



**Programme des  
Nations Unies pour  
l'environnement**



Distr.  
GENERALE

UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/26/Add.1  
23 novembre 2010

FRANÇAIS  
ORIGINAL : ANGLAIS

COMITE EXECUTIF  
DU FONDS MULTILATERAL AUX FINS  
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTREAL  
Soixante-deuxième réunion  
Montréal, 29 novembre – 3 décembre 2010

**Addendum**

**PROPOSITIONS DE PROJETS : CHINE**

Ce document est émis afin d'ajouter du texte aux plans sectoriels suivants :

- a) Plan sectoriel d'élimination du HCFC-141b dans le secteur des mousses
  - b) Plan sectoriel d'élimination des HCFC dans le secteur des mousses de polystyrène extrudé
  - c) Plan sectoriel d'élimination de HCFC dans les secteurs de la réfrigération et de la climatisation industrielles et commerciales (ICR) (phase I) aux fins de conformité aux objectifs de 2013 et de 2015
  - d) Plan de gestion de l'élimination du HCFC-22 dans le secteur de la fabrication de climatiseurs de salle
- **Ajoutez** le texte suivant après le paragraphe 95 :

95 bis. Le plan sectoriel du secteur des mousses a été examiné de nouveau après l'envoi des documents pour la 62<sup>e</sup> réunion, à la lumière des réponses de la Banque nationale sur les questions soulevées dans le plan et de l'information supplémentaire fournie sur 81 des 222 entreprises analysées pendant la préparation du plan. Une nouvelle approche rentable a été proposée à partir de l'ensemble de l'information disponible, afin d'atteindre les objectifs d'élimination de 2013 et 2015 dans le secteur de la mousse de polyuréthane en Chine. Elle porte sur la reconversion des entreprises qui fabriquent de la mousse isolante pour les wagons réfrigérants, les réfrigérateurs et les climatiseurs, les camions frigorifiques, les chauffe-eau et l'isolant pour les tuyaux, et qui consomment de grandes et de très grandes quantités de HCFC, de même que toutes les entreprises de moyenne envergure qui fabriquent des réfrigérateurs et/ou des congélateurs, à une technologie à base d'hydrocarbures (tableau 6). Il a été précisé

Les documents de pré-session du Comité exécutif du Fonds multilatéral aux fins d'application du Protocole de Montréal sont présentés sous réserve des décisions pouvant être prises par le Comité exécutif après leur publication.

que la consommation déclarée de 13 252,6 tonnes métriques (tm) (1 457,8 tonnes PAO) de HCFC-141b correspondait à l'année 2008, et que selon le rythme de croissance de l'industrie prévu par le gouvernement de la Chine, la consommation devrait atteindre 17 340 tm (1 907,4 tonnes PAO) d'ici 2012.

**Tableau 6. Entreprises de mousse dont la reconversion est prévue après 2015**

Sous-secteur	N <sup>bre</sup> d'entre- prises	Consommation de HCFC (tm)				
		2008	2009	2010	2011	2012
Wagons réfrigérants	5	6 299,6	6 929,6	7 622,6	8 003,7	8 243,8
Grands réfrigérateurs/ congélateurs	15	2 183,0	2 401,3	2 641,4	2 773,5	2 856,7
Réfrigérateurs/congélateurs moyens	25	796,6	876,3	963,9	1 012,1	1 042,4
Grands camions frigorifiques	10	1 009,0	1 109,9	1 220,9	1 281,9	1 320,4
Gros chauffe-eau	8	841,4	925,5	1 018,1	1 069,0	1 101,1
Isolation de gros tuyaux	15	2 123,0	2 335,3	2 568,8	2 697,3	2 778,2
Total	78	13 252,6	14 577,9	16 035,7	16 837,5	17 342,6

95 ter. En plus d'éliminer plus de 17 300 tm de HCFC-141b, l'approche proposée a l'avantage supplémentaire de ne reconvertir que 78 entreprises (plutôt que les 140 proposées à l'origine, plus la reconversion d'un grand nombre de petites entreprises, afin d'éliminer 1 979 tm de plus dans « l'autre » secteur) et de ne s'appuyer que sur une seule technologie, les hydrocarbures, qui est très bien établie, couramment utilisée partout au monde et économique pour les entreprises ayant la taille et les caractéristiques des entreprises à l'étude.

