo se basa en proporcionar instalaciones de premezcla en todas las empresas medianas y grandes que introducen la tecnología de hidrocarburos, y en todas las empresas que introducen la tecnología de HFC-245fa. Donde hay instalaciones disponibles, el costo de proyecto admisible debería basarse en el uso de sistemas premezclados. El Banco Mundial señaló que instalar sistemas de premezcla de hidrocarburos en los 66 proveedores de sistemas no sería, por cierto, un enfoque rentable durante la etapa I de eliminación de HCFC. Sin embargo, presuponer la viabilidad de los polioles premezclados con hidrocarburos a nivel nacional presenta un cierto riesgo. En el nivel de las empresas, el costo de la premezcla era más alto que la mezcla en el sitio para compañías individuales que usan diferentes fórmulas y, debido a los altos costos del transporte, la premezcla resultaba una opción incluso menos atractiva. Asimismo, los 66 proveedores de sistemas de China están orientados a las empresas pequeñas, y su capacidad de producción es limitada ya que no pueden satisfacer las necesidades de las empresas medianas y grandes. Si esas empresas más grandes eligen un enfoque de proveedores de sistemas, se requerirán más proveedores de sistemas. En cuanto al HFC-245fa, se lo evita intencionalmente cuando se seleccionan tecnologías de alternativa debido a su alto PCA. Solo algunas empresas del subsector de espumas pulverizadas emplean HFC-245fa debido a motivos relacionados con la seguridad.

91. El cálculo estimado de la conversión de las cinco empresas supergrandes es extremadamente alto (3 399 000 \$EUA para una empresa donde se retroadaptarán 5 unidades de espumación a 5 874 000 \$EUA para una empresa donde se solicitan 10 unidades de espumación nuevas). La cantidad de elementos de equipos que se solicitan para la conversión a la tecnología de hidrocarburos es excesiva y no puede justificarse. Estos incluyen, entre otros: 6 tanques de almacenamiento y 5 premezcladoras con 10 tanques de compensación y 10 máquinas de espumación nuevas para cada compañía (a un costo de 300 000 \$EUA para cada expendedora de espuma). Respecto a los tanques, se afirma que, dado que los hidrocarburos están disponibles en China y se pueden entregar a las compañías en aproximadamente una semana, se sugiere que los tanques de hidrocarburos a ser proporcionados por el proyecto deberían ser suficientemente grandes para contener provisiones para tres meses. Dado que puede disponerse fácilmente de los hidrocarburos, se esperaría una provisión para un mes como máximo, reduciendo la proliferación de tanques en las instalaciones, con la correspondiente reducción del riesgo. Del mismo modo, las 5 premezcladoras requeridas parecen implicar una premezcladora para cada tanque, sin tener en cuenta la producción de una premezcladora en una situación en la que solo se premezcla un tipo de fórmula de espuma. En tal situación, los cálculos de los niveles muestran que una sola premezcladora sería suficiente. Como se mencionó anteriormente, sin una descripción detallada de estas plantas supergrandes, no se pueden calcular los costos adicionales admisibles.

92. El Banco Mundial examinó la información de las empresas supergrandes, y señaló que había 4 compañías de transporte frigorífico con un consumo entre 77,0 y 231,0 toneladas PAO (700 y 2 100 tm) de HCFC-141b así como otra compañía con un consumo de 88,0 toneladas PAO (800 tm). Esas empresas supergrandes tenían entre 10 y 20 unidades de espumación de alta presión, con entre 6 y 10 unidades de 300 kg/min. El Banco Mundial estuvo de acuerdo con la Secretaría en que todas las unidades de alta presión deberían ser retroadaptadas. La información de la Secretaría sobre Yangzhou es correcta pero, según el estudio, solo con un consumo de HCFC-141b de 30 tm /año. El Banco también estuvo plenamente de acuerdo con la Secretaría en que los tanques de almacenamiento de hidrocarburos deberían ser tanques más grandes, mientras que la cantidad dependería de diversos factores. Tal como señaló la

Secretaría, la provisión de hidrocarburos debería ser simple; sin embargo, para las compañías más grandes con un consumo entre 77 y 231 toneladas PAO (700 y 2100 tm) de HCFC-141b, la logística y la distribución de las plantas son más complicadas. Respecto a las premezcladoras, el Banco Mundial estuvo de acuerdo con la observación de la Secretaría. La cantidad de unidades premezcladoras debería ser específica para cada planta y se puede determinar únicamente con el diseño real de la conversión. La conversión en sí misma será complicada debido al volumen de negocios y al costo de interrupción. Si bien puede ser posible utilizar menos estaciones de premezcla, puede ser necesario aumentar su capacidad, lo que puede terminar siendo más costoso. Aunque se podrían hacer algunos ajustes, el costo general para ese grupo de empresas refleja las inversiones necesarias y debería quedar como está.

93. El monto solicitado de costos adicionales de explotación para el uso de hidrocarburos en los tres subsectores para toda la gama de consumo de HCFC-141b (en empresas desde pequeñas hasta supergrandes) se basa en 2,88 \$EUA/kg de HCFC eliminado, y no sobre 1,60 \$EUA/kg conforme a lo decidido por el Comité Ejecutivo (decisión 60/44 f v)). El Banco Mundial informó que había calculado los costos adicionales de capital para indicar el costo completo para China, que superaba el umbral, pero la financiación general del proyecto se basaba sobre el umbral de costo a eficacia de 9,79 \$EUA/kg (cuando se usan alternativas de PCA bajo).

Relación de costo a eficacia

94. Se señala que el nivel de financiación solicitado para la ejecución del Plan para el sector de espumas se basa en el umbral de costo a eficacia de 9,79 \$EUA/kg para las espumas de poliuretano rígidas (incluido el 25 por ciento adicional para la introducción de tecnologías de PCA bajo). Al analizar los costos unitarios propuestos en la propuesta original para la conversión de las líneas de producción “típicas” a tecnologías de hidrocarburos (con unidades de espumación, ya sea nuevas o retroadaptadas), se señala que la relación de costo a eficacia es inferior a 9,79 \$EUA/kg solamente en unos pocos casos. Para las empresas pequeñas, la relación de costo a eficacia media es casi tres veces superior al umbral, mientras que para las empresas con un consumo inferior a 1 tonelada métrica, la relación de costo a eficacia supera el umbral más de 30 veces. Por consiguiente, debería proporcionarse una elevada financiación de contraparte en el nivel de las empresas; para las empresas pequeñas y medianas, la contribución de contraparte podría ser entre 50 y 97 por ciento del costo total (Cuadro 6). Basándose en este análisis, queda claramente demostrado que la tecnología de hidrocarburos podría ser una tecnología rentable solamente en empresas con un gran consumo de HCFC (por lo menos 75 toneladas).

Cuadro 6: Análisis de costo/beneficio del uso de tecnologías de hidrocarburos

Descripción*	Grande, nueva	Grande, retroadaptada	Mediana, nueva	Mediana, retroadaptada	Pequeña, nueva
Costo total/rubro (\$EUA)	1 119 800	855 800	671 000	458 700	282 700
Consumo (ton./año)					
Bajo	75	75	25	25	1
Alto	130	130	75	75	25
Promedio	110	110	35	35	10
CE \$EUA/kg					
Bajo	14,93	11,41	26,84	18,35	282,7
Alto	8,61	6,58	8,95	6,12	11,31
Promedio	10,18	7,78	19,17	13,11	28,27

* Empresas grandes: consumo > 75 toneladas; empresas medianas: consumo <75 y >25 toneladas; empresas pequeñas: consumo < 25 toneladas. “Nueva” se relaciona con el suministro de una unidad de espumación nueva, mientras que “retroadaptada” se refiere a la retroadaptación de la unidad de espumación del equipo de base.

95. El Banco Mundial considera que la estrategia de eliminación de HCFC adoptada para el sector de espumas guarda conformidad con la orientación de las Partes y el Comité Ejecutivo, dado que se ocupa de los aspectos relacionados con el clima y evita la dependencia de los HFC. Se considera a los tres

subsectores objetivos por el mismo motivo, dado que la tecnología de alternativa a los HFC está bien establecida, es una tecnología comprobada y está disponible en China (hidrocarburos). El Gobierno de China también reconoce que algunas compañías deberán proporcionar cofinanciación. Si bien constituye una inquietud general respecto a la ejecución, no afecta la financiación solicitada del Fondo Multilateral, que se mantiene dentro de los límites del umbral, conforme a lo decidido por el Comité Ejecutivo.

RECOMENDACIONES

96. Pendiente.

HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTO – PROYECTOS PLURIANUALES

China

I) TÍTULO DEL PROYECTO	ORGANISMO
Plan sectorial para la eliminación de los HCFC en el sector de espumas XPS	Alemania, ONUDI

II) DATOS CON ARREGLO AL ARTÍCULO 7 MÁS RECIENTES	Año: 2009	18 584,6 (toneladas PAO)
--	-----------	--------------------------

III) DATOS SECTORIALES DEL PROGRAMA DE PAÍS MÁS RECIENTES (toneladas PAO)						Año: 2009			
Sustancia química	Aerosoles	Espumas	Lucha contra incendios	Refrigeración		Solventes	Agente de proceso	Usos de laboratorio	Consumo total del sector
				Fabricación	Serv. y mantenimiento				
HCFC-123				4,0	2,0				6,0
HCFC-124					6,1				6,1
HCFC-133									
HCFC-141b		5 056,8				465,9			5 535,7
HCFC-142									
HCFC-142b		1 066,0		2,0	349,8				1 417,7
HCFC-22		1 353,0		6 221,6	3 456,2				11 030,8
HCFC-225ca						1,0			1,0
HCFC-225cb						0,0			0,0

IV) DATOS DE CONSUMO (toneladas PAO)			
Nivel básico 2009-2010:	Por determinar	Punto de partida para las reducciones acumuladas sostenidas del consumo	n.d.
CONSUMO ADMISIBLE PARA LA FINANCIACIÓN (toneladas PAO)			
Ya aprobado:	0,0	Remanente:	n.d.

V) PLAN ADMINISTRATIVO		2010	2011	2012	2013	2014	Total
Alemania	SAO eliminadas (en toneladas PAO)	15,0	15,0	17,8	1,1	1,1	50,0
	Financiación (\$EUA)	1 268 035	1 268 035	1 502 699	93 866	93 866	4 226 500
ONUDI	SAO eliminadas (en toneladas PAO)	0	16,2	18,6	18,6	18,6	72,2
	Financiación (\$EUA)	0	1 372 741	1 575 975	1 575 975	1 575 975	6 100 665

VI) DATOS DE PROYECTO			2010	2011	2012	2013	2014	2015	Total
Límites de consumo del Protocolo de Montreal			n.d.	n.d.	n.d.	Nivel básico	Nivel básico	Nivel básico - 10%	
Consumo máximo admisible (toneladas PAO)			n.d.	n.d.	n.d.	19 100,0	19 100,0	17 190,0	
Costos de proyecto solicitados en principio (\$EUA)	Alemania	Costos del proyecto	1 680 000	1 680 000	1 980 000		660 000		6 000 000
		Costos de apoyo	187 600	187 600	221 100		73 700		670 000
	ONUDI	Costos del proyecto	27 160 000	27 160 000	32 010 000		10 670 000		97 000 000
		Costos de apoyo	2 037 000	2 037 000	2 400 750		800 250		7 275 000
Costos de proyecto totales solicitados en principio (\$EUA)			28 840 000	28 840 000	33 990 000	0	11 330 000	0	103 000 000
Costos de apoyo totales solicitados en principio (\$EUA)			2 224 600	2 224 600	2 621 850	0	873 950	0	7 945 000
Fondos totales requeridos en principio (\$EUA)			31 064 600	31 064 600	36 611 850	0	12 203 950	0	110 945 000

VII) Solicitud de financiación del primer tramo (2010)			
Organismo	Fondos solicitados (\$EUA)	Costos de apoyo (\$EUA)	SAO eliminadas (en toneladas PAO)
Alemania	1 680 000	187 600	
ONUDI	27 160 000	2 037 000	

Financiación solicitada:	Aprobación de la financiación para el primer tramo (2010) como se indica anteriormente
Recomendación de la Secretaría:	Para consideración individual

HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTO - PROYECTOS NO PLURIANUALES CHINA

TÍTULO DEL PROYECTO	ORGANISMO BILATERAL/ORGANISMO DE EJECUCIÓN
a) Proyecto de demostración para la conversión de la tecnología de HCFC-22/HCFC-142b a CO ₂ con tecnología de formiato de metilo como agente coespumante en la fabricación de espumas XPS en Feininger (Nanjing) Energy Saving Technology Co. Ltd.	PNUD
b) Proyecto de demostración para la conversión de HCFC-22 a la tecnología de espumación con butano en la fabricación de espumas XPS en Shanghai Xinzhao Plastic Enterprises Co., Ltd	ONUDI y Japón

ORGANISMO DE COORDINACIÓN NACIONAL	Oficina de Cooperación Económica Extranjera, Ministerio de Protección Ambiental
---	---

DATOS DE CONSUMO MÁS RECIENTE PARA SAO OBJETO DEL PROYECTO A: DATOS DEL ARTÍCULO 7 (TONELADAS PAO, 2009, A OCTUBRE DE 2010)

HCFC	18 584,6	
------	----------	--

B: DATOS SECTORIALES DEL PROGRAMA DE PAÍS (TONELADAS PAO, 2009, A OCTUBRE DE 2010)

III) DATOS SECTORIALES DEL PROGRAMA DE PAÍS MÁS RECIENTES (toneladas PAO)								Año: 2009	
Sustancia química	Aerosoles	Espumas	Lucha contra incendios	Refrigeración		Solventes	Agente de proceso	Usos de laboratorio	Consumo total del sector
				Fabricación	Serv. y mantenimiento				
HCFC123				4,0	2,0				6,0
HCFC124					6,1				6,1
HCFC133									
HCFC141b		5 056,8				465,9			5 535,7
HCFC142									
HCFC142b		1 066,0		2,0	349,8				1 417,7
HCFC22		1 353,0		6 221,6	3 456,2				11 030,8
HCFC225ca						1,0			1,0
HCFC225cb						0,0			0,0

ASIGNACIONES EN EL PLAN ADMINISTRATIVO DEL AÑO EN CURSO	Financiación \$EUA		Eliminación en toneladas PAO	
	a)	500 000		4,3
	b)	2 075 000		4,5

TÍTULO DEL PROYECTO:	a)	b)
Uso de SAO en la empresa (toneladas PAO):	12,3	13,9
SAO por eliminar (toneladas PAO):	12,3	7
Duración del proyecto (meses):	18 meses	18
Monto inicial solicitado (\$EUA):	1 973 300	1 750 020
Costos finales del proyecto (\$EUA):		
Costo adicional de capital:	1 533 000	1 452 400
Imprevistos (10%):	153 000	120 240
Costo adicional de explotación (\$EUA)	328 476	177 380
Costo total del proyecto:	2 014 766	1 750 020
Propiedad local (%):	100%	100%
Componente de exportación (%):	0	0
Donación solicitada (\$EUA):	1 973 300	1 750 020
Relación de costo a eficacia (\$EUA/kg)	9,63	13,81
Costo de apoyo del organismo de ejecución (\$EUA): (PNUD)	147 998	
(ONUDI)		56 252
(Japón)		120 000
Costo total del proyecto para el Fondo Multilateral (\$EUA):	2 121 298	1 936 272
Situación de la financiación de contraparte (S/N):	Sí	Se recibieron cartas de compromiso
Hitos de supervisión del proyecto incluidos (S/N):	S	S
RECOMENDACIÓN DE LA SECRETARÍA	Pendiente	Pendiente

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

97. En nombre del Gobierno de China, el Gobierno de Alemania, como organismo de ejecución principal para el subsector de espumas de poliestireno extruido (XPS), presentó a la 62ª Reunión del Comité Ejecutivo el plan de gestión de eliminación de HCFC para el sector de espumas XPS (Plan de espumas XPS) en China, a un costo total de 144 770 399 \$EUA (basado en la conversión completa de las empresas). De este monto, el Gobierno solicita 103 000 000 \$EUA más costos de apoyo de organismo de 7 945 000 \$EUA (6 000 000 \$EUA más costos de apoyo de organismo de 670 000 \$EUA para el Gobierno de Alemania y 97 000 000 \$EUA más costos de apoyo de organismo de 7 275 000 \$EUA para la ONUDI), conforme a la presentación original. El plan sectorial eliminará 592,0 toneladas PAO (10 031 toneladas métricas (tm)) de HCFC-142b y HCFC-22 antes de 2015.

98. Cuatro semanas después del presentar el Plan para el sector de espumas XPS el PNUD y la ONUDI también presentaron los dos siguientes proyectos de demostración relacionados con el subsector de espumas XPS, para los que se aprobaron fondos de preparación en la 60ª Reunión:

- a) Proyecto de demostración para la conversión de la tecnología de HCFC-22/HCFC-142b a CO₂ con tecnología de formiato de metilo como agente coespumante en la fabricación de espumas XPS en Feininger (Nanjing) Energy Saving Technology Co. Ltd., a un costo total de 1 973 300 \$EUA más costos de apoyo de organismo de 147 998 \$EUA para el PNUD; y
- b) Proyecto de demostración para la conversión de HCFC-22 a la tecnología de espumación con butano en la fabricación de espumas XPS en Shanghai Xinzhao Plastic Enterprises Co., Ltd., a un costo total de 1 750 020 \$EUA más costos de apoyo de organismo de 120 000 \$EUA para el Japón y 56 252 \$EUA para la ONUDI.

99. A fin de lograr una comprensión cabal del sector de espumas XPS en China, en este documento se exponen ambos proyectos de demostración presentados por el PNUD y la ONUDI y el Plan para el sector de espumas XPS.

Antecedentes

100. El Plan para el sector de espumas XPS es parte del esfuerzo general del Gobierno de China para cumplir con los objetivos de eliminación de los HCFC para 2013 y 2015. Su objetivo es garantizar el cumplimiento de los objetivos provisionales de reducción del consumo de todo el sector por medio de un marco de políticas y normativo apropiado, actividades de asistencia técnica e inversión coordinadas, y establecer un mecanismo de ejecución apropiado para apoyar la eliminación de HCFC a largo plazo en el sector después de 2015. El Consejo de Estado de China aprobó el Reglamento de Gestión de SAO, que entró en vigor en junio de 2010, para apoyar la primera etapa de eliminación de los HCFC. Según el reglamento, el cupo de consumo se desarrollará más a fondo para facilitar el control del consumo de HCFC en todos los sectores, incluido el sector de espumas XPS.

Sector de espumas XPS en China

101. El sector de espumas XPS usa tanto HCFC-22 (60 por ciento) como HCFC-142b (40 por ciento). El consumo total de HCFC en aplicaciones de espumas XPS (medido en toneladas PAO) representa alrededor de 14 por ciento del consumo de HCFC en China. Considerando el crecimiento conmensurable en el consumo de HCFC en el sector de espumas XPS y el pico esperado de consumo, a un nivel de 2 878 toneladas PAO (48 776 tm) en 2012, se requeriría una reducción de 338,0 toneladas PAO de HCFC

para cumplir con el nivel de control para 2013, y otras 254,0 toneladas PAO para cumplir con el nivel de control de 2015 respectivamente.

102. Según el estudio de HCFC, la demanda de productos a base de espumas XPS ha aumentado a un ritmo de 20 por ciento y se espera que continúe creciendo a un ritmo de 10 por ciento a anualmente. Casi todas las espumas XPS producidas en China son para el mercado interno y se usan principalmente como material de aislamiento en edificios y almacenamiento en frío y en el lecho de trenes de alta velocidad, pistas de rodaje de aeropuertos y salas de comunicaciones móviles en exteriores. Dado el volumen de los productos de espuma XPS, los costos de transporte son altos y, por lo tanto, casi todas las provincias y regiones tiene varios productores de espumas XPS pequeños y medianos, por lo que hay alrededor de 500 empresas de espumas XPS con 647 líneas de producción de espuma. La gran mayoría de estas son empresas pequeñas y medianas (EPM), de propiedad privada con historiales comerciales breves, una acumulación de activos financieros y talento insuficientes y sin sistemas de gestión plenamente implementados. Las empresas de espumas XPS tienden a usar equipos fabricados en China. En el Cuadro 1 se muestra la distribución de las empresas según el nivel de consumo de HCFC.

Cuadro 1. Distribución de empresas de espumas XPS según su nivel de consumo (2008)

HCFC (toneladas métricas)	Cant. de empresas	% de empresas totales	Subtotal consumo (toneladas métricas)	% de consumo total
< 50	357	71,4%	8 520	24%
50–200	117	23,4%	14 180	41%
≥200	26	5,2%	12 200	35%
Total	500	100%	34 900	100%

Selección de tecnología

103. Una vez que se consideraron las tecnologías de alternativa, se seleccionaron CO₂ (80 por ciento de las empresas) e hidrocarburos (20 por ciento de las empresas) como sustancias sustitutivas para el HCFC-142b/HCFC-22 como agente espumante. Estas tecnologías ya están establecidas en la industria de espumas XPS en varios países.

Estrategia de eliminación

104. El Gobierno de China prevé abordar 40 empresas de espumas XPS grandes (con un consumo anual de HCFC de más de 100 toneladas métricas) durante la etapa I del Plan para el sector de espumas XPS, ya que estas compañías consumen más del 40 por ciento del consumo total de HCFC en el sector de espumas XPS. Las experiencias adquiridas y lecciones aprendidas a partir de estas conversiones se transferirán a las empresas más pequeñas en la etapa II.

Costo del Plan para el sector de espumas XPS

105. Según el estudio de HCFC, hay 54 empresas grandes con 108 líneas de producción, con un consumo total de 13 552 tm (es decir, un consumo medio de 251 tm/empresa). Durante la etapa I del Plan para el sector de espumas XPS, se convertirá a 40 empresas que producen en 43 talleres (las empresas con más de cuatro líneas de producción funcionan en dos talleres) a tecnologías de hidrocarburos y CO₂ como se indica en el Cuadro 2.

