



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

Distr.  
GENERAL

UNEP/OzL.Pro/ExCom/61/28  
11 de junio de 2010

ESPAÑOL  
ORIGINAL: INGLÉS

COMITÉ EJECUTIVO DEL FONDO MULTILATERAL  
PARA LA APLICACIÓN DEL  
PROTOCOLO DE MONTREAL  
Sexagésima primera Reunión  
Montreal, 5 al 9 de julio de 2010

**PROPUESTA DE PROYECTO: ARGENTINA**

Este documento consta de las observaciones y la recomendación de la Secretaría del Fondo sobre la siguiente propuesta de proyecto:

Eliminación

- Eliminación de HCFC-22 en el sector de fabricación de equipos de aire acondicionado fijo y unitarios ONUDI e Italia

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

**TÍTULO DEL PROYECTO****ORGANISMO BILATERAL /  
ORGANISMO DE EJECUCIÓN**

a)	Eliminación de HCFC-22 en el sector de fabricación de equipos de aire acondicionado fijo y unitarios	ONUDI e Italia
----	--	----------------

<b>ORGANISMO DE COORDINACIÓN NACIONAL</b>	Dependencia nacional del ozono OPROZ), Ministerio del Medio Ambiente
---	---

**DATOS DE CONSUMO MÁS RECIENTE PARA SAO OBJETO DEL PROYECTO****A: DATOS DEL ARTÍCULO 7 (TONELADAS PAO, 2008, A JUNIO DE 2010)**

Anexo C, Grupo I	356,9
------------------	-------

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

Sustancia	Consumo por sector (toneladas PAO)						Total
	Aerosoles	Espumas	Fab. refriger.	Serv. y mant. refriger.	Solventes	Otros	
HCFC-22	12,155	1,42	46,49	165,48	0	0,01	225,55
HCFC-141b	3,41	84,46	0	11,99	0	0	99,86
HCFC-142b	0,0013	0,78	0	10,56	0	0	11,34
Otros	0	0	0	0,93	0	1,41	2,34

<b>Consumo de HCFC remanente admisible para la financiación (toneladas PAO)</b>	n/d
---	-----

ASIGNACIONES EN EL PLAN ADMINISTRATIVO DEL AÑO EN CURSO	Financiación \$EUA		Eliminación ( toneladas PAO)
	a)		
	1 397 500		n/d

<b>TÍTULO DEL PROYECTO:</b>	a)
Uso de SAO en las empresas (toneladas PAO):	53,46
SAO por eliminar (toneladas PAO):	53,46
Duración del proyecto (meses):	36
Costos del proyecto (\$EUA):	
Costo adicional de capital:	3 336 864
Imprevistos (10%):	333 686
Costo adicional de explotación (\$EUA)	6 123 600
Costo total del proyecto:	9 794 150
Propiedad local (%): 7 empresas tienen 100%, otras 2 tienen 83% y 55%	% medio prop. local: 89,2%
Componente de exportación (%):	0
Donación solicitada (\$EUA):	8 735 542
Relación de costo a eficacia (\$EUA/kg):	8,99
Donación solicitada a la ONUDI (\$EUA):	8 435 542
Donación solicitada a Italia (\$EUA):	300 000
Costo de apoyo del organismo de ejecución (\$EUA):	632 666
Costo de apoyo del organismo bilateral (\$EUA):	39 000
Costo total del proyecto para el Fondo Multilateral (\$EUA):	9 407 207
Situación de la financiación de contraparte (S/N):	S
Hitos de supervisión del proyecto incluidos (S/N):	S

<b>RECOMENDACIÓN DE LA SECRETARÍA:</b>	Para consideración individual
--	-------------------------------

## DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

### Introducción

1. La ONUDI ha presentado a la 61ª Reunión, en nombre del Gobierno de Argentina, un proyecto de inversión denominado “Eliminación de HCFC-22 en el sector de fabricación de equipos de aire acondicionado fijo y unitario”. Los fondos de preparación de proyecto para este proyecto habían sido aprobados en la 57ª Reunión. Este proyecto comprende a nueve fabricantes de equipos de aire acondicionado, que consumen 972 toneladas métricas (53,5 toneladas PAO) de HCFC-22. La financiación solicitada para la ejecución del proyecto asciende a 8 435 542 \$EUA más costo de apoyo de 632 666 \$EUA para la ONUDI y 300 000 \$EUA más costo de apoyo de 39 000 \$EUA para el Gobierno de Italia.