95 qua. Le coût de la reconversion des 78 entreprises de mousse et d'une société de formulation a été évalué à 46 950 000 \$US selon l'approche proposée, après avoir soustrait la participation des intérêts étrangers de quelques entreprises et plus de 20 pour cent pour l'exportation des réfrigérateurs et congélateurs.

95 quin. La Banque mondiale a émis les commentaires suivants dans sa réponse à la suggestion ci-dessus du Secrétariat :

- a) Le gouvernement et l'industrie nationale de la mousse et des produits chimiques ont développé conjointement une stratégie globale d'élimination du HCFC-141b dans le secteur de la mousse de polyuréthane. Des politiques, des activités d'investissement et des programmes d'assistance technique ont été proposés afin d'atteindre les objectifs de réduction de 2013 et de 2015 et pour assurer la pérennité de l'élimination. Cette proposition est le résultat d'une analyse complète et approfondie de la consommation de HCFC-141b par sous-secteur pour l'ensemble du secteur, des technologies viables et efficaces, de la pérennité de l'élimination, des politiques, des règlements et de leur application, et de la capacité à mettre les mesures en pratique dans les courts délais prévus. Elle est aussi le fruit de longues consultations intensives menées auprès de l'industrie de la mousse en Chine, notamment des fabricants de mousse, des fournisseurs de polyol et des fournisseurs de produits chimiques;
- b) Il est important de préciser que l'industrie de la mousse ne voit aucun avantage à adopter un nouvel agent de gonflage. Les entreprises de mousse ne signeront pas de contrat d'élimination sans politiques et réglementations solides. La reconversion à un nouvel agent de gonflage prend du temps, coûte cher et exige d'importantes ressources internes.

Comme le financement ne s'applique qu'à l'adaptation de l'équipement de gonflage de la mousse existant, la reconversion exigera un arrêt de la production de plusieurs mois, selon les changements à apporter. Dans certains cas, l'utilisation d'une technologie à base d'hydrocarbures pourrait obliger l'usine à déménager. De plus, toutes les substances de remplacement, y compris le cyclopentane, entraîneront une hausse des coûts de production en raison du coût plus élevé des produits chimiques et de l'augmentation de la consommation d'énergie. Les entreprises sont en faveur d'une date limite claire pour les différents sous-secteurs, pour des raisons d'équité. La qualité des produits fabriqués à l'aide de substances de remplacement n'a pas encore été confirmée. Bien que le cyclopentane ait fait ses preuves comme substance de remplacement, les entreprises devront quand même s'assurer que la qualité de la mousse gonflée aux hydrocarbures est conforme aux normes nationales et aux exigences des clients. Tous ces facteurs sont entrés en ligne de compte lors du développement de la stratégie pour la mousse de polyuréthane;