Cuadro 2. Empresas de espumas XPS que se convertirán en la etapa II

Cant. de líneas de XPS	Porcentaje	Cant. de talleres		
		Tecnología de CO ₂	Tecnología de hidrocarburos	Total
1 línea	31%	11	3	14
2 líneas	52%	18	4	22
3 líneas	17%	6	1	7
Total	100%	35	8	43

106. La introducción de las tecnologías de alternativa a base de hidrocarburos y CO₂ requiere la instalación de tanques de almacenamiento y accesorios, la retroadaptación de extrusores y matrices, la instalación de equipos de seguridad (sistema de ventilación, sistema de detección de gases, protección de los componentes eléctricos contra explosiones, protección contra incendios de los componentes y protección contra estática de los componentes), obras civiles, capacitación en seguridad, y transferencia de tecnología, ensayos, prueba de productos y certificación de seguridad. Los costos de capital para la conversión a la tecnología de CO₂ en cada empresa se han calculado en 1 426 590 \$EUA para una línea de producción, 2 566 630 \$EUA para dos líneas de producción, y 3 715 580 \$EUA para tres líneas de producción, mientras que para la conversión a la tecnología a base de hidrocarburos los costos estimados son 1 253 340 \$EUA para una línea, 2 265 780 \$EUA para dos líneas, y 3 268 980 \$EUA para tres líneas. Se ha calculado que los costos adicionales de capital son de 2,89 \$EUA/kg para la tecnología de CO₂ y de 1,43 \$EUA/kg para la tecnología a base de hidrocarburos.

107. Los costos adicionales para la eliminación de los HCFC en el sector de espumas XPS ascienden a 94 800 000 \$EUA. Se solicitan otros 8 200 000 \$EUA para asistencia técnica, que incluyen unidad de gestión del proyecto, talleres de capacitación, servicios de consultores técnicos, establecimiento de un sistema de apoyo técnico, revisión y formulación de normas técnicas, actividades de sensibilización del público y mayor fortalecimiento del marco de políticas y reglamentario. Los costos se calcularon sobre la base del umbral establecido, de 8,22 \$EUA/kg, más un aumento del 25 por ciento debido a la introducción de tecnologías de alternativa de PCA bajo.

Cofinanciación

108. La propuesta del plan sectorial indica que los costos necesarios para la conversión superan los fondos solicitados debido a limitaciones de la relación de costo a eficacia. Se procurará obtener cofinanciación para cubrir la diferencia para equipos nuevos de empresas privadas. El Gobierno de Alemania también ha consultado al KfW Bankengruppe, un banco de desarrollo alemán, acerca del suministro de financiación de deuda preferencial en colaboración con bancos locales. Sin embargo, se ha indicado que las oportunidades de financiación hasta ahora no resultan seguras, y que no son una alternativa confiable a la financiación del Fondo Multilateral. La cofinanciación se podría utilizar para fortalecer la capacidad de lograr beneficios para el clima y el ozono que son objetivo del el plan sectorial pero no como un reemplazo para el apoyo del Fondo.

Impacto en el clima

109. La introducción de las tecnologías de hidrocarburos y CO₂ en el sector de espumas XPS daría lugar a una reducción anual de 20,2 millones de toneladas de CO₂ equivalentes que se hubieran emitido a la atmósfera.

Arreglos para la ejecución

110. El Organismo principal, en cooperación con el organismo de ejecución cooperante, la ONUDI y la Oficina de Gestión de Proyecto, tienen el compromiso de llevar a cabo las actividades de eliminación dentro de un plazo muy limitado. La Oficina de Gestión de Proyecto tiene la responsabilidad general sobre el plan sectorial. Los organismos de ejecución proporcionarán asistencia sobre políticas, técnica y gestión. El organismo principal supervisará y coordinará la verificación de las principales actividades que se lleven a cabo.

Proyectos de demostración para espumas XPS

Feininger (Nanjing) Energy Saving Technology Co. Ltd (presentado por el PNUD)

111. Feininger, fundada en 2002, es uno de los líderes del sector de espumas de poliestireno extruido (XPS) en China. Feininger fabrica líneas de extrusión para espumas XPS y máquinas de reciclaje para espumas XPS. En 2009 la empresa fabricó 1 500 m³ de espumas XPS y consumió 630 tm de HCFC. En el proyecto de demostración se convertirá una de las líneas de fabricación de espumas XPS de HCFC-22/HCFC-142b a tecnología de coespumación a base de CO₂/formiato de metilo. Los costos de la conversión, que se calcula que ascenderán a 2 014 776, \$EUA cubrirían modificaciones de la planta y equipos, componentes y procesos nuevos, incluso sistemas de medición para CO₂, formiato de metilo y un tercer agente espumante, y el rediseño y reubicación de los tornillos y barriles del extrusor. Los costos también incluirían medidas de seguridad, pruebas de producto, ensayos de productos, y evaluación.

112. La ejecución satisfactoria del proyecto de demostración en Feininger permitiría reproducir la tecnología de CO₂/formiato de metilo en empresas similares. Como fabricante, tanto de espumas XPS como de equipos de procesamiento, Feininger estaría en condiciones de transferir la tecnología de manera rentable a una gran cantidad de empresas. Asimismo, el proyecto generaría reducciones en el consumo de HCFC-22 y HCFC-142b equivalentes a 12,3 toneladas PAO (205 tm) y conduciría a reducciones de emisiones anuales netas de 422 198 toneladas de CO₂ equivalente.

Shanghai Xinzhao Plastics Co., Ltd. (ONUDI y Japón)

113. Xinzhao, fundada en 2003, fabrica espumas XPS y equipos de fabricación de espumas XPS. Sus dos líneas de producción usan HCFC-22 como agente espumante y producen en promedio 73 525 m³ de espuma anualmente, utilizando 13,9 toneladas PAO (253,3 tm) por año. Xinzhao convertirá una línea de extrusión de la tecnología de HCFC-22 a un sistema de agente coespumante de butano y cloruro de metilo. El objetivo del proyecto de demostración para Xinzhao es transferir y adaptar la tecnología de agente espumante de butano de Japón con asistencia de Kaneka, Japón (un fabricante líder de planchas de XPS). El proyecto tiene por objetivo determinar y demostrar los métodos para aumentar al máximo la proporción de resina de poliestireno reciclada de la materia prima, reducir la inflamabilidad de las espumas XPS causada por el agente espumante de butano, y realizar las modificaciones y sustituciones de equipos necesarias. También brindará asistencia al Gobierno de China para seleccionar alternativas de bajo impacto en el clima y PAO nulo, y resultará útil para aumentar la concienciación acerca de la tecnología de alternativa y acelerar su aceptación en las EPM y otras empresas.

114. La conversión requerirá la modificación de los extrusores, una unidad de dosaje gravimétrico de material, un sistema de medición de agente espumante, la introducción de medidas de seguridad, la adquisición de equipos de pruebas de laboratorio y otros equipos auxiliares, ensayos de puesta en marcha y producción, pruebas, provisión de asistencia técnica, ejecución de una evaluación de rendimiento y divulgación de información. El costo total estimado del proyecto es de 1 750 020 \$EUA, y eliminará

7,0 toneladas PAO (126,7 tm) de HCFC y reducirá las emisiones de gases de efecto invernadero anuales en 229 327 tm de CO₂ equivalentes.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIÓN DE LA SECRETARÍA

OBSERVACIONES

115. La Secretaría examinó el Plan para espumas XPS en vista del plan para la eliminación de 1 372 toneladas PAO del HCFC-141b utilizado en el sector de espumas de poliuretano (Plan para el sector de espumas) presentado a la 62ª Reunión; los tres proyectos para demostrar tecnologías de alternativa en el sector de espumas XPS aprobados por el Comité; las tecnologías seleccionadas por los fabricantes de espumas XPS de China; y los proyectos de espumas de poliestireno/polietileno que habían sido aprobados por el Comité Ejecutivo.

Proyectos de demostración sobre las tecnologías de alternativa para las aplicaciones de espumas XPS

116. El Comité Ejecutivo aprobó financiación para la preparación de tres proyectos para demostrar el uso de las tecnologías de alternativa en aplicaciones de espumas XPS, a saber:

- a) Preparación para proyecto de demostración de tecnología para agente espumante de hidrocarburos en el sector de espumas XPS en China (ONUDI);
- b) Preparación de un proyecto de demostración para la conversión de la tecnología con HCFC-142b y HCFC-22 a formiato de metilo y tecnología de coespumación en la fabricación de espumas XPS en Feininger (Nanjing) Energy Saving Technology Co. Ltd., China (PNUD);
- c) Convalidación del uso de HFO-1234ze como agente espumante en la fabricación de planchas de espumas XPS (etapa I) en Turquía (PNUD);

117. La Secretaría considera que estos proyectos de demostración resultan críticos para identificar y perfeccionar las fórmulas de sustitución más apropiadas, ambientalmente racionales, económicamente sostenibles y preferidas que se podrían aplicar satisfactoriamente. Al respecto, la presentación de un plan de esta magnitud (costo total de 145 millones de \$EUA) con antelación a los resultados de tales proyectos de demostración de financiación estratégica resulta no sólo prematura sino que podría volverse en contra de los intereses del país en el caso de que su ejecución generase demoras. Al abordar esta cuestión, el Gobierno de Alemania afirmó que “con respecto a los objetivos para 2013 y 2015, China decidió que se requieren medidas urgentes ahora en este sector, que deben basarse sobre tecnologías comprobadas desde el punto de vista ambiental y económico, que puedan ser transferidas a China con esfuerzos de adaptación y plazos mínimos. Todavía no se conocen los resultados de los proyectos de demostración. Si se toman medidas sólo después de que los resultados estén disponibles, será demasiado tarde para contribuir a la congelación y a los primeros objetivos de reducción.” Además, “las dos tecnologías seleccionadas para el sector de espumas XPS de China son tecnologías maduras en Europa y Japón y es probable que resulten viables desde el punto de vista técnico en China, y un proyecto de demostración para CO₂ ya se encuentra funcionando satisfactoriamente”. Respecto del uso de formiato de metilo, el Gobierno de Alemania afirmó que “si se lo comprueba con éxito, el formiato de metilo podría ser una tecnología adecuada para las EPM en la Etapa II. Sin embargo, durante la Etapa I del plan sectorial, no se podría incluir a las EPM en los proyectos de conversión”. Dado que la Etapa I del Plan para espumas XPS consiste en la conversión de 40 empresas de XPS, 43 talleres incluido Feininger (Nanjing) Energy Saving Technology Co. Ltd., la solicitud de financiación para el proyecto de demostración no parece ser admisible ya que constituiría un caso de doble contabilización.

Proyecto de demostración en Feininger (Nanjing) Energy Saving Technology Co. Ltd

118. Al apoyar el proyecto de demostración presentado al mismo tiempo que el Plan de espumas XPS, el PNUD indicó que el fundamento del proyecto de demostración es que la tecnología de CO₂/formiato de metilo no ha sido probada comercialmente y, por lo tanto, guarda conformidad con las directrices pertinentes del Comité Ejecutivo para los proyectos de demostración. Además, se notificó a la Secretaría que los resultados del proyecto estarían disponibles antes de fines de 2013, a tiempo para comenzar la preparación para las actividades de la etapa II para el cumplimiento y, por lo tanto, jugaría un rol esencial para lograr el objetivo de reducción del 35 por ciento respecto del nivel básico. En relación con el tema de la doble contabilización, el PNUD aclaró que las empresas listadas en el Plan para el sector de espumas XPS para la etapa I son “empresas candidatas”. El nivel básico de consumo de HCFC total de estas “empresas candidatas” es más elevado que las reducciones objetivo conforme al Plan para el sector de espumas XPS. Las empresas reales que participen en las conversiones en el marco del Plan para el sector de espumas XPS se seleccionarían de la lista de candidatos, entre los que se incluye Feininger porque tiene dos líneas de producción. La segunda línea de producción, no incluida en la propuesta de proyecto de demostración, continúa siendo admisible para la financiación en el marco del Plan para el sector de espumas XPS. El Gobierno de China ha confirmado por carta que no solicita financiación en el marco del plan para el sector de espumas XPS para la primera línea de producción en Feininger.

Proyecto de demostración para Shanghai Xinzhao Plastics Co., Ltd.

119. Al apoyar el proyecto de demostración presentado al mismo tiempo que el Plan para el sector de espumas XPS, la ONUDI indicó que las 40 empresas (incluida Xinzhao) listadas en el plan sectorial son empresas candidatas para la ejecución de la etapa I. No todas las compañías participarán en actividades de eliminación en la Etapa I, dado que el consumo general de estas 46 compañías es muy superior al objetivo establecido en el plan para el sector de espumas XPS. Xinzhao tiene 2 líneas de espumas XPS, y como la demostración se llevará a cabo solo en una línea, la otra línea aún será admisible para financiación. Si Xinzhao participara en la etapa I del plan sectorial, la doble contabilización se evitaría, dado que una línea sería financiada por el proyecto de demostración y una línea por el plan sectorial.

120. Como se describe en el documento de proyecto, esta demostración es de suma importancia por varios motivos, tales como: la necesidad de probar la tecnología a base de hidrocarburos para espumas XPS en los países que operan al amparo del Artículo 5; la necesidad de ganar experiencia para enfrentar las características inflamables y explosivas de los hidrocarburos; el hecho de que el sector de espumas XPS es grande y diversificado; y el hecho de que Xinzhao también es un fabricante de equipos para espumas XPS y puede ayudar a promover la tecnología en el mercado local después del proyecto de demostración. Además, la primera etapa del Plan para el sector de espumas XPS durará hasta 2015, lo que proporciona una oportunidad amplia, no solo para finalizar el proyecto de demostración, sino también para convertir líneas adicionales a tecnologías a base de hidrocarburos dentro del plan. Sin embargo, la etapa II comenzará justo en 2015, con el requisito de ejecutar los objetivos más difíciles en un plazo muy breve, lo que significa que el proyecto de demostración debe comenzar tan pronto sea posible. Finalmente, un sector tan grande no puede ser dejado con una única opción de tecnología. Conforme a las prioridades establecidas en el Plan para el sector de espumas XPS, la única tecnología que podría ser adoptada en China en el plazo más breve posible es la tecnología a base de hidrocarburos, con la asistencia de Japón.

Cuestiones de tecnología

121. Las dos tecnologías sustitutivas seleccionadas por el Gobierno son CO₂ (80 por ciento) e hidrocarburos (20 por ciento). Aunque el rendimiento del HFC-134a y el HFC-152a como agentes

espumantes es similar al de los HCFC, no han sido considerados como tecnologías viables. El HFC-134a es un potente gas de efecto invernadero y tiene un efecto suavizante que requiere aditivos especiales, mientras que el HFC-152a es inflamable y explosivo, no proporciona mejoras en las propiedades de aislamiento y será emitido a la atmósfera con facilidad (como lo indica el Plan de espumas XPS). Sin embargo, hay varias consideraciones a tener en cuenta, tales como: el hecho de que ambas tecnologías sustitutivas elegidas por el Gobierno son inflamables y explosivas; el hecho de que la tecnología de mezcla de HFC-152a/éter dimetilico (DME) ha sido seleccionada en Turquía para el subsector de espumas XPS, con un umbral de relación de costo a eficacia que es la mitad del umbral del Plan para el sector de espumas XPS en China (de 5,13 \$EUA/kg, como se presentó, en comparación con 10,27 \$EUA/kg); la menor conductividad térmica de las espumas que utilizan la tecnología de CO₂, y otros procesos y consideraciones de seguridad que conducen a costos de capital para la conversión más elevados, y costos de explotación que son más que el doble que aquellos de la tecnología a base de hidrocarburos (p. ej., 2,47 \$EUA/kg para CO₂/etanol en comparación con 1,11 \$EUA/kg para hidrocarburos); y la posibilidad, cuando se utiliza la tecnología a base de hidrocarburos, de acumulación de gases inflamables durante el transporte cerrado del producto final.

122. El Gobierno de Alemania indicó que, con CO₂/etanol, sólo se añadían bajas cantidades de etanol inflamable al CO₂ no inflamable. La relación de costo a eficacia de la tecnología de mezcla de HFC-152a/DME en Turquía se basaba en una base tecnológica muy diferente. A diferencia de Turquía, los equipos de China se fabrican localmente (y en la mayoría de los casos con baja calidad), lo que hace riesgoso probar en China la tecnología DME, no ensayada, sin comprobar las posibilidades de retroadaptación. En materia de costos, economías de escala y adaptación a requisitos locales en China (esto es, utilización de material reciclado) se esperaba, tanto por el Gobierno como por las empresas, reducir los costos de explotación para tecnología de CO₂/etanol. Finalmente, con respecto al transporte, todo producto de espuma XPS debe respetar la norma de protección contra incendios, que incluye requisitos de seguridad en el transporte. Otros agentes espumantes como el formiato de metilo y las HFO también son inflamables y están sujetos a precauciones apropiadas.

123. Debido a los altos costos asociados con la introducción de las tecnologías de hidrocarburos y CO₂, se deberá proporcionar a las empresas más de 41 770 399 \$EUA (29 por ciento de los costos). Pero también es preocupante la sostenibilidad a largo plazo, en el nivel de la empresa, de una tecnología con costos de explotación inherentemente altos. El Gobierno de Alemania indicó que las tecnologías seleccionadas se consideran necesarias para asegurar que China pueda cumplir con sus objetivos de la Etapa I y evitar el incumplimiento por el sector y por el plan de gestión de eliminación de HCFC general. Dado que la financiación del Fondo Multilateral solo cubrirá una porción de los costos, las empresas deberán participar financieramente para el cumplimiento de los compromisos de China. Para los proyectos de conversión en la Etapa I, se eligieron empresas estables y establecidas, que se considera pueden hacer frente a esta responsabilidad adicional. Para brindar asistencia a las empresas en este esfuerzo inusual, se está considerando el posible apoyo mediante cofinanciación internacional (tal como la de KfW de Alemania). El Gobierno de China establecerá el marco requerido para permitir que las compañías funcionen en un entorno comercial sostenible y suministren los productos de aislamiento requeridos conforme a los reglamentos de eficiencia energética para edificios de China.

124. Con respecto a la financiación de contraparte, se señaló que la decisión 24/49 del Comité Ejecutivo estableció, entre otras cosas, que en los casos donde las contribuciones de contraparte fueran necesarias para asegurar la ejecución, a fin de evitar demoras en la ejecución de los proyectos, se debía hacer saber al organismo de ejecución que tales contribuciones de contraparte están vigentes antes de presentar los proyectos. El Gobierno de Alemania indicó que el término “contribución de contraparte” podría no corresponder. En un esfuerzo para equiparar la demanda creciente de productos de espuma de aislamiento con las necesidades de convertir una gran cantidad de empresas para lograr las metas del Protocolo de Montreal, así como las restricciones de financiación experimentadas en la actualidad dentro

del Fondo Multilateral, China decidió colocar una gran carga de los costos requeridos en las empresas seleccionadas para la etapa I. Solo han sido seleccionadas compañías financieramente viables con posiciones comerciales sostenidas. Aún así, no todas las empresas tendrán fondos en efectivo disponibles para cubrir la diferencia, pero pueden ser asistidas con préstamos. China y Alemania se están esforzando para atraer créditos, pero tal financiación no puede ser negociada sin un compromiso previo del Fondo Multilateral en forma de un plan sectorial aprobado. La decisión 24/49 no se puede aplicar en esta situación singular, dado que las circunstancias descritas según esta decisión no existen en China.

Proyectos de espumas de poliestireno/polietileno aprobados hasta ahora

125. El documento de proyecto indica que la experiencia con la tecnología a base de hidrocarburos durante la eliminación de CFC en el sector de láminas de espuma de poliestireno extruido/polietileno resulta muy útil, en particular en lo que atañe a las actualizaciones contra incendio y explosiones en el entorno de producción, la mejora en el transporte del agente espumante (butano), las actualizaciones pertinentes al envejecimiento de productos y el transporte. Un análisis de los proyectos de espuma de poliestireno/polietileno aprobados por el Comité Ejecutivo concluyó que, en el caso de 30 proyectos en China, el consumo de CFC va de 30 a 1 146 toneladas PAO, con valores de relación de costo a eficacia entre 1,00 \$EUA/kg y 11,23 \$EUA/kg. Solo en dos empresas, el valor de la relación de costo a eficacia fue superior a 7,40 \$EUA/kg. Los valores medios de la relación de costo a eficacia para empresas con consumo entre 100 y 200 toneladas fueron alrededor de 2,40 \$EUA/kg, muy inferior al umbral de la relación de costo a eficacia estándar de 8,22 \$EUA/kg para el sector. La conversión de las plantas incluyó la instalación de sistemas de almacenamiento de hidrocarburos, retroadaptación de los extrusores y otros equipos para utilizar hidrocarburos, modificaciones de la planta, equipos relacionados con la seguridad, capacitación, pruebas y asistencia técnica. Pese a la sobresaliente relación de costo a eficacia de la conversión del subsector de espumas de poliestireno/polietileno y sus similitudes con el subsector de espumas XPS (como se indica en el documento), la relación general de costo a eficacia del plan para el sector de espumas XPS en China es 14,46 \$EUA/kg (esto es, seis veces la del subsector de espumas de poliestireno/polietileno). Como respuesta a esta cuestión, el Gobierno de Alemania listó las razones de porqué la relación de costo a eficacia y las especificaciones técnicas no pudieron ser compradas razonablemente. Las razones incluían: subestimación de los costos y la financiación reales necesarios en el proyecto de poliestireno/polietileno; la consolidación de la industria que debe llevarse a cabo en el sector de poliestireno/polietileno a fin de hacer que los fondos aprobados sean suficientes; y los costos adicionales de explotación negativos de los proyectos de poliestireno/polietileno y su impacto en la relación de costo a eficacia. Además, hay una mayor complejidad y capacidad de los extrusores para las espumas XPS, lo que hace que su conversión sea mucho más costosa que la de los extrusores para poliestireno; la necesidad de presión más alta en el sistema para suplir la solubilidad más baja de los hidrocarburos y el CO, lo que requiere un amplio rediseño y actualización de los extrusores debido a la utilización de poliestireno reciclado en la producción de planchas de XPS; la necesidad de tanques, medidores y sistemas de bombeo mucho más grandes por que el butano es un agente coespumante en la producción de espumas XPS, en lugar de ser el único agente espumante, como en la producción de poliestireno; y requisitos de producto, usos, propiedades, normas y accesorios de equipos diferentes y no comparables.

Recopilación de datos

126. El Comité Ejecutivo aprobó 570 740 \$EUA para preparación del Plan para el sector de espumas XPS para China (Alemania, PNUD y ONUDI). Durante la etapa de preparación de proyecto, se enviaron cuestionarios a 320 de las 500 empresas productoras de espumas XPS en funcionamiento. Sin embargo, solo 125 respondieron (esto es, 25 por ciento de todas empresas). El Plan para el sector de espumas XPS ha sido desarrollado sobre la base de este estudio. Esto puede conducir a supuestos y extrapolaciones inadecuadas respecto de las necesidades del 75 por ciento de los productores que no respondieron. La

predicción de que el 80 por ciento de los productores prefiere la tecnología de CO₂ y 20 por ciento prefiere hidrocarburos está basada únicamente en 37,5 por ciento de los cuestionarios enviados, lo que no es significativo y por lo tanto, puede ser erróneo. Al abordar esta cuestión, el Gobierno de Alemania indicó que la elección de tecnología de 80 por ciento CO₂ y 20 por ciento hidrocarburos se refiere a las 125 compañías que respondieron, que representan 17 786 tm o 43% del consumo del sector. La elección de tecnología es convalidada además por opiniones de expertos, tanto en China como internacionalmente, experiencias ganadas de los proyectos de demostración en China, y referencias a la aplicación de tecnologías, en especial en China y Europa. Las actividades de inversión de la etapa I del Plan para el sector de espumas XPS se basan solamente en las compañías que respondieron. No hay extrapolación errónea al sector completo.