2. Según los datos del programa de país de 2008, la Argentina consume 360,4 toneladas PAO de HCFC, compuestas por 73 por ciento de HCFC-22, 24 por ciento de HCFC-141b y 3 por ciento de HCFC-142b. Del consumo total de HCFC-22 de 261,35 toneladas PAO (4 752 toneladas métricas), se consumen 1 789 toneladas métricas en el sector de fabricación de equipos de refrigeración y 149,6 toneladas (2 720 toneladas métricas) en el sector de servicio y mantenimiento; combinadas, ascienden a 94,9 por ciento del consumo total de HCFC-22. El objetivo del proyecto es eliminar 972 toneladas métricas de HCFC-22 (53,5 toneladas PAO) utilizadas por los nueve fabricantes por medio de la conversión a tecnología de refrigeración a base de HFC. Se espera que el proyecto comprenda la parte principal de la primera etapa de las actividades de reducción del país, contribuyendo a la obligación del país de congelar el consumo de HCFC para 2013 y de reducirlo 10 por ciento en 2015.

### Perfil del sector de fabricación de acondicionadores de aire para habitaciones

3. El sector de equipos de aire acondicionado fijo se ha desarrollado rápidamente en la Argentina. Desde 2003 hasta 2009, la cantidad de fabricantes aumentó de tres a once, y el índice medio de crecimiento del consumo de HCFC fue de 40 por ciento por año. El plan de gestión de eliminación de HCFC se basó en el supuesto de que en 2010 la producción de equipos de aire acondicionado fijo sería del mismo nivel que en 2007, con un aumento anual del 10 por ciento en 2011 y 2012. Las cifras relacionadas se reproducen en el Cuadro 1.

Cuadro 1 – Uso real de HCFC-22 en la fabricación de equipos de aire acondicionado fijo hasta el año 2009 y pronosticado hasta 2012

Año	Consumo de HCFC para equipos de aire acondicionado de habitaciones
2004	176
2005	420
2006	692
2007	991
2008	1 332
2009	652
2010	1 000
2011	1 100
2012	1 210

4. Los principales productos del sector de equipos de aire acondicionado fijo son unidades de ventana y con sistema dividido (“*split*”), con diferentes capacidades de refrigeración/calefacción que van desde 2,48 kW hasta 18,5 kW, fabricados por 11 compañías. Todas las compañías realizan operaciones de montaje de conjuntos prefabricados, carga, prueba y embalaje. En el Cuadro 2 se presenta una reseña de la capacidad de fabricación y el consumo de HCFC-22.

Cuadro 2 – Reseña del sector de aire acondicionado fijo de la Argentina (datos medios de 2007-2009)

Núm.	Firma	Producción (unidades/año)	Propiedad local	Consumo de HCFC-22 (t métricas/año)	Consumo de HCFC-22 admisible (t métricas/año)
1	Aires del Sur	18 291	5%	-*	0
2	Audivic	69 027	100%	61	61
3	BGH	175 543	83%	162	134
4	Digital Fueguina	33 892	100%	33	33
5	Electrofueguina	113 286	100%	93	93
6	Foxman	10 674	100%	9	9
7	Interclima	237 810	100%	244	244
8	Newsan	2 872	55%	203	112
9	Radio Victoria	229 622	100%	154	154
10	Multicontrol	136 770	100%	13	13
11	Carrier S.A.	Comenzó en 2009	Multinacional	-*	0
	Total	1 027 787		972	853,11