- c) Les stratégies et les expériences des pays non visés à l'article 5 ont été étudiées et mises en pratique lors du développement de la stratégie d'élimination du HCFC-141b en Chine. Bien que certains pays non visés à l'article 5 aient cessé toute utilisation du HCFC-141b pour la fabrication de la mousse à une date fixe, d'autres entreprises ont procédé à l'élimination par étapes pour les différents sous-secteurs. Une date limite a été fixée pour l'élimination dans tous les sous-secteurs de mousse. La Chine a adopté une approche semblable;
- d) La proposition du Secrétariat de n'aborder que les plus gros consommateurs de HCFC-141b a été examinée et a fait l'objet de longues délibérations avec l'industrie des mousses au cours du développement du plan d'élimination. Bien que cette approche d'entreprise individuelle puisse sembler attrayante, l'hésitation des entreprises à y participer posera un problème. La pérennité de l'élimination cause aussi des inquiétudes. Bien qu'il soit possible de surveiller les entreprises recevant un soutien financier, rien n'empêche les autres entreprises du même sous-secteur qui consomment du HCFC-141b de répondre aux besoins des clients des entreprises en reconversion pendant la période de reconversion, ce qui n'entraînera aucune réduction réelle du HCFC-141b à la fin du projet;
- e) Il est essentiel d'aborder un secteur de consommation de SAO en préconisant une approche sectorielle, comme nous l'ont appris les activités d'élimination des SAO. L'élimination doit s'appuyer sur des politiques applicables et exécutables afin que les objectifs de 2013 et de 2015 soient atteints et que l'élimination dure. Les politiques et les réglementations sont des outils importants, et jumelées à des mesures d'encouragement financières convenables, elles assureront l'élimination comme prévu;
- f) En ce qui a trait aux répercussions de la participation d'intérêts étrangers de pays non visés à l'article 5 et aux exportations aux pays non visés à l'article 5, cette question a été abordée par secteur. Les quantités inadmissibles à un soutien financier ont été extrapolées à partir des études et sont de 2 230 tm;
- g) En raison des facteurs ci-dessus, le gouvernement de la Chine n'est pas d'accord avec l'approche et les coûts suggérés par le Secrétariat. Cependant, la Banque mondiale et le gouvernement de la Chine se pencheront sur les moyens d'intégrer la grille des coûts du Secrétariat à la stratégie gouvernementale existante.

Conséquences sur le climat

95 sex. Le remplacement du HCFC-141b utilisé dans la fabrication de produits en mousse de polyuréthane en Chine par un agent de gonflage à base de l'hydrocarbure CO<sub>2</sub> préviendrait l'émission de 10 211 819 tm d'équivalent de CO<sub>2</sub> dans l'atmosphère (tableau 7).

**Tableau 7. Conséquences sur le climat**

Substance	Potentiel de réchauffement de la planète	Tonnes/année	Équivalent de CO <sub>2</sub> (tonnes/année)
<b>Avant la reconversion</b>			
HCFC-141b	713	14 577,9*	10,394 043
<b>Après la reconversion</b>			
Hydrocarbures	25	7 289,0	182 224
<b>Conséquences nettes</b>			(10 211 819)

(\*) Selon la consommation de HCFC-141b de 2009

- **Remplacez** le paragraphe 96 **par** ce qui suit :

**RECOMMANDATIONS**

96. Le Comité exécutif pourrait souhaiter examiner le plan sectoriel pour l'élimination du HCFC-141b dans le secteur des mousses en Chine à la lumière des observations du Secrétariat contenues dans les documents UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/26 et Add.1.

- **Remplacez** le paragraphe 127 **par** le texte suivant :

127. Le plan sectoriel du secteur de la mousse de polystyrène extrudé a été examiné de nouveau après l'envoi des documents pour la 62<sup>e</sup> réunion, à la lumière des réponses reçues des agences bilatérales et d'exécution aux questions sur le plan et les deux projets de démonstration.

127 bis. Étant donné que la reconversion visera 43 chaînes de production de mousse de polystyrène extrudé, les coûts différentiels pour le plan sectoriel du secteur des mousses de polystyrène extrudé ont été calculés à partir des coûts d'adapter une chaîne de production « typique » à une technologie à base de CO<sub>2</sub>/éthanol ou d'hydrocarbures. Les exigences particulières de la reconversion de chacune des chaînes de production ne seront connues que pendant la mise en œuvre du projet. Compte tenu des incertitudes associées à cette méthodologie, plus particulièrement dans le cas de l'industrie de la mousse de polystyrène extrudé en Chine, une autre méthode de calcul des coûts différentiels fondée sur l'installation de nouvelles chaînes de production a été proposée, comprenant des contributions de contrepartie des entreprises afin de compenser la mise à niveau technologique (intentionnelle ou non intentionnelle) et les nouveaux composants d'équipement qui n'ont pas de lien avec l'agent de gonflage. Il a été noté que les chaînes de production de mousse de polystyrène extrudé sont fabriquées par sept entreprises en Chine, qui en ont fabriqué plus de 970 à ce jour.