Cuestiones técnicas y de costos pendientes

127. La Secretaría está aún examinando cuestiones pendientes del Plan para el sector de espumas XPS con el organismo de ejecución, incluso los proyectos de demostración presentados a la 62^a Reunión. La Secretaría hará el máximo esfuerzo para completar esta tarea y comunicar los resultados de las deliberaciones al Comité Ejecutivo antes de la 62^a Reunión.

RECOMENDACIONES

128. Pendiente

**PLAN SECTORIAL PARA LA ELIMINACIÓN DE LOS HCFC EN LOS SECTORES DE
REFRIGERACIÓN Y AIRE ACONDICIONADO INDUSTRIAL Y COMERCIAL
(ETAPA I PARA EL CUMPLIMIENTO EN 2013 Y 2015)**

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

129. En nombre del Gobierno de China, el PNUD, como organismo de ejecución principal, ha presentado a la 62ª Reunión del Comité Ejecutivo el resumen de la estrategia general del plan de gestión de eliminación de HCFC en China, el plan sectorial para la eliminación de HCFC en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial en China (Etapa I para el cumplimiento en 2013 y 2015; plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial), a un costo total de 137 780 000 \$EUA más costos de apoyo al organismo de 10 335 500 \$EUA para el PNUD así como un plan de gestión de eliminación de HCFC-22 para el sector de fabricación de equipos de aire acondicionado fijos en China (Etapa I para el cumplimiento en 2013 y 2015), a un costo total de 168 623 023 \$EUA más costos de apoyo al organismo de 12 646 727 \$EUA para la ONUDI. En nombre del Gobierno de China, también se han presentado planes sectoriales para el sector de espumas de poliuretano rígido y el sector de espumas XPS, así como un proyecto de demostración para el sector de solventes.

Antecedentes

130. En la 55ª Reunión, el Comité Ejecutivo aprobó la solicitud del PNUD para la preparación de un plan de gestión de eliminación de HCFC, con un nivel de financiación de 1 480 000 \$EUA más costos de apoyo de organismo de 111 000 \$EUA para cubrir los costos del desarrollo de la estrategia general, así como de los planes de eliminación sectoriales para los sectores de espumas XPS, solventes y el sector de refrigeración industrial y comercial (ICR, por sus siglas en inglés). En la misma reunión, el Comité Ejecutivo aprobó la solicitud de la ONUDI para la preparación de un plan de gestión de eliminación de HCFC con un nivel de financiación de 584 000 \$EUA más costos de apoyo de organismo de 43 800 \$EUA para cubrir los sectores de espumas XPS y acondicionadores de aire de habitación.

Plan sectorial para la eliminación de los HCFC en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial (Etapa I, para el cumplimiento en 2013 y 2015)

Descripción del sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial en China

131. El sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial fue uno de los primeros en tomar medidas acerca de la eliminación de SAO en China. En 1995, China finalizó su estrategia para la eliminación del consumo de CFC-12 en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial. Entre 1994 y 1999, se aprobaron y ejecutaron 24 proyectos de inversión individuales para conversión de CFC y un proyecto de asistencia técnica para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial. En 2002, el Comité Ejecutivo aprobó el plan sectorial para la eliminación de CFC en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial en China. Según los informes, todos estos proyectos de conversión se habían completado para octubre de 2004. Debido a las ventajosas propiedades físicas y químicas, seguridad en la producción y asequibilidad, se utilizaron ampliamente HCFC, especialmente HCFC-22, como refrigerantes probados en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial.

132. Actualmente, el HCFC-22 es un refrigerante predominante, utilizado en la fabricación y el servicio y mantenimiento de equipos de refrigeración industrial, comercial y aire acondicionado. Según el plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial, el consumo total de HCFC-22 en 2008 en China fue de 173 811 toneladas métricas (tm) (9 560 toneladas PAO), de las cuales

40 630 tm (2 235 toneladas PAO) se utilizaron en aplicaciones de refrigeración comercial e industrial que no representan consumo en el sector de servicio y mantenimiento. El consumo de HCFC de 2008 en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial, determinado por medio de un estudio, sirvió como base para calcular el consumo de HCFC-22 en los años siguientes. En 2009, considerando el desarrollo macroeconómico de China y la desaceleración industrial resultante de la crisis financiera mundial, se calcula que el consumo de HCFC en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial aumentó sólo 3 por ciento en comparación con 2008, habiendo alcanzado 41 850 tm. Según los resultados del estudio, se espera que el crecimiento en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial en los próximos cinco años continúe aumentado a por lo menos 5 por ciento por año. El crecimiento continuo es impulsado por el importante aumento en la demanda interna, que guarda conformidad con el desarrollo económico nacional de China. En el escenario de crecimiento irrestricto (continuar como de costumbre), se esperaría que el consumo de HCFC entre 2010 y 2015 sería de 43 940 tm, 46 140 tm, 48 450 tm, 50 870 tm, 53 410 tm y 56 080 tm respectivamente.

133. Dado que el ajuste para la eliminación acelerada de los HCFC se adoptó en la 19ª Reunión de las Partes, el Gobierno de China emitió directrices para el control estricto de la producción de HCFC y las nuevas instalaciones de fabricación que utilizan HCFC. A nivel sectorial, el Ministerio de Protección Ambiental (MEP), por medio de la Asociación de Refrigeración y Aire Acondicionado de China (CRAA), ha enviado claras señales a la industria en cuanto a que se restringirían la producción y el consumo de HCFC. Se supone que el plan sectorial propuesto será un elemento clave de la estrategia general para la eliminación de HCFC en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial. Una vez que se adopten las medidas propuestas, el ritmo de crecimiento en el consumo de HCFC demostrará una importante reducción y puede esperarse que el nivel básico de consumo de HCFC-22 equivalente para el sector para 2009 y 2010 sea de alrededor de 42 900 tm.

134. El objetivo del plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial es reducir el consumo de HCFC en el sector en 2013 al nivel básico para el sector y al 90 por ciento de ese nivel básico en 2015. Basándose en el escenario “continuar como de costumbre” para 2012, se requería la eliminación de 4 160 tm (229 toneladas PAO) de HCFC respecto del nivel de consumo de 2012 a fin de volver al consumo básico equivalente del sector en 2013. Se requiere la reducción de 4 290 tm (236 toneladas PAO) de HCFC a fin de cumplir con la reducción del 10 por ciento en 2015. Por lo tanto, la eliminación total requerida sería de 8 450 tm (465 toneladas PAO).

Metodología de recolección de datos

135. El sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial tiene una amplia variedad de productos, utilizado en varias aplicaciones, y producidos por numerosos fabricantes. Los diferentes productos de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial se clasifican en categorías según las aplicaciones (refrigeración, calefacción o ambas) y la configuración y el tamaño del equipo. Para este plan sectorial, se han seleccionado las siguientes siete categorías de productos:

- a) acondicionadores de aire unitarios;
- b) acondicionadores de aire/bombas de calor multiconectados;
- c) enfriadores/bombas de calor de aire pequeños;
- d) enfriadores/bombas de calor de agua pequeños;
- e) bombas de calor/calderas;

- f) unidades de condensación, congeladores y gabinetes de almacenamiento en frío; y
- g) compresores.

136. El plan sectorial proporciona una descripción detallada de cada categoría, incluida la capacidad típica en kilovatios.

137. La CRAA realizó una encuesta para obtener la siguiente información: categoría de producto de equipo de refrigeración y aire acondicionado que utiliza HCFC; información detallada acerca de los fabricantes del sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial; cantidad de equipos de refrigeración y aire acondicionado que usan HCFC; capacidad de producción e ingresos por ventas; y situación de cada HCFC respecto a las tecnologías sustitutivas. La información obtenida en esta encuesta se usó para inferior el consumo de HCFC-22 en todo el sector desde 2006 hasta 2008.

138. La información se recopiló por medio de cuestionarios distribuidos a 150 fabricantes. En forma paralela, se realizaron estudios en el sitio en 68 empresas que habían sido seleccionadas para mantener un equilibrio en cuanto a las regiones geográficas, subsectores y escalas de operaciones. Dado que la mayoría de las empresas se basan en productos múltiples, y considerando la diversidad de tipos de productos, se estudiaron 195 líneas de productos en total.

139. La información obtenida fue analizada y resumida para 133 empresas dado que las 17 empresas consultadas restantes producían componentes y no consumían HCFC. En el Cuadro 1 se presenta un resumen del análisis realizado en el plan sectorial usando algunos parámetros clave como propiedad, capitalización, ventas y consumo de HCFC para 133 empresas encuestadas.

Cuadro 1 – Clasificación de empresas en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial

Parámetros	Rango	Cant. de empresas	Porcentaje de cantidad total
Propiedad	Empresa de propiedad nacional	81	60,90 %
	Empresas conjuntas	31	23,31 %
	Propiedad extranjera	21	15,79 %
Capitalización	Menos de 10 millones de RMB	30	22,60 %
	Entre 10 y 100 millones de RMB	72	54,10 %
	Más de 100 millones de RMB	31	23,30 %
Ventas	Menos de 100 millones	60	45,10 %
	Entre 100 y 1000 millones de RMB	53	39,90 %
	Más de 1000 millones de RMB	20	15,00 %
Consumo de HCFC	Menos de 10 tm	48	36,09 %
	Entre 10 y 100 tm	52	39,10 %
	Más de 100 tm	33	24,81 %

140. Los datos del Cuadro 1 demuestran que alrededor de 30 empresas que representan alrededor de 20 por ciento de la cantidad total de empresas seleccionadas para la encuesta dominan el sector de

refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial en cuanto a su capitalización, ventas y consumo de HCFC.

Consumo de HCFC en las empresas encuestadas

141. La encuesta proporcionó otra información importante. El consumo total de todos los tipos de refrigerantes en las 133 empresas fue de 31 332 tm en 2008 que comprenden 18 241 tm de HCFC-22 (58,2 por ciento) desglosadas de la siguiente manera: empresas de propiedad local – 9 860 tm; empresas conjuntas – 7 103 tm; empresas de propiedad extranjera – 1 278 tm. La parte restante del consumo corresponde a la combinación de otros refrigerantes de HCFC, HFC y amoníaco.

Capacidad de producción, producción y consumo general de HCFC-22

142. El plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial proporciona información sobre la cantidad estimada de empresas, y la producción de productos de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial para nueve subsectores designados. Los cálculos respecto de la producción general del sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial fueron efectuados por la CRAA sobre la base de la encuesta mencionada en el párrafo 137. Se calculó carga media de refrigerante de HCFC-22 por unidad para un producto típico de cada subsector. El consumo de HCFC-22 de cada subsector se calculó multiplicando la cantidad de producción estimada por un promedio estimativo de carga de HCFC-22 por unidad. Sobre esta base, se calcula que el consumo general de HCFC-22 en 2008 fue de 40 280 tm. El Cuadro 2 indica los datos utilizados en los cálculos estimativos del consumo general de HCFC-22.

Cuadro 2 – Parámetros utilizados en los cálculos estimativos del consumo general de HCFC-22

Subsector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial	Rango de capacidad típico (kW)	Producción de 2008 (unidades/año)	Carga media de refrigerante (kg/unidad)	Consumo de HCFC-22 (tm)*	Consumo de HCFC-22 (toneladas PAO)
Unidad de condensación de compresor	0,5 – 2 600	150 000	23,0	3 450	189,75
Enfriador/bomba de calor pequeño	7 - 50	90 000	12,0	1 050	57,75
Enfriador industrial y comercial	50 – 12 250	150 000	120,0	17 700	973,5
Bomba de calor/caldera	3 - 100	130 000	13,0	1 700	93,5
Acondicionador de aire unitario	7 - 200	1 700 000	9,0	14 600	803
Acondicionador de aire multiconectados	5 - 150	60 000	18,0	1 100	60,5
Congelador y equipos de almacenamiento en frío	0,5 – 14 000	n.d.	n.d.	600	33
Aire acondicionado de transportes	3 - 50	13 000	6,0	80	4,4
Total				40 280	2 215,4

*El consumo de HCFC-22 en subsectores no representa exactamente el producto de la multiplicación de la producción por la carga media de refrigerante. Se hicieron ajustes para redondear y reflejar las circunstancias específicas de producción en algunos sectores.

143. Además, se identificó un consumo de 320 tm de HCFC-123 y 30 tm de HCFC-142b en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial.

Marco de políticas existente

144. En China, se ha creado un marco de políticas abarcador para el control y la gestión generales de la producción, el consumo, la importación y la exportación de SAO. El marco ha sido importante para controlar el crecimiento de la producción y consumo de SAO, fomentar la investigación, desarrollar y reproducir alternativas y tecnologías sustitutivas, y asegurar que China pueda cumplir con los objetivos de eliminación conforme al Protocolo de Montreal. A abril de 2010, el Gobierno de China ha redactado y emitido más de 100 políticas y reglamentos sobre la protección de la capa de ozono. Además, cada sector también ha formulado diversas normas técnicas para las sustancias de alternativa a los HCFC. El plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial una descripción general resumida de las políticas y reglamentos existentes peritennos a la eliminación de HCFC. Los siguientes reglamentos parecen ser los más importantes:

- a) “Reglamentación de la gestión de las SAO” que entró en vigor el 1 de junio 2010 después de un período de cinco años de preparación y revisión. Este reglamento será una base jurídica sólida para que la eliminación de SAO resulte sostenible;
- b) “Circular sobre el control estricto de la creación, innovación o ampliación de instalaciones de producción de HCFC” que fue adoptada en 2008; y
- c) “Aviso sobre el control de instalaciones de producción nuevas que usan HCFC” que fue adoptado en 2009.

Tecnologías de alternativa

145. El plan sectorial describe el proceso seguido para seleccionar refrigerantes de alternativa de valor PAO nulo, tomando en cuenta las propiedades físicas, químicas y termodinámicas, la eficiencia energética y el posible impacto en el clima, la seguridad y la economía, conforme a lo recomendado en la decisión XIX/6 adoptada en la 19ª Reunión de las Partes. Se han analizado HFC y refrigerantes naturales tales como amoníaco, CO₂ e hidrocarburos. Se han identificado trayectos de sustitución para cada subsector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial seleccionado, basados en refrigerantes de HFC-410A y HFC-32 para todas las aplicaciones, salvo dos. La tecnología de amoníaco (NH₃)/CO₂ se seleccionó para equipos de congelación y refrigeración y unidades de condensación medianos y grandes, con la introducción de HFC-32 en una etapa posterior. Se seleccionó HFC-134a para sustituir el HCFC-22 en las bombas de calor de agua y calderas en el futuro cercano con la subsiguiente promoción del HFC-32 en una etapa posterior. En el Cuadro 3 se indica el valor de PAO y de potencial de calentamiento atmosférico (PCA) para los refrigerantes seleccionados.

Cuadro 3 – Valor de PAO y de PCA de los refrigerantes seleccionados

	HFC-410A	HFC-32	HFC-134a	NH₃	CO₂
PAO	0	0	0	0	0
PCA	2100	675	1430	<1	1

146. Según la madurez de la tecnología y la disponibilidad esperada de los compresores requeridos en subsectores específicos, se decidió que la conversión debía planificarse realmente como un proceso de dos pasos. El primer paso debería cubrir las conversiones completadas a tiempo para la congelación del consumo para 2013, y el segundo paso debería cubrir las conversiones destinadas a contribuir a lograr el objetivo de cumplimiento para 2015.

Estrategia y priorización de subsectores

147. La estrategia para la eliminación de HCFC en 2011-2015 (Etapa I) se basa en los principios siguientes:

- a) Se da plena consideración al costo y la aceptación en el mercado. Los programas de conversión de HCFC se organizarán según el criterio “primero lo más fácil, luego lo más difícil”;
- b) El proceso y los pasos de conversión de la producción para las diferentes categorías de productos se deben determinar sobre la base de la situación actual de desarrollo de la industria;
- c) La prioridad para la conversión debe decidirse según la madurez y disponibilidad de la tecnología sustitutiva y la aceptación en el mercado; y
- d) La prioridad para llevar a cabo el programa de conversión se asignará a los actores clavé con un gran consumo de HCFC, una sólida capacidad y prácticas de operación razonables.

148. El plan de conversión se desarrolló sobre la base de estos principios. Se identificó un consumo de HCFC de alrededor de 1 585 tm (87,2 toneladas PAO) en compañías con 100 por ciento de propiedad extranjera. Con un crecimiento del 3 por ciento y 5 por ciento en 2009 y 2010, se calcula que el promedio de consumo de 2009 – 2010 para dichas compañías es de 1 674 tm (92,1 toneladas PAO). Se supuso que esas compañías serían responsables de la reducción del 10 por ciento de su consumo de HCFC para 2015. Por lo tanto, se dedujeron 167 tm del objetivo de eliminación de HCFC sectorial de 8 450 tm. El saldo restante de 8 283 tm se debe abordar con el plan y se distribuyó entre seis subsectores de fabricación de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial, asignando objetivos de eliminación de HCFC como se muestra en el Cuadro 4. La eliminación en dos proyectos de demostración que fueron aprobados recientemente por el Comité Ejecutivo se ha deducido del modo consiguiente del punto de partida para la reducción total sostenida.

Cuadro 4 – Reducción por subsector de 2011 a 2015

Sub-sector	Refrigerante de alternativa	2011-2013		2014-2015		Acumulado: 2011-2015	
		Reducción tm	Cant. de proyectos	Reducción tm	Cant. de proyectos	Reducción tm	Cant. de proyectos
Compresor para refrigeración	HFC-32 R2S*	n/d	0	n/d	1	n/d	1
	HFC-32 S**	n/d	1	n/d	0	n/d	1
Acondicionadores unitarios	HFC-32	1,000	5	1,700	9	2,700	14
	HFC-410A	1,698	8	635	3	2,333	11
Acondicionadores de aire multiconectados	HFC-410A	400	2	400	2	800	4
Enfriador de agua industrial y comercial	HFC-32	200	2	650	7	850	9
	HFC-410A	300	3	500	5	800	8

Sub-sector	Refrigerante de alternativa	2011-2013		2014-2015		Acumulado: 2011-2015	
		Reducción tm	Cant. de proyectos	Reducción tm	Cant. de proyectos	Reducción tm	Cant. de proyectos
Enfriador de agua pequeño	HFC-32	130	2	70	1	200	3
Bomba de calor de agua/cal-dera	HFC-134a	100	1	0	0	100	1
	HFC-32	0	0	100	1	100	1
Unidad de condensación, congelador y almacenamiento en frío	NH ₃ /CO ₂	250	1	0	0	250	1
	HFC-32	0	0	150	1	150	1
Total		4,078	25	4,205	30	8,283	55

* Compresores de pistón de dos etapas

**Compresores de espiral

149. En total, se prevén 55 proyectos de conversión entre ahora y 2015 para eliminar 8 283 tm (455,6 toneladas PAO) de HCFC a fin de cumplir con los objetivos del Protocolo de Montreal para 2013 y 2015. En el plan sectorial se incluyen dos proyectos en el subsector de fabricación de compresores. Uno es para la conversión de una línea de producción de compresores de espiral de HCFC-22 a HFC-32 que se ejecutará con prioridad, para proporcionar anualmente alrededor de 100 000 conjuntos de compresores para proyectos relacionados con la fabricación de equipos de aire acondicionado pequeños y medianos. El segundo es para la conversión de compresores de pistón, adoptando la tecnología de HFC-32 para aplicaciones en refrigeradores y congeladores. Los proyectos de conversión de compresores no resultarán en una eliminación de HCFC directa, pero la disponibilidad de compresores es indispensable para los proyectos de eliminación de HCFC en los respectivos subsectores.

150. Después de la aprobación del plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial, el MEP/Oficina de Cooperación Económica Extranjera (FECO) y la CRAA elegirán las empresas para los proyectos de conversión de la lista de candidatas, tomando en cuenta su consumo de HCFC, capacidad de producción y competencia tecnológica. El subsector de acondicionadores de aire unitarios será el subsector clave, con una eliminación de HCFC planificada de 2 698 tm, que representan 65 por ciento del objetivo sectorial general para 2013 de consumo, al nivel básico sectorial o por debajo de este. Sujeto a la disponibilidad oportunidad de financiación del FML, todos los proyectos de conversión previstos se habrán terminado antes de 2013, asegurando que se cumpla con el objetivo de congelación. La eliminación del consumo de HCFC en empresas con capital extranjero se llevará a cabo con sus propios recursos.

151. Para alcanzar el objetivo específico para el sector de reducción del consumo a un 10 por ciento menos para 2015, el subsector de equipos de aire acondicionado unitarios será también el subsector clave, ya que los acondicionadores de aire unitarios serán el elemento central en la eliminación de HCFC, y la actividad de conversión continuará con el subsector de acondicionadores de aire/bombas de calor multiconectados.

Mecanismo de gestión del programa

152. Se creará un mecanismo general de gestión y ejecución para unificar la investigación y desarrollo de tecnologías sustitutivas, organizar los programas de conversión por lotes y controlar y supervisar el consumo de HCFC. También utilizará plenamente los recursos de la industria para orientación técnica respecto de los productos sustitutivos de los HCFC y la conversión.

153. El MEP funcionará como enlace con los organismos internacionales y otros interesados del Protocolo de Montreal y la Secretaría. El MEP también conducirá el Grupo Líder del Estado para la Protección de la Capa de Ozono, coordinará la gestión de los HCFC y las actividades clave relativas a la aplicación del Protocolo; desarrollará los planes y políticas nacionales de gestión y control de los HCFC, y coordinará con la Administración General de Aduanas, el Ministerio de Finanzas, la Administración Estatal de Impuestos y los departamentos de protección ambiental regionales. Cooperará con las organizaciones relacionadas para formular políticas de eliminación de HCFC, supervisará y gestionará de manera integral los eventos y actividades relacionados con la industria de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial y evaluará e inspeccionará la ejecución de los programas.

