



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

Distr.  
GENERAL

UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/52  
5 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

**PROPUESTA DE PROYECTO: TURQUÍA**

Este documento contiene las observaciones y recomendaciones de la Secretaría del Fondo sobre la siguiente propuesta de proyecto:

Espumas

- Proyecto general para la eliminación del HCFC-141b de la producción de espuma de poliuretano rígido utilizada en la fabricación de paneles aislantes tipo sándwich y la eliminación del HCFC-142b y HCFC-22 del proceso de fabricación de tableros de espuma de poliestereno extruido.

ONUDI

## HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTO - PROYECTO NO PLURIANUAL TURQUÍA

**TÍTULO(S) DEL PROYECTO****ORGANISMO BILATERAL / DE EJECUCIÓN**

(a) Proyecto general para la eliminación del HCFC-141b de la producción de espuma de poliuretano rígido utilizada en la fabricación de paneles aislantes tipo sándwich y la eliminación del HCFC-142b y HCFC-22 del proceso de fabricación de tableros de espuma de poliestireno extruido.	ONUUDI
--	--------

<b>ORGANISMO NACIONAL DE COORDINACIÓN</b>	Ministerio para el Medio Ambiente y los Recursos Forestales
---	---

**ÚLTIMOS DATOS DE CONSUMO INFORMADOS DE LOS SAO OBJETO DEL PROYECTO****A: DATOS DEL ARTÍCULO 7 (TONELADAS PAO DE 2009, A OCTUBRE DE 2010)**

HCFC	609,9		

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

Sustancia	Aerosoles	Espumas	Extintores de incendios	Refrigeración		Solventes	Agente de proceso	Uso en laboratorio	Consumo total del sector
				Fabricación	Servicio y mantenimiento				
HCFC-123				0,02					0,02
HCFC-124									0,00
HCFC-141b		197,13							197,13
HCFC-142b		116,44							116,44
HCFC-22		65,88		190,90	39,63				296,41

<b>Consumo de CFC aún admisible para financiación (toneladas PAO)</b>	n/a
---	-----

ASIGNACIONES DEL PLAN DE ACTIVIDADES DEL AÑO EN CURSO	Financiación (\$EUA)	Toneladas PAO a eliminar
a)	2 354 540	27,9

TÍTULO DEL PROYECTO	
Uso de SAO en empresas (toneladas PAO)	213,2
SAO a eliminar (toneladas PAO)	213,2
Duración del proyecto (meses)	30
Monto inicialmente solicitado (\$EUA)	14 291 691
Costo final del proyecto (\$EUA)	
Costos adicionales de capital	6 033 600
Imprevistos (10 %)	402 960
Costos adicionales de explotación	1 276 930
Costo total del proyecto	7 713 490
Propiedad nacional (%)	100
Componente exportación (%)	0
Subvención solicitada (\$EUA)	7 713 490
Relación costo-beneficio (\$EUA/kg)	2,78
Gastos de apoyo del organismo de ejecución (\$EUA)	578 511
Costo total del proyecto para el Fondo Multilateral (\$EUA)	8 292 001
Financiación a cargo de la contraparte (sí/no)	n/a
Se prevé el seguimiento de los hitos del proyecto (sí/no)	Sí
<b>RECOMENDACIONES DE LA SECRETARÍA</b>	<b>Para consideración individual</b>

## DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

1. La ONUDI, en representación del Gobierno de Turquía, ha presentado ante la 62<sup>a</sup> Reunión del Comité Ejecutivo un proyecto general para la eliminación de 2 772 toneladas (213,2 toneladas PAO) de HCFC de la fabricación de paneles aislantes de poliuretano de tipo sándwich (HCFC-141b) y tableros de poliestireno extruido (HCFC-142b y HCFC-22). El costo del proyecto propuesto, de 14 291 690 \$EUA más costos de apoyo del organismo de 1 071 876 \$EUA, permitiría financiar la conversión de nueve empresas: cuatro fabricantes de paneles tipo sándwich adoptarían tecnología a base de *n*-pentano y cinco fabricantes de tableros de espuma de poliestereno extruido adoptarían tecnologías a base de HFC-152a/éter dimetílico y dióxido de carbono (CO<sub>2</sub>)/etanol (una empresa). La duración prevista del proyecto es de 30 meses.

