



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

Distr.
GENERAL

UNEP/OzL.Pro/ExCom/89/10/Rev.1
31 de mayo de 2022

ESPAÑOL
ORIGINAL: INGLÉS



COMITÉ EJECUTIVO DEL FONDO MULTILATERAL
PARA LA APLICACIÓN DEL
PROTOCOLO DE MONTREAL
Octogésima novena Reunión
Montreal, 7 – 11 de marzo de 2021
Pospuesta para el 16, 18 y 20 de mayo de 2022 (parte I) y
16-18 de junio de 2022 (parte II)¹

**ANÁLISIS DE LOS COSTOS ADICIONALES Y SU DURACIÓN Y DE LA EFICACIA DE
LOS COSTOS DE TODOS LOS PROYECTOS DE INVERSIÓN APROBADOS EN LOS
SECTORES Y SUBSECTORES DE FABRICACIÓN PERTINENTES (DECISIÓN 84/87 a))²**

Antecedentes

1. En el marco del desarrollo de parámetros de costos para la reducción de HFC en países del artículo 5, el Comité Ejecutivo resolvió, respecto de los sobrecostos para el sector de consumo manufacturero, estipular las categorías de costos determinadas en la decisión XXVIII/2 de las Partes e incluirlas en la propuesta de plantilla sobre parámetros de los costos de reducir los HFC. A través de la decisión 78/3 f), el Comité Ejecutivo estableció como admisibles las siguientes categorías de costos:

- a) Sobrecostos de capital (SDC);
- b) Sobrecostos de operación (SDO), por un plazo a determinar por el Comité Ejecutivo;
- c) Actividades de asistencia técnica;

¹ Debido a la pandemia de COVID-19, la parte I de la reunión 89ª será en línea mientras que la parte II será en persona.

² El presente documento se publica como revisión del documento UNEP/OzL.Pro/ExCom/89/10, para llevar a cabo varias correcciones y reagrupar proyectos de la etapa I del plan sectorial para el sector de refrigeración industrial y comercial, aire acondicionado y calentadores de agua con bomba de calor en China, que se presentaron anteriormente de manera conjunta en el Cuadro 4, de la siguiente manera: los proyectos relacionados con el aire acondicionado se han trasladado al Cuadro 2, los proyectos de compresores se han trasladado al Cuadro 6, y los proyectos relacionados con la refrigeración comercial se han mantenido en el Cuadro 4. Para facilitar la consulta, todas las modificaciones realizadas en los Cuadros 2, 4 y 6, y en los apartados 20, 22 y 24, se muestran en negrita.

- d) Actividades de investigación y desarrollo, cuando sean necesarias para adaptar y optimizar alternativas de bajo o cero potencial de calentamiento atmosférico (PCA) a los HFC;
- e) Costos de patentes y diseños y sobrecostos de derechos de explotación, cuando sean necesarios y de costo eficiente; y
- f) Costos de la correcta introducción de alternativas inflamables y tóxicas.

2. En la 78ª reunión, el Comité Ejecutivo decidió además considerar la aprobación de un conjunto acotado de proyectos relativos a HFC en el sector manufacturero³ a objeto de adquirir experiencia en materia de sobrecostos de capital y operación relativos a la reducción gradual de HFC en países del artículo 5 (decisión 78/3 g)⁴. El Comité Ejecutivo decidió asimismo definir los criterios adicionales que dichos proyectos debían cumplir y, luego de la primera reunión de 2019, evaluar periódicamente otros proyectos autónomos de inversión (decisión 79/45).

3. En la 84ª reunión, el Comité Ejecutivo, entre otras cosas:

- a) Decidió considerar propuestas para proyectos autónomos de inversión relativos a los HFCs hasta la 87ª reunión, conforme a lo establecido en las decisiones 78/3 g), 79/45 y 81/53, dando prioridad a proyectos en los sectores de climatización fija y refrigeración comercial y vehicular (decisión 84/53); y
- b) Solicitó a la Secretaría presentar a la 86ª reunión un documento de análisis e información en formato tabla, con información de carácter acumulativo, sobre los sobrecostos de capital y operación y sus plazos y la relación costo-beneficio de todos los proyectos de inversión aprobados en los respectivos sectores y subsectores manufactureros, incluyendo las sustancias controladas eliminadas y las alternativas introducidas (decisión 84/87 a)).

Alcance del documento

4. Conforme a lo dispuesto en la decisión 84/87 (a), la Secretaría presentó a la 89ª reunión el documento solicitado. Este documento fue originalmente solicitado a la reunión 86ª, sin embargo su consideración ha sido pospuesta para la reunión 89ª conforme a los procedimientos convenidos para conducir las reuniones 86ª, 87ª y 88ª teniendo en cuenta la pandemia de COVID-19. El presente documento es una reedición de los documentos presentados en las reuniones precedentes⁵, con algunas actualizaciones necesarias, notablemente la incorporación en la tabla 7 de una nueva entrada que refleja el proyecto de espuma de poliuretano que fue aprobado en la reunión 88ª por Bahrein.

5. Además, la Secretaría prepara una adenda al presente documento para proporcionar un análisis preliminar de los sobrecostos de capital y operación incurridos en cuatro proyectos HFC aprobados conforme a lo dispuesto en la decisión 78/3. Por diversas razones, entre las cuales la incidencia de la pandemia de COVID-19, las fechas de terminación de otros proyectos aprobados conforme a la decisión

³ En el entendido de que todo país del artículo 5 que presente una propuesta de proyecto deberá haber ratificado la Enmienda de Kigali o presentado una nota formal señalando su intención de ratificarla; de que no habrá más financiamiento disponible hasta que el instrumento de ratificación haya sido recibido por el depositario en la Sede de Naciones Unidas en Nueva York, y de que toda reducción en el consumo de HFC se descontará del punto de partida.

⁴ Considerar la aprobación de un conjunto acotado de proyectos relativos a los HFC en el sector manufacturero, sin perjuicio de la tecnología a utilizar, a más tardar en la primera reunión de 2019, a fin de que el Comité adquiera experiencia en materia de los sobrecostos de capital y operación relativos a la reducción gradual de HFC en países del artículo 5, en el entendido de que todo país del artículo 5 que presente un proyecto deberá haber ratificado la Enmienda de Kigali o presentado una nota formal señalando su intención de ratificarla; de que no habrá más financiamiento disponible hasta que el instrumento de ratificación haya sido recibido por el depositario en la Sede de Naciones Unidas en Nueva York, y de que toda reducción en el consumo de HFC se descontará del punto de partida.

⁵ UNEP/OzL.Pro/ExCom/86/91, UNEP/OzL.Pro/ExCom/87/49 y UNEP/OzL.Pro/ExCom/88/74.

78/3(g) han sido pospuestos y todavía no se han recibido los informes finales. La Secretaría actualizará el análisis contenido en la adenda para una futura reunión, una vez que los organismos de ejecución presenten los informes finales restantes.

6. El presente documento analiza las políticas y prácticas relativas a sobrecostos y umbrales costo-beneficio vigentes en el Fondo Multilateral; analiza además los sobrecostos de capital y operación y sus plazos y la relación costo-beneficio de los proyectos aprobados en los respectivos sectores y subsectores manufactureros, incluyendo las sustancias controladas eliminadas y las alternativas introducidas, y termina con la respectiva recomendación .

ANÁLISIS DE POLÍTICAS Y PRÁCTICAS

Antecedentes

7. El documento Información pertinente al desarrollo de parámetros de costos para la reducción de HFC en países del artículo 5: Propuesta de criterios de financiamiento⁶ contiene un detallado análisis de las políticas y prácticas relativas a sobrecostos y umbrales costo-beneficio utilizados en el marco del Fondo Multilateral. La presente sección expone un resumen de los aspectos de dicha discusión más relevantes a los fines del presente documento.

8. A principios de 1995 se establecieron umbrales costo-beneficio que permitieran fijar prioridades para la aprobación de proyectos de inversión, dado que el financiamiento que solicitaban los proyectos presentados superaba el nivel de recursos disponibles a ese entonces en el Fondo Multilateral. Esto hizo posible distribuir los recursos de forma más equitativa entre los distintos sectores, incluir a todos los países del artículo 5, y no dejar a ningún sector desprovisto de asistencia económica⁷.