\*No se conocen datos

#### Selección de tecnología

5. En la propuesta de proyecto se realizó un examen detallado de las opciones de tecnología actuales, que incluyeron HFC-407C, HFC-410A, HC-290 y R-744. Estas tecnologías se evaluaron respecto a su madurez, relación de costo a eficacia, disponibilidad de conjuntos prefabricados, compatibilidad, eficiencia energética, impacto ambiental (incluyendo agotamiento del ozono y clima), seguridad, toxicidad, aceptación en el mercado y requerimientos y condiciones de servicio. Finalmente, se seleccionó el HFC-410A como refrigerante para sustituir el HCFC-22, dado que cumple con los requisitos en cuanto a alta eficiencia, madurez técnica y fiabilidad y facilidad de servicio y mantenimiento. Además, los conjuntos prefabricados que constituyen la base de esta industria se ofrecen actualmente sólo para la tecnología de HFC-410A y no para ninguna de las tecnologías de bajo PCA.

#### Instalaciones de producción y actividades de conversión previstas en la propuesta de proyecto

6. El proceso de producción de equipos de aire acondicionado fijo en la Argentina consiste principalmente en el montaje de componentes en la línea de producción. Los conjuntos de componentes que incluye, entre otros, el compresor y el intercambiador de calor se importan, y únicamente la tubería se fabrica localmente. Los cambios requeridos en la línea de producción se deben principalmente a la mayor presión de funcionamiento de HFC-410A y a la naturaleza higroscópica del nuevo lubricante. Por lo tanto, los componentes y las instalaciones de producción relacionadas con el manejo de refrigerante deben ser sustituidos/convertidos, como se muestra en el Cuadro 3.

Cuadro 3 – Instalaciones de producción y piezas que se deben convertir/sustituir

Instalaciones	Equipos que se deben sustituir o convertir	Costo de la conversión o sustitución (\$EUA)
Sistema de almacenamiento y suministro de refrigerante	Depósito de almacenamiento: conversión y retroadaptación	120 000
	Tubería de refrigerante: tubos e instalación nuevos	207 000
	Bomba de transferencia de refrigerante con acumulador: compra de unidad nueva	26 500
Doblado de tubos	Herramientas para cortar y doblar tubos de refrigerante	320 000
Sistema de control de estanqueidad del circuito de refrigeración	Generador de nitrógeno: compra de unidad nueva	120 000
	Máquina de prueba de estanqueidad: compra de unidad nueva, ya que cambió la sustancia por detectar	306 850
Línea de evacuación	Bomba de vacío compra de unidad nueva dado que el lubricante nuevo es higroscópico	444 000
Carga de refrigerante	Máquina de carga: compra de unidad nueva	450 600
Detección de fugas y recuperación de refrigerante	Detector de fugas: compra de unidad nueva, para R-410A	224 000
	Máquina de recuperación de refrigerante: compra de unidad nueva debido al cambio de presión	42 000
Prueba de funcionamiento	Máquina de prueba simulada: conversión	580 000
Entrega y seguro		340 914
Costo total de las actividades de conversión y sustitución		3 181 864

7. Dado que la producción de unidades de aire acondicionado fijo dependerá del montaje de conjuntos comprados con tubería de montaje preparada localmente, el costo solicitado para rediseño fue limitado. La ONUDI también solicitó capacitación y costos adicionales de explotación. La ONUDI informó que no se exporta a otros países y que todos los acondicionadores de aire producidos se suministrarán únicamente al mercado nacional. En el cuadro siguiente se presenta una reseña de los costos:

Cuadro 4 – Reseña de los costos propuestos por la ONUDI

Rubro	Costo (\$EUA)
Costo total de las actividades de conversión y sustitución	3 181 864
Costo adicional de capital admisible	2,929,708
Capacitación	125,700
Gastos imprevistos	305,541
Subtotal para costo adicional de capital	3,360,949
Costo adicional de explotación	5,374,593
Costo total del proyecto	8,735,542
Relación de costo a eficacia, \$EUA/kg métrico	8,99