2. Dado que el plan de gestión para la eliminación de HCFC aún está en proceso de elaboración en Turquía, el proyecto se ha presentado de acuerdo con lo previsto en la decisión 54/39 d).

### Empresas fabricantes de espuma de poliuretano

3. El proyecto apunta al reemplazo de 900,3 toneladas métricas (99,0 toneladas PAO) de HCFC-141b utilizadas en el proceso de elaboración de paneles continuos en cuatro empresas que aplican tecnologías a base de hidrocarburos, como se indica en el Cuadro 1.

**Cuadro 1. Fabricantes de espuma de poliuretano comprendido en el proyecto general para la conversión a *n*-pentano**

Empresa	Proceso de producción	Consumo de HCFC-141b	
		Toneladas métricas	Toneladas PAO
Mepan Panel	Una línea de paneles continuos de poliuretano tipo sándwich	76,3	8,4
Nuhpanel	Dos líneas de paneles continuos de poliuretano tipo sándwich	233,0	25,6
Aluform	Una línea de paneles continuos de poliuretano tipo sándwich, una línea de paneles continuos de lana mineral tipo sándwich; dos líneas de paneles discontinuos de poliuretano tipo sándwich	288,0	31,7
Assan Panel	Una línea de paneles de poliuretano tipo sándwich	303,0	33,3
Consumo total		900,3	99,0

4. La selección del *n*-pentano como tecnología sustituta se basó en la evaluación de cuestiones relativas a la inflamabilidad, así como sus propiedades aislantes, costo, idoneidad para su uso en líneas de producción e impacto ambiental. Tomando como base el equipo de producción básico, la conversión al *n*-pentano supone la instalación de una unidad de almacenamiento de hidrocarburos con el equipamiento accesorio, la adaptación de las máquinas de espumación existentes para que utilicen pentano, la incorporación de los sistemas de seguridad correspondientes, obras eléctricas y civiles, ensayos y capacitación. El costo total de conversión es de 4 690 124 \$EUA (Cuadro 2), con una relación costo-beneficio de 5,21 \$EUA/kg.

**Cuadro 2: Costo total de conversión de los fabricantes de espuma de poliuretano comprendidos en el proyecto general**

Empresa	Costo (\$EUA)		
	Capital	Explotación	Total
Mepan Panel	377 300	707 043	1 084 343
Nuhpanel	754 600	565 100	1 319 700
Aluform	873 400	595 416	1 468 816
Assan Panel	366 300	450 965	817 265
Total	2 371 600	2 318 524	4 690 124

Empresas fabricantes de tableros de espuma de poliestereno extruido

5. La espuma de poliestereno se fabrica inyectando un agente espumante en el poliestereno fundido antes de su paso por el cabezal de extrusión. A medida que la mezcla va saliendo del cabezal, el agente espumante se vaporiza y hace que la resina fundida se expanda formando una espuma de estructura microcelular. El CFC-12 utilizado originalmente como agente espumante ha sido sustituido por una mezcla de HCFC-142b (60%) y HCFC-22 (40%).

6. El proyecto propone el reemplazo de 1 872,0 toneladas métricas (114,2 toneladas PAO) de HCFC-142b y HCFC-22 utilizadas en el proceso de elaboración de paneles de espuma de poliestereno extruido por una mezcla de HCF-152a/éter dimetílico en cuatro empresas y por CO<sub>2</sub> en una empresa, como se indica en el Cuadro 3.