154. Se establecerá una Oficina de Gestión de Proyecto que será completamente responsable de la ejecución del plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial. A fin de mantener la pericia y la continuidad, se asignarán expertos de la Oficina de Gestión de Proyecto para el plan de eliminación de CFC a esta nueva Oficina. A fin de apoyar las operaciones cotidianas de la Oficina de Gestión de Proyecto, se solicita financiación como parte del plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial. La Oficina de Gestión de Proyecto será responsable de realizar las siguientes actividades:

- a) Coordinación con interesados de los sectores público y privado;
- b) Preparación o revisión del mandato para los servicios de consultoría y vigilancia y supervisión de las tareas de los consultores para apoyar la ejecución y supervisión de las actividades de eliminación de HCFC;
- c) Preparación, ejecución y revisión del plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial;
- d) Preparación de los informes pertinentes requeridos por el Comité Ejecutivo así como por los organismos de ejecución;
- e) Gestión financiera para asegurar que los recursos del FML se utilicen de manera eficaz;
- f) Desarrollo y mantenimiento del sistema de información de gestión de proyectos;
- g) Facilitación de la supervisión o evaluación de proyectos según requiera el organismo de ejecución y/o el Comité Ejecutivo, p. ej., por medio de su programa de evaluación;
- h) Facilitación de la auditoría de desempeño y financiera según lo requiera el plan;
- i) Organización de reuniones y talleres para el personal del FECO y otros organismos pertinentes para asegurar una plena cooperación de todos los interesados en los esfuerzos de eliminación de HCFC; y

- j) Supervisión y evaluación de los proyectos de conversión con la asistencia de expertos técnicos que se contratarán como parte del componente de asistencia técnica.

155. El organismo de ejecución, el PNUD, supervisará la ejecución general del plan sectorial, informará sobre los avances y presentará las solicitudes de financiación de tramos futuros al Comité Ejecutivo.

Marco de políticas y reglamentario

156. El gobierno establecerá una estructura de políticas para complementar las actividades financiadas por el FML para asegurar la eliminación oportuna de los HCFC en este sector. Los objetivos de las políticas de eliminación son: asegurar que el consumo de HCFC en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial se reduzca conforme a lo programado; proporcionar incentivos para que las empresas eliminen los HCFC y adopten tecnologías sustitutivas ambientales; alentar la difusión de alternativas de bajo costo y adecuadas desde el punto de vista técnico para sustituir los HCFC; promover el desarrollo y la divulgación de tecnologías sustitutivas; y asegurar que el crecimiento del sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial no se vea afectado por los objetivos de eliminación propuestos. El plan sectorial identificó diversos factores que son pertinentes a un marco de políticas para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial y enumeró 13 políticas y reglamentos que se espera que se preparen y emitan antes de 2015.

Asistencia técnica

157. El plan sectorial tiene previstas una serie de actividades de asistencia técnica para facilitar la promoción de tecnologías sustitutivas, tales como la creación de un programa de apoyo técnico, supervisión y revisión de normas técnicas, establecimiento de un sistema de red de información industrial, y sensibilización del público.

158. El programa de apoyo técnico nacional propuesto comprende los siguientes elementos:

- a) Seguimiento de los avances más recientes en productos sustitutivos;
- b) Investigación preliminar sobre refrigerantes posibles;
- c) Diseño y prueba de aplicaciones de productos;
- d) Supervisión técnica y orientación para el proyecto de conversión; e
- e) Intercambio y seminarios técnicos.

Costos de inversión

159. Los costos adicionales de capital para proyectos de conversión en el nivel de las empresas del sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial incluyen principalmente: rediseño de sistemas, componentes y procesos, conversión de línea de producción, ensayos y pruebas de producción de prototipos, inspección de calidad de producto, acabado y pruebas, capacitación en procesos y seguridad y modificaciones de las instalaciones relativas a la seguridad. Los costos adicionales de explotación para el proyecto de conversión en el nivel de las empresas del sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial están destinados principalmente a compensar el mayor costo de la materia prima, los componentes y los accesorios después de adoptar la nueva tecnología de alternativa.

160. Se selecciona una aplicación de fabricación típica y representativa para cada subsector/tecnología de alternativa, a fin de considerar el costo total para la conversión de cada línea. En seis subsectores de fabricación de equipos de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial, se han definido diez líneas de producción modelo para representar la situación actual de la fabricación. Los costos adicionales de capital variaron entre 571 000 \$EUA y 1 307 000 \$EUA por línea de producción. Se han definido la capacidad de producción en unidades/año y la carga media de HCFC-22 en kg/unidad para cada línea. El consumo de HCFC-22 por eliminar en cada línea varió entre 75 tm y 100 tm por línea. Los costos adicionales de explotación se han calculado usando la diferencia en el costo del material y los componentes entre la línea de base y la tecnología de alternativa para la producción de una unidad del producto representativo. Los costos adicionales de explotación para cada línea de producción se calcularon multiplicando el costo adicional por unidad por la producción anual (unidades/año). La relación de costo a eficacia tanto de los costos adicionales de capital como de los costos adicionales de explotación se calculó por separado para cada subsector. En el Cuadro 5 se indican estos valores para los seis subsectores para tres tecnologías seleccionadas (nueve casos calculados con valores de costos adicionales de capital y costos adicionales de explotación cada uno). No se determinó la relación de costo a eficacia de la tecnología de CO₂/NH₃.

Cuadro 5 – Relación de costo a eficacia por subsector y tecnología (\$EUA /Kg)

Subsector	HFC-32		HFC-410A		HFC-134a	
	Costo adic. de capi-tal	Costo adic. de explo-tación	Costo adic. de capi-tal	Costo adic. de explo-tación	Costo adic. de capi-tal	Costo adic. de explo-tación
Acondicionadores unitarios	14,5	10,7	8,3	8,8		
Acondicionadores de aire multiconectados/bomba de calor			8,9	8,5		
Enfriador/bomba de calor industrial y comercial	1,7	10,6	8,0	9,1		
Enfriador/bomba de calor de agua pequeño	14	10,9				
Bomba de calor de agua/caldera	14,2	10,8			7,6	9,6
Unidad de condensación, congelador y almacenamiento en frío	13,7	9,7				

161. El costo general de la conversión en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial se calculó usando los valores de relación de costo a eficacia obtenido para nueve casos modelo de conversión de líneas de producción como se indica en el Cuadro 5. Estos valores se multiplicaron por la reducción de consumo de HCFC-22 en los seis subsectores respectivos como se propone para Etapa I y extrapolaron a 53 líneas de producción. Se añadió el costo de la conversión de dos línea de fabricación de compresores, por lo que la cantidad se eleva a 55 proyectos de conversión. El cuadro siguiente indica el costo de la conversión de las 55 líneas de producción propuestas.

Cuadro 6 – Costo general de la conversión de 55 líneas de producción

Subsector	Etapa I: 2011 – 2015			
	Reducción propuesta (tm)	Costo adic. de capital (millones \$EUA)	Costo adic. de explotación (millones \$EUA)	Subtotal (millones \$EUA)
Compresor	n.d.	18,09	n.d.	18,09
Acondicionadores unitarios	5 033	58,51	49,42	107,93
Acondicionadores de aire multiconectados/bomba de calor	800	7,12	6,80	13,92
Enfriador/bomba de calor industrial y comercial	1 650	18,05	16,29	34,34
Enfriador/bomba de calor de agua pequeño	138	1,93	1,51	3,44
Bomba de calor de agua/caldera	200	2,18	2,04	4,22
Unidad de condensación, congelador y almacenamiento en frío	150	2,06	1,46	3,51
Total	7 971	107,94	77,52	185,45

Costos adicionales admisibles – donación del FML solicitada

162. Según la decisión 60/44 sobre directrices de financiación para la eliminación de HCFC los costos adicionales de explotación se considerarán a 6,30 \$EUA y 3,80 \$EUA por kg métrico de HCFC por eliminar en los subsectores de aire acondicionado y refrigeración comercial respectivamente. Como resultado de la aplicación de estos umbrales, los costos de financiación de la conversión de 55 líneas de producción ascienden a 157,78 millones \$EUA.

163. Los candidatos para los 55 proyectos de conversión se seleccionarán entre las 133 empresas encuestadas cuyas líneas de producción fueron establecidas antes del 21 de septiembre de 2007 (las mismas empresas a las que se hace referencia en el párrafo 139). Según los datos obtenidos de la encuesta y proporcionados por la CRAA para esta 133 empresas, el consumo de HCFC en las compañías de empresas conjuntas representó 17 por ciento en promedio. Para el proyecto de conversión de compresor de espiral, el capital extranjero calculado sobre la base de la relación media de las tres empresas conjuntas es de alrededor del 55 por ciento. Para el proyecto de conversión de compresor de pistón, se seleccionará una compañía de propiedad completamente nacional. En el Cuadro 7 se presenta un resumen del costo de inversión admisible neto.

Cuadro 7 – Costo de inversión admisible neto (millones de \$EUA)

Subsector	2011 - 2013	2014 – 2015	Total
Conversiones de compresores	6,57	3,49	10,06
Conversión de fabricantes de equipos de refrigeración y aire acondicionado en seis subsectores	52,06	63,88	115,94
Total general	58,63	67,37	126,00

164. El resumen de costos de inversión y ajenos a la inversión solicitados al FML se presenta en el Cuadro 8:

Cuadro 8 – Costos ajenos a la inversión y financiación del FML total (\$EUA)

Componentes de la financiación	Costo (\$EUA)
Componentes ajenos a la inversión:	
Supervisión, coordinación y gestión de la ejecución de proyecto	3 500 000
Marco de políticas y reglamentario	480 000
Asistencia técnica	
Programa de apoyo técnico nacional	5 450 000
Normas técnicas y reglamentos	1 050 000
Sistema de red de información industrial	500 000
Sensibilización del público y capacitación	800 000
Subtotal para componentes ajenos a la inversión	11 780 000
Componentes de inversión	126 000 000
Total general	137 780 000
Relación de costo a eficacia (\$EUA /kg) general sobre la base de una reducción en el consumo de 7 971,1 tm de HCFC-22	17,28

Calendario de ejecución e hitos de supervisión

165. Según el calendario de ejecución y los hitos de supervisión, la verificación de la eliminación está prevista para el segundo y el tercer trimestre tanto de 2014 como de 2016.

Cálculo de los beneficios ambientales de la eliminación de HCFC

166. Debido a que el valor de PAO de la tecnología de alternativa es nulo, los beneficios de protección de la capa de ozono son equivalentes a la cantidad de HCFC eliminada en toneladas PAO. Por lo tanto, las SAO eliminadas durante la primera etapa generarán un impacto de una reducción de 465 toneladas PAO.

167. Las reducciones de emisión de GEI directa se calculan como la diferencia entre el efecto invernadero de la sustancia de alternativa y del HCFC que se sustituye. Dado que los diferentes refrigerantes tienen diferentes valores de potencial de calentamiento de la atmósfera, la emisión de GEI directa de un refrigerante determinado es equivalente a la cantidad de refrigerante multiplicada por su PCA. Se calcula que la reducción de emisión de GEI directa después de la ejecución satisfactoria de la Etapa I sería de 7 660 000 toneladas de CO₂ equivalente.

168. Es posible optimizar y mejorar la eficiencia teórica de los equipos con cambios de diseño adecuados cuando se usan los refrigerantes de alternativa. Potencialmente, esto puede dar lugar a una reducción en el consumo de energía durante la vida útil de los equipos y reducir las emisiones de CO₂ indirectas. Dado que las actividades para lograr mejoras en la eficiencia energética no son el objetivo de este plan, no se puede calcular su impacto en la emisión directa de GEI en este momento.

Cálculos de otros beneficios ambientales de la eliminación de HCFC

169. El plan sectorial utilizó la metodología del efecto de calentamiento total equivalente (TEWI) para el cálculo de la reducción de emisiones de gases de efecto invernadero. Se calcula que la reducción de emisión de GEI directa después de la ejecución satisfactoria de la Etapa I sería de 7 660 000 toneladas de

CO₂ equivalente; esto se basa en un simple cálculo del Gobierno de China. Debido a la falta de información acerca de las condiciones relacionadas, la Secretaría no puede evaluar la validez de dichos datos. Generalmente, los equipos de refrigeración industrial y comercial y aire acondicionado tienen un ciclo de vida útil prolongado, de entre diez y veinte años. Es posible optimizar y mejorar la eficiencia teórica de los equipos con cambios de diseño adecuados cuando se usan los refrigerantes de alternativa. Potencialmente, esto puede dar lugar a una reducción en el consumo de energía durante la vida útil de los equipos y reducir las emisiones de CO₂ indirectas. Dado que las mejoras en la eficiencia energética no son el objetivo primario de este plan, no se puede calcular el impacto en la emisión directa de GEI en este momento.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIÓN DE LA SECRETARÍA

OBSERVACIONES

170. La Secretaría examinó la propuesta conforme a las recomendaciones del Comité Ejecutivo sobre la preparación de planes de gestión de eliminación de HCFC y tomando en cuenta directrices y políticas existentes pertinentes a la determinación de los costos adicionales. Se pidieron al PNUD varias aclaraciones e información adicional. La Secretaría identificó varias cuestiones relacionadas con la determinación de los costos adicionales admisibles que aún no se han resuelto.

Repercusiones del plan de 2002 de eliminación de CFC en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial en China

171. En 1995, China desarrolló su estrategia para la eliminación del consumo de CFC-12 en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial. Según esta estrategia, el plan de CFC para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial CFC había adoptado un enfoque de dos etapas para la eliminación de SAO, siendo la primera etapa una conversión a HCFC-22, que en ese momento era la opción más rentable para China, considerando la disponibilidad de materiales, la situación técnica de la industria de servicio y mantenimiento y las consideraciones generales en cuanto a los costos. En la estrategia se estipulaba que el cambio posterior a una tecnología sin SAO se llevará a cabo cuando estuviese disponible una tecnología apropiada, y sería por cuenta y cargo de China.

172. En 2001, China, con asistencia del Banco Mundial, actualizó la estrategia y desarrolló el plan de eliminación de CFC en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial. El plan sectorial incorporaba la información más actualizada sobre la estructura del sector proporcionada por la Asociación de Aire Acondicionado y Refrigeración Industrial de China (CACRIA). La cantidad total de empresas que producían diferentes equipos de refrigeración y aire acondicionado comercial e industrial era de alrededor de 1 000, muchas de estas empresas pequeñas y medianas (EPM). La CACRIA listó 543 compañías, entre las cuales 347 eran miembros registrados de la CACRIA. El plan sectorial confirmó los principios fundamentales formulados en la estrategia de 1995, a saber:

- a) El Fondo Multilateral brindaría asistencia para:
 - i) convertir la producción de compresores en 24 compañías de una cantidad total de 73 líneas de producción en 68 compañías;
 - ii) transferir tecnología de compresores sin CFC moderna de países industrializados;
y

- iii) sustituir las máquinas y herramientas antiguos dedicados a equipos de producción modernos y altamente flexibles, lo que permitiría a los fabricantes de China cumplir con los requisitos más estrictos de los compresores sin CFC producidos por los países industrializados.

Estas actividades permitirían eliminar completamente el uso de SAO por medio de una conversión en dos etapas, que estaban incluidas ambas en la solicitud de financiación. La primera etapa sería una conversión a refringentes de HCFC-22, HFC-134a y NH₃. La etapa siguiente sería una conversión a sustancias sin SAO, una vez que hubiese sustancias de alternativa adecuadas para el CFC-12 en el país para aquellas aplicaciones para la que se hubiese seleccionado el HCFC-22 como una alternativa.

- b) A su vez, China, entre otras cosas:
 - i) financiaría con sus propios recursos la actualización técnica relacionada con los equipos de producción necesarios para aplicar el enfoque en dos etapas;
 - ii) desarrollaría e introduciría las políticas de apoyo necesarias para apoyar y garantizar la conversión sostenible a la producción sin CFC para los equipos de refrigeración nuevos en el sector de refrigeración desde 2002 en adelante;
 - iii) prohibiría la producción de equipos de refrigeración a base de CFC a partir de 2000;
 - iv) establecería un sistema de imposición para los CFC a fin de apoyar el uso de sustancias sustitutivas; y
 - v) desarrollaría las normas necesarias y un sistema otorgamiento de licencias para apoyar y controlar la producción de compresores que no utilizan CFC.
- c) China también convino en no solicitar financiación del FML para otros costos adicionales admisibles relacionados con:
 - i) costos de conversión de las compañías fabricantes de equipos de refrigeración comercial e industrial;
 - ii) costos de conversión de los usuarios finales; y
 - iii) costos adicionales de explotación relacionados con la conversión de compresores, productores de equipos de refrigeración comercial y costos adicionales de explotación asociados a los productos de alternativa sin CFC.

173. El FML cumplió con sus compromisos asignando 49 800 275 \$EUA para la ejecución de varios proyectos de conversión de compresores en 24 empresas. Esto incluía un proyecto de asistencia técnica para establecer el centro de normalización y pruebas, y proporcionar la tecnología requerida y equipos de fabricación de avanzada, incluidos centros de maquinado con control numérico y sistemas de medición coordinados computarizados. Todos los proyectos de conversión habían sido completados en 2006. En los informes de terminación de proyecto, las empresas reconocían que la tecnología a base de HCFC-22 es una tecnología de transición y que el objetivo final es la adopción de tecnologías de valor de PAO nulo. Según estos informes, las compañías tenían previsto invertir su propio capital para sustituir la tecnología de HCFC-22 por tecnología sin SAO.

174. Para la 35ª Reunión del Comité Ejecutivo, China preparó plan de eliminación de CFC en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial que indicaba que el apoyo proporcionado por el Fondo Multilateral permitirían convertir a todo el sector a una tecnología de fabricación que se pudiese usar para tecnologías tanto a base de HCFC y como sin HCFC. El Comité Ejecutivo tomó nota de este plan de eliminación de CFC en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial e la decisión 35/50, y este fue la base para la aprobación de este último proyecto para 5 empresas. Esto sugiere que el plan de eliminación de HCFC en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial preparado por el PNUD necesita ajustes importantes, incluida una amplia reevaluación de la base sobre la que el Fondo Multilateral podría proporcionar financiación.

175. Esta información ha sido comunicada al PNUD. En una respuesta relacionada, el PNUD sugirió que el nivel básico indicado en el plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial presentado es completamente diferente de los proyectos aprobados por el Comité Ejecutivo en el marco del plan de 2002 para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial, y que por lo tanto la financiación proporcionada por el Fondo Multilateral en el contexto del plan sectorial de 2002 no guarda relación alguna con la presentación actual.

176. La Secretaría solicita al Comité Ejecutivo aclaraciones acerca de la interpretación del acuerdo con el Gobierno de China respecto a la transición de HCFC a tecnología sin SAO en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial.

Determinación del nivel básico de consumo de HCFC

177. El consumo de HCFC en 2008 se utilizó como fuente para pronosticar un consumo básico de HCFC específico del sector. Se calcula que la cantidad general de empresas en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial sería de alrededor de 1 000, con una importante proporción de EPM, que combinan actividades relacionadas con la fabricación y el servicio y mantenimiento. El consumo de 2008 se determinó sobre la base de los datos obtenidos por medio de cuestionarios (mencionados en el párrafo 138) de 133 fabricantes y de encuestas en el sitio en 68 empresas. Sobre la base de estos datos, se calcularon los valores medios de la carga de HCFC por unidad de diferentes productos en cada subsector. El consumo de HCFC se determinó multiplicando la carga media por la cantidad de unidades a base de HCFC-22 producidas en cada subsector, utilizando estadísticas recopiladas por la CRAA. El PNUD indicó que el consumo de 2008 resultante, de 40 630 tm, es una “cifra confiable con una exactitud aceptable para la finalidad objetivo”. Se utilizó una “comparación de ingresos” para convalidar los valores de consumo de HCFC obtenidos, trabajando sobre la base de una correlación lineal supuesta entre la producción y el consumo de HCFC-22 de una compañía.

178. La Secretaría pidió aclaraciones sobre ambas metodologías utilizadas para la determinación del consumo de HCFC de 2008 específico del sector. En particular, la Secretaría estaba interesada en el cálculo de la carga media en los subsectores de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial; generalmente, se aplica un valor medio para aquellos casos en el caso del sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial, en algunos subsectores la carga varía dentro de un intervalo muy considerable entre diferentes productos. La Secretaría también señaló que se habían usado dos valores diferentes para la carga de refrigerante en el caso de dos subsectores. Para el cálculo del consumo en el subsector de enfriadores industriales y comerciales, se usó 120 kg/unidad, y para el mismo parámetro para las unidades de condensación, 23 kg/unidad. No obstante, para determinar la relación de costo a eficacia en el cálculo de los costos adicionales, se presupuso entre 24,3 y 35,4 kg/unidad y 11,9 kg/unidad, respectivamente, para ambos subsectores. La secretaria pidió que se explicase cómo se habían obtenido los datos sobre los envíos de diversos productos y cómo se habían tenido en cuenta las variaciones en la producción de diferentes tipos de productos para determinar los promedios para la carga y la cantidad

producida para el subsector específico. No obstante, el PNUD no ha proporcionado la información solicitada.

179. La Secretaría intentó aplicar un enfoque alternativo para calcular el consumo sectorial de HCFC, usando los datos disponibles incluidos en la propuesta, basados en la encuesta de 133 empresas y extrapolando estos datos a las empresas restantes. Los resultados sugerirían un valor mucho más bajo de consumo de HCFC en el sector, inclusive antes de aplicar una reducción para el uso de refrigerante para el servicio y mantenimiento que llevaban a cabo los fabricantes. La Secretaría también ha tratado de valorar la metodología de “comparación de ingresos”, sin resultados satisfactorios. Por lo tanto, no se encuentra en condiciones de afirmar que valor calculado de consumo de HCFC en el sector es válido y exacto.

Atribución de eliminación de HCFC a las empresas con capital extranjero

180. Se determinó que la proporción de eliminación de HCFC en las empresas con capital extranjero era de 167 tm (o alrededor de 2 por ciento) del objetivo total de 8 450 tm de reducción de HCFC para 2015. Según la encuesta, las empresas con capital extranjero consumieron 8 688 tm de HCFC en 2008 que representan alrededor de 47 por ciento del consumo total de HCFC en las 133 empresas encuestadas. La Secretaría propuso al PNUD que considerase asignar una proporción más elevada del consumo de HCFC a las empresas de propiedad extranjera en los esfuerzos para lograr los objetivos de reducción. El PNUD explicó que “el control del consumo de HCFC en las empresas que son de propiedad de países que no operan al amparo del Artículo 5 se puede garantizar sólo por medio de reglamentos o por medio de sus acciones voluntarias. Los reglamentos se deben introducir de manera tal que el mercado no se distorsione y mantenga un campo de juego nivelado para todos los jugadores. Sería difícil obtener un compromiso de eliminación de empresas tanto chinas como de propiedad de países que no operan al amparo del Artículo 5, si las condiciones de mercado no son justas.”