9. La Secretaría determina los sobrecostos⁸ sobre la base de, entre otros factores, la admisibilidad de la empresa y de las líneas de fabricación, los equipos de base de la empresa, el volumen de productos fabricados, el volumen de sustancias controladas y otras materias primas utilizadas, y las actualizaciones técnicas⁹ y tecnologías alternativas seleccionadas. Una vez resueltos de forma satisfactoria todos los aspectos técnicos y de costos y alcanzado un acuerdo sobre los sobrecostos entre la Secretaría y los respectivos organismos bilaterales y de ejecución, la relación costo-beneficio de cada proyecto se calcula dividiendo el financiamiento acordado por el volumen total de sustancias controladas a eliminar. En el caso de empresas con participación de capitales no acogidos al artículo 5, el financiamiento acordado se ajusta descontando la propiedad extranjera de manera proporcional¹⁰. Cuando la empresa exporta parte de su producción a países no acogidos al artículo 5, el financiamiento convenido también se puede ajustar según el porcentaje exportado del total¹¹. Dado que el volumen total de sustancias controladas que use la empresa se computa como eliminación (independientemente del porcentaje de propiedad nacional), el valor costo-beneficio “ajustado” del proyecto será menor (en cifras absolutas) que si la empresa fuese enteramente de propiedad nacional.

10. En la 55ª reunión, realizada en julio de 2008, la Secretaría elaboró un análisis revisado de las consideraciones de costos sobre el financiamiento de la eliminación de HCFC (decisiones 53/37 i) y 54/40)¹², documento que los organismos bilaterales y de ejecución utilizaron como referencia para la

⁶ Párrafos 44 a 87 del documento UNEP/OzL.Pro/ExCom/78/5.

⁷ UNEP/OzL.Pro/ExCom/58/47.

⁸ Comprende sobrecostos de capital y operación.

⁹ Decisiones 18/25 y 25/48.

¹⁰ Conforme a la decisión sobre corporaciones transnacionales adoptada en la 7ª Reunión (párrafo 88, documento UNEP/OzL.Pro/ExCom/7/30).

¹¹ Conforme con la decisión sobre pautas para empresas que exportan parte de su producción a países no acogidos al artículo 5, adoptada en la 15ª reunión (párrafos 146 y 147 del documento UNEP/OzL.Pro/ExCom/15/45).

¹² UNEP/OzL.Pro/ExCom/55/47.

elaboración de proyectos de eliminación de HCFC en los sectores espuma, refrigeración y climatización¹³. En particular:

- a) El Anexo III contiene detalles sobre los equipos necesarios y una estimación de los sobrecostos de capital y operación para la conversión de HCFC a varias alternativas (hidrocarburo (HC), HFC-245fa, formiato de metilo (FM) y al agua) en diversas aplicaciones de espuma de poliuretano (paneles, espumas para tubos dobles, recipientes térmicos, refrigeradores residenciales, espuma proyectada, bloques de espuma discontinua, piel integral), incluyendo distintas capacidades de planta; y
- b) El Anexo IV entrega consideraciones técnicas para el reemplazo de HCFC-22 en el sector refrigeración y climatización por diversas alternativas (R-410A, R-407C, R-404A, HFC-134a y R-290) y una estimación general de los sobrecostos de capital y operación para la conversión de plantas fabricantes de climatizadores unitarios y tipo mini-split, climatizadores comerciales e integrados con ductos, y enfriadores y otras máquinas de refrigeración comercial (equipos autónomos, congeladores autónomos de dimensiones comerciales, máquinas expendedoras de bebidas, equipos de condensación).

11. La Secretaría analizó los proyectos de inversión para eliminación de HCFC (tanto los autónomos como los que forman parte de un PGEH) en el sector de espuma y refrigeración comercial sobre la base del documento UNEP/OzL.Pro/ExCom/55/47; de antecedentes obtenidos de los proyectos aprobados; de datos actualizados sobre alternativas proporcionados por el GETE, y de las consultas con expertos independientes que se estimaron convenientes.

12. Para su recomendación sobre financiamiento, la Secretaría utilizó como referencia los valores costo-beneficio utilizados para la eliminación de CFC¹⁴ y el umbral adicional que fija la decisión 62/13¹⁵. El financiamiento se puede exceder hasta en un 25 por ciento cuando se trate de la introducción de alternativas de bajo PCA (decisión 60/44 f) iv)). Durante la etapa II del PGEH, el umbral se podrá exceder hasta en 40 por ciento cuando se trate de la introducción de tecnologías alternativas de bajo PCA en pequeñas y medianas empresas (PYMES) del sector espuma con un consumo inferior a 20 toneladas métricas (tm) (decisión 74/50 c) iii)). En los sectores de aerosoles, extintores de incendio y solventes, la admisibilidad de los sobrecostos se evaluará caso a caso (decisiones 60/44 f) xvi) y 74/50 c) xvii)).

13. Dado que la manufactura de equipos de climatización estacionarios no hace un uso intensivo de CFC, no se estableció un umbral costo-beneficio para este sector. No obstante, la evaluación hecha por la Secretaría de los proyectos de inversión para la eliminación de HCFC presentados en este sector se guió por la información técnica contenida en el análisis revisado de las consideraciones de costos sobre financiamiento de la eliminación de HCFC (según lo dispuesto en la decisión 60/44 f) i))¹⁶, y por el máximo permitido de sobrecostos de operación de 6,30 \$EUA/kg (según lo dispuesto en la decisión 60/44 f) viii)).

14. El Cuadro 1 resume los umbrales de la relación costo-beneficio (RCB) actualmente vigentes.

¹³ Se solicita a los organismos guiarse por la información técnica recogida en el documento (decisión 60/44/ f) i)).

¹⁴ Párrafo 32 del informe final de la 16ª reunión, documento UNEP/OzL.Pro/ExCom/16/20.

¹⁵ En la 60ª Reunión, el Gobierno de Colombia presentó un proyecto autónomo para la conversión de cuatro fabricantes nacionales de equipos de refrigeración que utilizan HCFC para producir espuma de poliuretano rígido aislante. El proyecto se aprobó con una relación costo-beneficio de 12,02 \$EUA/kg, inferior a los umbrales de 13,76 \$EUA/kg para equipos de refrigeración residencial y de 15,21 \$EUA/kg para equipos de refrigeración comercial (UNEP/OzL.Pro/ExCom/60/25). No obstante, en la 62ª Reunión, y en base a la experiencia obtenida del análisis de proyectos similares, el Comité fijó el umbral costo-beneficio para espumas de poliuretano rígido aislante en 7,83 \$EUA/kg, el que se podrá exceder hasta en un 25 por ciento cuando se trate de alternativas de bajo PCA.

¹⁶ UNEP/OzL.Pro/ExCom/55/47.

