



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



Distr.  
Limitada

UNEP/OzL.Pro/ExCom/38/53  
26 de octubre de 2002

ESPAÑOL  
ORIGINAL: INGLÉS

---

COMITÉ EJECUTIVO DEL FONDO MULTILATERAL  
PARA LA APLICACIÓN DEL  
PROTOCOLO DE MONTREAL  
Trigésima octava Reunión  
Roma, 20 al 22 de noviembre de 2002

**PROPUESTA DE PROYECTO: YUGOSLAVIA**

Este documento consta de los comentarios y las recomendaciones de la Secretaría del Fondo sobre la siguiente propuesta de proyecto:

Refrigeración

- Conversión de CFC-12 a HFC-134a en la fabricación de compresores abiertos en Prva Petoletka - Kocna Tehnika Co.

ONUDI



## DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

### Antecedentes del sector

#### **Consumo de CFC (Grupo I el Anexo A) y perfil de eliminación gradual**

- Consumo remanente de CFC admisible para financiación a la 38ª Reunión (según la Decisión 35/57, condición B, y Decisión 37/66 Opción 1)*	519,8	Toneladas PAO
- Impacto de TODOS los proyectos de CFC presentados para su financiación a la 38ª Reunión	2,0	Toneladas PAO
- Máximo consumo remanente de CFC admisible para financiación una vez aprobados los proyectos presentados a la 38ª Reunión	517,8	Toneladas PAO

#### **Perfil del sector de refrigeración**

- Consumo de CFC informado para el sector de refrigeración en 2000**	260,0	Toneladas PAO
- Cantidad de CFC a ser eliminada con los proyectos de refrigeración en curso	165,4	Toneladas PAO

\* Yugoslavia no había seleccionado una opción para determinar su consumo nacional total de CFC. Se aplicó la Decisión 37/66, que dispone que se aplica automáticamente la Opción 1 si un país presentó un proyecto sin haber indicado su elección.

\*\* Sobre la base de datos suministrados por el Gobierno de Yugoslavia en septiembre de 2002.

1. El Comité Ejecutivo ha aprobado tres proyectos de inversión para eliminar 165,4 toneladas PAO de CFC utilizadas en la fabricación de refrigeradores domésticos y refrigeradores comerciales. Se han asignado alrededor de 2,6 millones \$EUA a la ejecución de estos proyectos. El consumo de SAO en los sectores de espumas y refrigeración en 1999 fue 549 toneladas PAO, según lo que se indica en la portada del proyecto. El consumo de SAO de los proyectos aprobados pero no aún ejecutados es de 165,4 toneladas PAO.

2. La ONUDI presenta a la 38ª Reunión del Comité Ejecutivo un proyecto para la conversión de la fabricación de compresores en Prva Petoletka-Kocna Tehnika. Dado que este proyecto aborda la conversión de la fabricación de compresores, no hay eliminación de SAO relacionada directamente con el proyecto.

3. La empresa consume 2,0 toneladas PAO de CFC-12 por año para pruebas en el proceso de fabricación de varios modelos de compresores de tipo abierto, diseñados principalmente para los equipos de aire acondicionado de autobuses. El consumo indirecto relacionado con la instalación de compresores en sistemas de aire acondicionado se calcula en alrededor de 9,0 toneladas PAO. El volumen de producción total de la empresa para el año 2001 fue de 565 unidades. Se rediseñó un modelo de compresor para el uso de refrigerante de HCFC-22.

4. La empresa requerirá el reemplazo de las unidades de carga y detectores de fugas adecuados para el funcionamiento con HFC-134a, equipos desengrasantes ultrasónicos, equipos de purificación de lubricante y accesorios para moldeado de matrices. Otros costos incluyen rediseño de compresores, prueba y consultoría.

## **COMENTARIOS Y RECOMENDACIONES DE LA SECRETARÍA**

### **COMENTARIOS**

5. La Secretaría ha pedido información adicional respecto de las especificaciones técnicas del modelo rediseñado para el uso de refrigerante de R22 y en relación con los equipos básicos. Se determinó que la empresa está utilizando tricloroetileno, que no es una SAO, como agente de limpieza. Por lo tanto, el costo del nuevo equipo de limpieza solicitado no es admisible para la financiación. El costo de la conversión de vaciado en arena a moldeado de matrices en la fabricación de las piezas de los compresores y el costo de los nuevos dispositivos de forjado también se consideraron inadmisibles, ya que estos equipos no se requieren para el manipuleo del refrigerante de HFC-134a. La Secretaría ha recomendado a la ONUDI que ajuste los costos de purificación de lubricantes y los costos de rediseño a fin de reflejar los costos aplicados en otros proyectos similares aprobados por el Comité Ejecutivo.

6. La Secretaría también está analizando la cuestión de los costos con la ONUDI. Se informará del modo consiguiente al Subcomité de Examen de Proyectos.

### **RECOMENDACIONES**

7. Pendiente.

----