**Cuadro 3. Fabricantes de espuma de poliestereno extruido comprendidos en el proyecto general (2009) para la conversión a HCFC-152a/éter dimetílico**

Empresa	Línea de producción	Consumo de HCFC-22/HCFC-142b	
		Toneladas métricas	Toneladas PAO
Pakpen	Una línea de 800 kg/hr; una línea de 400 kg/hr	316,0	19,3
ODE	Una línea de 400 kg/hr; una línea de 200 kg/hr	692,0	42,2
Yalteks	Una línea de 500 kg/hr	211,0	12,9
BZ Insaat*	Una línea de 1 500 kg/hr	197,0	12,0
BTM	Una línea de 280 kg/hr	456,0	27,8
Total		1 872,0	114,2

\*Para conversión a tecnología a base de CO<sub>2</sub>.

7. La selección de la tecnología sustituta se basó en una evaluación efectuada por las cinco empresas fabricantes de espumas de poliestereno extruido sobre el impacto ambiental (incluido el agotamiento de la capa de ozono y el cambio climático), la disponibilidad en el mercado, la toxicidad, los costos, las posibilidades de mantener la capacidad actual de producción tras la conversión, y otras consideraciones de orden técnico. Se examinaron tres tecnologías sustitutas: CO<sub>2</sub> y etanol (u otros aditivos), hidrocarburos, y HFC (una mezcla de HFC-134a y HFC-152a). Se considera que el formiato de metilo y el HFO-1234ze, actualmente objeto de proyectos de demostración en China y Turquía, respectivamente, no gozan de suficiente aceptación en la industria y no han obtenido aún la aprobación o certificación de los organismos de reglamentación. Es por estos motivos que cuatro empresas seleccionaron la tecnología a base de HFC-152a/éter dimetílico y una quinta escogió la tecnología a base de CO<sub>2</sub>/etanol.

8. Turquía solicita fondos para equipos que ya se han adquirido o instalado o que están a punto de adquirirse e instalarse para poder proceder con la conversión. Tomando como base el equipo de producción básico, la conversión al HCF-152a/éter dimetílico comprende la adaptación del husillo y el cilindro del cabezal de extrusión, la adaptación de los motores, la instalación de un nuevo sistema de conducción del agente espumante y de los sistemas de seguridad necesarios para la manipulación de sustancias inflamables, obras eléctricas y civiles, ensayos y capacitación. El costo total de conversión es de 9 601 566 \$EUA (Cuadro 4), con una relación costo-beneficio de 5,13 \$EUA/kg.

**Cuadro 4. Costo total de conversión de los fabricantes de espuma de poliestereno extruido comprendidos en el proyecto general**

Empresa	Costo (\$EUA)		
	Capital	Explotación	Total
Pakpen	1 451 010	620 163	2 071 173
ODE	1 451 010	1 289 018	2 740 028
Yalteks	838 640	408 887	1 247 527
BZ Insaat	838 640	383 983	1 222 623
BTM	1 451 010	869 205	2 320 215
Total	6 030 310	3 571 256	9 601 566

#### Arreglos para la ejecución

9. La Dependencia del Ozono sería responsable de la coordinación global del proyecto y su evaluación. La ONUDI tendrá a su cargo la administración financiera de la subvención y brindará asistencia a las empresas en materia de compra de equipos, actualización técnica, supervisión de la marcha de la ejecución y la presentación de información al Comité Ejecutivo. La administración financiera se realizará de conformidad con el reglamento financiero de la ONUDI.

### **OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES DE LA SECRETARÍA**

#### **OBSERVACIONES**

##### Consumo de HCFC

10. En el Cuadro 5 se indica el consumo de HCFC en Turquía correspondiente a 2009. En dicho año, Turquía exportó 73,2 toneladas métricas (tm) (4,0 toneladas PAO) de HCFC-22. En el mismo año se importaron unas 280,0 tm (30,8 toneladas PAO) de HCFC-141b en polioles premezclados que no se notificaron en virtud del Artículo 7 del Protocolo. Los precios de los proveedores de sistemas locales son muy competitivos, sin embargo, por lo que no se prevé que aumenten las importaciones de polioles premezclados.