Cuadro 1: Umbrales costo-beneficio para eliminación de CFC y HCFC

Sector	Planes nacionales de eliminación de SAO (UNEP/OzL.Pro/ExCom/16/20 § 32)			PGEH (decisiones 60/44, 62/13 y 74/50)		
	Sustancia base	Principales alternativas utilizadas	RCB (\$EUA/kg)	Sustancia base	Principales alternativas utilizadas	RCB (\$EUA/kg)
Refrigeración residencial (paneles refrigerantes y de espuma de poliuretano)	CFC-12	HFC-134a R-600a	13,76	--	--	--
	CFC-11	HCFC-141b, ciclopentano		HCFC-141b	Ciclopentano	7,83*, **
Refrigeración comercial (paneles refrigerantes y de espuma de poliuretano)	CFC-12	HFC-134a	15,21	HCFC-22	HFC-32, R-290, HFC-134a, dióxido de carbono (CO ₂), amoníaco (NH ₃), sistemas en cascada	15,21*
	CFC-11	HCFC-141b, ciclopentano, agua		HCFC-141b	Ciclopentano, agua, FM, metilal, HFC-245fa, HFO reducida	
Espumas de poliuretano rígido (incluye paneles de espuma de poliuretano en refrigeración comercial)	CFC-11	HCFC-141b, ciclopentano, agua	7,83	HCFC-141b	Ciclopentano, agua, FM, metilal, HFC-245fa, hidrofluoroolefinas reducidas	7,83*, **
Espumas de poliuretano flexible	CFC-11	HCFC-141b, ciclopentano, agua	6,23	HCFC-141b	Ciclopentano, agua, FM, metilal, HFC-245fa, HFO reducidas	6,23*, **
Piel integral	CFC-11	HCFC-141b, ciclopentano, agua	16,86	HCFC-141b	Ciclopentano, agua, FM, metilal, HFC-245fa, HFO reducidas	16,86*, **
Espuma de poliestireno extruido	CFC-12	HFC-134a	8,22	HCFC-22/ HCFC-142b	HC, CO ₂	8,22*, **
Aerosoles	CFC-12/ CFC-11	HC	4,40	HCFC-22/ HCFC-141b	HC, HFC-134a, HFC-152a, percloroetileno, HFO	Caso a caso
Extinción de incendios	Halón	Polvo seco ABC, CO ₂	1,48	HCFC-123	Sin proyectos aprobados	Caso a caso
Solventes	CFC-113	Limpiado por calor, limpiado al agua, tricloroetileno, HC, otros	19,73	HCFC-141b	Isoparafina	Caso a caso
Solventes	Metilcloroformo		38,50	--	--	--
Inhaladores de dosis medida	CFC-12/ CFC-11	HFC-134a	--	--	--	--
Climatización vehicular	CFC-12	HFC-134a	--	--	--	--
Fabricación de equipos de climatización residencial (acondicionadores)	--	--	--	HCFC-22	R-410A HFC-32 R-290	Caso a caso

Sector	Planes nacionales de eliminación de SAO (UNEP/OzL.Pro/ExCom/16/20 § 32)			PGEH (decisiones 60/44, 62/13 y 74/50)		
	Sustancia base	Principales alternativas utilizadas	RCB (\$EUA/kg)	Sustancia base	Principales alternativas utilizadas	RCB (\$EUA/kg)
s de aire, bombas de calor)						
Fabricación de otros equipos de refrigeración y climatización (bombas de calor, transporte, enfriadores, industrial)	CFC-11/ CFC-12 (enfriadores)	HFC-134a / HFC-123 (enfriadores)	--	HCFC-22	R-410A HFC-32 R-290 CO ₂ , NH ₃ , sistemas en cascada	Caso a caso

* El financiamiento se podrá exceder hasta en un 25 % de la relación costo-beneficio cuando se trate de la introducción de alternativas de bajo PCA (decisión 60/44 f iv)).

** Para PYMES del sector espuma con un consumo inferior a 20 tm, el máximo se podrá exceder hasta en un 40 por ciento del umbral costo-beneficio (decisión 74/50 c iii)).

Políticas precedentes sobre la extensión de los sobrecostos de operación

15. En la Cuarta Reunión, celebrada en noviembre de 1992, las Partes establecieron el Fondo Multilateral y aprobaron una lista indicativa de categorías de sobrecostos, según consta del Anexo VIII al informe de dicha Reunión (decisión IV/18). Al hacerlo, las Partes hicieron notar que la evaluación de solicitudes de financiamiento de los sobrecostos de un determinado proyecto debía tomar en consideración ciertos principios generales, entre ellos el de que dicho financiamiento tiene el sentido de incentivar la adopción temprana de tecnologías compatibles con la capa de ozono. Las Partes destacaron además que los sobrecostos recurrentes (p. ej., los de operación) regirían únicamente durante un período de transición por definir. En tal sentido, se mandató al Comité Ejecutivo a resolver cuál sería la extensión de tiempo adecuada para la entrega de sobrecostos en cada sector.

16. Para decidir la extensión de los sobrecostos de operación, el Comité tuvo en cuenta una serie de factores. En particular, y dado que los sobrecostos tienen el sentido de incentivar la adopción temprana de alternativas, el Comité determinó entregarlos sólo durante un período de transición para no dejar en desventaja competitiva a aquellas empresas que eliminasen tempranamente el consumo de sustancias controladas. Por ello, la vigencia de los sobrecostos de operación aprobados por el Comité Ejecutivo para proyectos de eliminación de CFC ha variado según el sector y la época.

17. En cuanto a la eliminación de HCFC, la decisión 60/44 entrega criterios específicos sobre el lapso en el cual podrán solicitar sobrecostos de operación los sectores de refrigeración, aire acondicionado y espumas (los que representan la mayoría del uso de HCFC en el sector manufacturero de países del artículo 5). En el sector aerosoles, extintores de incendio y solventes, la admisibilidad de los sobrecostos se evaluará caso a caso (decisión 60/44 f xvi)). Posteriormente, al estudiar una propuesta de proyecto autónomo en el sector aerosoles¹⁷ presentada a la 62ª reunión, el Comité tomó nota de que la decisión 60/44 acordaba otorgar sobrecostos de operación por un período de un año en la mayoría de los sectores, resolviendo otorgarlos por igual plazo en el sector aerosoles (decisión 62/9).

¹⁷ Eliminación de 130.7 tm (11.1 tons. PAO) de HCFC-22 y HCFC-141b utilizado en aerosoles por Silimex (México), presentada por la ONUDI. Los costos de operación originalmente solicitados para este proyecto se calcularon para un período de cuatro años (párrafos 23 a 26 del documento UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/10).

SOBRECOSTOS DE CAPITAL Y OPERACIÓN EN PROYECTOS APROBADOS

18. El presente documento entrega datos acumulativos acerca de sobrecostos de capital y operación y su extensión y sobre la relación costo-beneficio de los proyectos de inversión aprobados en las etapas I y II de los PGEH¹⁸. Al elaborar esta información, la Secretaría tuvo presente lo siguiente:

- a) El análisis incluye los proyectos de inversión de empresas admisibles¹⁹ y excluye los HCFC eliminados fuera de proyecto, es decir, sin asistencia del Fondo Multilateral;
- b) Los sobrecostos de capital y operación no reflejan los ahorros reintegrados al Fondo Multilateral al término del proyecto;
- c) Los sobrecostos de capital y operación no reflejan ajustes a los proyectos de inversión acordados después de su aprobación; p. ej., los costos de la etapa II del PGEH para China no reflejan los menores costos acordados en la 84ª reunión, sino lo resuelto en las reuniones 76ª y 77ª y consignado en el Acuerdo aprobado en la 79ª reunión;
- d) No se incluyen los proyectos de inversión aprobados y posteriormente cancelados antes de entrar en ejecución;
- e) Donde no se cuenta con la distribución de los sobrecostos de capital y operación, en lo posible se ha hecho un cálculo estimativo en base a la propuesta del proyecto;
- f) Los proyectos piloto se presentan por separado dado que, por su carácter demostrativo, los sobrecostos podrían diferir de los de posteriores proyectos de conversión;
- g) Al momento de la presentación del PGEH para China se desconocía el número real de empresas a convertir durante las etapas I y II; en aquellos sectores donde esta cifra ya ha sido determinada, se incluye el valor; y

19. La Secretaría toma nota de que todas las propuestas de inversión para la eliminación de HCFC, tanto las presentadas como proyectos autónomos como las que comprenden distintas empresas dentro de un mismo sector, han sido recomendadas para aprobación dentro de los umbrales costo-beneficio correspondientes. Esto pese a que, según las políticas vigentes, en ciertos casos la relación costo-beneficio de algunas empresas o grupo de ellas dentro de un proyecto mayor superaba el umbral.