181. La Secretaría sigue creyendo que los reglamentos se pueden ajustar de manera de alentar a las empresas con capital extranjero a participar más activamente en la Etapa I de la eliminación de HCFC en China. Esto daría lugar a una reducción importante de los costos adicionales solicitados, y podría incluso ofrecer un enfoque más equilibrado a los diferentes interesados de la industria en China.

Determinación de la cantidad de líneas de producción convertidas

182. En este punto, la Secretaría desearía analizar con más detalle el enfoque adoptado en la propuesta para determina el costo del proyecto. China dio varios pasos para determinar la cantidad total de actividades de conversión, es decir la cantidad de líneas de producción por convertir:

- a) En el primer paso, el consumo total de HCFC por eliminar se distribuyó entre los diferentes subsectores;
- b) En un segundo paso, se usó “una aplicación de fabricación típica y representativa”, es decir se creó o seleccionó un caso modelo para cada subsector, y se definieron el consumo típico, los costos adicionales y la relación de costo a eficacia; y
- c) La relación de costo a eficacia obtenida del caso modelo de conversión se extrapoló para determinar el costo adicional en el subsector respectivo completo.

183. Al usar dicho enfoque, los costos adicionales del subsector son muy sensibles a los parámetros utilizados en el caso modelo de conversión. La mayoría de los seis subsectores seleccionados demuestran una variación muy importante en la configuración existente, el modo de producción de las empresas y el

tamaño y la capacidad del producto. A modo de ejemplo, el intervalo de capacidad de refrigeración varía entre 50,5 kW y 12 250 kW en el subsector de enfriadores industriales y comerciales. En el subsector de unidades de condensación, se utilizó la carga media de 11,9 kg/unidad en el caso modelo de conversión, pero no obstante se utilizó el doble de esa cifra en la propuesta. Asimismo, en el subsector de enfriadores industriales y comerciales, esta discrepancia fue del orden del cuádruple (véase también el párrafo 178 anterior). En estas circunstancias, la Secretaría no podría aceptar este enfoque como una representación exacta o suficiente del subsector respectivo. Además, la Secretaría no tiene forma de evaluar en qué medida alguno de los restantes subsectores ha seleccionado una carga media que sería suficiente para permitir la determinación del costo adicional.

184. El plan sectorial indica que, según la prioridad de los subsectores y los objetivos de eliminación en 2013 y 2015, las actividades de inversión estarán dirigidas a convertir dos líneas de fabricación de compresores y 53 líneas de fabricación de productos que usan HCFC-22 en los subsectores seleccionados. Estas líneas se describen inicialmente en el párrafo 161. No obstante, más tarde el PNUD aclaró que 55 líneas significaba 55 conversiones y que “cada proyecto de conversión puede incluir una o más líneas de producción. El caso modelo elegido para demostrar el cálculo del costo de conversión esperado y la relación de costo a eficacia representa líneas de producción de capacidad relativamente alta en sus respectivos subsectores. Pero no representan la capacidad máxima que puede lograrse con las líneas de producción en el mismo subsector, que puede ser mucho más que el caso modelo. En este momento, no resulta claro cuántas líneas de producción se convertirán en cada subsector de fabricación”. Hasta ahora, la Secretaría no comprende claramente cómo se seleccionaron los diferentes parámetros para el caso modelo; no obstante, esta no es la única cuestión que le preocupa a la Secretaría. Por ejemplo, un promedio con todas las líneas de producción daría lugar a diferentes características respecto al promedio para dichas líneas de producción consideradas para la conversión en el primer paso, con una supuesta fuerte representación de compañías grandes con líneas de producción a menudo de alta capacidad y bien utilizadas. Los valores medios para los parámetros basados en dicho subconjunto que representa a las compañías más grandes probablemente arrojarían capacidades más elevadas que un promedio del sector y, por lo tanto, menos líneas por convertir con un impacto proporcional en el nivel de financiación admisible.

185. En total, se seleccionaron 54 empresas como posibles candidatos para la ejecución de proyectos de conversión de HCFC. El plan sectorial establece que un conjunto de 33 empresas de las 133 empresas cubiertas por la encuesta alcanzan una participación de 85 por ciento del consumo de HCFC. Sólo 20 de ellas tienen ingresos superiores a 150 millones de \$EUA (1000 millones de RMB). Las restantes empresas no coinciden con este grupo de empresas más grandes acerca de dos factores importantes que se determinó que resultaban claves para la selección. Muchas empresas incluidas en el grupo de 54 compañías fabrican productos en varios subsectores. Aparentemente, la cantidad de empresas seleccionadas para las conversiones se podría reducir aún más.

186. El porcentaje de consumo de HCFC de las empresas conjuntas (17 por ciento) se calculó como un promedio de las 133 empresas que participaron en la encuesta antes mencionada en este documento. Por consiguiente, los costos adicionales admisibles totales se han reducido 17 por ciento. El PNUD informó que “el ajuste en la participación de las compañías con propiedad extranjera se puede hacer de manera más exacta cuando se establece la selección final de empresas que participan en la Etapa I del plan sectorial. En este momento, sólo se puede mencionar con certeza que la proporción de consumo de HCFC que se origina en empresas que son propiedad de países que no operan al amparo del Artículo 5 no superará el 17 por ciento”. No obstante, la propiedad transnacional es un valor medio para el conjunto completo de empresas pero no del subconjunto, que recibirá apoyo del Fondo Multilateral para su conversión. La metodología que se propone en el plan de gestión de eliminación de HCFC, realizándose la selección final de las empresas sólo después de la aprobación del plan, con la financiación asignada, no

permite aplicar la decisión del Comité Ejecutivo sobre empresas transnacionales,¹ y determinar con exactitud los costos adicionales admisibles antes de que el Comité Ejecutivo apruebe el proyecto.

187. La Secretaría pidió información detallada acerca del consumo de HCFC, la producción y propiedad extranjera de las 54 empresas seleccionadas. El PNUD señaló que la propuesta representa un plan estratégico para el cumplimiento en el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial, más que un conjunto de proyectos individuales que describen las conversiones con un mayor nivel de detalle. En consecuencia, la delineación debía hacerse en el contexto de la índole estratégica del documento, proporcionando casos modelo para categorías de empresas, que representen de la mejor manera posible la realidad en el terreno. El PNUD señaló que las restricciones de tiempo y recursos no permitían describir más de 50 conversiones individuales en el nivel de las empresas, como se espera para los proyectos individuales.

188. El PNUD recibió 1 480 000 \$EUA más costos de apoyo de organismo de 111 000 \$EUA para cubrir los costos de elaboración de la estrategia general y la propuesta para los sectores de refrigeración industrial y comercial, así como los planes de eliminación sectoriales para los sectores de espumas XPS y solventes. Desde la perspectiva de la Secretaría, los recursos proporcionados parecen ser suficientes para presentar la información requerida para una evaluación y revisión de la propuesta, que asciende a 137,8 millones de \$EUA.

189. La falta de información sobre las líneas de producción existentes y seleccionadas para la conversión no permite a la Secretaría evaluar y examinar los costos adicionales admisibles. La metodología seleccionada, es decir, con la selección final de los beneficiarios después de la aprobación, muestra una amplia variación de empresas y características del producto así como una participación flexible de propiedad extranjera. En estas circunstancias, considerando incertidumbre para la determinación de costo adicional admisible, resulta imposible para la Secretaría proporcionar un cálculo confiable de estos costos.

Costos adicionales de capital

190. La Secretaría planteó diversas cuestiones respecto a los costos relacionados con la modificación de los intercambiadores de calor, la sustitución de bombas de vacío y la compra de sistemas de detección de fugas de helio. La Secretaría los elevados costos solicitados para rediseño de sistema, componentes y procesos, pruebas de prototipos, ensayos y pruebas de producción de prototipos y capacitación en procesos y seguridad. Se refirió a las políticas y directrices establecidas por el Comité Ejecutivo en los proyectos de conversión de CFC y a las prácticas aplicadas por la Secretaría y los organismos de ejecución. El PNUD insistió, no obstante, en mantener el nivel de financiación de todos estos costos tal como fueron presentados. La Secretaría y el PNUD no tuvieron tiempo para finalizar sus deliberaciones acerca de estas cuestiones.

191. En el subsector de fabricación de compresores, la Secretaría llamó a la atención el alto nivel de costos adicionales admisibles de 14,6 millones de \$EUA solicitado para la conversión de una línea de producción a HFC-32 en el fabricante de compresores de espiral, con una capacidad de producción anual de 100 000 unidades. Independientemente del diseño más sofisticado de los compresores de espiral, el monto solicitado es infrecuentemente alto en comparación con los niveles de financiación anteriores para

¹ La decisión adoptada por el Comité Ejecutivo en su Séptima Reunión estipula que: “Se podrá considerar la financiación parcial caso por caso de la parte perteneciente a accionistas locales de toda empresa dada que sea de propiedad parcial de una compañía transnacional. En tal caso, la financiación puede otorgarse como porcentaje de los costos adicionales del proyecto, de manera proporcional a la parte de propiedad local de la empresa, haciéndose cargo la compañía transnacional del porcentaje restante del costo.”

la conversión de compresores. Por ejemplo, el proyecto de demostración para la conversión de una línea de producción con una capacidad anual de 1 830 000 unidades a refrigerante R-290 inflamable en Guangdong Meizhi Co. fue aprobado en la 61ª Reunión por el monto de 1 875 000 \$EUA, que ofrece una relación de costo a eficacia de alrededor de 1,02 \$EUA/unidad en comparación con 146 \$EUA/unidad como solicita el PNUD en esta propuesta. Anteriormente, el Comité Ejecutivo trató muchos proyectos de conversión de compresores en el sector de refrigeración y aire acondicionado, pero los costos adicionales aprobados no superaron en ningún caso 2 millones de \$EUA por conversión de línea de producción. La Secretaría solicitó información detallada que fundamentase el costo requerido. El PNUD respondió que el contexto de un plan sectorial, las limitaciones de tiempo y recursos simplemente no permiten recopilar y presentar información con el nivel de detalle requerido. No obstante, en consecuencia y después de finalizar la redacción de este documento, la Secretaría recibió más información que no pudo ser evaluada de modo suficiente debido a la fecha límite establecida para despachar los documentos. La Secretaría trabajará con el PNUD para aclarar las cuestiones relacionadas con la conversión de compresores e informará al Comité Ejecutivo del modo correspondiente.

Costos adicionales de explotación

192. Los costos adicionales de explotación de los proyectos propuestos dependen en gran medida del producto específico, el volumen de producción y la carga de refrigerante, que no se establecieron en un proceso que cumpliera las expectativas de la Secretaría en cuanto a su justificación y argumentos convincentes. La índole y magnitud del costo adicional propuesto para los rubros individuales de costos adicionales de explotación no se han explicado con el nivel de detalle solicitado. La Secretaría no puede, por lo tanto, aseverar la admisibilidad de los costos adicionales de explotación.

193. Los costos adicionales de explotación solicitados incluyeron costos adicionales relacionados con mano de obra adicional. Los costos de mano de obra no han sido nunca reconocidos anteriormente como costos adicionales de explotación admisibles, y nunca han sido financiados por el Fondo Multilateral. El PNUD, no obstante, sostiene que la naturaleza adicional de esta categoría de costos adicionales de explotación debería ser financiada por el Fondo Multilateral.

194. Todos los costos adicionales de explotación requeridos incluyen costos relacionados con un compresor y un lubricante. El plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial incluye la conversión de fabricantes de compresores en China. Los costos adicionales de explotación relacionados con los compresores y aceite de compresores no deberían, no obstante, ser parte de los costos adicionales de explotación para los proyectos de conversión de fabricantes, conforme a decisiones anteriores del Comité Ejecutivo. El PNUD reconoció que se comprende claramente el principio sugerido por la Secretaría. Para aplicar este principio, debería diseñarse una fórmula que refleje la situación real, a fin de que los costos admisibles puedan asignarse de manera apropiada y equitativa. La Secretaría está trabajando con el PNUD sobre este tema, y notificará al Comité Ejecutivo en una reunión futura del modo correspondiente.

Componentes ajenos a la inversión

195. Se solicita una suma total de 11 780 000 \$EUA para los componentes ajenos a la inversión, con el desglose indicado en el Cuadro 8 de la descripción del plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial que figura anteriormente. La Secretaría informó al PNUD que los costos relacionados con la ejecución y gestión de los proyectos y el marco de políticas y reglamentos y la asistencia técnica deben considerarse en el contexto de la asistencia financiera proporcionada a China de otras fuentes relacionadas con la ejecución del plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial. Estas son:

- a) Preparación del plan general de gestión de eliminación de HCFC (4,1 millones de \$EUA);
- b) Financiación en el marco del proyecto de fortalecimiento institucional que continúa ejecutándose en China (390 000 \$EUA);
- c) Tasa de organismo para el PNUD por el apoyo de gestión general y supervisión del proyecto (10,33 millones de \$EUA);
- d) El proyecto ajeno a la inversión propuesto en el sector de servicio y mantenimiento de refrigeración que fue anunciado por el PNUD; se presentó un proyecto de demostración relacionado para el PNUMA para el mismo sector, que cubre una ciudad en China, a esta reunión, con un nivel de financiación solicitado de 3,1 millones \$EUA, que posteriormente fue retirado. Se deberían tomar en cuenta las sinergias con el componente ajeno a la inversión del plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial;
- e) El proyecto del PNUD-FMAM para promover la eficiencia energética en los acondicionadores de aire de habitación (PEERAC, por sus siglas en inglés) con un costo total de 27,6 millones de \$EUA, que proporcionó costos adicionales de 616 300 \$EUA para la unidad de gestión de la FECO del MEP;
- f) El proyecto del PNUD-FMAM sobre eliminación de barreras para el desarrollo y la aplicación rentable de normas de eficiencia energética y etiquetado (BRESL, por sus siglas en inglés) con un monto de financiación de 35,9 millones de \$EUA aprobado en noviembre de 2008. Este proyecto proporcionó a China apoyo para creación de capacidad y los aspectos relacionados con políticas y reglamentos de las normas y etiquetado relativos a la energía, así como asistencia técnica para desarrollar normas para equipos de refrigeración y aire acondicionado. El proyecto BRESL también proporcionó apoyo para el programa de capacitación nacional sobre planificación, aplicación y evaluación del programa nacional de desarrollo de normas y etiquetas.

196. La Secretaría intercambió comunicaciones con el PNUD acerca de aspectos detallados de cada uno de los componentes solicitados, sugiriendo que se identificasen sinergias con las fuentes de asistencia mencionadas, las que podrían resultar potencialmente útiles para la ejecución del plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial. No se pudieron finalizar las deliberaciones acerca de la admisibilidad de los costos solicitado entre la Secretaría y el PNUD. La Secretaría no puede informar al Comité Ejecutivo acerca de los costos adicionales admisibles convenidos para los componentes solicitados.

197. La Secretaría continúa trabajando con el PNUD sobre las cuestiones pendientes. En este momento, la Secretaría no se encuentra en condiciones de asesorar al Comité Ejecutivo acerca del nivel de financiación cuya aprobación se podría recomendar. A fin de facilitar las deliberaciones con el PNUD acerca de las cuestiones pendientes, la Secretaría solicita al Comité Ejecutivo que formule una recomendación que inste al PNUD a proporcionar, cooperando con el Gobierno de China, la información solicitada por la Secretaría acerca del plan para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial.

198. La Secretaría también solicita las opiniones del Comité Ejecutivo acerca de la interpretación del acuerdo con el Gobierno de China acerca de los compromisos respecto a la ejecución del plan de 2002

para el sector de refrigeración y aire acondicionado industrial y comercial como se detalla en el párrafo 172.b) y c), y las repercusiones de estos compromisos para la propuesta presentada.

RECOMENDACIÓN

199. Pendiente.

PLAN DE GESTIÓN DE ELIMINACIÓN DE HCFC-22 PARA EL SECTOR DE FABRICACIÓN DE ACONDICIONADORES DE AIRE DE HABITACIÓN

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

200. En nombre del Gobierno de China, la ONUDI ha presentado a la 62ª Reunión del Comité Ejecutivo un plan de gestión de eliminación de HCFC-22 para el sector de fabricación de acondicionadores de aire de habitación (RAC, por sus siglas en inglés), a un costo total de 168 513 023 \$EUA más costos de apoyo de organismo de 12 638 477 \$EUA. Se espera que en la Etapa I, que cubre los años 2013-2015, se eliminen 10 670 tm (586,9 toneladas PAO).

Producción y consumo de refrigerantes en el sector de acondicionadores de aire de habitación

201. El sector de acondicionadores de aire de habitación es el sector de fabricación que consume más HCFC-22 en China. A fin de garantizar la exactitud y confiabilidad de los datos recopilados, la Asociación de Electrodomésticos de China (CHEAA) llevó a cabo una encuesta aplicando tres enfoques diferentes: Cuestionarios a 31 empresas fabricantes de acondicionadores de aire de habitación con los cuales se recabó la mayor parte de los datos; visitas en el sitio y comunicaciones con las empresas; y un seminario para las principales empresas. Los datos recopilados fueron comprobados y verificados con la base de datos de la CHEAA, los datos de la Oficina Nacional de Estadísticas y la Administración General de Aduanas. Según la encuesta, en 2008, el volumen de producción de acondicionadores de aire de habitación en China fue de 75,6 millones de unidades, y el consumo de HCFC-22 ascendió a 66 100 toneladas métricas (tm), basándose en una carga media de 0,87 kg de refrigerante por unidad. Además, a fines de 2009 se llevó a cabo otra ronda de recopilación de datos. Esta segunda encuesta se centró en la evaluación de la producción de acondicionadores de aire de habitación y el consumo de HCFC-22 en 2009, y la proyección para 2010. La producción de 2009 en el sector de acondicionadores de aire de habitación fue de 60 millones de unidades. Se calcula que el consumo de HCFC-22 en 2009 fue de 71 500 tm con una carga media de 1,2 kg/unidad. El aumento de alrededor de 38 por ciento en la carga por unidad se explica por los requisitos de una mayor eficiencia energética para los acondicionadores de aire de habitación, una mayor proporción de unidades “split” y la creciente importancia de los sistemas “multi-split”. En 2009 se recopilieron datos por medio de dos encuestas abarcadoras de los sectores de acondicionadores de aire de habitación y de compresores de acondicionadores de aire de habitación.

202. La industria de fabricación de acondicionadores de aire de habitación se desarrolló especialmente rápido entre 2005 y 2008. La producción de este tipo de acondicionadores tuvo un pico en 2007, cuando alcanzó 76,8 millones de unidades, con un aumento del 28 por ciento en comparación con 2006. El motivo de este marcado aumento en el año 2007 fue el rápido desarrollo económico nacional y la alta demanda interna de unidades de acondicionadores de aire de habitación. No obstante, los productores sobrestimaron la demanda del mercado en 2007, lo que llevó a un aumento en las reservas de acondicionadores de aire de habitación. Esto tuvo además un impacto en el volumen de producción de acondicionadores de aire de habitación en 2008, ya que, durante el mismo año, la demanda se cubrió parcialmente con las reservas fabricadas en 2007. Asimismo, a partir del segundo trimestre de 2008, la crisis financiera mundial afectó la industria de acondicionadores de aire de habitación, ya que el volumen de producción sufrió una ligera disminución. En 2008, la capacidad de producción total de acondicionadores de aire de habitación en China fue de aproximadamente 100 millones de unidades. En el Cuadro 1 se muestra la producción, ventas nacionales y exportaciones de 2005-2008.

Cuadro 1: Producción, ventas nacionales y exportación de acondicionadores de aire de habitación

Año	Producción total (miles de unidades)	Ventas nacionales (miles de unidades)	Exportación a países del Art. 5 (miles de unidades)	Exportación a países que no son del Art. 5 (miles de unidades)
2005	57 000	30 600	10 000	16 400
2006	60 000	31 600	9 900	18 500
2007	76 800	41 000	14 600	21 200
2008	75 600	39 800	15 300	20 500

203. En 2008, se exportaron alrededor de 7,8 millones de unidades de tipo ventana cargadas con HCFC-22 a América del Norte. El resto de los productos exportados a países que no operan al amparo del Artículo 5 se cargaron con HFC-410A. La carga de refrigerante de las unidades de ventana es la mitad de la carga de las unidades divididas. Por lo tanto, la carga que contenían las unidades de acondicionadores de aire de habitación cargadas HCFC-22 exportadas a países que no operan al amparo del Artículo 5 ascendió a alrededor del 6 por ciento del consumo total de HCFC-22 en la producción de acondicionadores de aire de habitación. A fines de 2009 cesaron las exportaciones de productos con HCFC-22 a América del Norte.

204. El compresor es el componente clave de cualquier sistema de refrigeración y aire acondicionado, incluidos todos los sistemas de acondicionadores de aire de habitación; se fabrica específicamente para un refrigerante determinado, y a menudo no se puede utilizar fácilmente con ningún otro. Los compresores de acondicionadores de aire de habitación se diseñan y fabrican especialmente para aplicaciones de acondicionadores de aire de habitación. El diseño y el proceso de fabricación de la producción de compresores debería modificarse según las características de los nuevos refrigerantes.

205. El sector de compresores de acondicionadores de aire de habitación ha crecido rápidamente y en línea con el crecimiento del sector de fabricación de acondicionadores de aire de habitación. En 2007, el volumen de producción de compresores fue de 85 millones de unidades, con un índice de crecimiento del 35 por ciento en comparación con 2006. En 2008, el volumen de producción de compresores disminuyó ligeramente, a 79 millones de unidades. Los compresores de acondicionadores de aire de habitación se fabrican principalmente para cubrir la demanda de fabricantes de acondicionadores de aire de habitación de China, donde se vende más del 82 por ciento de la producción total. El volumen de exportación también creció y alcanzó 14,1 millones de unidades en 2008, que se mantuvo sin cambios en comparación con el año anterior. La mayor parte de las exportaciones fueron para otros países que operan al amparo del Artículo 5, tales como la India, la República de Corea y Tailandia. Se exportaron alrededor de 1,68 millones de unidades a países que no operan al amparo del Artículo 5, tales como el Japón y los Estados Unidos de América. En el Cuadro 2 se presenta un resumen del desarrollo en los años recientes.

Cuadro 2: Producción y exportación de compresores de acondicionadores de aire de habitación

Año	Producción (miles de unidades)	Exportación (miles de unidades)
2005	59 600	9 390
2006	63 000	9 990
2007	85 000	14 250
2008	79 000	14 100

206. La competencia dentro del sector de acondicionadores de aire de habitación es muy intensa. Como resultado, varias empresas líderes están tomando una participación del mercado en constante crecimiento, mientras que la mayoría de las marcas de segunda línea o tercera línea desaparecieron. Alrededor del año 2000, había cerca de 400 marcas de acondicionadores de aire de habitación en el mercado local. Esta cantidad se redujo a 150 marcas en 2003 y luego a alrededor de 30 en 2009. En 2009, los tres fabricantes líderes, Gree, Midea y Haier, representaban alrededor del 65,1 por ciento del volumen de ventas, un aumento del 4,7 por ciento en comparación con 2008. Se ha observado una tendencia similar en el subsector de fabricación de compresores de acondicionadores de aire de habitación.

