



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



Distr.
GENERALE

UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/52
5 novembre 2010

FRANÇAIS
ORIGINAL : ANGLAIS

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

PROPOSITION DE PROJET : TURQUIE

Le présent document comporte les observations et les recommandations du Secrétariat du Fonds sur la proposition de projet suivante :

Mousses

- Projet cadre pour l'élimination du HCFC-141b de la production de mousse de polyuréthane rigide pour la fabrication de panneaux sandwichs à couche isolante en polyuréthane et l'élimination du HCFC-142b et du HCFC-22 de la fabrication de planches en polystyrène extrudé (PSX).

ONUDI

**FICHE D'ÉVALUATION DE PROJET - PROJETS NON PLURIANNUELS
RÉPUBLIQUE TURQUE**

TITRE DU PROJET**AGENCE BILATERALE/AGENCE D'EXECUTION**

a) Projet cadre pour l'élimination du HCFC-141b de la production de mousse de polyuréthane rigide pour la fabrication de panneaux sandwichs à couche isolante en polyuréthane et l'élimination du HCFC-142b et du HCFC-22 de la fabrication de planches en polystyrène extrudé (PSX)	ONUUDI
--	--------

ORGANISME NATIONAL DE COORDINATION

Ministère de l'Environnement et des Forêts

**DERNIÈRES DONNÉES DÉCLARÉES SUR LA CONSOMMATION DES SAO À ÉLIMINER GRÂCE AU PROJET
A : DONNEES RELATIVES A L'ARTICLE 7 (TONNES DE PAO, 2009, EN DATE D'OCTOBRE 2010)**

HCFC	609,9		

B : DONNÉES SECTORIELLES DU PROGRAMME DE PAYS (TONNES PAO 2009, EN DATE D'OCTOBRE 2010)

Produits chimiques	Aérosols	Mousses	Lutte contre l'incendie	Réfrigérants		Solvants	Agents de transformation	Pour laboratoire	Consommation totale du secteur
				Fabrication	Entretien				
HCFC-123				0,02					0,02
HCFC-124									0,00
HCFC-141b		197,13							197,13
HCFC-142b		116,44							116,44
HCFC-22		65,88		190,90	39,63				296,41

Consommation restante de CFC admissible au financement (tonnes PAO)

s.o.

AFFECTATIONS DANS LES PLANS**D'ACTIVITÉS DE L'ANNÉE EN COURS**

Financement \$US

Élimination – tonnes PAO

a)

2 354 540

27,9

TITRE DU PROJET :	
Consommation de SAO par l'entreprise (tonnes PAO) :	213,2
SAO à éliminer (tonnes PAO) :	213,2
Durée du projet (mois) :	30
Montant initial demandé (\$US) :	14 291 691
Coût final du projet (\$US) :	
Coût différentiel d'investissement (\$US) :	6 033 600
Imprévu (10 %) :	402 960
Coût différentiel d'exploitation :	1 276 930
Coût total du projet :	7 713 490
Participation locale au investissement (%) :	100
Élément d'exportation (%) :	0
Subvention demandée (\$US) :	7 713 490
Rapport coût-efficacité (\$US/kg) :	2,78
Coûts d'appui à l'agence d'exécution (\$US) :	578 511
Coût total du projet pour le Fonds multilatéral (\$US) :	8 292 001
Financement de contrepartie confirmé (O/N) :	s.o.
Échéances de surveillance incluses (O/N) :	O
RECOMMANDATION DU SECRÉTARIAT	A examiner individuellement

DESCRIPTION DU PROJET

1. Au nom du gouvernement de la Turquie (« la Turquie »), l'ONUDI a présenté à la 62^e réunion du Comité exécutif un projet cadre visant l'élimination de 2 772 tonnes (213,2 tonnes PAO) des HCFC utilisés dans la fabrication de panneaux sandwichs à couche isolante en polyuréthane (HCFC-141b) et de planches en polystyrène extrudé (PSX) (HCFC-142b et HCFC-22). Le coût du projet tel que proposé est de 14 291 690 \$US, plus des coûts d'appui d'agence de 1 071 876 \$US, pour la reconversion de neuf entreprises : quatre fabricants de panneaux sandwichs adoptant la technologie *n*-pentane, et cinq fabricants de planches en polystyrène extrudé adoptant la technologie HFC-152a/méthoxyméthane, et la technologie dioxyde de carbone (CO₂)/éthanol (une entreprise). Le projet devrait être réalisé en l'espace de 30 mois.

2. La préparation du PGEH de la Turquie est toujours en cours, et le projet a donc été présenté conformément à la décision 54/39 d).

Entreprises de mousses de polyuréthane

3. Le projet propose de remplacer 900,3 tonnes métriques (99,0 tonnes PAO) de HCFC-141b utilisé dans la fabrication de panneaux en continu par quatre entreprises employant des technologies aux hydrocarbures (Tableau 1).