Proyectos aprobados en el sector manufacturero de equipos de climatización

20. En el Cuadro 2 se presenta un análisis de los proyectos de inversión ejecutados en el sector manufacturero de equipos de climatización en las etapas I y II del PGEH de 13 países del artículo 5²⁰. Estos proyectos permitirán eliminar **1 738** toneladas PAO (**31 596** tm) de HCFC-22, con un costo total de **226 020 919** \$EUA y una relación costo-beneficio general de **7,15** \$EUA/kg. Incluye:

- a) *Etapa I:* En nueve países del artículo 5, conversión de empresas que consumen **1 124** toneladas PAO (**20,431** tm) de HCFC-22, con un costo total de **125 269 087** \$EUA y una relación

¹⁸ Similar información se sometió a la consideración del Comité Ejecutivo en el documento UNEP/OzL.Pro/ExCom/71/57 como parte del análisis de los criterios de financiamiento para la etapa II del PGEH.

¹⁹ En el caso de China, el Comité Ejecutivo acordó el valor del componente de inversión de cada plan sectorial a un nivel específico de eliminación de HCFC al momento de aprobar las etapas I (64ª reunión) y II (76ª y 77ª reunión). Este financiamiento fue posteriormente asignado a las empresas admisibles durante la implementación.

²⁰ Por haber sido cancelados antes de su ejecución, no figuran los proyectos de conversión de Bahrein (decisión 84/65 a) ii)), Brasil (decisión 86/89 a) iii) y iv)), Filipinas (**decisión 87/19 b) a-decidir en la 87ª reunión**), y Túnez (decisión 83/28 a)).

costo-beneficio general de **6,13** \$EUA/kg. Tecnologías sustitutivas: R-410A, HFC-32, **HFC-134a** y R-290; y

- b) *Etapa II:* En siete países del artículo 5, conversión de empresas que consumen 614 toneladas PAO (11,165 tm) de HCFC-22, con un costo total de 100 751 832 \$EUA y una relación costo-beneficio general de 9,02 \$EUA/kg. Tecnologías sustitutivas: HFC-32, HFO y R-290.

Cuadro 2. Inversión en eliminación de HCFC en el sector manufacturero de equipos de climatización

País*	Sector	HCFC-22 (tons. PAO)	Tecnología sustitutiva	Costo (\$EUA)			RCB (\$EUA/kg)
				Aprobado	SDC	SDO	
Etapa I							
Argelia (1)	Acondicionador aire	8,30	HFC-32	1 379 460	433 200	946 260	9,19
Argentina (9)	Acondicionador aire	53,50	R-410A	8 435 542	3 161 385	5 274 157	8,68
China (pendiente)	Acondicionador aire	153,15	R-410A	4 548 219	--	--	1,63
	Acondicionador aire	393,58	R-290	56 276 018	35 410 952	20 865 066	7,86
	Acondicionador aire comercial	368,56	R-410A, HFC-32, HFC-134a	32 121 055	23 097 944	9 023 111	4,79
Indonesia (21)	Climatización comercial / acondicionador aire	36,00	HFC-32	4 728 453	2 633 748	2 094 705	7,24
República Islámica del Irán (1)	Acondicionador aire	35,40	R-410A	3 950 246	594 064	3 356 182	6,14
Jordania (2)	Climatizadores	1,43	R-410A	628 000	464 200	163 800	24,15
Jordania (1)	Climatizadores / refrigeración comercial**	6,90	R-410A	2 167 033	882 772	1 284 261	15,89
Líbano (1)	Acondicionador aire	4,90	R-410A	920 600	353 600	567 000	10,33
República Árabe Siria (1)	Climatizadores varios	4,98	R-410A	994 520	525 800	468 720	10,98
Tailandia (12)	Acondicionador aire	57,00	HFC-32	9 119 941	4 612 410	4 507 531	8,80
Subtotal etapa I		1 123,70		125 269 087	72 170 075	48 550 793	6,13
Etapa II							
Bangladesh (4)	Acondicionador aire	16,96	R-290	4 844 842	2 901 695	1 943 147	15,71
Bangladesh (1)	Climatización comercial	0,13	HFC-32	74 824	60 000	14 824	31,84
China (pendiente)***	Acondicionador aire y calentador de agua con bomba de calor	446,71	R-290 ****	68 042 072	34 591 350	33 450 722	8,38
Egipto (5)	Acondicionador aire	65,44	HFC-32	10 751 623	4 253 197	6 498 426	9,04
India (6)	Acondicionador aire	62,72	HFC-32	12 511 459	5 327 575	7 183 884	10,97
Líbano (3)	Climatización comercial	1,96	HFC-32	424 765	204 880	219 885	11,92
Líbano (2)	Climatización comercial	3,17	HFC-32 / HFO	440 260	288 430	151 830	10,78
Pakistán (1)	Acondicionador aire	7,39	R-290	1 561 720	715 000	846 720	11,62
Viet Nam (4)	Acondicionador aire/ Climatización comercial	9,63	HFC-32	2 100 267	1 126 050	974 217	12,00
Subtotal etapa II		614,10		100 751 832	49 468 177	51 283 655	9,02
Total		1 737,80		226 020 919	121 638 252	99 834 448	7,15

* Los números entre paréntesis representan el número de empresas a convertir.

** La empresa además convirtió a ciclopentano 1,2 toneladas PAO de HCFC-141b utilizado en paneles de refrigeración comercial.

*** El Comité Ejecutivo ajustó posteriormente los costos de este proyecto (decisiones 84/69 y 86/34 a 86/40).

**** No incluye la conversión a CO₂ de dos líneas de fabricación de calentadores de agua con bomba de calor cancelada antes de entrar en ejecución.

21. Según se muestra en el Cuadro 3, el Comité Ejecutivo aprobó además otros cinco proyectos de demostración de tecnologías de bajo PCA en diversas aplicaciones de climatización, haciendo presente que, por su carácter demostrativo, los sobrecostos podrían diferir de los proyectos de conversión.

Cuadro 3. Demostración de tecnologías de bajo PCA - sector manufacturero de equipos de climatización

País	Sector	HCFC-22 (tons. PAO)	Tecnología sustitutiva	Costo (\$EUA)			RCB (\$EUA/kg)
				Aprobado	SDC	SDO	
China	Acondicionadores de aire (Midea)	13,20	R-290	4 026 507	2 816 907	1 209 600	16,78
China	Climatización comercial (Tsinghua Tong Fang Artificial Env. Co. Ltd)*	3,40	HFC-32	1 229 336	552 928	676 408	19,86
Colombia	Climatización comercial (Thermotar)**	0,73	R-290	500 000			37,68
Arabia Saudita	Climatizadores integrados (Petra KSA)***	3,59	R-290 y HFC-32	554 400			8,49
Arabia Saudita	Acondicionadores de aire (Alessa)	0	Alternativas de bajo PCA	1 300 000			—

* Pequeños enfriadores de agua/bombas de calor comerciales.

** Equipos de condensación y sistemas integrados con ductos.

*** Parte del proyecto de la Saudi Factory for Electrical Appliances Co. Ltd. se canceló antes de entrar en ejecución (decisión 82/22) y no figura en el Cuadro 3.

Proyectos aprobados en el sector manufacturero de equipos de refrigeración industrial y comercial

22. El Cuadro 4 entrega un análisis de los proyectos de inversión ejecutados en el sector manufacturero de equipos de refrigeración industrial y comercial (RIC) en las etapas I y II del PGEH de ocho países del artículo 5. Estos proyectos permitirán eliminar **520** toneladas PAO (**9 460** tm) de HCFC-22 y **46** toneladas PAO (**422** tm) de HCFC-141b con un costo total de **105 209 158** \$EUA. La relación costo-beneficio general de la conversión de este sector es de **11,12** \$EUA/kg. Incluye:

- Etapa I:* En cinco países del artículo 5, conversión de empresas que consumen **87** toneladas PAO (**1 575** tm) de HCFC-22 y 46 toneladas PAO (422 tm) de HCFC-141b con un costo total de **17 315 593** \$EUA y una relación costo-beneficio general de **10,99** \$EUA/kg. Tecnologías sustitutivas: R-410A, R-404A, HFC-134a, ~~HFO~~, HFC-32, CO₂, NH₃ y R-290; y
- Etapa II:* En cuatro países del artículo 5, conversión de empresas que consumen 554 tons. PAO (**7 885** tm) de HCFC-22 ~~y 2.70 tons. PAO (24,54 tm) de HCFC-141b~~, con un costo total de 87 893 565 \$EUA y una relación costo-beneficio general de **11,15** \$EUA/kg. Tecnologías sustitutivas: HFC-32, R-600a, R-290, CO₂, HFO en estado puro y mezclas, y NH₃. En la etapa II del PGEH no se financiaron conversiones a R-410A, R-404A o HFC-134a.