Arreglos para la ejecución

8. La dependencia nacional del ozono será responsable de la coordinación y evaluación general del proyecto. La ONUDI estará a cargo de la gestión financiera de la donación. Las especificaciones para todas las adquisiciones y contratos serán elaboradas por la ONUDI, en consulta con la empresa y de acuerdo con ella, y serán manejadas por el organismo. El rediseño, las pruebas y la capacitación del personal serán conducidas por la gerencia de la empresa bajo un contrato de la ONUDI. La ONUDI también brindará asistencia para adquisición de equipos, actualización de información técnica, supervisión del progreso de la ejecución y presentación de informes al Comité Ejecutivo. El plazo de ejecución del proyecto es de 36 meses, y se espera que se haya terminado para fines de 2013.

**OBSERVACIONES Y RECOMENDACIÓN DE LA SECRETARÍA****OBSERVACIONES**Punto de partida

9. La ONUDI informó a la Secretaría que el punto de partida para las reducciones totales del consumo de HCFC elegido por el Gobierno de Argentina es el consumo más reciente (2008) notificado a la Secretaría del Ozono con arreglo al Artículo 7, es decir, 356,9 toneladas PAO. Este proyecto reducirá 53,5 toneladas PAO del consumo admisible restante. El país tiene intención de presentar el plan de gestión de eliminación de HCFC a la 62ª Reunión del Comité Ejecutivo.

Prioridad de un proyecto de eliminación para el HCFC-22

10. Respecto de los requisitos de la decisión 59/11 sobre las circunstancias nacionales que requerirían que se presente un proyecto de eliminación de HCFC-22 en lugar de dar prioridad al HCFC-141b, la ONUDI indicó que, en 2008, el consumo de HCFC-141b en el sector de espumas representó 17,9 por ciento del consumo total de HCFC de Argentina medido en toneladas PAO. Los subsectores de electrodomésticos, paneles sándwich y espumas pulverizadas y de vertido directo registraron cada uno aproximadamente un cuarto del consumo de HCFC-141b, mientras que el cuarto restante se registró en otros cinco subsectores. La Argentina también indicó que 12 empresas tenían un consumo superior a 20 toneladas métricas (de las cuales, sólo 5 son admisibles para la financiación), mientras que el 79 por ciento de las empresas registraba un consumo inferior a 1 tonelada métrica. En el Cuadro 5 se proporciona información relacionada.

Cuadro 5 – Información respecto a la composición del sector de espumas de poliuretano en la Argentina

<b>Consumo de HCFC-141b (toneladas métricas)</b>	<b>Cantidad de empresas</b>
>20	12
10-20	3
5-10	12
3-5	18
1-3	75
0,5-1	70
<0,5	176
<0,1	193
Total	559

11. Además, de las 12 empresas del sector de espumas que registran un consumo de más de 20 toneladas métricas, sólo 5 parecen ser admisibles según la información detallada proporcionada. En consecuencia, el Gobierno de la Argentina no estaría en condiciones de cumplir con los objetivos de consumo para 2013 y 2015 fundamentalmente por medio de la conversión de las empresas que utilizan HCFC-141b. Asimismo, el Gobierno señala que debido a la fuerte competencia basada en precios entre diferentes fabricantes del sector de equipos de aire acondicionado fijo resulta necesario trabajar con el sector en general, a fin de evitar que las compañías que se convertirían pierdan su participación en el mercado a causa de desventajas de costos.

12. El razonamiento del Gobierno de la Argentina se basa en las cifras de consumo para el año 2008. Durante el año 2009, el consumo de HCFC-22 disminuyó, mientras que el consumo de HCFC-141b aumentó; en consecuencia, la relación entre ambos HCFC cambió de 3:1 a 2:1 en 2009 (en toneladas PAO). En el Cuadro 6 se indican los datos de consumo para 2008 y 2009, basados en los datos del programa de país.