**Cuadro 5. Consumo sectorial de HCFC en Turquía en 2009**

HCFC	Espumas	Refrigeración		Total
		Fabricación	Servicio y mantenimiento	
<b>Toneladas métricas</b>				
HCFC-22	1 197,8	3 471,0	720,5	5 389,3
HCFC-141b	1 792,1			1 792,1
HCFC-142b	1 791,4			1 791,4
HCFC-123		1,2		1,2
Total toneladas métricas	4 781,3	3 472,2	720,5	8 974,0

HCFC	Espumas	Refrigeración		Total
		Fabricación	Servicio y mantenimiento	
<b>Toneladas PAO</b>				
HCFC-22	65,9	190,9	39,6	296,4
HCFC-141b	197,1			197,1
HCFC-142b	116,4			116,4
HCFC-123		0,0		
Total de toneladas PAO	379,4	190,9	39,6	609,9

#### Estrategia del plan de gestión de eliminación de HCFC

11. El Gobierno de Turquía ha acordado fijar como punto de partida para las reducciones totales de consumo de HCFC el consumo correspondiente a 2009 que se notificó en virtud del Artículo 7 del Protocolo, compuesto de 610,0 toneladas PAO más 30,8 toneladas PAO de HCFC contenidos en las mezclas de polioles importados, lo que arroja un total de 640,8 toneladas PAO.

12. El Gobierno de Turquía ha decidido proceder a la eliminación acelerada de los HCFC utilizados en el subsector de fabricación anticipándose al calendario establecido en el Protocolo de Montreal. En el subsector de servicio y mantenimiento de equipos de refrigeración, se prevé lograr la reducción y eliminación propuestas para la fecha de adhesión de Turquía a la Unión Europea. Hasta la fecha no se han introducido en la legislación restricciones al uso de HCFC que se apliquen al servicio y mantenimiento de equipos de refrigeración, como ya es el caso para el subsector de fabricación, a excepción del otorgamiento de licencias y la distribución de cupos para lograr el congelamiento del consumo. La estrategia a desplegar respecto del consumo de HCFC en el sector de servicio y mantenimiento se formulará en el Plan de gestión para la eliminación que ha de presentarse ante la 64<sup>a</sup> Reunión.

13. Aún cuando a Turquía le bastaría con eliminar el HCFC-141b para cumplir la meta de control fijada para 2015, el Gobierno propone eliminar 99,0 toneladas PAO de HCFC-141b y 159,1 toneladas PAO de HCFC-22 y HCFC-142b del sector de espumas. Sobre este punto, la ONUDI indicó que las circunstancias para alcanzar las metas de eliminación fijadas en la legislación nacional se articulan con la futura adhesión de Turquía a la Unión Europea y el proceso en marcha para armonizar su legislación nacional con el marco reglamentario de la Unión Europea. El motivo por el cual el proyecto prevé la eliminación de varios HCFC y no sólo HCFC-141b es que la prohibición de los HCFC en el sector de espumas entrará en vigor el 1 de enero de 2013. El proyecto general abarca a los principales fabricantes de espumas de capitales nacionales; estas empresas ya han seleccionado una tecnología sustituta e iniciado la conversión de sus instalaciones y están dispuestas a cofinanciar la conversión.

14. Para la conversión del sector de espumas de poliestireno extruido las industrias seleccionaron la tecnología a base de HFC-152a/éter metílico en sustitución del HCFC-142b y HCFC-22. La ONUDI consideró y evaluó con el Gobierno de Turquía y los representantes de las empresas la cuestión de incorporar tecnología a base de HFC, dado que estas sustancias se cuentan entre los gases controlados por el Protocolo de Kyoto y las Partes del Protocolo de Montreal consideran actualmente la posibilidad de incluirlos en este último Protocolo. Los interesados coincidieron en que la tecnología a base de HFC-152a/éter metílico es la mejor que existe actualmente en razón de que el HFC-152a encierra un muy bajo potencial de calentamiento atmosférico y no afecta en lo absoluto al ozono.