Cuadro 4. Inversión en eliminación de HCFC - sector manufacturero de equipos de refrigeración industrial y comercial

País*	Sector	Consumo (tons. PAO)		Tecnología sustitutiva	Costo (\$EUA)			RCB (\$EUA/kg)
		HCFC-22	HCFC- 141b		Aprobado	SDC	SDO	
Etapa I								
Armenia (1)	Refrigeración comercial	1,40	0,87	R-290	534 353	534 353	0	16,19
Bosnia y Herzegovina (6)	Refrigeración comercial	0,80	0,20	R-410A, R- 404A	247 923	166 108	81 815	15,24
China (5)**	Refrigeración comercial	73,05	0,00	NH ₃ /CO ₂ , NH ₃ , HFC-134a, CO ₂	12 150 538	8 620 044	3 530 495	9,15

País*	Sector	Consumo (tons. PAO)		Tecnología sustitutiva	Costo (\$EUA)			RCB (\$EUA/kg)
		HCFC-22	HCFC-141b		Aprobado	SDC	SDO	
Indonesia (33)	Refrigeración comercial	9,10	45,40	HFC-32 / CO ₂ / NH ₃ / HC	4 022 649	3 464 450	438 199	8,11
Serbia (4)***	Aire acondicionado y refrigeración comercial	2,30	0,00	NH ₃ /R-410A	360 130	360 130	0	8,73
Subtotal etapa I		86,65	46,47		17 315 593	13 145 085	4 050 509	10,99
Etapa II								
Brasil (25)	Refrigeración comercial	15,74	0,00	R-290, R-600a, CO ₂ , HFO puro/mezclas	2 695 332	2 472 500	222 832	9,42
China (pendiente)****	Aire acondicionado y refrigeración comercial y calentadores de agua con bomba de calor	357,5	0,00	R-290, R-513A, NH ₃ /CO ₂ , HFC-32, CO ₂	77 744 313	52 636 713	25 107 600	11,96
Irán (República Islámica del) (43)	Refrigeración comercial	43,75	0,00	R-290, CO ₂	3 817 920			4,80
Viet Nam	Refrigeración comercial	16,67	0,00	De bajo PCA	3 636 000	2 484 600	1 151 400	12,00
Subtotal etapa II		433,66	0,00		87 893 565	57 593 813	26 481 832	11,15
Total		520,31	46,47		105 209 158	70 738 898	30 532 341	11,12

* Los números entre paréntesis representan el número de empresas a convertir.

** Comprende 8 líneas de fabricación de equipos en 5 empresas.

*** En 3 de estas 4 pequeñas y medianas empresas de fabricación de equipo de refrigeración comercial, un componente menor de fabricación también incluye equipo de aire acondicionado.

**** El Comité Ejecutivo posteriormente ajustó los costos de este proyecto (decisiones 84/69 y 86/34 a 86/40). La aprobación también incluye aparatos de aire acondicionado comercial y calentadores de agua con bomba de calor; no obstante, la proporción que se usará para aire acondicionado solo se puede extraer y mover al Cuadro 2 (Aire acondicionado) una vez que la etapa II del plan sectorial de equipos de refrigeración industrial haya finalizado. Además, se eliminarán 120,29 toneladas SAO de HCFC-22 y 2,7 toneladas SAO de HCF-123 mediante medidas regulatorias.

23. Según se muestra en el Cuadro 5, el Comité Ejecutivo aprobó además otros tres proyectos de demostración de tecnologías de bajo PCA en el sector manufacturero de equipos de refrigeración industrial y comercial, haciendo presente que, por su carácter demostrativo, los sobrecostos podrían diferir de los proyectos de conversión.

Cuadro 5. Demostración de tecnologías de bajo PCA en el sector manufacturero de equipos de refrigeración industrial y comercial

País	Sector	HCFC-22 (tons. PAO)	Tecnología sustitutiva	Costo (\$EUA)			RCB (\$EUA/kg)
				Aprobado	SDC	SDO	
Etapa I							
China	Refrigeración industrial y comercial (Yantai Moon)	13,75	NH ₃ , CO ₂	3 964 458	2 847 590	1 116 868	15,86
Costa Rica	Refrigeración industrial y comercial (usuarios finales)	0,035	NH ₃ , CO ₂	524 000			—
Maldivas	Pesquerías (usuarios finales)	0,00	De bajo PCA	141 000			—

Proyectos aprobados para la conversión de capacidad de fabricación de compresores

24. El Cuadro 6 presenta un análisis de seis proyectos de conversión de líneas de fabricación de compresores a HFO/HFC-134a, HFC-32, CO₂, R-290 y NH₃/CO₂ en China a un costo de 18 514 717 \$EUA.

Cuadro 6. Proyectos aprobados de conversión de líneas de fabricación de compresores en los sectores de climatización y refrigeración industrial y comercial en China

Sector	HCFC-22 (tons. PAO)	Tecnología sustitutiva	Costo (\$EUA)
Acondicionadores de aire (demostración en Meizhi - 1 línea)	—	R-290	1 875 000
Acondicionadores de aire (etapa I - 3 líneas)	—	R-290	4 112 902
Acondicionadores de aire (etapa II - 3 líneas)*	—	R-290	4 500 000
Aire acondicionado comercial (etapa I, 2 líneas)	—	HFO/HFC-134a, HFC-32	3 800 000
Refrigeración comercial (etapa I, 2 líneas)	—	CO₂, HFC-32	3 200 000
RIC (demostración en Fuijan Snowman - 1 línea)	**19,59	NH ₃ / CO ₂	1 026 815
Total			18 514 717

* Durante la implementación se convirtieron cuatro líneas de fabricación.

** Eliminación indirecta a través de fábricas que utilizarán anualmente 3 000 nuevos compresores convertidos.

Proyectos aprobados en el sector espuma

25. En países del artículo 5, los dos principales consumidores de HCFC son el sector espuma rígida de poliuretano, incluyendo para aplicaciones de piel integral, el que utiliza HCFC-141b como agente espumante (y en menor medida, HCFC-22 como coagente), y el sector espuma de poliestireno extruido, donde generalmente se utiliza una mezcla de HCFC-22 y HCFC-142b como agente espumante.

Espuma de poliuretano

26. El PGEH de 48 países del artículo 5 incluye proyectos de conversión de fabricantes de distintos tipos de productos a base de espuma de poliuretano²¹. El consumo de HCFC en estas empresas asciende a 7 752 toneladas PAO (70 468 tm) de HCFC-141b y 27 toneladas PAO (485 tm) de HCFC-22. El financiamiento total aprobado para la conversión de estas empresas es de 352 233 140 \$EUA, con una relación costo-beneficio general de 5,00 \$EUA/kg, según se muestra en el Cuadro 7. Incluye:

- Etapa I:* En 41 países del artículo 5, conversión de empresas que consumen 3 272 toneladas PAO (29 746 tm) de HCFC-141b y 27 toneladas PAO (485 tm) de HCFC-22, con un costo total de 167 425 188 \$EUA y una relación costo-beneficio general de 5,63 \$EUA/kg. Tecnologías sustitutivas: principalmente ciclopentano, seguido por FM, metilal, CO₂, y en dos casos, HFC-245fa; y
- Etapa II:* En 21 países del artículo 5, conversión de empresas que consumen 4 479,53 toneladas PAO (40 723 tm) de HCFC-141b, con un costo total de 184 792 952 \$EUA y una relación costo-beneficio general de 4,54 \$EUA/kg. Tecnologías sustitutivas: ciclopentano, n-pentano, HFO, FM, metilal y CO₂.

