



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



Distr.
Limitada

UNEP/OzL.Pro/ExCom/35/31
8 de noviembre de 2001

ESPAÑOL
ORIGINAL: INGLÉS

COMITÉ EJECUTIVO DEL FONDO MULTILATERAL
PARA LA APLICACIÓN DEL
PROTOCOLO DE MONTREAL

Trigésima quinta Reunión
Montreal, 5 al 7 de diciembre 2001

PROPUESTAS DE PROYECTOS: BRASIL

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

Refrigeración

- Proyecto global para dos empresas que convierten de la tecnología CFC-11 a HCFC-141b y de CFC-12 a HFC-134a en Argi y Hornburg

ONUDI

HOJA DE EVALUACIÓN DE PROYECTOS BRASIL

SECTOR: Refrigeración Uso de SAO en el sector (2000): 7,272 toneladas PAO

Umbral de relación costo a eficacia en el subsector :Comercial \$EUA15.21/kg
Espumas:rígidas \$EUA7,83/kg

Títulos de los proyectos:

- a) Proyecto global para dos empresas que convierten de la tecnología CFC-11 a HCFC-141b y de CFC-12 a HFC-134a en Argi y Hornburg

Datos del proyecto	Subsectores múltiples
	Argi y Hornburg
Consumo de la empresa (toneladas PAO)	11.73
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	11.21
Duración del proyecto (meses)	28
Suma inicial solicitada (\$EUA)	108,579
Costo final del proyecto (\$EUA):	
Costo adicional de capital (a)	86,204
Costo de imprevistos (b)	8,620
Costos adicionales de explotación (c)	13,226
Costo total del proyecto (a+b+c)	108,050
Propiedad local (%)	100%
Componente de exportación (%)	0%
Monto solicitado (\$EUA)	108,050
Costo a eficacia (\$EUA/kg.)	9.64
¿Financiación de contraparte confirmada?	Sí
Organismo nacional de coordinación	PROZON
Organismo de ejecución	ONUDI

<i>Recomendaciones de la Secretaría</i>	
Monto recomendado (\$EUA)	108,050
Impacto del proyecto (toneladas PAO)	11.21
Costo a eficacia (\$EUA/kg)	9.64
Gastos de apoyo del organismo de ejecución (\$EUA)	14,047
Costo total para el Fondo Multilateral (\$EUA)	122,097

DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

Antecedentes del sector

Datos últimos disponibles sobre el consumo total de SAO (2000)*	11,109.55 toneladas PAO
Consumo básico de sustancias del Anexo A Grupo I (CFC)	10,525.80 toneladas PAO
Consumo de sustancias del Anexo A Grupo I para el año 1999	11,612.00 toneladas PAO
Consumo básico de CFC en el sector de refrigeración	No disponible toneladas PAO
Consumo de CFC en el sector de refrigeración en 2000	7,272.00 toneladas PAO
Fondos aprobados para proyectos de inversión en el sector de refrigeración al final de 2000	\$EUA16,444,242.00
Cantidad de CFC por eliminar en los proyectos de inversión del sector de refrigeración al final de 2000	2,401.54 toneladas PAO

* En función de los datos presentados a la Secretaría del Fondo por el Gobierno de Brasil el 1º de mayo de 2001.

1. El consumo total de SAO en el sector de refrigeración para el año 2000, conforme al Gobierno de Brasil, era de 7,272 toneladas PAO, incluyendo 812 toneladas PAO usadas para la fabricación de nuevos equipos y 6,460 toneladas PAO utilizadas para trabajos de servicio.

2. El Comité Ejecutivo aprobó unos \$EUA 16,444,242 para 35 proyectos con el fin de eliminar 2401.54 toneladas PAO de CFC para las empresas que fabrican equipos de refrigeración en el sector de refrigeración.

Argi y Hornburg

3. La ONUDI presenta el proyecto global para dos compañías, Argi y Hornburg. Las dos empresas consumen 8.73 toneladas PAO de CFC-11 y 2.875 toneladas PAO de CFC-12 (en 2000) en la fábrica de equipos de refrigeración comercial. Las empresas fabrican camiones refrigerados y explotan distribuidores de espuma de baja presión, que por lo general se construyen localmente, diversos tipos de moldes y calibres de espumación, máquinas de producción y equipos portátiles de carga de refrigerantes, bombas de vacío y detectores de fugas.

4. La eliminación total de 11.6 toneladas PAO de CFC-11 y CFC-12 se logrará convirtiendo la tecnología basada en CFC-11 a tecnología de HCFC-141b como agente de espumación y y CFC-12 a HFC-134a como refrigerante. En los proyectos actuales, las máquinas de espumación existentes serán sustituidas por nuevos distribuidores de baja presión. Ambas empresas requerirán unidades de carga industriales o portátiles, el reequipamiento de las bombas de vacío existentes y detectores de pérdidas adecuados para HFC-134a. Otros costos incluirán los trabajos de ingeniería y puesta en servicio de Hornburg. Homburg solicita costos adicionales de explotación para un año, que reflejen el aumento de los costos de los productos químicos y los componentes.

5. Conforme con las decisiones del Comité Ejecutivo sobre el uso de HCFC, se adjunta la carta explicativa del Gobierno de Brasil aprobando el uso de HCFC-141b por parte de las empresas.

COMENTARIOS Y RECOMENDACIONES DE LA SECRETARÍA

COMENTARIOS

6. Ambas compañías trabajan en la producción de camiones refrigerados y paneles de aislamiento para compartimentos refrigerados que se instalan en esos camiones. La Secretaría trató con la ONUDI la aplicación de la Decisión 31/45 en estas dos propuestas, conforme a las pautas para el subsector correspondientes al montaje, la instalación y la carga de los equipos de refrigeración. No se reconocieron como admisibles para el financiamiento los costos adicionales de explotación (IOC) relacionados con la producción de camiones refrigerados en Hornburg (parte refrigerante). Se solicitan IOC para la parte de espumas por un período de dos años.

RECOMENDACIONES

7. La Secretaría recomienda la aprobación general del proyecto al nivel de financiamiento indicado a continuación.

	Título del proyecto	Financia- miento del proyecto (\$EUA)	Costos de apoyo (\$EUA)	Organismo de ejecución
(a)	Proyecto global para dos empresas que convierten la tecnología de CFC-11 a HCFC-141b y de CFC-12 a HFC-134a en Argi y Hornburg	108,050	14,047	ONUDI