15. Con la ejecución del proyecto general que comprende a cuatro fabricantes de espumas de poliuretano y cinco fabricantes de espumas de poliéstereno extruido el Gobierno de Turquía finalizará la eliminación de los HCFC en el sector de espumas que reúnen las condiciones para acceder a la financiación, dado que el consumo restante de unas 2 000 toneladas corresponde a empresas de capitales extranjeros. De acuerdo con las prioridades fijadas por el Gobierno de Turquía y los criterios de admisibilidad que aplica el Fondo Multilateral, el consumo de HCFC en el sector de espumas de poliéstereno extruido que corresponde a empresas de capitales extranjeros (1 320 tm, que equivalen a 80,5 toneladas PAO) se restará del punto de partida para la reducción total del consumo de HCFC.

#### Cuestiones de costos respecto a las espumas de poliuretano

16. La Secretaría y la ONUDI analizaron diversas cuestiones técnicas y de costos relativas a las empresas fabricantes de espumas de poliuretano. Se trató sobre la poca información suministrada respecto al equipo básico, la metodología utilizada para calcular los costos adicionales en los casos en que se adoptó el concepto de línea "típica" para todas las empresas sin considerar el tamaño de las empresas, el equipo básico y la antigüedad del equipo, la necesidad de racionalizar los equipos que podrían utilizarse en las empresas que cuenten con más de una línea y la necesidad de racionalizar el apoyo técnico, los ensayos, las pruebas y la capacitación en razón del número de empresas comprendidas en el proyecto general. También se consideró la solicitud de aumentar en un 10% la densidad de la espuma utilizada en el cálculo de los costos adicionales de explotación toda vez que las empresas estimaron que la densidad de la espuma no planteaba problemas. Todas estas cuestiones fueron resueltas por la ONUDI. Se presentó un desglose detallado de los costos de capital y explotación para cada una de las empresas fabricantes de espuma de poliuretano. El costo total de conversión acordado entre la Secretaría y la ONUDI es de 2 447 897 \$EUA (Cuadro 6), con una relación costo-beneficio de 2,72 \$EUA/kg.

**Cuadro 6. Costo total acordado para la conversión de los fabricantes de espuma de poliuretano**

Empresa	Costo (\$EUA)		
	Capital	Explotación	Total
Mepan Panel	377 300	172 712	550 012
Nuhpanel	587 400	145 345	732 745
Aluform	847 000	161 552	1 008 552
Assan Panel	55 000	101 588	156 588
Total	1 866 700	581 197	2 447 897

#### Proyecto de demostración aprobado para el sector de espumas de poliéstereno extruido en Turquía

17. El Comité Ejecutivo aprobó la financiación para la elaboración de tres proyectos dirigidos a demostrar el uso de hidrocarburos (China), formiato metílico (China) y HFO-1234ze (Turquía) en la producción de espumas de poliéstereno extruido. La Secretaría estima que estos proyectos de demostración resultan vitales para encontrar y refinar las fórmulas de sustitución más apropiadas, respetuosas del medio ambiente, económicamente viables y preferibles que puedan aplicarse con éxito. Por este motivo, consideró prematuro presentar los proyectos para espumas de poliéstereno extruido antes de contar con los resultados de tales proyectos de demostración a los que se destina financiación de orden estratégico. La ONUDI señaló que las cinco empresas ya habían realizado inversiones parciales en la conversión a la tecnología a base de HFC-152a/éter dimetílico. Si la validación arroja resultados positivos, el equipo que se requiere para esta tecnología podría también servir para usar el HFO-1234ze sin necesidad de modificaciones. Así, las empresas dispondrían de ambas tecnologías.