Cuadro 6 – Datos del programa de país sobre los HCFC en la Argentina en 2008 y 2009

Año	Datos de programa de país de 2008			Datos de programa de país de 2009		
	Consumo		Proporción (PAO)	Consumo		Proporción (PAO)
	(toneladas métricas)	(toneladas PAO)		(toneladas métricas)	(toneladas PAO)	
HCFC-141b	777,1	85,5	24%	907,8	99,9	29,4%
HCFC-22	4 751,9	261,35	73%	4 100,9	225,6	66,5%
HCFC-142b	175,6	11,4	3%	174,5	11,3	3,3%
HCFC-123	73,4	1,5	0%	72,8	1,5	0,4%
HCFC-124	29,0	0,6	0%	40,6	0,9	0,3%
<b>Total</b>	<b>5 807,0</b>	<b>360,4</b>	<b>100%</b>	<b>5 296,7</b>	<b>339,1</b>	<b>100%</b>

13. El Gobierno de la Argentina señaló que el aumento medio en el consumo de HCFC ha sido del 18 por ciento anual desde 2002 hasta 2008; el año 2009 se considera atípico debido a la crisis económica y otras situaciones internas del país, que ocasionaron una reducción del 6 por ciento en el consumo de HCFC. No hay evidencias de que esto represente una tendencia a largo plazo. Asimismo, la capacidad del sector de aire acondicionado aumentó en 2009, con el ingreso de un nuevo fabricante en el mercado, lo que sugiere una recuperación y un aumento mayor en el consumo de HCFC-22 en dicho subsector. Además, a pesar de los aumentos en el consumo de HCFC-141b, la estructura general del sector de espumas se mantuvo como se explicó en los párrafos anteriores. La Secretaría considera, por lo tanto, que la Argentina ha presentado un caso convincente en cuanto a que las circunstancias nacionales requieren la ejecución de este plan sectorial a fin de cumplir con las medidas de reducción del consumo de HCFC para 2013 y 2015.

#### Cuestiones ambientales

14. El proyecto convertirá la producción en nueve empresas fabricantes de equipos de aire acondicionado fijo a HFC-410A. El consumo actual de 972 toneladas métricas de HCFC-22 (53,5 toneladas PAO) será sustituido por 875 toneladas métricas de HFC-410A, dado que el refrigerante con el que se llenan los equipos se puede reducir 10 por ciento; esto puede hacerse sin una conversión de

la fabricación del intercambiador de calor, dado que las empresas compran conjuntos que constituyen la base de sus procesos de fabricación.

15. La Secretaría cuestionó la elección de la tecnología de HFC-410A, considerando los posibles impactos negativos importantes en el clima, del orden de un aumento de 300 000 toneladas de emisiones de CO<sub>2</sub> equivalentes durante la vida útil de los productos fabricados en un año. En comparación, seleccionar la tecnología de HC-290 (si estuviera disponible) representaría una reducción de 2 000 000 toneladas de emisiones de CO<sub>2</sub> equivalentes durante la vida útil de los productos fabricados en un año. Estas cifras, tal como indica el término “indicador”, son indicativas; no obstante, los efectos de esta magnitud son realistas (Cuadro 7). El Gobierno de la Argentina hizo notar la urgencia de la conversión debido al cumplimiento requerido de la reducción del consumo para 2013 y 2015, señalando que en este momento no hay conjuntos disponibles para acondicionadores de aire que usan HC-290, al tiempo que se ha demostrado que podría no ser posible depender únicamente del sector de espumas.