207. El alcance de este plan sectorial para acondicionadores de aire de habitación se limita a las unidades con una capacidad de refrigeración menor que 14 000 W, de acuerdo con la norma nacional GB/T7725 sobre acondicionadores de aire de habitación. En consecuencia, los acondicionadores con una capacidad de refrigeración mayor que 14 000 W no están incluidos en este plan sectorial. En China, se usan tres tipos principales de acondicionadores de aire de habitación:

- a) acondicionadores de aire cerrados, tales como los acondicionadores de ventana y portátiles;
- b) acondicionadores de aire de tipo dividido (“split”), tales como acondicionadores montados en la pared y montados en gabinete; y
- c) acondicionadores de aire “multi-split”.

208. En el período de 2004 a 2008, las unidades “split” eran el tipo de acondicionador de aire de habitación predominante en China, con alrededor del 70 por ciento de la participación en la producción total de acondicionadores de aire de habitación, seguidos por los acondicionadores de ventana, con alrededor del 14 por ciento de participación en la producción total. Los acondicionadores de aire de ventana se producen principalmente para exportación. La participación de los acondicionadores de aire de habitación portátiles se mantuvo constante durante este período, y representa alrededor del 2 por ciento y está destinada principalmente a exportaciones. En el Cuadro 3 se presenta una descripción general resumida.

Cuadro 3: Producción de diversos tipos de acondicionadores de aire de habitación desde 2005 hasta 2008

Año	Acondicionadores de aire split (miles de unidades)	Acondicionadores de aire portátiles (miles de unidades)	Acondicionadores de aire de ventana (miles de unidades)	Otros tipos de acondicionadores (miles de unidades)
2005	43 700	970	9 100	3 200
2006	44 200	1 200	11 000	3 600
2007	58 700	1 500	12 400	4 200
2008	59 900	1 100	10 200	4 400

209. Debido a su excelente rendimiento de refrigeración y estabilidad química, el HCFC-22 era el refrigerante preferido. El HCFC-22 continúa siendo el refrigerante más importante en el sector de acondicionadores de aire de habitación a nivel mundial. En los últimos años, algunos países prohibieron la importación de acondicionadores de aire de habitación que contienen HCFC-22. En consecuencia, el sector de acondicionadores de aire de habitación de China desarrolló diversos productos que utilizan refrigerantes de alternativa, principalmente para exportaciones. Estas sustancias de alternativa son el HFC-410A y el HFC-407C. En el mercado interno, se venden sólo pequeñas cantidades de acondicionadores de aire de habitación que utilizan HFC-410A. Principalmente, estas unidades están equipadas con inversores que mejoran en gran medida la eficiencia energética de las unidades de acondicionadores de aire de habitación. Además, algunas empresas de acondicionadores de aire de habitación de China comenzaron a cooperar con compañías extranjeras para producir y exportar acondicionadores de aire de habitación portátiles que utilizan HC-290.

210. En 2008, el volumen de producción de algunos tipos de acondicionadores de aire de habitación (portátiles y de ventana) fue más bajo que en el año 2007. No obstante, la carga media de las unidades fue más alta debido a la proporción más grande de productos que usan la energía eficientemente, que se relaciona con un programa de subsidios del gobierno; además, la mezcla de productos ha cambiado, con más acondicionadores de aire de habitación split, que tienen una carga más grande. Esto causó un aumento general en el consumo de HCFC-22 en 2008 en comparación con el año anterior. El consumo y la producción de sistemas de acondicionadores de aire de habitación que utilizan HFC-410A creció rápidamente durante el mismo período. La proporción de acondicionadores de aire de habitación que no utilizan HCFC fue de alrededor del 14 por ciento de la producción total en 2008. América del Norte prohibió la importación de equipos que utilizan HCFC-22 a partir de 2010, lo que inevitablemente afectará el consumo de HCFC-22 en China.

Cuadro 4: Consumo y fabricación de acondicionadores de aire de habitación por tecnología

Año	HCFC-22 (tm)	RAC que utilizan HCFC-22 (miles de unidades)	HFC-407C (tm)	HFC-410A (tm)	RAC que utilizan otros refrigerantes (miles de unidades)	Total (miles de unidades)	RAC que utilizan otros refrigerantes (% del total)
2005	45 700	51 200	554	767	5 800	57 000	10,18
2006	52 000	54 300	303	1 285	5 700	60 000	9,50
2007	63 700	69 200	503	3 188	7 600	76 800	9,90
2008	66 100	65 300	357	4 623	10 300	75 600	13,62

Tecnologías de alternativa

211. El plan sectorial para el sector de acondicionadores de aire de habitación describe el proceso de selección de refrigerantes de alternativa tomando en cuenta las propiedades físicas, químicas y termodinámicas, la eficiencia energética y el posible impacto en el clima, la seguridad y la economía. Se han seleccionado el HFC-410A, el HC-290 (propano) y el HFC-161 como productos sustitutivos del HCFC-22.

212. La tecnología de HFC-410A resulta bien conocida en la fabricación de acondicionadores de aire de habitación en Europa, Japón y América del Norte, y también resulta familiar para muchas empresas en China. Estas empresas pueden adoptar esta alternativa conforma a sus estrategias de mercado y de desarrollo. Debido a su alto potencial de calentamiento de la atmósfera (PCA), su uso puede verse restringido en algún momento en el futuro. Por lo tanto, el HFC-410A es un producto sustitutivo del HCFC-22 de transición y no se considerará como un refrigerante prioritario más allá de la primera etapa (2013) de la eliminación de HCFC-22.

213. El HC-290 es un refrigerante de hidrocarburo de PAO nulo, y su PCA es tres. El HC-290 presenta un buen rendimiento termodinámico. Es un refrigerante favorable al medio ambiente ideal. No obstante, el HC-290 es un gas altamente inflamable; por lo tanto, deben aplicarse medidas de seguridad durante la fabricación y el servicio y mantenimiento de acondicionadores de aire de habitación. Se producen acondicionadores de aire de habitación a base de HC-290 comercialmente en Italia y Australia.

214. El HFC-161 no es tóxico y tiene buenas propiedades físicas y químicas, y es un refrigerante favorable al medio ambiente, con un valor de PAO nulo y un PCA de 12. No obstante, el HFC-161 es un gas inflamable que requiere medidas de seguridad adicionales en la fabricación y el servicio y mantenimiento. Varias compañías químicas y laboratorios de investigación de China y extranjeras han estudiado este refrigerante. Algunas empresas de acondicionadores de aire de habitación también han comenzado a estudiar la aplicación del HFC-161. Con la misma capacidad de refrigeración, la cantidad de carga de HFC-161 es menor que en un equipo a base de HCFC-22 equivalente. No hay problemas de compatibilidad con los materiales usados en los sistemas existentes; por lo tanto, no es necesario cambiar el compresor y el lubricante. Respecto del rendimiento del sistema, el HFC-161 puede mejorar la eficiencia energética de los productos entre 9 y 12 por ciento en comparación con el HCFC-22 después de llevar a cabo un rediseño y de introducir cambios estructurales.

Tendencia de desarrollo del sector de acondicionadores de aire de habitación y consumo básico de HCFC-22

215. En 2008 y durante la primera mitad de 2009, la producción de acondicionadores de aire de habitación disminuyó ligeramente en comparación con 2007, debido al impacto de la crisis financiera. Desde la segunda mitad de 2009, hay indicios de que el sector de acondicionadores de aire de habitación ha comenzado a recuperarse. Las proyecciones muestran que el sector de acondicionadores de aire de habitación de China volverá a crecer en 2010 por los motivos siguientes:

- a) Los efectos positivos de las políticas de incentivos que ha promovido el Gobierno de China para compensar el efecto de la crisis financiera y fomentar la demanda del mercado interno;
- b) El rápido desarrollo de la industria de los bienes raíces en China y la creciente demanda de acondicionadores de aire de habitación en el mercado interno, en zonas tanto urbanas como rurales; y

- c) La recuperación de la economía mundial y expectativas en cuanto a que la demanda de electrodomésticos crecerá en el mercado internacional en 2010.

216. Se espera que la producción de acondicionadores de aire de habitación que utilizan HCFC-22 así como el consumo de HCFC-22 después de 2010 se mantengan más o menos estables debido a la introducción de la “Prohibición de la construcción de nuevas líneas de producción que utilizan HCFC” en China. Además, el índice de crecimiento de se verá reducido por la resistencia en varios mercados a aceptar productos que funcionan a base de HCFC y las reducciones derivadas de los esfuerzos de conversión para sustituir el HCFC-22 por refrigerantes de alternativa.

217. Los niveles de producción de acondicionadores de aire de habitación con HCFC-22 y el consumo de HCFC-22 para los años 2009 y 2010 se calcularon sobre la base de la segunda encuesta realizada a fines de 2009. Estos niveles se indican en el Cuadro 5:

Cuadro 5: Producción de equipos de acondicionadores de aire de habitación que utilizan HCFC-22 y consumo de HCFC-22 en los años de base

Año	Consumo de HCFC (tm)	RAC que utilizan HCFC-22 (unidades)
2009	71 500	59 994 000
2010	77 900	65 181 000

218. El consumo básico de HCFC para los países que operan al amparo del Artículo 5 se define como el consumo medio de 2009 y 2010. El plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación tiene por objetivo definir un consumo básico del sector basado en el consumo calculado del sector durante los mismos años. Las cifras de los cálculos relacionados se muestran en el Cuadro 6.

Cuadro 6: Nivel básico de consumo de HCFC-22 en el sector de acondicionadores de aire de habitación de China

Categoría	Cantidad de HCFC (tm)
Consumo de HCFC-22 en 2009	71 500
Consumo de HCFC-22 en 2010	77 900
Nivel básico	74 700
Diferencia entre 2010 y el consumo básico	3 200

219. Según los cálculos que se indican en el Cuadro 6, la cantidad de HCFC-22 por eliminar en el sector de acondicionadores de aire de habitación de China durante la primera etapa se calcula como se indica en el Cuadro 7. Según la carga media, el cuadro también indica el volumen de fabricación aproximado por convertir para alcanzar este objetivo.

Cuadro 7: Objetivos de eliminación de HCFC-22 en el sector de acondicionadores de aire de habitación en China (Etapa I)

Etapa	Categoría	Cantidad de HCFC-22
A	Nivel básico (tm)	74 700
B	HCFC-22 por eliminar en 2013 (tm) (Etapa 1)	3 200
C	HCFC-22 por eliminar en 2015 (tm) (Etapa 2)	7 470
D	HCFC-22 por eliminar en la Etapa I (B+C) (tm)	10 670
E	Fabricación de acondicionadores de aire de habitación por convertir hasta 2015 (unidades)	8 892 000

220. Como se indica en el Cuadro 7, el sector de acondicionadores de aire de habitación de China debería eliminar 10 670 tm de HCFC-22 en la primera etapa, antes de 2015, y realizar la conversión del HCFC-22 a diversas sustancias de alternativa una capacidad de producción equivalente a 8 892 000 unidades de acondicionadores de aire de habitación. Esta última cifra se calculó sobre la base del volumen de carga media de 1,2 kg/unidad.

221. Algunas empresas fabricantes de acondicionadores de aire de habitación son de propiedad de empresas de países que no operan al amparo del Artículo 5 o de propiedad conjunta de empresas de países que no operan al amparo del Artículo 5. Otras varias, no obstante, son de propiedad totalmente china. De acuerdo con las políticas del Comité Ejecutivo, el consumo de HCFC-22 de empresas que son de propiedad de países que no operan al amparo del Artículo 5 o la proporción correspondiente a propiedad de países que no operan al amparo del Artículo 5 no son admisibles para la financiación del Fondo Multilateral. Según los datos recopilados para el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación, la parte del consumo de HCFC-22 correspondiente a tales empresas es de alrededor de 9,6 por ciento del consumo total de HCFC-22. Las empresas con una participación de propiedad originada en la República de Corea fueron incluidas en estas cifras. En este plan sectorial, el cupo de consumo de HCFC-22 correspondiente a los países que no operan al amparo del Artículo 5 se deduce del consumo total de HCFC-22.

222. El plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación prevé la introducción de tecnologías sustitutivas en el período entre 2011 y 2015. El plan diferencia entre la etapa 1 hasta 2013 y la etapa 2 para 2015; cada una de ellas se ha designado para alcanzar el objetivo de cumplimiento respectivo en el último año.

- a) En la etapa 1, la capacidad admisible correspondiente al 85 por ciento del objetivo de reducción para esa etapa, es decir 2 459 tm, se convertirá a HFC-410A y el 15 por ciento restante (434 tm) a HC-290 o HFC-161; y
- b) En la etapa 2, la capacidad admisible correspondiente al 10 por ciento del objetivo de reducción para esa etapa, es decir 675 tm, se convertirá a HFC-410A y las restantes 6 723 tm a HC-290 o HFC-161; y

223. Además de las tecnologías de HFC-410A, HFC-161 y HC-290, las empresas pueden adoptar alternativas favorables al medio ambiente según su plan de desarrollo y la demanda del mercado. La aplicación de tecnologías sustitutivas se presenta en el Cuadro 8 capacidad de producción por convertir (en cantidad de unidades).

Cuadro 8: Selección de tecnología sustitutiva para la conversión en la Etapa I

Capacidad de producción	Cantidad admisible (unidades)
Capacidad de producción general por convertir en la Etapa I	7 878 000
Capacidad de producción por convertir a HC-290 y HFC-161	5 402 000
Capacidad de producción por convertir a HFC-410A	2 476 000

Cálculo de beneficios ambiental de la eliminación de HCFC-22

224. La eliminación de PAO por lograr por medio de la reducción del consumo de HCFC-22 en el sector de acondicionadores de aire de habitación durante la Etapa I equivale a 586,9 toneladas PAO.

225. El efecto de calentamiento total equivalente (TEWI) se utilizó como metodología para evaluar la reducción de gases de efecto invernadero por medio de la eliminación de HCFC-22 en el sector de acondicionadores de aire de habitación en la Etapa I. El efecto TEWI permite evaluar la reducción directa del impacto de gases de efecto invernadero de las emisiones de refrigerante y la reducción de la contribución indirecta de las emisiones de gases de efecto invernadero producida por el consumo de energía durante la vida útil de los productos de acondicionadores de aire de habitación.

Cuadro 9: Reducción de GEI

Reducción de emisiones debido a fugas durante el funcionamiento	12 740 000
Reducción de emisiones en la destrucción de los acondicionadores de aire de habitación al final de la vida útil	11 948 000
Reducción de emisiones debido a ahorros de energía logrados con tecnologías sustitutivas determinadas	8 101 000
Reducción de GEI total (en toneladas de CO₂ equivalente)	32 789 000

Políticas del gobierno

226. Dado que la tecnología de HCFC-22 actual es eficaz desde el punto de vista técnico y económico y que las empresas desean mantener su participación en el mercado, mantener sus normas de calidad y aumentar sus ganancias, la mayoría de las empresas de acondicionadores de aire de habitación tienen pocos incentivos para eliminar el HCFC-22. A fin de presentar incentivos para las empresas además del apoyo del Fondo Multilateral, el Gobierno establecerá y aplicará políticas para forzar a las empresas a convertir sus instalaciones de producción a base de HCFC-22 y, para aquellas que se nieguen a realizar la conversión, eventualmente cerrará las plantas de producción. Además de las políticas existentes, se espera que la introducción de las políticas siguientes logre los objetivos de eliminación de HCFC-22 establecidos para la primera etapa del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación:

- a) aplicación de una prohibición de instalación de líneas de producción con HCFC nuevas;
- b) establecimiento de un sistema de cupos para controlar la oferta de HCFC-22;
- c) introducción de una prohibición de la importación de acondicionadores de aire de habitación que contienen HCFC-22 y equipos para producción de acondicionadores de aire de habitación que usan refrigerante de HCFC-22;

- d) establecimiento de un mecanismo de incentivos financieros para alentar la aplicación de alternativas favorables al medioambiente. Conforme a las normas del FML, parte de los costos adicionales de explotación se asignarán para establecer mecanismos de incentivos financieras para alentar la aplicación de alternativas favorables al medioambiente;
- e) incorporación de acondicionadores de aire de habitación que usan refrigerantes favorables al medio ambiente en la lista de adquisiciones del gobierno;
- f) adopción de un protocolo de reciclaje y destrucción de refrigerante para el sector de acondicionadores de aire de habitación en forma sinérgica con los reglamentos existentes sobre tratamiento de residuos;
- g) revisión de las normas existentes para cumplir con el requisito de aplicación de nuevas tecnologías sustitutivas inflamables y desarrollo de nuevas normas que regulen la instalación, manipulación, almacenamiento, transporte y mantenimiento de productos de acondicionadores de aire de habitación usando nuevos refrigerantes de alternativa, inclusive aquellos inflamables;
- h) establecimiento de una norma para reciclaje de HCFC-22 y reducción de emisiones de HCFC-22 durante la producción, el servicio y mantenimiento y la destrucción de acondicionadores de aire de habitación; y
- i) evaluación de la factibilidad de establecer un sistema de certificaciones para los instaladores de acondicionadores de aire de habitación divididos.

Plan de acción para la Etapa I

227. El plan de acción se ha desarrollado con los siguientes siete componentes para asegurar la ejecución eficaz de las actividades de eliminación de HCFC-22, sin afectar negativamente el desarrollo del sector de acondicionadores de aire de habitación:

- a) creación del “Grupo líder nacional de protección de la capa de ozono” para coordinar las actividades de eliminación de HCFC con los órganos gubernamentales y establecer un mecanismo de comunicación con organizaciones internacionales, asociaciones industriales y de consumidores y otras instituciones;
- b) evaluación de alternativas existentes, investigación y desarrollo de nuevos refrigerantes, tecnologías y aplicaciones de alternativa;
- c) cooperación técnica e intercambio de información por medio de seminarios internacionales y nacionales;
- d) conversión de 36 acondicionadores de aire de habitación y las seis líneas de producción de compresores relacionadas;
- e) programas de capacitación para oficiales gubernamentales, personal de las empresas y personal de servicio y mantenimiento e instalación de acondicionadores de aire de habitación en relación con los nuevos reglamentos y requisitos relacionados con nuevas tecnologías y refrigerantes de alternativa;
- f) aumento de la sensibilización a nivel del gobierno, las empresas y los consumidores,

utilizando canales y medios de distribución de información pertinentes;

- g) establecimiento de un sistema de información para recopilar e intercambiar los datos proporcionados por la industria; y
- h) establecimiento y aplicación de un sistema de cupos.

Cálculos estimativos de costos de conversión

228. El plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación calculó que la capacidad de producción instalada de 2009 para los acondicionadores de aire de habitación era de alrededor de 100 millones de unidades, con el mismo nivel para la producción de compresores. En 2009, alrededor del 89 por ciento de esta capacidad utilizaba HCFC-22 como refrigerante; por lo tanto, deberá convertirse una capacidad de producción de alrededor de 89 millones acondicionadores de aire de habitación y compresores de HCFC-22 a alternativas de valor PAO nulo, conforme al siguiente calendario:

- a) antes de 2013, una capacidad de producción de tres millones de unidades;
- b) antes de 2015, una capacidad de producción de nueve millones de unidades (incluido el objetivo para 2013); y
- c) antes de 2030, una capacidad de producción de 89 millones de unidades (incluido el objetivo para 2015).

229. A fin de convertir los acondicionadores de aire de habitación de HCFC-22 a tecnologías de alternativa, se deberán hacer cambios de diseño debido a las diferentes propiedades termofísicas y termodinámicas del refrigerante, el nuevo tipo de lubricante requerido y, en el caso del HC-290 y el HFC-161, la inflamabilidad del refrigerante. Estos cambios en el diseño de los sistemas también requerirán la conversión de algunos de los equipos de pruebas de producción y rendimiento, instalaciones de almacenamiento, etc. Si bien el costo adicional real relacionado con las diferentes alternativas puede ser diferente, los rubros de costo son similares en cierto grado y, según la propuesta, incluyen:

- a) los costos adicionales de capital tanto para la fabricación de acondicionadores de aire de habitación como para la fabricación de compresores incluirán la conversión y/o compra de equipos de producción para la línea de montaje, posiblemente la línea de intercambiadores de calor, el sistema de suministro de refrigerante y el equipo de prueba de producto, para la conversión a refrigerantes inflamables (HC-290 y HFC-161), la instalación de equipos de ventilación de seguridad, sensores de hidrocarburos, equipos de supervisión de seguridad, alimentación eléctrica de emergencia, así como medidas antiestáticas y a prueba de explosiones;
- b) los costos adicionales de explotación relacionados con el costo extra debido a un mayor costo de los materiales y costos relacionado con el nuevo diseño, incluidos lubricantes y componentes eléctricos del nuevo compresor, en el grado que resulten admisibles; y
- c) costo de asistencia técnica para la capacitación de los empleados, vendedores, operarios de instalación y para aumento de la sensibilización.

230. Se formularon los siguientes supuestos para calcular los costos adicionales:

- a) el precio de los refrigerantes y el costo de los quipos se calcularon sobre la base de los precios de 2009 (HCFC-22: 1,6 \$EUA/kg; HFC-410A: 7,3 \$EUA/kg; HC-290 y HFC-161: 3,6 \$EUA/kg).
- b) el costo de conversión se basa en las capacidades de producción existentes; la conversión no originará una actualización técnica ni aumentará la capacidad de producción;
- c) los cálculos de costos incluyen sólo los costos de conversión de HCFC-22 a sustancias de alternativa de valor PAO nulo. No se incluye ningún costo de segunda conversión eventual a HFC a otro refrigerante más favorable al medio ambiente; y
- d) todos los cálculos de costo se basan en una capacidad de producción de 250 000 unidades por año por línea de producción para acondicionadores de aire de habitación, y 1 700 000 unidades por año por línea de producción para compresores de acondicionadores de aire de habitación.