127 ter. Le coût proposé d'une chaîne de production de mousse de polystyrène extrudé typique d'un débit de 320 à 480 kg/h, utilisée pour fabriquer des panneaux de 20 à 50 mm d'épaisseur et d'une densité de 32 à 42 kg/m<sup>3</sup> qui convient aux agents de gonflage à base de CO<sub>2</sub>/éthanol ou d'hydrocarbures, est de 250 000 \$US. Ce calcul est fondé sur une soumission remise au Secrétariat. Une somme supplémentaire de 40 000 \$US par chaîne d'extrusion utilisant une technologie à base de CO<sub>2</sub> est demandée pour l'adaptation des installations de production et une somme de 80 000 \$US a été proposée pour les chaînes utilisant une technologie à base d'hydrocarbures. Une réduction de 20 pour cent du prix de la chaîne

d'extrusion a été suggérée en guise de contribution de contrepartie, conformément aux règles en vigueur, afin de compenser la mise à niveau technologique et les nouveaux composants d'équipement n'ayant aucun lien avec l'agent de gonflage utilisé. Cette mesure entraînera des coûts d'investissement évalués à 23 530 000 \$US pour l'installation de 79 chaînes d'extrusion. Une somme supplémentaire de 3 530 000 \$US (c.-à-d., 15 pour cent du coût d'investissement total) a été proposée pour la formation, la surveillance et la supervision.

127 qua. Au cours de l'examen du projet, le Secrétariat a demandé si les deux projets autonomes de démonstration de la technologie à base de CO<sub>2</sub> à Nainjing Feininger et de la technologie à base d'hydrocarbures à Shanghai Xinzhaio étaient nécessaires à la lumière de la proposition du plan sectoriel pour le secteur des mousses de polystyrène extrudé en Chine d'une valeur de 145 millions \$US. À la suite des explications fournies par les agences, il est suggéré que les deux projets soient mis en œuvre avant la reconversion des entreprises de mousse de polystyrène extrudé visées par le plan sectoriel du secteur des mousses de polystyrène extrudé, afin d'optimiser les paramètres de production tels que la quantité de résine de polystyrène recyclée contenue dans les matières premières et la réduction de l'inflammabilité de la mousse de polystyrène extrudé attribuable au butane.

127 quin. En réponse à la suggestion ci-dessus du Secrétariat, le gouvernement de l'Allemagne a demandé que les observations suivantes soient prises en considération :

- a) Le rapport coût-efficacité recommandé de la proposition est d'environ 2,34 \$US/kg. Celui-ci n'a aucun lien avec le coût réel de la reconversion proposé dans le plan sectoriel du secteur de la mousse de polystyrène extrudé. Le gouvernement de la Chine a fait d'énormes concessions dans sa demande de financement. Après avoir présenté les coûts réels de la reconversion requise, le gouvernement a demandé un soutien financier fondé uniquement sur les conditions négociées dans les lignes directrices sur le financement approuvées pour les plans de gestion de l'élimination des HCFC, ce qui obligera les entreprises à contribuer des sommes importantes pour les coûts d'investissement à partir de leurs propres ressources ou d'autres sources de financement. Comme les sommes suggérées dans l'approche ne représentent qu'un faible pourcentage du coût réel de la reconversion, il sera impossible de motiver les entreprises à reconvertir leurs activités à ce coût, surtout si l'on tient compte des courts délais prévus.
- b) La proposition de la Chine est fondée sur des lignes directrices de financement convenues. Le gouvernement de l'Allemagne s'inquiète du rapport coût-efficacité proposé et du fait que le document UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/10 précise que les plans sectoriels du secteur des mousses de polystyrène extrudé ne seront pris en considération à la première étape que si le rapport coût-efficacité est inférieur à 4,50 \$US/kg. L'Allemagne estime que cette stipulation va à l'encontre des lignes directrices sur le financement et qu'elle contredit l'article 10.1 du Protocole de Montréal, qui indique que tous les coûts différentiels convenus des reconversions seront payés. Elle semble aussi aller à l'encontre de l'esprit de l'ajustement de 2007 au Protocole de Montréal, dans lequel les Parties sont convenues d'un financement « stable et suffisant » afin d'aider les pays visés à l'article 5 à atteindre la conformité. En dernier lieu, elle ne correspond pas à l'énoncé souvent répété lors des délibérations sur les lignes directrices sur le financement concernant les coûts différentiels d'investissement et d'exploitation, à l'effet que les pays visés à l'article 5 « recevraient tout un équipement neuf »;
- c) Les conditions mises de l'avant dans l'approche proposée donneront à la plupart des entreprises visées une raison de refuser d'éliminer les HCFC, ce qui mettra immédiatement en péril la conformité de la Chine;