18. Al preguntársele si se habían analizado con los principales interesados los últimos adelantos en tecnologías emergentes para el sector de espumas tales como el uso del formiato metílico, la ONUDI

indicó que las empresas seguían considerando prematuro utilizar el formiato metílico para la producción a gran escala de paneles tipo sándwich y en la fabricación de productos para el sector de refrigeración. No todos los proveedores de sustancias químicas favorecen directamente el uso del formiato metílico, lo que exige de la empresa no sólo disposición sino también capacidad financiera.

#### Cuestiones de costos respecto a las espumas de poliestireno extruido

19. La Secretaría y la ONUDI analizaron diversas cuestiones técnicas y de costos relativas a las empresas fabricantes de espumas de poliéstereno extruido. Se trató sobre la poca información relativa al equipo básico, la adopción del concepto de línea “típica” como método de cálculo de los costos adicionales (como se hiciera para las empresas fabricantes de espumas de poliuretano), el equipo de seguridad necesario para que las empresas puedan manipular sustancias inflamables, y la necesidad de racionalizar los equipos, el apoyo técnico, los ensayos, las pruebas y la capacitación. También en este caso se consideró la solicitud de aumentar en un 10% la densidad de la espuma y la cantidad adicional de agente ignífugo para el cálculo de los costos adicionales de explotación toda vez que las empresas estimaron que la densidad de la espuma no planteaba problemas. Todas estas cuestiones fueron resueltas por la ONUDI. Se presentó un desglose detallado de los costos de capital y explotación para cada una de las empresas fabricantes de espuma de poliéstereno extruido. El costo total de conversión acordado entre la Secretaría y la ONUDI es de 5 265 593 \$EUA (Cuadro 7), con una relación costo-beneficio de 2,81 \$EUA/kg.

#### **Cuadro 7. Costo total acordado para la conversión de los fabricantes de espuma de poliéstereno extruido**

Empresa	Costo (\$EUA)		
	Capital	Explotación	Total
Pakpen	947 000	124 466	1 071 466
ODE	947 200	227 500	1 174 700
Yalteks	517 780	78 526	596 306
BZ Insaat	896 940	89 857	986 797
BTM	1 260 940	175 384	1 436 324
Total	4 569 860	695 733	5 265 593

20. La ONUDI agregó que la financiación total que tres de las empresas han invertido hasta la fecha para posibilitar la conversión asciende a \$1 617 000 \$EUA.

#### Impacto en el clima

21. La estimación preliminar del impacto sobre el clima del consumo de HCFC como resultado de los proyectos para espumas de poliuretano y de poliéstereno extruido en Turquía, considerando únicamente el potencial de calentamiento atmosférico de los agentes espumantes y los niveles de consumo de los mismos antes y después de la conversión, arroja los siguientes valores: se eliminarán 900,3 tm de HCFC-141b, 1 123,2 tm de HCFC-142b y 748,8 tm de HCFC-22; se incorporarán al consumo 553,0 toneladas de *n*-pentano y 1 273 toneladas de HFC-152a, y dejarán de liberarse a la atmósfera 4 355 311 toneladas de CO<sub>2</sub> (Cuadro 8). Cabe señalar que dejarían de liberarse a la atmósfera otras 2 628 173 toneladas equivalentes en CO<sub>2</sub> por la conversión de las empresas fabricantes de espumas de poliéstereno extruido no admisibles para financiación (con un consumo total conexo de 792 tm de HCFC-142b y 528 tm de HCFC-22)