**Cuadro 7 – Resultados de los cálculos del indicador de impacto climático**

<b>Datos de entrada</b>	<b>Genérico</b>			
	País	[-]	<b>Argentina</b>	
	Datos de la compañía (nombre, lugar)	[-]	<b>9 empresas</b>	<b>4 empresas</b>
	Seleccionar el tipo de sistema	[lista]	Aire acondicionado - Dividido	Aire acondicionado - Ventana
	<b>Información general de refrigeración</b>			
	HCFC por sustituir	[-]	HCFC-22	
	Cant. de refrigerante por unidad	[kg]	0,97	0,61
	Número de unidades	[-]	900 000	180 000
	Capacidad de refrigeración	[kW]	4	3,5
	<b>Selección de alternativa con el impacto ambiental mínimo</b>			
	Proporción de exportación (todos los países)	[%]	0	0
	<b>Cálculo del impacto climático</b>			
	Refrigerante de alternativa (puede ser más de uno)	[lista]	HFC-410A, HC-290	HFC-410A, HC-290
	Si se desea una mejora técnica:			
	Clasificación de eficiencia energética actual	[lista]		
	Aumento de tamaño/valores de intercambiador de calor	[%]		
	Aumento en calidad de compresor	[lista - %]		

**NOTA**

Todos los datos indicados son específicos para el caso investigado y no son genéricos respecto al rendimiento de una alternativa; el rendimiento puede tener grandes variaciones según el caso.



<b>Resultados</b>			
<i>Nota: El resultado se calcula como el impacto climático de los sistemas de refrigerantes durante su vida útil, en comparación con el HCFC-22, sobre la base de la cantidad producida en un año. Pueden obtenerse resultados adicionales/diferentes</i>			
País		<b>Argentina</b>	
<b>Identificación de la tecnología alternativa con el impacto climático mínimo</b>			
Lista de alternativas para identificar alternativa con impacto climático mínimo	[Lista ordenada, mejor = primer lugar (% desviación de HCFC)]	HC-600a (-52%)	HC-600a (-44%)
		HC-290 (-49%)	HC-290 (-41%)
		HFC-134a (-11%)	HFC-134a (-9%)
		<b>HCFC-22</b>	<b>HCFC-22</b>
		HFC-407C (2%)	HFC-407C (2%)
		HFC-410A (7%)	HFC-410A (8%)
		HFC-404A (64%)	HFC-404A (58%)
<b>Cálculo del impacto climático de la conversión</b>			
<b>Refrigerante de alternativa 1</b>		<b>HFC-410A</b>	<b>HFC-410A</b>
<i>Impacto directo total (post conversión – línea de base)*</i>	[t CO <sub>2</sub> equiv]	80,640	10 483
<i>Impacto indirecto (país)**</i>	[t CO <sub>2</sub> equiv]	182 766	33 649
<i>Impacto indirecto (fuera del país)**</i>	[t CO <sub>2</sub> equiv]	0	0
<i>Impacto indirecto total</i>	[t CO <sub>2</sub> equiv]	182 766	33 649
<b>Impacto total</b>	<b>[t CO<sub>2</sub> equiv]</b>	<b>263 406</b>	<b>44 132</b>
<b>Refrigerante de alternativa 2</b>		<b>HC-290</b>	<b>HC-290</b>
<i>Impacto directo total (post conversión – línea de base)*</i>	[t CO <sub>2</sub> equiv]	-1 804 320	-234 562
<i>Impacto indirecto total (país)**</i>	[t CO <sub>2</sub> equiv]	14 940	8671
<i>Impacto indirecto total (fuera del país)**</i>	[t CO <sub>2</sub> equiv]	0	0
<i>Impacto indirecto total**</i>	[t CO <sub>2</sub> equiv]	14 940	8671
<b>Impacto total</b>	<b>[t CO<sub>2</sub> equiv]</b>	<b>-1 789 380</b>	<b>-225 890</b>

\*Impacto directo: Diferente impacto entre la tecnología de alternativa y la tecnología de HCFC para las emisiones relacionadas con la sustancia.

\*\*Impacto indirecto: Diferencia en impacto entre la tecnología de alternativa y la tecnología de HCFC para las emisiones de CO<sub>2</sub> relacionadas con el consumo energético cuando se genera electricidad.