- d) Les questions posées par l'Allemagne aux manufacturiers locaux d'équipement révèlent que les soumissions commerciales pour les chaînes à base de CO<sub>2</sub> destinées à la production de mousse de polystyrène extrudé sur le marché local varient énormément. Par contre, l'Allemagne n'avait connaissance d'aucune chaîne d'extrusion installée et fonctionnelle, même de qualité inférieure, dont le coût était de 250 000 \$US. Il n'est pas raisonnable de suggérer de telles technologies, qui entreraient vraisemblablement en conflit avec les lois, les réglementations et les normes de qualité locales;
- e) Il existe des entreprises qui fabriquent de l'équipement d'extrusion en Chine, mais la plupart ne font que de l'assemblage. Ces usines fabriquent des extrudeuses qui utilisent une technologie à base de HCFC-142b et/ou de HCFC-22. Cet équipement présente des différences importantes par rapport à l'équipement utilisant une technologie à base de CO<sub>2</sub>, car la pression dans le baril de ce dernier est environ 15 fois plus élevée que dans l'équipement fonctionnant avec une technologie à base de HCFC. Le Chine possède une expérience très limitée dans l'utilisation et la production d'équipement destiné à des solutions de remplacement à base de CO<sub>2</sub> ou d'hydrocarbures. Les fabricants d'équipement eux-mêmes doivent changer leur production afin de passer de la fabrication d'équipement à base de HCFC à de l'équipement à base de CO<sub>2</sub> ou d'hydrocarbures. Ce sera un changement positif pour la Chine, mais cela ne suffira pas et cela ne sera pas fait à temps pour contribuer à la conformité aux mesures de réglementation de 2013 et de 2015 pour les HCFC. Compte tenu de la situation entourant les matières premières, les chaînes de production achetées en Chine, à la suggestion du Secrétariat, pourraient ne pas être en mesure de respecter les normes requises pour la mousse et obligatoires pour l'acceptation sur le marché;
- f) L'approche suggérée ne tient pas compte des autres éléments du plan de gestion de l'élimination des HCFC tels que les coûts différentiels d'exploitation, l'assistance technique et les autres éléments essentiels.

### Conséquences sur le climat

127 sex. Le remplacement du HCFC-22/HCFC-142b utilisé dans la fabrication de produits de mousse de polystyrène extrudé en Chine par des agents de gonflage à base de CO<sub>2</sub> ou d'hydrocarbures préviendrait l'émission de 20 769 688 tm d'équivalent de CO<sub>2</sub> dans l'atmosphère (tableau 3).

**Tableau 3. Conséquences sur le climat**

Substance	Potentiel de réchauffement de la planète	Tonnes/année	Équivalent de CO <sub>2</sub> par année
<b>Avant la reconversion</b>			
HCFC-22	2 270	6 018,6	13 662 222
HCFC-142b	1 780	4 012,4	7 142 072
Total		10 031,0	20 804 294
<b>Après la reconversion</b>			
Hydrocarbures	25	1 304,0	32 600
CO <sub>2</sub>	1	2 006,2	2 006
Total		3 310,2	34 606
<b>Conséquences nettes</b>			(20 769 688)

- **Remplacez** le paragraphe 128 **par** ce qui suit :

## RECOMMANDATIONS

128. Le Comité exécutif pourrait souhaiter examiner le plan sectoriel pour l'élimination des HCFC dans le secteur des mousses de polystyrène extrudé en Chine et les projets de démonstration sur la reconversion du HCFC-22 à une technologie de gonflage à base de butane dans la fabrication de mousse de polystyrène extrudé à Shanghai Xinzhao Plastic Enterprises Co. Ltd., et du HCFC-22/HCFC-142b au CO<sub>2</sub> et une technologie de gonflage accessoire à base de formiate de méthyle dans la fabrication de mousse de polystyrène extrudé à Feininger (Nanjing), à la lumière des observations du Secrétariat contenues dans les documents UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/26 et Add.1. Le Secrétariat poursuivra ses délibérations avec le gouvernement de l'Allemagne sur les questions techniques et de coûts en instance.