²¹ Espumas aislantes para refrigeradores domésticos, paneles, aislación para calentadores de agua, espuma en bloque y piel integral.

Cuadro 7. Proyectos de inversión para la eliminación de HCFC en el manufacturero de espumas de poliuretano rígido

País*	HCFC-141b (tons. PAO)	Tecnología sustitutiva	Costo (\$EUA)			RCB (\$EUA/kg)
			Aprobado	SDC	SDO	
Etapa I						
Argelia (1)	2,40	Ciclopentano	215 380	216 045	(665)	9,87
Argentina (1)	18,46	Ciclopentano	838 612	837 210	1 402	5,00
Bangladesh (1)	20,20	Ciclopentano	1 146 074	1 025 750	120 324	6,24
Bosnia y Herzegovina (1)	4,78	Ciclopentano	425 361	363 149	62 212	9,79
Brasil (4)	32,50	Ciclopentano	2 136 135	2 307 610	(171 475)	7,23
Brasil (8)	47,3	FM	2 155 419	1 881 881	273 536	5,01
Camerún (9)	15,70	FM	310 900	310 900	0	2,18
China (54)	1 403,92	Ciclopentano	63 363 428			4,96
Colombia (4)	46,21	Ciclopentano	5 621 483	5 058 456	563 027	9,39
Costa Rica (1)	14,00	Ciclopentano	593 523	593 523	0	4,66
Croacia (1)	1,76	Agua / CO ₂	210 000	210 000	0	13,13
Cuba (5)	13,35	Ciclopentano	1 187 527	1 187 527	0	9,78
República Popular Democrática de Corea (2)	14,38	FM	418 550	418 550	0	3,20
República Dominicana (1)	3,70	Ciclopentano	332 775	316 775	16 000	9,89
República Dominicana (13)	15,77	FM	663 450	480 700	182 750	4,63
Ecuador (1)	14,96	Ciclopentano	1 331 440	1 198 440	133 000	9,79
Ecuador (7 + PYMES)	4,85	HC premezclados, agua, HFO	431 719			9,79
Egipto (8)	77,54	Ciclopentano / FM	3 359 155	3 617 900	(258 745)	4,77
El Salvador (3)	4,94	Ciclopentano / FM	439 277	424 427	14 850	9,78
Eswatini (1)	7,70	Ciclopentano	667 948	667 948	0	4,77
Guatemala (1)	1,40	Ciclopentano	109 637	109 637	0	8,61
India (16)	310,53	Ciclopentano	13 981 990	12 631 330	1 350 660	4,95
Indonesia (26)	33,51	HFC-245fa	2 714 187	2 706 587	7 600	8,91
Indonesia (4)	10,40	Ciclopentano	777 395	775 287	(2 108)	8,22
República Islámica del Irán (23)	62,56	Ciclopentano	4 782 642	5 325 750	(543 109)	8,41
Jamaica (1)	3,60	FM	95 450	57 200	38 250	2,92
Kuwait (2 + PYMES)	36,55	Ciclopentano	738 382			2,22
Líbano (1)	15,10	Ciclopentano	1 342 209			9,78
Libia (3)	23,84	Ciclopentano	1 690 627	1 574 496	(3 869)	7,80
Malasia (13)	94,60	Ciclopentano	7 327 470	6 816 745	510 725	8,52
México (1)	38,94	Ciclopentano	2 428 987	2 293 104	135 883	3,68
México (3)	22,99	Ciclopentano	2 046 110	1 711 710	334 400	9,79
Marruecos (1)	11,00	Ciclopentano	951 740	990 000	(38 260)	9,52
Omán (1)	1,10	Agua / CO ₂	79 120			7,91
Pakistán (5)	71,60	Ciclopentano	4 840 849	4 844 400	(3 552)	7,44
Filipinas (60)	43,00	Ciclopentano / CO ₂	2 088 000			5,34
Arabia Saudita (18)	125,10	Pentano	6 882 370	7 642 050	(759 680)	6,05
Sudáfrica (2)	38,90	Ciclopentano	2 498 848	2 498 848	0	7,07
Sri Lanka (1)	0,45	Ciclopentano	18 860	18 860	0	4,61
Sudán (4)	11,87	Ciclopentano	1 056 341	1 056 911	(570)	9,76

País*	HCFC-141b (tons. PAO)	Tecnología sustitutiva	Costo (\$EUA)			RCB (\$EUA/kg)
			Aprobado	SDC	SDO	
República Árabe Siria	7,90	Ciclopentano	470 841	456 500	14 341	6,56
Tailandia (28)	73,96	Ciclopentano	6 111 060			9,09
Tailandia (103)	91,40	HFC-245fa	5 383 202			6,48
Trinidad y Tabago (5)	2,50	FM	173 800	151 900	21 900	7,65
Turquía (sector)	228,63	Ciclopentano	3 631 897	3 050 700	581 197	1,75
Viet Nam (12)	140,10	Ciclopentano	8 876 200	6 837 200	2 039 000	6,97
Zimbabwe (5)	6,10	Ciclopentano	478 818	547 650	(68 832)	8,63
Subtotal etapa I	3 272,05		167 425 188	83 213 656	4 550 192	5,63
Etapa II						
Argentina (2)	6,66	Ciclopentano	547 304	547 304	0	9,04
Bahréin (4)	1,37	HFO / CO ₂	116 999	116 999	0	9,39
Brasil (13)	56,57	Ciclopentano, FM, agua, HFO	**3 478 644	1 772 652	1 705 992	6,76
Chile (5)	12,43	HFO	918 507	594 090	324 417	8,13
China (pendiente)***	3 639,35	Ciclopentano, agua, HFO	128 950 000			3,90
Colombia (2)	7,23	Ciclopentano	607 675	605 696	1 979	9,24
Colombia (1)	0,73	Agua	39 107	16 500	22 607	5,93
Egipto (9)	46,48	Ciclopentano	3 488 388	3 488 388	0	8,26
India (160)	289,31	Ciclopentano, FM, metilal, agua	19 936 234	16 278 307	3 657 927	7,58
Indonesia (12)	24,51	Ciclopentano	2 251 650	2 251 650	-	10,11
República Islámica del Irán (12)	29,57	Pentano	2 153 773	2 438 700	(284 927)	8,01
República Islámica del Irán (2)	4,29	Agua	168 350	143 000	25 350	4,32
Jordania (1)	2,62	Ciclopentano	180 946	255 600	(74 654)	7,60
Jordania (53)	35,85	HFO	1 844 788	341 300	1 503 488	5,66
Líbano (4)	27,74	Ciclopentano	1 669 195	1 839 695	(170 500)	6,62
Líbano (2)	5,58	HFO	332 680	278 000	54 680	6,56
Malasia (57)	29,78	HFO	1 795 114	290 388	1 504 726	6,63
Malasia (10)	41,21	HC e HC premezclados	2 056 448	1 698 111	358 337	5,49
Nigeria (1)	10,56	Ciclopentano / FM	664 000	664 000	0	6,92
Nigeria (4)	3,36	Agua / FM / CO ₂	156 838	60 000	96 838	5,14
Pakistán (11)	58,69	CO ₂ / agua	2 703 552	2 058 671	671 881	5,12
Panamá (5)	1,19	HFO	118 000	26 500	91 500	10,95
Sudán (6)	27,13	Ciclopentano	2 383 572	2 510 977	(127 405)	9,66
Tailandia (71)	31,53	HFO	1 732 597	198 000	1 534 597	6,04
Túnez (2)	5,02	Ciclopentano y n-pentano	458 306	458 306	0	10,04
Uruguay (19)	5,53	HFO	522 889	106,18	416 709	10,40
Viet Nam (26)	59,09	Ciclopentano	4 325 920	4 325 920	0	8,05
Viet Nam (17)	16,15	HFO	1 196 476	401 240	795 236	8,15
Subtotal etapa II	4 479,52		184 797 952	43 766 174	12 108 778	4,54
Total	7 751,58		352 233 140	126 979 830	16 658 970	5,00

* Los números entre paréntesis representan el número de empresas a convertir.