### Cuestión relacionada con la admisibilidad

16. El proyecto incluyó sólo nueve de las once empresas del sector de equipos de aire acondicionado fijo en la Argentina, dado que dos empresas no son admisibles para recibir financiación (Carrier S.A. comenzó a funcionar en 2009 y Aires del Sur es 95 por ciento de propiedad extranjera). Otras dos empresas son parcialmente propiedad de países que no operan al amparo del Artículo 5. La financiación para estas dos empresas se ha reducido proporcionalmente.

### Costos convenidos

17. La ONUDI y la Secretaría convinieron en un nivel de financiación de 8 735 542 \$EUA más costo de apoyo de 632 666 \$EUA para la ONUDI y 39 000 \$EUA para Italia. En los Cuadros 8 y 9 siguientes se presenta un desglose detallado.

Cuadro 8 – Desglose de costos por rubro

Costo de equipos admisibles		2 909 708
Capacitación	Hasta 15 000 \$EUA por empresa, proporcional a la admisibilidad	125 700
Diseño	Costo de 20 000 \$EUA para rediseño menor	20 000
Costo adicional de capital		3 055 408
Gastos imprevistos	10%	305 541
Subtotal costo adicional de capital		3 360 949
Costo adicional de explotación admisible		5 374 593*
Total		8 735 542
Costo/eficacia	\$EUA/kg métrico	8,99
Costo de apoyo	Italia (bases: 300 000 \$EUA)	39 000
	ONUDI	632 666
	Total	671 666
Costo para el Fondo (\$EUA)		9 407 207

\*Conforme a la decisión 60/44, a 6.30 \$EUA/kg métrico de consumo de HCFC admisible. La ONUDI ha presentado un cálculo de costo adicional de explotación basados sobre un costo real de 6 396 413 \$EUA.

Cuadro 9 – Desglose de costos por empresa

Firma	Total costo adicional de capital	Costo adicional de explotación	Total costo adicional	Proporción de propiedad	Total costo adicional admisible
	<b>Antes de la conversión para propiedad extranjera</b>				
Audivic	291 359	384 300	675 659	100%	675 659
BGH	517 554	1 020 600	1 538 154	83%	1 276 668
Digital Fuegina	331 276	207 900	539 176	100%	539 176
Electrofueguina	546 260	585 900	1 132 160	100%	1 132 160
Foxman	158 796	56 700	215 496	100%	215 496
Interclima	654 614	1 537 200	2 191 814	100%	2 191 814
Multicontrol	191 268	81 900	273 168	100%	273 168
Newsan	492 483	1 278 900	1 771 383	55%	974 261
Radio Victoria	486 939	970 200	1 457 139	100%	1 457 139
Total (\$EUA)	3 670 550	6 123 600	9 794 150		8 735 542

## RECOMENDACIÓN

18. El Comité Ejecutivo pudiera:

- a) Tomar nota de que el Gobierno de la Argentina convino en establecer como su punto de partida para las reducciones totales sostenidas del consumo de HCFC el nivel de consumo notificado con arreglo al Artículo 7 para 2008, es decir, 356,9 toneladas PAO.
- b) Aprobar el proyecto de inversión para la eliminación de HCFC-22 en el sector de fabricación de equipos de aire acondicionado fijo y unitarios con un nivel de 8 435 542 \$EUA más costo de apoyo al organismo de 632 666 \$EUA para la ONUDI y

300 000 \$EUA más costo de apoyo al organismo de 39 000 \$EUA para el Gobierno de Italia.

- c) Pedir a la ONUDI y al Gobierno de la Argentina que deduzcan 53,5 toneladas PAO de HCFC (972 toneladas métricas de HCFC-22) del punto de partida para las reducciones totales sostenidas del consumo de HCFC, como se establece en párrafo a) *supra*; y
- d) Pedir a la ONUDI que proporcione a la Secretaría, al final de cada año del período de ejecución del proyecto, o parte del mismo, informes sobre la marcha de las actividades que aborden las cuestiones relativas a la recopilación de datos precisos, de conformidad con los objetivos de la decisión 55/43 b).

-----