- **Ajouter** le texte suivant après le paragraphe 198 :

198 bis. Il n'y a eu aucun autre développement en ce qui a trait au plan sectoriel du secteur de la fabrication d'équipement de réfrigération et de climatisation industriel et commercial depuis l'émission du document UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/26 qui permettrait au Secrétariat de développer une recommandation sur les niveaux de financement. Malgré l'échange intensif de correspondance entre le PNUD et le Secrétariat et le fait que le Secrétariat ait obtenu une réponse à toutes ses questions, les réponses n'ont pas toujours fourni assez d'information ou l'information demandée pour que le Secrétariat puisse évaluer l'admissibilité et le caractère différentiel des sommes demandées.

- **Ajoutez** le texte suivant après le paragraphe 262 :

262 bis. Cet addendum est émis afin de tenir compte des développements dans le secteur de la fabrication des climatiseurs de salle, visé par le plan de gestion de l'élimination du HCFC-22 qui n'a pas encore été proposé, depuis la publication du document UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/26. Les questions suivantes sont toujours en attente d'un règlement :

- a) L'ONUDI s'est interrogée sur les observations du Secrétariat présentées dans le document UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/26, qui révèlent que plusieurs arguments avancés par l'ONUDI au cours des délibérations sur le plan sectoriel pour le secteur des climatiseurs de salle n'ont pas été intégrés au document. Il est vrai que toute l'information reçue n'a pas été intégrée dans le document, car le document est un sommaire du document de projet original et des échanges qui ont suivi, et il fournit des détails sur les questions soulevées et en attente d'un règlement, afin qu'une décision sur le financement puisse être prise. Bien que l'ONUDI ait répondu à toutes les questions soulevées par le Secrétariat, le document ne fait souvent pas suffisamment état de l'information demandée. L'intention du Secrétariat, dans la préparation du document UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/26, était de produire un document aussi concis que possible qui met l'accent sur les questions en instance. Le Secrétariat se fera toutefois un plaisir de remettre la documentation complète aux membres du Comité exécutif intéressés, sur demande.
- b) Après la mise au point définitive du document, l'ONUDI a fourni des données supplémentaires qui facilitent la compréhension de certaines questions en instance. L'information fournie a permis au Secrétariat de calculer le pourcentage de climatiseurs de salle à base de HCFC-22 exportés à des pays non visés à l'article 5 en 2009. Au total, 2 667 049 climatiseurs de salle à base de HCFC-22 ont été exportés à des pays non visés

à l'article 5, dont 93 pour cent sont allés aux États-Unis d'Amérique. La consommation de 1 572 tm de HCFC-22 associée aux produits exportés à des pays non visés à l'article 5 n'est pas admissible au soutien financier et pourrait être soustraite de la consommation totale de HCFC-22 de 2009 dans ce secteur, ce qui aurait des conséquences sur les valeurs de référence du plan sectoriel de 2009-2010. Aucune donnée n'a encore été communiquée sur les niveaux d'exportation possibles de 2010 vers des pays non visés à l'article 5 et la consommation de HCFC-22 qui s'y rapporte. À cet égard, le Secrétariat aimerait souligner, en particulier, qu'un nombre croissant de climatiseurs semble être exporté de la Chine vers des pays non visés à l'article 5 d'Europe orientale et d'Asie centrale;