231. Los rubros de costos adicionales de capital y costos adicionales de explotación y su valoración se basan en proyectos de demostración aprobados para la conversión de la fabricación de artefactos y compresores de acondicionadores de aire de habitación. Los costos adicionales de capital y de explotación para la conversión de una línea de producción pueden sintetizarse como sigue:

Cuadro 10: Costos adicionales de capital y de explotación para la conversión de una línea de producción

Línea de producción	Capacidad de producción (unidad/año)	Cant. de líneas de fabricación por convertir	Refrigerante de alternativa	Costo adicional de capital (\$EUA)	Costo adicional de explotación (\$EUA/unidad)
Línea de producción de RAC	250 000	22	HC-290 o HFC-161	3 199 959	14,00
Línea de producción de RAC	250 000	10	HFC-410A	1 532 000	9,50
Línea de producción de compresores	1 700 000	3	HC-290 o HFC-161	2 980 275	n.d.
Línea de producción de compresores	1 700 000	2	HFC-410A	2 050 000	n.d.

232. La cantidad de líneas de producción que se convertirán en los subsectores de fabricación de acondicionadores de aire de habitación y de compresores se determinó dividiendo la cantidad total de unidades por la capacidad de producción del caso modelo de 250 000 y 1 700 000 unidades respectivamente. La cantidad total resultante de líneas de producción en el sector de fabricación de acondicionadores de aire de habitación es de 32 líneas, subdivididas entre conversión a HC-290/HFC-161 (22 líneas) y HFC-410A (10 líneas). En el subsector de compresores, la cantidad total de líneas de producción es cinco, con tres y dos líneas por convertir a HC-290/HFC-161 y HFC-410A, respectivamente.

233. La carga de refrigerante de HCFC-22 es 1,2 kg/unidad en el caso modelo de conversión. Por lo tanto, los costos adicionales de explotación por unidad superaron el umbral de 6,3 \$EUA/kg establecido en la decisión 60/44 y se vincularon al valor del umbral en el cálculo final de los costos adicionales de capital y costos adicionales de explotación totales como sigue:

Cuadro 11: Cálculo de costos adicionales de capital y costos adicionales de explotación totales

Etapa	Categoría de costo	Cantidad
A	Costos adicionales de capital totales para el subsector de producción de RAC en la Etapa I (\$EUA)	85 719 098
B	Costos adicionales de capital totales para el subsector de compresores de RAC en la Etapa I (\$EUA)	13 041 725
C	Costos adicionales de capital totales para la conversión en la Etapa I (A+B) (\$EUA)	98 760 823
D	HCFC-22 eliminado financiado por el Fondo Multilateral en la Etapa I (tm)	9 454
E	Umbral de costos adicionales de explotación (\$EUA /kg)	6,30
F	Costos adicionales de explotación totales (D*1 000*E) (\$EUA)	59 560 200
G	Costos adicionales de capital y costos adicionales de explotación totales (C+F) (\$EUA)	158 321 023

Costo de asistencia técnica

234. La sustitución del HCFC-22 en el sector de acondicionadores de aire de habitación requiere esfuerzos coordinados en los que participan varios interesados, tales como el gobierno, asociaciones de la industria, institutos de investigación, empleados de empresas, empresas de servicios, empresas de instalación, vendedores minoristas y consumidores, para cumplir con los objetivos de eliminación y sostenerlos. En la categoría de asistencia técnica se incluyen varias actividades con sus costos relacionados; estos se indican en el Cuadro 12.

Cuadro 12: Costo para asistencia técnica

Actividades	Costo (\$EUA)
Ejecución y gestión de proyecto	4 150 000
Establecimiento de normas técnicas y reglamentos	770 000
Sistema de cupos e información	755 000
Programa de capacitación	500 000
Sensibilización del público	550 000
Investigación y evaluación de tecnologías sustitutivas de HC-290/HFC-161	3 062 000
Comunicaciones técnicas	405 000
Total	10 192 000

Cálculo del costo general y la relación de costo a eficacia

235. El costo total para las actividades de inversión y ajenas a la inversión del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación es 168 513 023 \$EUA. La relación de costo a eficacia general del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación se calcula dividiendo el costo total sin el costo de conversión del subsector de compresores (155 581 298 \$EUA) por la eliminación de SAO (9 454 tm) total, por lo que el resultado es 16,46 \$EUA/kg.

Posibilidades de cofinanciación

236. El plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación indican que pueden requerirse contribuciones adicionales y costos compartidos de las empresas beneficiarias a fin de garantizar el funcionamiento seguro de las líneas de producción por convertir a refrigerantes inflamables. El plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación hace referencia a que el proyecto del PNUD-FMAM de “Promoción de la eficiencia energética en los acondicionadores de aire de habitación” (PEERAC, por sus siglas en inglés) puede proporcionar algunos beneficios en la ejecución del componente de asistencia técnica. El proyecto de introducción de tecnología de hidrocarburos en el sector de acondicionadores de aire de habitación se encuentra en la etapa final de ejecución de cooperación bilateral con Alemania. Este proyecto proporcionará la experiencia necesaria y facilitará la promoción de una nueva tecnología en la industria de fabricación de acondicionadores de aire de habitación. La contribución de estos dos proyectos, no obstante, no se refleja en el presupuesto propuesto. Actualmente, se desconoce si hay otras fuentes bilaterales o multilaterales de cofinanciación fiables para la conversión del sector de acondicionadores de aire de habitación.

Ejecución del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación

237. La ejecución del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación se encuentra bajo la responsabilidad de la ONUDI como organismo de ejecución, y del MEP/FECO y la CHEAA como instituciones nacionales de ejecución. Sus responsabilidades pueden sintetizarse del siguiente modo:

- a) El MEP/FECO será responsable de la gestión y coordinación general de la ejecución del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación con los organismos gubernamentales pertinentes. Esto incluiría adoptar y aplicar las políticas y el sistema de cupo, así como asegurar que los componentes de inversión y asistencia técnica del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación en las empresas se ejecuten del modo previsto. Las responsabilidades del MEP/FECO también incluyen aplicación y supervisión de los indicadores de desempeño financieros y técnicos, la verificación de los objetivos de eliminación de HCFC-22 por medio de auditorías de verificación, así como la presentación de informes sobre la marcha de las actividades, verificación y terminación a la ONUDI. El MEP/FECO trabajará en estrecha relación con la CHEAA, que proporcionará asistencia relacionada con los aspectos técnicos y financieros de la ejecución del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación y actuará de enlace con las empresas seleccionadas. La CHEAA será responsable de la ejecución de varios elementos incluidos en el componente de asistencia técnica. La financiación de las actividades del MEP/FECO y la CHEAA se cubrirán con este componente de asistencia técnica, para el que se solicita un nivel de financiación de 10,3 millones de \$EUA.
- b) La ONUDI firmará un contrato basado en el desempeño con el MEP/FECO. La ONUDI supervisará la ejecución del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación por medio del examen de los informes de progreso y verificación anuales preparados por el MEP/FECO. Además, la ONUDI presentará informes anuales al Comité Ejecutivo,

incluidas las solicitudes de reposición de fondos para el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación según el Acuerdo. Según sea necesario, la ONUDI proporcionará apoyo técnico y gerencial y asesoramiento sobre políticas. Las actividades de la ONUDI serán financiadas con el costo de apoyo solicitado por un monto de 12,65 millones de \$EUA.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIÓN DE LA SECRETARÍA

OBSERVACIONES

238. La Secretaría examinó el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación conforme a las recomendaciones del Comité Ejecutivo sobre la preparación de planes de gestión de eliminación de HCFC y tomando en cuenta directrices y políticas existentes pertinentes a la determinación de los costos adicionales. Se pidieron a la ONUDI diversas aclaraciones e información adicional. La Secretaría también utilizó información adicional sobre el sector de acondicionadores de aire de habitación en China obtenida de otras fuentes internacionales e identificó diversas cuestiones que no se han resuelto aún acerca de la determinación del consumo básico de HCFC en el sector y los costos adicionales admisibles.

Determinación del nivel básico de consumo de HCFC-22

239. Por diversos motivos, le preocupan a la Secretaría varios aspectos relacionados con la determinación del nivel básico de consumo de HCFC-22 específico del sector. El plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación proporciona datos para las ventas nacionales, exportación, producción de unidades con HCFC-22 y productos de alternativa, y consumo de HCFC-22, HFC-407C y HFC-410A para 2005-2008. No obstante, los datos de 2009 y 2010 se limitan solamente a la producción de unidades que contienen HCFC-22 y el consumo de HCFC-22. La disponibilidad de datos relativos a la producción total de 2009 y 2010 y la producción de unidades cargadas con refrigerante de R410A es muy importante para hacer una evaluación más exacta del consumo de HCFC-22.

240. En el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación, resulta claro que las exportaciones de 2008 a países que no operan al amparo del Artículo 5 ascendieron a 20,5 millones de unidades. No obstante, no se proporcionó información respecto de las exportaciones a países que no operan al amparo del Artículo 5 en los conjuntos de datos para 2009 y 2010. En respuesta a la consulta de la Secretaría, la ONUDI proporcionó datos sobre exportaciones de 2009 países que no operan al amparo del Artículo 5 que comprendían productos con HCFC-22 con un consumo total de 1 572 tm. Esta cantidad debería deducirse del nivel básico específico del sector para 2009-2010. Todavía no hay disponibles datos sobre exportaciones de productos a base de HCFC-22 a países que no operan al amparo del Artículo 5 en 2010. Estas deberían identificarse y el consumo de HCFC-22 relacionado debería deducirse del consumo básico del sector de acondicionadores de aire de habitación.

241. El consumo de HCFC-22 para 2009 y 2010 se calcula usando una carga media de 1,2 kg en comparación con la carga de 1,0 kg utilizada en el cálculo del consumo de HCFC-22 de 2008. La ONUDI explicó que el aumento en la carga media se relaciona con los requisitos más estrictos de eficiencia energética para las unidades de aire acondicionado. Por lo tanto, el consumo de HCFC-22 para 2009 ha aumentado 8,2 por ciento en comparación con 2008 a pesar del hecho de que la producción de 2009, medida en cantidad de unidades, fue más baja que en 2008. Los productos de acondicionadores de aire de habitación de tipo ventana, móviles y de otras categorías se fabrican con una carga media de alrededor de 0,5 kg, y representan alrededor de 20 por ciento de la producción total de acondicionadores

de aire de habitación. La carga media ponderada para determinar la producción básica sería de alrededor de 1,06 kg/unidad.

242. El inventario acumulado de 2008 y 2009 de unidades de aire acondicionado no se tomó en cuenta en el cálculo de consumo de 2009 y 2010. En el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación, se reconoce que los fabricantes de acondicionadores de aire de habitación había sobrestimado originalmente las ventas de 2007 y, en consecuencia, habían acumulado existencias debido a que la producción fue más alta que las ventas. Las existencias relacionadas debería haber afectado la producción de 2008, pero este impacto no se refleja en la cifra de producción de ese año. Se observó una situación similar en 2008 y 2009. En 2008, la crisis financiera causó un fuerte impacto negativo en el mercado de bienes raíces mundial, que causó en forma directa una desaceleración en el mercado de acondicionamiento de aire. El inventario de acondicionadores de aire residenciales aumentó considerablemente en el cuarto trimestre, y alcanzó 15 millones de unidades para fines de 2008, lo que debería haber influido en la producción de 2009 y 2010. No obstante, el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación no refleja esta situación.

243. Varios fabricantes líderes de acondicionadores de aire de habitación aumentaron en gran medida su capacidad de producción en los tres últimos años después de la fecha límite de septiembre de 2007 con la instalación de nuevas plantas de producción. La Secretaría indicó a la ONUDI que la producción de las plantas nuevas instaladas debería ser deducida del consumo de HCFC-22 admisible. La Secretaría ha solicitado, pero no ha recibido, información adicional sobre todas las plantas de producción nuevas instaladas. Por el contrario, la ONUDI aclaró que toda la capacidad nueva instalada es para tecnologías que no utilizan HCFC y que no está relacionada con el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación, y que los datos solicitados no están disponibles. La Secretaría considera que el establecimiento de capacidad de producción adicional sin HCFC-22 ocasionó una mayor reducción del mercado del HCFC-22 en 2009 y 2010 y que debería ser reflejada en el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación del modo consiguiente.

244. La Secretaría intentó verificar la información proporcionada en el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación y obtuvo datos sobre la producción, ventas nacionales y exportación de acondicionadores de aire de habitación de China de dos fuentes internacionales: el boletín Japanese Air-Conditioning, Heating y Refrigeration News (JARN), y un estudio de la Building Services Research y Information Association (BSRIA) sobre el sector de aire acondicionado en China. Ambas fuentes indican que en 2008 y 2009 las exportaciones de unidades de acondicionadores de aire de habitación split simples y de ventana/móviles fueron cercanas a los datos proporcionados en plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación. No obstante, los datos del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación sobre producción y ventas nacionales de 2008 y 2009 indican más de 15 millones de unidades adicionales.

245. La ONUDI garantizó a la Secretaría la fiabilidad de los datos proporcionados en el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación, que se basa en una segunda ronda de recolección de datos en 2009 y, en este caso, en dos nuevas encuestas abarcadoras acerca del sector de acondicionadores de aire de habitación y los compresores de acondicionadores de aire de habitación en China. Los datos recopilados en el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación fueron comprobados y verificados con la base de datos de la CHEAA y los datos de la Oficina Nacional de Estadísticas así como de la Administración General de Aduanas. Además, la ONUDI proporcionó datos para 2008 y 2009 del China Statistical Year Book (CSYB) preparado por la Oficina Nacional de Estadísticas sobre la producción de acondicionadores de aire domésticos. Los datos de la GAC se refieren a exportación e importación. Los datos proporcionados por la GAC guardan conformidad con el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación, el JARN y la BSRIA.

246. Según el CSYB, la producción de 2008 y 2009 es alrededor de 15 por ciento más alta que los datos notificados en el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación y alrededor de 58 por ciento más alta que los datos de producción del JARN y la BSRIA. Conforme a lo indicado por la BSRIA, según la definición utilizada en el Statistical Year Book, los acondicionadores de aire residenciales se refieren a equipos (con una capacidad de refrigeración inferior a 14 kw) que pueden controlar la temperatura en interiores, la humedad, la velocidad del aire y la limpieza del aire. Puede incluir deshumidificadores, sistemas de climatización centrífugos, etc. y, por lo tanto, los datos del CSYB no pueden considerarse representativos. La BSRIA aclaró que había 15 millones unidades de acondicionadores de aire de habitación en existencia a enero de 2009 (10,1 millones en fábricas y 4,8 millones en canales de distribución). La producción de 2009 debería calcularse como el mercado local más exportaciones menos importaciones menos existencias utilizadas. El plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación no proporciona un cálculo transparente de la producción de 2009 a partir del cual pueda discernirse el consumo de HCFC-22.

247. Se señala que 2010 fue un buen año para las ventas de acondicionadores de aire de habitación a nivel mundial. No obstante, el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación y los comentarios posteriores de la ONUDI no proporcionan la información necesaria que justifique el supuesto aumento en el consumo de HCFC-22 de 6 400 tm en 2010, además de 71 500 tm en 2009. No resulta claro de qué manera se han utilizado las existencias acumuladas entre 2007 y 2009 en las ventas de 2010. Según la BSRIA, había 8,5 millones de unidades de acondicionadores de aire de habitación en existencia para el 1 de enero 2010, con 6,4 millones de unidades en fábricas y 2,1 millones de unidades en canales de distribución.

Empresas con propiedad extranjera y costos adicionales admisibles

248. Según el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación, la proporción del consumo de HCFC-22 relacionada con la propiedad de países que no operan al amparo del Artículo 5 representa 9,6 por ciento del total del consumo de HCFC-22. A fin de representar esta propiedad, el consumo básico del sector se redujo en porcentaje, con un “punto de partida revisado del sector” resultante de 67 529 tm. No obstante, esta metodología de contabilización de la propiedad extranjera no guarda conformidad con la decisión adoptada por el Comité Ejecutivo en la Séptima Reunión, que estipula lo siguiente: “Se podrá considerar la financiación parcial caso por caso de la parte perteneciente a accionistas locales de toda empresa dada que sea de propiedad parcial de una compañía transnacional. En tal caso, la financiación puede otorgarse como porcentaje de los costos adicionales del proyecto, de manera proporcional a la parte de propiedad local de la empresa, haciéndose cargo la compañía transnacional del porcentaje restante del costo.”

249. Del total de 31 fabricantes de acondicionadores de aire de habitación identificados en China, hay 12 empresas fabricantes de acondicionadores de aire de habitación que son completamente de propiedad de empresas de países que no operan al amparo del Artículo 5 o que son de propiedad conjunta entre empresas de países que no operan al amparo del Artículo 5 y de China. La proporción de propiedad extranjera de estas 12 empresas varía entre 11 por ciento y 100 por ciento. El consumo acumulado de estas empresas es de 17 604 tm o 27 por ciento del consumo total de 66 109 tm, con una participación local en el consumo correspondiente a 11 257 tm y de propiedad extranjera equivalente a 6 347 tm. Conforme a las políticas del Comité Ejecutivo, el consumo de HCFC-22 admisible por eliminar en la Etapa I debería determinarse según la contribución exacta de las empresas específicas con propiedad extranjera incluidas en la Etapa I del plan de conversión. El impacto de los diferentes enfoques se ilustra en el ejemplo siguiente: Un fabricante específico es 27 por ciento de propiedad de países que no operan al amparo del Artículo 5 y tiene un consumo de 13 000 tm de HCFC-22 anual, y puede ser seleccionada para la Etapa I de la conversión. Este fabricante individual podría lograr el objetivo de eliminación total para la Etapa I del sector, es decir alrededor de 10 000 tm, sin siquiera convertir toda su fabricación. En este

caso, el Fondo Multilateral proporcionaría financiación para la parte de la empresa que es de propiedad local, es decir, para el 73 por ciento del costo adicional convenido, que es equivalente a una eliminación de alrededor de 7 300 tm. No obstante, la metodología de cálculo utilizada por la ONUDI y China en el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación conduciría a una financiación basada en el 90,4 por ciento del nivel básico del sector, que es equivalente a una eliminación de 9 040 tm.

250. No resulta posible calcular el tonelaje admisible de HCFC-22 por eliminar en la Etapa I del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación sin conocer la propiedad y eliminación relacionada con cada empresa individual con propiedad extranjera que se incluirá en la Etapa I de la conversión. Por lo tanto, no resulta posible calcular con exactitud los costos adicionales admisibles.

Selección de empresas para la Etapa I de la conversión

251. La falta de información acerca de la selección de los posibles beneficiarios incluidos en la Etapa I y su posición en la industria crea un aumento adicional en el riesgo percibido de la asignación de fondos a empresas con una viabilidad comercial limitada. El sector de acondicionadores de aire de habitación está experimentando una transformación y consolidación permanentes. La participación de mercado de una docena de grandes fabricantes está en constante crecimiento, y la participación total de otros fabricantes más pequeños se reduce del modo consiguiente. La posible inclusión de fabricantes más pequeños en la Etapa I del plan de conversión puede ser perjudicial para el objetivo de eliminación de HCFC considerando que se desconoce su viabilidad económica y su sostenibilidad en un mercado muy competitivo que se está consolidando rápidamente.

252. El plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación propuso la conversión de diez líneas de producción a HFC-410A sin indicar qué empresas podrían ser seleccionadas para la conversión a esta tecnología. El análisis de la situación actual del sector de fabricación de acondicionadores de aire de habitación indica que los principales actores del sector instalaron una importante capacidad de producción basada en tecnología de HFC-410A. Su participación en la Etapa I de la conversión podría ser beneficiosa considerando el breve plazo disponible antes de la aplicación de las medidas de control, y contribuiría a una reducción de los costos adicionales.

253. La conversión propuesta de cinco líneas de producción de compresores en la Etapa I requiere una mayor justificación. Se propone la conversión de dos líneas de producción a tecnología de HFC-410A. Prácticamente no se incluye en la propuesta información sobre el sector de fabricación de compresores de acondicionadores de aire de habitación. La lista de fabricantes de compresores incluidos en el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación no está completa. Faltan varias instalaciones de fabricación de compresores importantes, especialmente aquellas instaladas en los últimos años (desde 2007). A fin de poder evaluar si se requieren conversiones de fabricantes de compresores a tecnología de HFC-410A, y en qué grado, la descripción de la situación del sector de fabricación de compresores debe ser ampliada de manera sustancial. Debe incluir la lista completa de fabricantes, indicando capacidad instalada, cantidad de líneas de producción, fecha de establecimiento y capacidad técnica y flexibilidad para fabricar diferentes tipos de productos para diferentes tecnologías. En este momento, y sobre la base de la información de mercado de terceros, aparentemente la industria de fabricación de compresores ha acumulado capacidad suficiente para fabricar productos a base de HFC-410A para satisfacer la demanda de los fabricantes de acondicionadores de aire de habitación en los próximos años, por lo que no es necesario que el FML financie capacidad de producción adicional.

Costos adicionales de la conversión en la Etapa I

254. El cálculo de los costos adicionales se efectuó sobre la base de la definición de dos casos modelo; a saber, la conversión de una línea de producción de acondicionadores de aire de habitación con

capacidad para 250 000 unidades y una línea de producción de compresores con capacidad para 1,7 millones de unidades, reproduciendo los costos de los proyectos de demostración aprobados. Independientemente de los proyectos de demostración aprobados recientemente por el Comité Ejecutivo, la Secretaría analizó la admisibilidad del capital y los costos adicionales solicitados basándose en las especificaciones técnicas de los equipos de producción, la experiencia existente en el examen de los proyectos de inversión y el entendimiento entre la Secretaría y los organismos de ejecución acerca de los costos adicionales admisibles. La Secretaría deliberó con la ONUDI acerca de los costos adicionales propuestos para la conversión a la tecnología de HFC-410A y HC-290/HFC-161, tales como bombas de vacío, equipos de suministro de refrigerante, equipos de proceso de intercambio de calor, sistemas de ventilación y seguridad, y máquinas de sellado ultrasónico para el caso de la conversión a la tecnología de HC-290/HFC-161, equipos de pruebas de rendimiento, estaciones de recuperación, herramientas de instalación y cargos de entrega, seguros e instalación. También se han analizado los costos adicionales de la conversión de líneas de producción de compresores a HFC-410A y HC-290/HFC-161 con detalles tales como equipos de fabricación, equipos de pruebas de rendimiento y otros costos. Todavía existen diferencias de opinión considerables entre la ONUDI y la Secretaría respecto del nivel de costos adicionales para diferentes rubros de costo.

255. Respecto de los costos adicionales de explotación, la ONUDI ha solicitado costos de lubricante para los equipos de fabricación de acondicionadores de aire de habitación. No obstante, la Secretaría determinó que el costo del lubricante y de los componentes eléctricos de los compresores para la conversión a la tecnología de HC-290 corresponde a los costos adicionales de explotación del fabricante de compresores y, por lo tanto, no es admisible debido a que la financiación de costos adicionales de explotación para la conversión de componentes no es admisible conforme al Fondo Multilateral. Con estos ajustes, los costos adicionales de explotación para la conversión a HC-290 ascienden a 8,5 \$EUA/unidad, con un límite en el umbral de 6,30 \$EUA. La Secretaría propuso costos adicionales de explotación para la conversión a HFC-410A de 3,92 \$EUA.