** Valor estimado en base a los 15 millones de \$EUA aprobados para la totalidad del plan sectorial.

*** El Comité Ejecutivo posteriormente ajustó los costos de este proyecto (decisiones 84/69 y 86/34 a 86/40).

27. Como se muestra en el Cuadro 8, los PGEH de Argentina, Brasil, Chile, Colombia, Egipto, Indonesia, República Islámica del Irán, México, Nigeria, Arabia Saudita y Sudáfrica contemplaban además

proyectos orientados a permitir que los proveedores nacionales de sistemas se adapten a producir polioles premezclados libres de HCFC-141b, logrando así la conversión de un gran número de empresas secundarias. Con este método se ha eliminado un total de 1 027 toneladas PAO (9 340 tm) de HCFC-141b con un costo de 59 293 863 \$EUA y una relación costo-beneficio de 6,35 \$EUA/kg, a saber:

- a) *Etapa I:* Eliminación en seis países de un total de 721 toneladas PAO (6 557 tm) de HCFC-141b, con un costo total de 33 491 832 \$EUA y una relación costo-beneficio de 5,11 \$EUA/kg. Tecnologías sustitutivas: FM, metilal, ciclopentano y CO₂; y
- b) *Etapa II:* Eliminación en ocho países de un total de 306 toneladas PAO (2 784 tm) de HCFC-141b, con un costo total de 25 802 031 \$EUA y una relación costo-beneficio de 9,27 \$EUA/kg. Tecnologías sustitutivas: FM, metilal, ciclopentano, CO₂ y HFO.

Cuadro 8. Proyectos de inversión en proveedores de sistemas para la eliminación de HCFC-141b

País*	HCFC-141b (tons. PAO)	Tecnología sustitutiva	Costo (\$EUA)			RCB (\$EUA/kg)
			Aprobado	SDC	SDO	
Etapa I						
Brasil (11, 380)	89,00	Ciclopentano / FM	10 184 564	8 844 212	1 340 351	**12,59
Egipto (4, 80)	75,74	FM	3 800 600	2 974 400	826 200	5,52
México (12, 346)	299,79	FM	11 225 030	7 750 563	3 474 467	4,12
Nigeria (2, 148)	79,50	FM / CO ₂	3 709 830	2 507 058	1 202 772	5,13
Arabia Saudita (5, 91)	133,21	Pentano	2 324 700	2 324 700	0	1,18
Sudáfrica (2, 40)	44,00	FM	2 247 108	1 747 358	499 750	2,60
Subtotal etapa I	721,24		33 491 832	26 148 291	7 343 540	5,11
Etapa II						
Argentina (2, 139)	51,37	HFO	4 663 827	661 220	4 002 607	9,99
Brasil (14, >400)	115,65	FM, HFO, metilal	***11 521 356	7 111 850	4 411 593	10,96
Chile (2, 36)	10,49	HFO	1 019 627	150 384	869 243	10,70
Colombia (4, 791)	17,77	HFO	1 770 346	1 672 645	Pendiente	10,96
Egipto (1, 28)	5,48	FM	515 605	515 605	0	10,36
Indonesia (2, 200)	18,22	HC premezclados, HFO, agua	1 762 655	934 385	828 270	10,64
República Islámica del Irán (1, 80)	54,08	Agua	3 108 134	2 788 594	319 540	6,32
Nigeria (1, 37)	33,15	FM	1 440 480	988 500	451 980	4,78
Subtotal etapa II	306,21		25 802 031	14 823 183	10 881 146	9,27
Total	1 027,45		59 293 863	40 971 474	18 224 686	6,35

* Valores entre paréntesis: (número de proveedores de sistemas, número estimado de usuarios secundarios).

** En combinación con el costo-beneficio de cada proyecto individual, el costo-beneficio general asciende a 9,43 \$EUA/kg.

*** Valor estimado en base a los 15 millones de \$EUA aprobados para el plan sectorial espuma de poliuretano.

28. También se aprobó financiamiento adicional para asistencia técnica a proveedores de sistemas en la etapa I de los PGEH para la India (3 436 500 \$EUA), República Islámica del Irán (225 500 \$EUA); Malasia (970 000 \$EUA) y Tailandia (224 003 \$EUA), sin un volumen determinado de HCFC a eliminar salvo en el caso de Tailandia, con una cifra nominal de 4,4 tm de HCFC-141b.

29. A través del trabajo con proveedores de sistemas se esperaba reducir considerablemente la demanda de HCFC-141b por parte de un gran número de PYMES y reducir además el costo general de la conversión, dado que se esperaba que muchas empresas se convirtieran a formulaciones libres de HCFC incluso antes del inicio de la etapa II. El efecto de estos proyectos se tuvo en consideración al evaluar el financiamiento de las etapas II.

30. El Comité Ejecutivo aprobó además otros 13 proyectos de demostración de tecnologías de bajo PCA en el sector manufacturero de espumas de poliuretano, según se muestra en el Cuadro 9, haciendo presente que, por su carácter demostrativo, los sobrecostos podrían diferir de los proyectos de conversión.

Cuadro 9. Demostración de tecnologías de bajo PCA - sector manufacturero de espumas de poliuretano

País	Sector	HCFC-141b (tons. PAO)	Tecnología sustitutiva	Aprobado (\$EUA)	RCB (\$EUA/kg)
Brasil	Múltiples	-	FM	401 500	—
Brasil	Múltiples	-	Metilal	464 200	—
China	Múltiples	6,80	Ciclopentano	1 214 936	19,65
China	Calentadores solares de agua	5,10	Ciclopentano	786 668	16,97
Colombia	Espuma proyectada	-	CO ₂ supercrítico	441 100	—
Colombia	Paneles discontinuos	-	HFO	248 380	—
Egipto	Múltiples	-	HC premezclados	473 000	—
Egipto	Múltiples	4,40	HC	295 000	7,38
México	Piel integral	-	Metilal	291 500	—
Marruecos	Varias PYMES	-	Pentano	280 500	—
Arabia Saudita	Espuma proyectada	-	HFO	96 250	—
Sudáfrica	Aislantes para refrigeración	-	Pentano (inyección al vacío)	222 200	—
Tailandia	Espuma proyectada	3,90	HFO-1233zd(E); HFO 1336mzz(Z) con CO ₂	352 550	9,94

Espuma de poliestireno extruido

31. Las etapas I y II del PGEH de nueve países del artículo 5 incluyen proyectos para la eliminación de 2 184 toneladas PAO (37 455 tm) de HCFC, consistentes en 1 376 toneladas PAO (25 015 tm) de HCFC-22 y 808,54 toneladas PAO (12 439 tm) de HCFC-142b. El financiamiento total aprobado asciende a 168 495 851 \$EUA con una relación costo-beneficio de 4,50 \$EUA/kg, según se muestra en el Cuadro 10. Incluye:

- Etapla I:* En siete países del artículo 5, conversión de empresas que consumen 884 toneladas PAO (14 814 tm) de HCFC, con un costo total de 62 632 399 \$EUA y una relación costo-beneficio general de 4,23 \$EUA/kg. Tecnologías sustitutivas: CO₂, dimetiléter (DME), HFO, isobutano y HFC-152a; y
- Etapla II:* En tres²² países del artículo 5, conversión de empresas que consumen 1 301 toneladas PAO (22 641 tm) de HCFC con un costo total de 105 863 452 \$EUA y una relación costo-beneficio general de 4,68 \$EUA/kg. Tecnologías sustitutivas: CO₂, DME y HFO.

Cuadro 10. Proyectos de inversión para la eliminación de HCFC en el manufacturero de espumas de poliestireno extruido

País*	HCFC-22 (tons. PAO)	HCFC-142b (tons. PAO)	Total HCFC		Tecnología sustitutiva*	Aprobado (\$EUA)	RCB (\$EUA/kg)
			Tons. PAO	tm			
Etapla I							
China (25)	316,47	249,34	565,81	9 589 99	CO ₂ /DME	45 234 352	4,72
Kuwait	46,60	82,70	129,30	2 119,80	CO ₂ /DME/ HFO	7 943 295	3,75
México (1)	-	6,63	6,63	101,97	HFO/DME	610 258	5,98
Mongolia (2)	0,50	-	0,50	9,80	HFC-152a	130 000	13,24
Qatar (3)	4,62	7,53	12,16	199,94	CO ₂ /DME/ HFC-152a	1 510 000	7,55

²² Por haberse cancelado antes de su ejecución, no figura el proyecto de Viet Nam (decisión adoptada en la 87ª reunión).