- c) L'ONUDI a indiqué que le gouvernement de la Chine a mené une enquête afin d'obtenir des données sur la consommation et la production de 2009. La série complète de données n'a pas été remise au Secrétariat, malgré ses demandes. La méthode pour déterminer la consommation de référence de HCFC-22 de 2009 et de 2010 dans le secteur des climatiseurs de salle demeure nébuleuse et ne peut donc pas être vue comme une méthode fiable de déterminer les coûts différentiels admissibles;
- d) La participation d'intérêts étrangers de pays non visés à l'article 5 à la capacité manufacturière de climatiseurs de salle a des conséquences importantes sur le niveau de coûts différentiels admissibles. La contribution des entreprises ne comptant aucune participation d'intérêts étrangers est actuellement de 9,3 pour cent de l'objectif de la première étape de l'élimination totale de HCFC-22. La méthode utilisée pour calculer ce pourcentage ne correspond pas aux décisions à cet effet du Comité exécutif, qui exige de l'information propre à l'entreprise. L'analyse de sensibilité révèle que la contribution de ces entreprises peut varier de zéro pour cent (dans les cas où seules des entreprises appartenant à des intérêts locaux sont choisies aux fins de reconversion à l'étape 1) à 64 pour cent, lorsque seules des entreprises appartenant uniquement à des intérêts étrangers de pays non visés à l'article 5 participent à la première étape de la reconversion. Dans ce dernier cas, la contribution du Fonds multilatéral représenterait environ 36 pour cent de tous les coûts différentiels de la première étape, au lieu des 90,7 pour cent demandés. Le Secrétariat aimerait préciser qu'une telle approche pourrait ne pas être réalisable et qu'il n'est pas possible pour le Secrétariat, à l'heure actuelle, d'évaluer et de préciser les questions entourant le choix des entreprises par rapport à leur propriété;
- e) Le Secrétariat ne connaît pas, à l'heure actuelle, l'identité des entreprises choisies pour la première étape de la reconversion et ne peut donc pas informer le Comité exécutif du pourcentage des coûts de reconversion qui sera payé par le Fonds multilatéral, ni des coûts différentiels réels dont chaque entreprise aura besoin;
- f) Les fondements ayant servi à choisir la capacité de production annuelle réelle de 250 000 unités pour la chaîne de production modèle sont aussi nébuleux. Aucune information n'a été fournie pour justifier le choix d'une chaîne de cette capacité ni sur la façon de déterminer une autre capacité qui pourrait correspondre davantage à la réalité de la première étape de la reconversion. Le choix d'un modèle de chaîne de production à capacité plus élevée aurait donné lieu à un niveau de coûts différentiels admissibles plus faible, car le nombre de chaînes de production à reconvertir pour réaliser la réduction de la consommation souhaitée calculée à partir de la valeur de référence évaluée aurait été plus petit;
- g) Plusieurs éléments de coûts différentiels d'exploitation et d'investissement n'ont pas été



convenus, comme indiqué dans les observations du Secrétariat dans le document UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/26. Par exemple, on suppose que les coûts des travaux techniques à l'usine, la reprise de la conception du produit, les essais, les tests et la formation découlent de la reconversion des différentes chaînes de production à reconvertir, mais une telle hypothèse ne tient pas compte des économies réalisées lorsqu'une entreprise possède plusieurs chaînes de production à reconvertir qui fabriquent toutes le même produit ou un produit semblable;

- h) L'ONUDI a informé le Secrétariat qu'elle n'avait pas relevé de synergie entre le projet proposé et le projet de promotion de climatiseurs de salle éconergétiques du FEM-PNUD. Le Secrétariat a démontré que le projet de promotion de climatiseurs de salle éconergétiques comprend plusieurs caractéristiques ayant un lien étroit avec les activités proposées dans le plan sectoriel du secteur des climatiseurs de salle, telles que les volets d'assistance technique demandés dans le plan de secteur, et qu'il a donc des conséquences sur les coûts différentiels demandés pour l'assistance technique;
- i) Le Secrétariat estime qu'il n'est pas possible, à l'heure actuelle, d'évaluer avec suffisamment de précision les coûts différentiels admissibles pour le secteur des climatiseurs de salle en raison des écarts de données précisés ci-dessus. Cependant, le Secrétariat estime également que l'information actuelle est suffisante pour que le Comité exécutif puisse débattre des questions non techniques relatives au niveau de financement du secteur des climatiseurs de salle.

- - - - -