Sinergia con el proyecto del PNUD-FMAM de “Promoción de la eficiencia energética en los acondicionadores de aire de habitación” (PEERAC) y costos adicionales para asistencia técnica

256. La ONUDI calculó que las reducciones indirectas de emisiones de gases de efecto invernadero (GEI) debido a la mejora en la eficiencia energética ascienden a 8,1 mega toneladas (CO₂ equivalente) usando los parámetros de mejor eficiencia energética de los productos a base de HC-290 y HFC-410A que sustituyen unidades de HCFC-22 menos eficientes. También se sostiene que la reducción de GEI en el sector de acondicionadores de aire de habitación en China es el principal resultado del proyecto del PNUD-FMAM de “Promoción de la eficiencia energética en los acondicionadores de aire de habitación” (PEERAC). Dicho proyecto tiene un valor de 27,6 millones de \$EUA y es financiado por el FMAM (6,2 millones de \$EUA), fabricantes de acondicionadores de aire de habitación y compresores (20 millones de \$EUA) y por el gobierno y otros (1,35 millones de \$EUA).

257. El proyecto PEERAC contribuye la reducción de emisión de GEI por medio de la transformación del mercado de acondicionamiento de aire de China a acondicionadores de aire de habitación más eficientes en edificios residenciales y comerciales, e incluye la promoción de tecnologías nuevas y existentes de mayor eficiencia energética entre los fabricantes de acondicionadores de aire de habitación en China. Los cálculos del PNUD-FMAM de reducciones de emisiones de CO₂ no incluye la reducciones en emisiones directas relacionadas con diferencias entre el PCA del HCFC-22 y los productos sustitutivos.

258. La Secretaría indicó a la ONUDI que la reducción en emisiones de CO₂ calculada por la ONUDI duplica las reducciones de emisiones de CO₂ contenidas en el proyecto del PNUD-FMAM. La ONUDI

convino en retirar su afirmación sobre reducciones de emisión de GEI debido a la introducción de productos a base de HC-290 y HFC-410A.

259. El proyecto PEERAC incorpora muchas características que se relacionan estrechamente con actividades propuestas en el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación, tales como componentes de asistencia técnica solicitados en el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación por un valor de 10,3 millones de \$EUA que están estrechamente relacionados, tienen el mismo grupo objetivo y tienen un contenido técnico similar, como por ejemplo: ejecución y gestión de proyecto, establecimiento de normas técnicas y reglamentos, sistema de cupos e información, programa de capacitación, sensibilización del público, investigación y evaluación de tecnologías sustitutivas, comunicaciones técnicas. La Secretaría analizó con la ONUDI las notables sinergias entre el proyecto PEERAC y los componentes de asistencia técnica propuestos en el plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación. La ONUDI considera que los objetivos del proyecto PEERAC son brindar asistencia para mejorar la eficiencia energética de los productos convencionales sin sustituir el refrigerante con SAO. Este proyecto complementaría y apuntalaría los logros del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación pero la ONUDI no ve cómo podrían reducirse los fondos solicitados al Fondo Multilateral para asistencia técnica. Aún se continúa deliberando acerca de esta cuestión.

Relación de costo a eficacia general

260. La Secretaría observó que la ONUDI calculo una relación de costo a eficacia general del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación sin tener en cuenta los costos de la conversión de las líneas de producción de compresores; a no tenerlos en cuenta, la relación de costo a eficacia resultante fue de 16,46 \$EUA/kg. En los países que operan al amparo del Artículo 5 que reciben fondos del FML para la conversión de la producción de compresores, la relación de costo a eficacia se ha calculado en el pasado descontando los costos adicionales de explotación para los compresores e incluyendo los fondos asignados para la conversión de fabricantes de compresores. Teniendo en cuenta el costo de la conversión de compresores, el valor de relación de costo a eficacia del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación es de 17,83 \$EUA/kg.

Cálculo de otros beneficios ambientales de la eliminación de HCFC

261. El plan sectorial calculó que la reducción de emisión de GEI directa después de la ejecución exitosa de la Etapa I sería de 24 688 000 toneladas de CO₂ equivalente. El impacto indirecto para el clima se relaciona con la posibilidad de mejora de la eficiencia energética de las unidades de acondicionadores de aire de habitación de nuevo diseño, y tiene un potencial calculado de 8 101 000 toneladas de CO₂ equivalente; no obstante, estas mejoras parecen duplicar el impacto del proyecto PEERAC y, por lo tanto, se retiró la afirmación relacionada. Los impactos tanto directos como indirectos en el clima se basan en un cálculo simplificado efectuado por el Gobierno de China. Debido a la falta de información acerca de las condiciones relacionadas utilizadas por China, la Secretaría no puede evaluar la validez de dichos datos.

262. La Secretaría continúa trabajando con el PNUD sobre todas las cuestiones pendientes. La resolución de las cuestiones identificadas en los párrafos párrafos 239 a 255 anteriores podría haber avanzado más rápidamente si la Secretaría hubiera tenido acceso más temprano a la información requerida para el cálculo exacto de los costos adicionales admisibles. En este momento, la Secretaría no se encuentra en condiciones de asesorar al Comité Ejecutivo acerca del nivel de financiación cuya aprobación se podría recomendar. A fin de facilitar las deliberaciones con la ONUDI acerca de las cuestiones pendientes, la Secretaría solicita el apoyo del Comité Ejecutivo para instar a la ONUDI a que

proporcione la información adicional solicitada por la Secretaría acerca de diversos aspectos del plan para el sector de acondicionadores de aire de habitación.

RECOMENDACIÓN

263. Pendiente.

**HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTO – PROYECTOS NO PLURIANUALES
CHINA**

TÍTULO DEL PROYECTO

**ORGANISMO
BILATERAL/ORGANISMO DE
EJECUCIÓN**

a)	Proyecto de demostración para la conversión de la tecnología a base de HCFC-141b a tecnología de isoparafina y siloxano (KC-6) para limpieza en la fabricación de dispositivos médicos en Zhejiang Kindly Medical Devices Co. Ltd.	PNUD y Japón
----	--	--------------

ORGANISMO DE COORDINACIÓN NACIONAL	Oficina de Cooperación Económica Extranjera, Ministerio de Protección Ambiental
---	---

DATOS DE CONSUMO MÁS RECIENTE PARA SAO OBJETO DEL PROYECTO**A: DATOS DEL ARTÍCULO 7 (TONELADAS PAO, 2010, A NOVIEMBRE DE 2009)**

Anexo C, Grupo I	18 584,6
------------------	----------

B: DATOS SECTORIALES DEL PROGRAMA DE PAÍS (TONELADAS PAO, 2009, A NOVIEMBRE DE 2010)

Sustancia	Consumo por sector (toneladas PAO)						Total
	Aerosoles	Espumas	Fab. refriger.	Serv. y mant. refriger.	Solventes	Otros	
HCFC-22		1 353	6 221,6	3 456,2			11 030,80
HCFC-141b		5 056,8			465,9	12,76	5 535,48
HCFC-142b		1 066	2	349,8			1 417,80
Otros			4	8,1	1		13,10
Consumo de HCFC remanente admisible para la financiación (toneladas PAO)							n.d.

ASIGNACIONES EN EL PLAN ADMINISTRATIVO DEL AÑO EN CURSO	Financiación \$EUA		Eliminación (toneladas PAO)
	a)		
TÍTULO DEL PROYECTO:			a)
Uso de SAO en la empresa (toneladas PAO):			18,48
SAO por eliminar (toneladas PAO):			3,06
Duración del proyecto (meses):			18
Costos del proyecto (\$EUA):			
Costo adicional de capital:			320 046
Imprevistos (10%):			32 005
Costo adicional de explotación (\$EUA)			205 616
Costo total del proyecto:			557 667
Propiedad local (%):			100
Componente de exportación (%):			0
Donación solicitada (\$EUA):			557 667
Relación de costo a eficacia (\$EUA/kg):			20,05
Costo de apoyo del organismo de ejecución (\$EUA):			53 134
Costo total del proyecto para el Fondo Multilateral (\$EUA):			610 801
Situación de la financiación de contraparte (S/N):			S
Hitos de supervisión del proyecto incluidos (S/N):			S
RECOMENDACIÓN DE LA SECRETARÍA:			Para consideración individual

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

264. El PNUD, en nombre del Gobierno de China, presentó el “Proyecto de demostración para la conversión de la tecnología a base de HCFC-141b a tecnología de isoparafina y siloxano (KC-6) para limpieza en la fabricación de dispositivos médicos en Zhejiang Kindly Medical Devices Co. Ltd.”. Los fondos de preparación de proyecto para este proyecto habían sido aprobados en la 60ª Reunión. El proyecto de demostración eliminó el uso de HCFC-141b como solvente en la producción de dispositivos médicos específicos, sustituyéndolo por una solvente sin SAO, sin HFC, con una aplicación potencialmente más amplia en el subsector de dispositivos médicos. La financiación solicitada para la ejecución del proyecto es de 557 667 \$EUA más costos de apoyo de 26 404 \$EUA para el PNUD y 26 730 \$EUA para el organismo bilateral de coejecución, el Gobierno del Japón.

Antecedentes

265. Según la información presentada con el documento de proyecto, China consume alrededor de 1 700 toneladas métricas (tm) de HCFC-141b aplicaciones de limpieza para uso médico. El documento de proyecto propone convertir una línea de producción de dispositivos médicos descartables, en particular, agujas de uso médico. La experiencia adquirida en este proyecto se puede utilizar para preparar actividades de conversión para otras compañías del mismo subsector en el futuro.

Perfil del subsector de dispositivos médicos

266. El sector de solventes en general se caracteriza por un uso emisor de HCFC. Los principales subsectores de solventes de China son el subsector para dispositivos médicos, así como los subsectores para solventes para aplicaciones en metales, electrónica, electrónica de precisión y fórmulas especiales de solventes. Se calcula que el consumo de HCFC en el sector de solventes de China fue de 4 394 tm en 2009. El subsector de limpieza de dispositivos médicos consumió alrededor de 1 700 tm (187 toneladas PAO) de HCFC-141b en 2009, que representan alrededor del 39 por ciento del consumo general del sector. Los principales productos fabricados son jeringas, conjuntos de infusión, conjuntos para transfusión de sangre, varios instrumentos de punción, catéteres y otros materiales de uso sanitario. Como característica común, los dispositivos fabricados son del tipo siliconados, es decir, cubiertos con una fina capa de aceite de silicona, para reducir la fricción y el dolor del paciente. Las herramientas utilizadas en este proceso necesitan limpieza regular, para la que se utilizan solventes que contienen HCFC-141b. El subsector comprende una gran cantidad de empresas pequeñas y medianas (EPM) con acceso limitado a tecnologías sustitutivas. La importancia del subsector para la salud humana, la estructura conocida del subsector y el apoyo que requieren los participantes del sector fueron los motivos por los que China dio prioridad a este subsector en la eliminación de solventes que contienen HCFC en China.

Antecedentes de la empresa

267. Zhejiang Kindly Medical Devices Co. Limited (Zhejiang Kindly) fue fundada en 1987 y no incorpora propiedad extranjera. Es una subsidiaria de Shanghai Kindly Enterprise Development Group Limited. Zhejiang Kindly se especializa en la fabricación de dispositivos médicos descartables, en particular, agujas de uso médico. La empresa cuenta con una línea de producción completamente mecanizada para unión de capilares, extrusión, amolado y montaje de agujas, con una capacidad anual de 10 500 millones de agujas para diferentes usos. En 2009, la empresa representó alrededor de 45 por ciento de la producción nacional de estos productos.

268. La propuesta de proyecto señala que esta empresa es una de las empresas mejor organizadas del subsector, y se encuentra en una sólida posición técnica y financiera. Tiene experiencia en la ejecución

de eliminación de SAO y fue de hecho la primera empresa del subsector que eliminó el CFC-113. Su buena reputación, así como el estrecho contacto con la asociación de la industria, apoyarán posteriormente la divulgación de su pericia en el subsector.

Selección de tecnología

269. Los instrumentos punzantes, tales como las agujas de uso médico, deben ser recubiertas con una capa de silicona sobre la cuchilla y el tubo. El herramental con el que se aplica el aceite debe ser limpiado regularmente. Para este fin, se usa un solvente; originalmente, el CFC-113 era el solvente preferido. Al sustituirse el CFC-113, se introdujo primero el solvente KC-3000, que fue reemplazado poco tiempo después por el solvente KC-3000C, ambos desarrollados en China; este último contiene 65 por ciento de HCFC-141b. Este solvente es actualmente el más utilizado en la industria de dispositivos médicos de China. La compañía estudió diversas alternativas, tales como el HFC-365mfc, un solvente que contiene HFC-365mfc, HFC-4310 y KC-6. Este último no es sólo el solvente con el potencial de calentamiento de la atmósfera (PCA) más bajo, con un valor inferior a 20, sino que también es el producto sustitutivo del KC-3000C de mejor relación de costo a eficacia. El KC-6 es un solvente de aceite de silicona de uso médico desarrollado por Beijing Aerospace Technology Innovation Co. Limited. Sus deficiencias son que tiene un cierto grado de inflamabilidad y su alto punto de ebullición, por lo que resulta menos volátil que la tecnología utilizada actualmente. El costo, de alrededor de 6,20 \$EUA/kg, es favorable; la siguiente alternativa más asequible es el KC-3000 con un nivel de 12 \$EUA/kg, mientras que la más cara es de un nivel de 70 \$EUA/kg. La propuesta de proyecto informa que el KC-6 es una mezcla cuyos componentes están fácilmente disponibles en el mercado, a costos favorables. Tiene un punto de ebullición más alto que el HCFC-141b, lo que es ventajoso en cuanto al consumo de solvente, pero presenta desventajas en cuanto a la energía necesaria para secar las agujas. Las propiedades del solvente y su estabilidad química son buenas. China ha seleccionado el KC-6 como el solvente de alternativa más adecuado para el subsector de solventes de uso médico.

270. Zhejiang Kindly consume solvente en 29 líneas de producción, tales como líneas de montaje de agujas, conjuntos de agujas intravenosas, una variedad de otros productos de agujas, así como en la limpieza ultrasónica de las herramientas para aplicar el aceite de silicona. Si bien el consumo de HCFC-141b es comparativamente bajo, dentro del orden de 38 a 66 kg por millones de agujas, el volumen de producción total muy alto, así como el volumen HCFC-141b necesario para la limpieza de las herramientas generan un consumo de 167,97 tm. El consumo de solvente de KC-3000C que contiene HCFC-141b es, por consiguiente, 50 por ciento más alto debido al componente adicional del solvente. Solamente se ha seleccionado una línea de montaje de agujas, así como una línea para limpieza de herramientas para el proyecto de demostración. Estas dos líneas consumen en total 27,82 tm (3,06 toneladas PAO).

271. Dado que el KC-6 tiene un punto de ebullición más alto y una cierta inflamabilidad, las líneas de producción deben ser modificadas y se deben realizar determinados ajustes en los procesos. Otras actividades adicionales se relacionan con la gestión del aceite de silicona, la evaluación del efecto de su aplicación y la evaluación de la calidad de la limpieza de las herramientas. Finalmente, se requieren una confirmación de su compatibilidad biológica y con las drogas, así como capacitación y asistencia técnica. Los cambios incluirán la instalación de un ventilador a prueba de explosiones, el agregado de un secador de aire caliente para evaporar el solvente y otros cambios en el proceso de producción en sí mismo.

272. El KC-6 tiene actualmente un costo más alto por kg que el HCFC-141b. El cambio resultante en el costo del fluido genera un aumento de 3,55 \$EUA/kg. Además, durante el período de introducción, se supone un mayor desecho de agujas. Finalmente, algunos otros costos se relacionan con un aumento en la carga eléctrica debido a los equipos adicionales, especialmente el secador de aire caliente.

273. En el Cuadro 1 se presenta una descripción general de los costos adicionales de capital y adicionales de explotación del proyecto.

Cuadro 1 – Descripción general de costos para el proyecto de demostración

Costos adicionales de capital	
Rubro	Costo (\$EUA)
Modificaciones en la línea de montaje de agujas	60 946
Ajustes de procesos	8 875
Gestión de fluido de silicificación (mezclador, seguridad, viscosímetro)	20 488
Modificaciones en la línea de herramental de silicificación (recuperación de solvente, modificación de equipo ultrasónico, etc.)	106 805
Evaluación de rendimiento (pruebas de punción, compatibilidad biológica, compatibilidad con drogas, evaluación)	38 923
Otros (expertos, asistencia técnica, documentación, etc.)	84 009
<i>Subtotal costos adicionales de capital</i>	<i>320 046</i>
Gastos imprevistos (10%)	32 004
Total costo adicional de capital	352 050
Costos adicionales de explotación	
Rubro	Diferencia [\$EUA / a]
Solvente (producción de agujas)	32 660
Desecho de agujas durante el período de introducción	29 926
Solvente (limpieza de herramientas)	119 280
Aumento de la carga eléctrica debido a los equipos adicionales	23 750
Total costos adicionales de explotación	205 616
Costo adicional	
Total costo adicional	557 666

274. El proyecto será ejecutado por el PNUD, con asistencia del Ministerio de Protección Ambiental, FECO. El Gobierno del Japón es el organismo bilateral cooperante y ejecutará el componente de costo adicional de explotación. La ejecución llevará 18 meses en total, y la producción comercial comenzará después de 15 meses.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIÓN DE LA SECRETARÍA

OBSERVACIONES

275. La Secretaría pidió más información acerca del sector de solventes y las medidas propuestas para reducir el consumo en el sector. En su respuesta, el PNUD se refirió la presentación del resumen de la estrategia general para el plan de gestión de eliminación de HCFC. Según la información ofrecida por el PNUD, se supone que el sector de solventes contribuirá 8 por ciento al objetivo general de eliminación para la Etapa I del plan de gestión de eliminación de HCFC, con valor de alrededor de 39 toneladas PAO. Este proyecto de demostración propone eliminar alrededor de 3,1 toneladas PAO. El PNUD informó que el resto de la eliminación se abordará por medio del plan para el sector de solventes, que se prevé presentar a la 63ª Reunión del Comité Ejecutivo.

276. También se solicitó más información sobre el sector de solventes y el subsector objetivo del presente. El PNUD informó que el subsector para equipos de uso médico experimenta un ritmo de crecimiento muy alto y resulta crítico desde el punto de vista de la salud humana. Por lo tanto, el Gobierno de China decidió dar prioridad al sector para la acción temprana. Una ventaja adicional es que las empresas de este subsector están orientadas al funcionamiento basado en el cumplimiento debido a su exposición a normas para dispositivos médicos. Este subsector también presenta importantes similitudes en el proceso tecnológico con varias empresas del subsector, aunque la escala de operaciones puede presentar grandes variaciones. En consecuencia, una vez que se utiliza una tecnología de alternativa en una empresa, las barreras para la aplicación son más bajas para todas. Por último, la aprobación y certificación de esta tecnología en una empresa para las aplicaciones propuestas reducirá el tiempo y el costo de las aprobaciones y la certificación de esta tecnología en otras empresas.

277. En una respuesta a una consulta de la Secretaría acerca de la capacidad de aplicar la tecnología en todo el sector, el PNUD informó que todas las empresas que consumen HCFC-141b en este subsector en China producen el mismo tipo de instrumentos de punción con el mismo tipo de aceite de silicona y el mismo proceso de recubrimiento con aceite, utilizando aplicaciones bastante similares. En consecuencia, los resultados se pueden aplicar a todos los tipos de instrumentos de punción; por cierto, la tecnología de alternativa se ha desarrollado sobre la base de sus posibilidades de aplicación universal.

278. En la propuesta de proyecto se mencionó un solvente de alternativa, el KC-3000, que contiene HFC-365mfc. La Secretaría pidió que se aclarase durante cuánto tiempo se ha usado el solvente en la compañía, si el solvente de KC-3000C se introdujo más tarde y cuándo se realizó la introducción. El organismo informó que si bien el KC-3000 se introdujo como una alternativa, no fue aceptado por el subsector debido a que su precio era mucho más alto que el del CFC-113. Por lo tanto, las empresas comenzaron a usar KC-3000C. La compañía llevó a cabo ensayos con KC-3000 en agosto de 2005, y comenzó a usar KC-3000C desde octubre de 2005 en adelante. El motivo mencionado fue que el KC-3000 tenía costos considerablemente más altos.

279. La Secretaría pidió diversos detalles respecto a los costos del secador de aire caliente y si era necesario realizar determinadas modificaciones a un transportador, así como a otros varios elementos. También cuestionó la necesidad de realizar pruebas de compatibilidad con doras y los costos relacionados, y si la información se podría difundir suficientemente en el subsector con el costo indicado en la propuesta de proyecto. El organismo proporcionó respuestas satisfactorias a todas las cuestiones planteadas.

280. La Secretaría hasta ahora había tenido experiencia sólo con dos proyectos en este subsector hace alrededor de 15 años; ninguno de estos abordaba las mismas cuestiones que esta propuesta de proyecto. Por lo tanto, identificó y contrató a un experto externo para que proporcionase otra opinión acerca de la estructura de costos. El experto evaluó la propuesta de proyecto, los rubros de costo, y los costos de explotación. Según la opinión del experto, la solución proporcionada era rentable, especialmente en cuanto a los costos de explotación, y los pasos de la conversión parecían ser razonables. Debido a las limitaciones de tiempo y a los limitados conocimientos más allá de la propuesta de proyecto respecto a la configuración exacta del proceso, la Secretaría aceptó los costos adicionales propuestos.

RECOMENDACIÓN

281. El Comité Ejecutivo pudiera considerar aprobar el proyecto con el nivel de costos que se indica a continuación, en la inteligencia de que la admisibilidad y los costos presentados en este documento no establecen un precedente para el sector:

	Título del proyecto	Financia-ción del proyecto (\$EUA)	Costo de apoyo (\$EUA)	Organismo de ejecución
a)	Proyecto de demostración para la conversión de la tecnología a base de HCFC-141b a tecnología de isoparafina y siloxano (KC-6) para limpieza en la fabricación de dispositivos médicos en Zhejiang Kindly Medical Devices Co. Ltd.	352 051	26 404	PNUD
b)	Proyecto de demostración para la conversión de la tecnología a base de HCFC-141b a tecnología de isoparafina y siloxano (KC-6) para limpieza en la fabricación de dispositivos médicos en Zhejiang Kindly Medical Devices Co. Ltd.	205 616	26 730	Japón