País*	HCFC-22 (tons. PAO)	HCFC-142b (tons. PAO)	Total HCFC		Tecnología sustitutiva*	Aprobado (\$EUA)	RCB (\$EUA/kg)
			Tons. PAO	tm			
Arabia Saudita (2)	22,00	33,00	55,00	907,70	Isobutano	1 938 901	2,14
Turquía (4)	45,68	68,52	114,20	1 884,70	HFC-152a/ DME	5 265 593	2,79
Subtotal etapa I	435,87	447,72	883,59	14 813,90		62 632 399	4,23
Etapa II							
Argentina (2)	1,68	1,74	3,42	57,30	CO ₂ /DME	348 767	6,09
China (124)**	907,50	357,50	1 265,00	22 000,00	CO ₂ /DME	102 936 315	4,68
Egipto (4)	30,75	1,58	32,32	583,30	HFO/DME	2 578 370	4,42
Subtotal etapa II	939,93	360,82	1 300,74	22 640,60		105 863 452	4,68
Total	1 375,80	808,54	2 184,34	37 454,50		168 495 851	4,50

* Los números entre paréntesis representan el número de empresas a convertir.

** El Comité Ejecutivo posteriormente ajustó los costos de este proyecto (decisiones 84/69 y 86/34 a 86/40).

32. La relación costo-beneficio de todos estos proyectos no superó los 6,50 \$EUA/kg salvo en el caso de Mongolia, cuyo escaso consumo de HCFC-22 produjo una relación costo-beneficio de 13,24 \$EUA/kg. Se solicitaron sobrecostos de operación únicamente para cuatro países: México (1,40 \$EUA/kg); Qatar (0,50 \$EUA/kg); Arabia Saudita (0,13 \$EUA/kg) y Turquía (0,37 \$EUA/kg), cifras todas acordes con el umbral de 1,40 \$EUA/kg establecido en la decisión 60/44 f) v).

33. Se espera que los proyectos aprobados en las etapas I y II del PGEH de estos nueve países permitan la conversión total del sector espuma de poliestireno extruido. Según parece, el financiamiento para convertir a la mayoría de las empresas admisibles de países del artículo 5 ya estaría aprobado.

34. El Comité Ejecutivo aprobó además dos proyectos de demostración de tecnologías de bajo PCA en el sector fabricación de espuma de poliestireno extruido, según se muestra en el Cuadro 11, haciendo presente que, por su carácter demostrativo, los sobrecostos podrían diferir de los proyectos de conversión.

Cuadro 11. Demostración de tecnologías de bajo PCA - sector fabricación de espuma de poliestireno extruido

País	HCFC-22 (tons. PAO)	HCFC-142b (tons. PAO)	Total HCFC		Tecnología sustitutiva	Aprobado (\$EUA)	RCB (\$EUA/kg)
			Tons. PAO	tm			
China	6,20	6,20	12,40	208,10	CO ₂ /MF	1 973 300	9,48
Turquía	-	-	-	-	HFO-1234ze/DME	165 000	--

Proyectos aprobados en otros sectores

35. Durante las etapas I y II del PGEH, los países del artículo 5 incluyeron además un conjunto acotado de proyectos de inversión en los sectores de aerosoles y solventes, donde el consumo de HCFC es escaso. Si bien algunos países han solicitado asistencia técnica para extinción de incendios, no existen a la fecha proyectos de conversión. Conforme a las decisiones 60/44 f) xvi) y 74/50 c) xvii)), la admisibilidad de los sobrecostos para estos sectores se consideró caso a caso. El Cuadro 12 muestra los proyectos de inversión aprobados en el sector solventes y un proyecto de demostración de alternativas de bajo PCA al HCFC-141b en el mismo sector, cuyos sobrecostos podrían diferir de los proyectos de conversión debido a su carácter demostrativo.

Cuadro 12. Proyectos de inversión para la eliminación de HCFC en el sector solventes

País	Consumo (tons. PAO)			Tecnología sustitutiva	Costo (\$EUA)			RCB (\$EUA/kg)
	HCFC-22	HCFC-141b	Total		Aprobado	SDC	SDO	
Etapas I								
China	0	69,00	69,00	KC-6,* HC, HFE	**5 000 000			7,97
Túnez	0	0,94	0,94	HFC-365mfc	182 500	157 500	12 000	21,47
Subtotal etapa I	0	69,94	69,94		5 182 500	157 500	12 000	8,15
Etapas II								
China	0	159,80	159,80	KC-6	13 565 034	13 808 832	(243 798)	9,34
China	0	77,18	77,18	HC	8 760 807	9 842 707	(1 081 900)	12,49
China	0	81,72	81,72	HC/ HFE solventes	9 115 159	8 718 696	396 463	12,27
China	0	81,72	81,72	Formulaciones de HC/ HFE	11 171 640	0	11 171 640	15,04
México	20,09	19,51	39,60	Percloroetileno /HFC-152a	1 731 403	470 420	1 260 983	3,19
México	1,03	22,73	23,76	HFO-1233zd e)	1 551 229	0	1 551 229	6,88
Subtotal etapa II	21,12	442,65	463,77	-	45 895 273	32 840 655	13 054 618	10,41
Total general	21,12	512,59	533,71	-	51 077 773	32 998 155	13 066 618	10,13
Proyecto de demostración de alternativas de bajo PCA a los HCFC en el sector solventes								
China	0	3,06	3,06	KC-6	557 667			20,05

* Cualquier compuesto químico orgánico o inorgánico de silicio, oxígeno y generalmente carbono e hidrógeno, sobre la base de la unidad estructural R2SiO, donde R es un grupo alquilo, normalmente metilo.

** Plan sectorial total. Se desconoce la proporción asignada a proyectos de conversión, pero se estima cercana al 90 por ciento.

36. En el sector aerosoles, el único proyecto de inversión relativo a los HCFC fue la eliminación de 3,3 toneladas PAO (60,0 tm) de HCFC-22 y 7,8 toneladas PAO (70,9 tm) de HCFC-141b utilizadas en México para la fabricación de aerosoles técnicos²³. El costo total ascendió a 520 916 \$EUA, con una relación costo_beneficio de 3,80 \$EUA/kg (por debajo del umbral costo-beneficio de 4,40 \$EUA/kg establecido para CFC). La empresa escogió los siguientes propelentes: HC, HFC-152a, HFC-134a, y una mezcla de HFC-365mfc/HFC-227ea²⁴. Conforme a lo dispuesto en la decisión 62/9, se solicitaron sobre costos de operación para un año, los que representaron cerca del 40 por ciento del total.

RECOMENDACIÓN

37. El Comité Ejecutivo podrá estimar oportuno:

- Tomar nota del análisis de los costos adicionales y su duración y de la eficacia de los costos de todos los proyectos de inversión aprobados en los sectores y subsectores de fabricación pertinentes que recoge los documentos UNEP/OzL.Pro/ExCom/89/10 y UNEP/OzL.Pro/ExCom/89/10/ Add 1 ; y
- Tomar en consideración los antecedentes contenidos en el documento citado en el párrafo a) anterior durante el desarrollo de parámetros de costos para la reducción de HFC en países del artículo 5.

²³ UNEP/OzL.Pro/ExCom/63/42.

²⁴ El potencial de calentamiento atmosférico del HFC-134a y del HFC-365mfc/HFC-227ea asciende respectivamente a 1.430 y 964. Como parte del análisis del impacto climático del proyecto, la Secretaría determinó que la conversión generaría un ahorro de 133.531 toneladas PAO de CO₂ equivalente.