**Cuadro 8. Cálculo del impacto en el clima**

Sustancia	Potencial de calentamiento atmosférico	Toneladas/año	Equivalente en CO <sub>2</sub> (toneladas/año)
Antes de la conversión			
HCFC-141b	713	900,3	641 914
HCFC-142b	2 270	1 123,2	2 549 664
HCFC-22	1 780	748,8	1 332 864
Total antes de la conversión		2 772,3	4 524 442
Después de la conversión			
<i>n</i> -pentano	25	553,0	13 825
HFC-152a	122	1 273,0	155 306
Total después de la conversión		1 826,0	169 131
Impacto neto			(4 355 311)

Ajustes en los planes de actividades para 2010-2014

22. El nivel de financiación total para las actividades de eliminación de HCFC en Turquía previsto en el plan de actividades consolidado para 2010-2014 del Fondo Multilateral del que tomó nota el Comité Ejecutivo en su 61<sup>a</sup> Reunión es de 10 793 000 \$EUA, incluidos los costos de apoyo de los organismos, conforme al siguiente desglose: 9 385 000 \$EUA para la ONUDI, 1 313 000 \$EUA para el PNUD (incluidos 180 000 \$EUA para el proyecto de demostración ya aprobado para la fabricación de espumas de poliestireno extruido) y 96 000 \$EUA para el PNUMA.

23. El costo acordado para la eliminación de HCFC en los subsectores de espumas de poliuretano y espumas de poliestireno extruido es de 8 292 001 \$EUA. Dicho monto es 2 500 999 \$EUA menor que el valor indicativo para las actividades de eliminación previsto en el plan de actividades consolidado. La ONUDI ha indicado además que no solicitaría más financiación durante el período 2010-2014.

**RECOMENDACIONES**

24. Se eliminará un total de 213,2 toneladas PAO de HCFC mediante la conversión de los fabricantes de espumas de poliuretano y poliestireno extruido comprendidas en el proyecto propuesto, a lo que se suman otras 80,5 toneladas PAO utilizadas por fabricantes de espumas de poliestireno extruido que no reúnen las condiciones para acceder a la financiación. El total de 293,7 toneladas PAO de HCFC que se eliminarán representan el 45,8% del punto de partida para las reducciones totales del consumo de HCFC (640,8 toneladas PAO). En vista del firme compromiso del Gobierno de Turquía para acelerar la eliminación de HCFC, en particular en el sector de espumas, y visto además que el nivel acordado de financiación del proyecto para las empresas fabricantes de espumas es inferior al nivel indicativo previsto en los planes de actividades, y que las contrapartes ya han aportado financiación para lanzar el proceso de conversión, se invita al Comité Ejecutivo a:

- a) considerar la aprobación del proyecto general para la eliminación del HCFC-141b de la producción de espuma de poliuretano rígido utilizada en la fabricación de paneles aislantes tipo sándwich y la eliminación del HCFC-142b y HCFC-22 del proceso de fabricación de tableros de espuma de poliestireno extruido en Turquía, cuyo costo es de 7 713 490 \$EUA, más costos de apoyo del organismo por 578 511 \$EUA para la ONUDI;

- b) tomar nota de que el Gobierno de Turquía acordó en la 62ª Reunión fijar como punto de partida para las reducciones totales sostenidas en el consumo de HCFC el consumo correspondiente a 2009 que se notificó en virtud del Artículo 7 del Protocolo, compuesto de 609,9 toneladas PAO más 30,8 toneladas PAO de HCFC incorporados en las mezclas de polioles importados, lo que arroja un total de 640,8 toneladas PAO;
- c) deducir 293,7 toneladas PAO (3 100,0 toneladas métricas) de HCFC del punto de partida para las reducciones totales sostenidas en el consumo admisible; y
- d) pedir a la ONUDI que al final de cada año del período de ejecución del plan sectorial presente a la Secretaría informes de situación donde se traten las cuestiones relativas a la recopilación de datos precisos como se establece en los objetivos de la decisión 55/43 b), y que incluya dichos informes en los informes sobre la ejecución del Plan de gestión de eliminación de HCFC una vez que el mismo se haya aprobado.