Tableau 1. Entreprises de mousse de polyuréthane du projet cadre converties au *n*-pentane

Entreprise	Mode de production	Consommation de HCFC-141b	
		(tonnes métriques)	(tonnes PAO)
Mepan Panel	Une chaîne de production de panneaux sandwichs en polyuréthane en continu	76,3	8,4
Nuhpanel	Deux chaînes de production de panneaux sandwichs en polyuréthane en continu	233,0	25,6
Aluform	Une chaîne de production de panneaux sandwichs en polyuréthane en continu, une chaîne de production de panneaux sandwichs en laine minérale en continu, deux chaînes de production de panneaux sandwichs en polyuréthane en discontinu.	288,0	31,7
Assan Panel	Une chaîne de production de panneaux sandwichs en polyuréthane	303,0	33,3
Consommation totale		900,3	99,0

4. La sélection de la technologie de remplacement au *n*-pentane reposait sur une évaluation des problèmes d'inflammabilité, de l'efficacité de l'isolation, des coûts, de l'adaptabilité aux chaînes de production, et de l'impact sur le climat. En tenant compte des équipements de production de base, la reconversion au *n*-pentane comporte notamment : installation d'un module de stockage des hydrocarbures et des accessoires; reconversion au *n*-pentane des machines existantes à fabriquer de la mousse; systèmes de sécurité; travaux de génie civil et électrique; essais et formation. Le coût total de la reconversion est de 4 690 124 \$US (Tableau 2), avec un rapport coût-efficacité de 5,21 \$US/kg.

Tableau 2. Coût total de la reconversion des entreprises de mousse de polyuréthane du projet cadre

Entreprise	Coût (\$US)		
	Investissement	Exploitation	Total
Mepan Panel	377 300	707 043	1 084 343
Nuhpanel	754 600	565 100	1 319 700
Aluform	873 400	595 416	1 468 816
Assan Panel	366 300	450 965	817 265
Total	2 371 600	2 318 524	4 690 124

Entreprises de planches en mousse de polystyrène extrudé (PSX)

5. On produit de la mousse de polystyrène extrudé en injectant un agent de gonflage dans le polystyrène fondu avant qu'il n'arrive à l'extrudeuse. Lorsque ce mélange sort de l'extrudeuse, l'agent de gonflage s'évapore, et la résine fondue gonfle et forme une mousse en fines cellules. Le CFC-12 initialement utilisé comme agent de gonflage a été remplacé par un mélange de HCFC-142b (60 pour cent) et de HCFC-22 (40 pour cent).

6. Le projet propose de remplacer par un mélange de HFC-152a/méthoxyméthane quelque 1 872,0 tm (114,2 tonnes PAO) de HCFC-142b et de HCFC-22 utilisés dans la fabrication de panneaux de mousse de polystyrène extrudé par quatre entreprises, ainsi que par du CO₂ chez une entreprise (Tableau 3).

Tableau 3. Entreprises de mousse de polystyrène extrudé couvertes par le projet cadre (2009) adoptant le HCFC-152a/méthoxyméthane

Entreprise	Chaîne de production	HCFC-22/HCFC-142b consommation	
		Tonnes métriques	Tonnes PAO
Pakpen	Une chaîne de 800 kg/h; une chaîne de 400 kg/h	316,0	19,3
ODE	Une chaîne de 400 kg/h; une chaîne de 200 kg/h	692,0	42,2
Yalteks	Une chaîne de 500 kg/h	211,0	12,9
BZ Insaat*	Une chaîne de 1500 kg/h	197,0	12,0
BTM	Une chaîne de 280 kg/h	456,0	27,8
Total		1 872,0	114,2

*À être reconvertie à la technologie CO₂.

7. On a sélectionné la technologie de remplacement en tenant compte d'une évaluation, par les cinq entreprises de fabrication de polystyrène extrudé, de l'impact sur l'environnement (y compris l'appauvrissement de la couche d'ozone et le climat), de la disponibilité sur le marché, de la toxicité, du coût, de la possibilité de maintenir la capacité de production existante après la reconversion, et de plusieurs autres problèmes techniques. Trois technologies de remplacement ont fait l'objet d'un examen : CO₂ et éthanol (ou autres additifs), hydrocarbures, et HFC (mélange de HFC-134a et de HFC-152a). Le formiate de méthyle et le HFO-1234ze, qui font actuellement l'objet de projets de démonstration en Chine et en Turquie respectivement, n'ont pas encore été suffisamment acceptés dans l'industrie et ils ne sont pas encore homologués ou acceptés par les organismes de réglementation. Cela étant, la technologie HFC-152a/méthoxyméthane a été sélectionnée par quatre entreprises, et le CO₂/éthanol, par une entreprise.

8. La Turquie demande des fonds pour des équipements qui ont déjà été achetés et installés ou qui vont bientôt l'être pour la reconversion. Les équipements de production de base exigeront notamment, pour être reconvertis au HFC-152a/méthoxyméthane, la reconversion de la vis et du tube de l'extrudeuse, la reconversion des moteurs, et l'installation d'un nouveau système d'alimentation d'agent de gonflage, ainsi que l'installation de systèmes de sécurité permettant d'utiliser des substances inflammables, des travaux de génie civil et électrique, des essais et des cours de formation. Le coût total de la reconversion est de 9 601 566 \$US (Tableau 4), avec un rapport coût-efficacité de 5,13 \$US/kg.

Tableau 4. Coût total de la reconversion des entreprises de mousse de polystyrène extrudé du projet cadre

Entreprise	Coût (\$US)		
	Investissement	Exploitation	Total
Pakpen	1 451 010	620 163	2 071 173
ODE	1 451 010	1 289 018	2 740 028
Yalteks	838 640	408 887	1 247 527
BZ Insaat	838 640	383 983	1 222 623
BTM	1 451 010	869 205	2 320 215
Total	6 030 310	3 571 256	9 601 566

Dispositions en matière de mise en oeuvre

9. L'Unité de l'ozone sera responsable de la coordination et de l'évaluation de l'ensemble du projet. L'ONUDI sera responsable de la gestion financière de la subvention et de l'aide aux entreprises en matière d'achat d'équipements, de la mise à jour des données techniques, de la surveillance des progrès de la mise en oeuvre, et de la présentation des rapports au Comité exécutif. La gestion financière sera effectuée conformément aux règles et règlements financiers de l'ONUDI.

OBSERVATIONS ET RECOMMANDATION DU SECRÉTARIAT**OBSERVATIONS**Consommation de HCFC

10. La consommation de HCFC de la Turquie en 2009 est présentée au tableau 5. En 2009, la Turquie a exporté 73,2 tonnes métriques (4,0 tonnes PAO) de HCFC-22. Aussi en 2009, environ 280,0 tm (30,8 tonnes PAO) de HCFC-141b importées dans des polyols prémélangés n'ont pas été déclarées dans le cadre de l'Article 7 du Protocole. En raison des prix concurrentiels offerts par des sociétés de formulation locales, on ne s'attend pas à ce que les importations de polyols prémélangés s'accroissent.

Tableau 5. Consommation sectorielle de HCFC de la Turquie en 2009

HCFC	Mousse	Réfrigération		Total
		Fabrication	Entretien	
Tonnes métriques				
HCFC-22	1 197,8	3 471,0	720,5	5 389,3
HCFC-141b	1 792,1			1 792,1
HCFC-142b	1 791,4			1 791,4
HCFC-123		1,2		1,2
Total (tonnes métriques)	4 781,3	3 472,2	720,5	8 974,0
Tonnes PAO				
HCFC-22	65,9	190,9	39,6	296,4
HCFC-141b	197,1			197,1
HCFC-142b	116,4			116,4
HCFC-123		0,0		
Total (tonnes PAO)	379,4	190,9	39,6	609,9

Stratégie en matière de PGEH

11. La Turquie a convenu d'établir comme point de départ des réductions globales la consommation de HCFC de 610,0 tonnes PAO de HCFC plus 30,8 tonnes PAO de HCFC contenues dans les mélanges de polyols importés déclarée en 2009 dans le cadre de l'Article 7 du Protocole, pour un total de 640,8 tonnes PAO.

12. Le gouvernement de la Turquie a décidé de procéder à l'élimination accélérée des HCFC dans le sous-secteur de la fabrication, en avance du calendrier du Protocole de Montréal. En ce qui a trait au sous-secteur de l'entretien en réfrigération, la réduction et l'élimination proposées devraient être terminées au moment de l'accession de la Turquie à l'Union européenne. Pour le moment, la législation ne comprend pas de restrictions applicables aux activités d'entretien en réfrigération, comme pour le sous-secteur de la fabrication, sauf pour les autorisations et les allocations de contingents visant à réaliser le gel de la consommation. La stratégie visant la consommation de HCFC dans le secteur de l'entretien fera partie du PGEH à être présenté à la 64^e réunion.

13. Bien qu'il serait possible pour la Turquie de respecter la réglementation de 2015 en réglant seulement l'utilisation du HCFC-141b, le gouvernement propose d'éliminer 99,0 tonnes PAO de HCFC-141b et 159,1 tonnes PAO de HCFC-22 et de HCFC-142b utilisés dans le secteur des mousses. À ce propos, l'ONUDI a indiqué que les circonstances permettant de réaliser les objectifs d'élimination établis dans le cadre de la législation nationale sont liées à l'accession future de la Turquie à l'Union européenne et au processus d'harmonisation en cours de la législation nationale et du système de réglementation de l'Union européenne. Le projet élimine plusieurs HCFC plutôt que seulement le HCFC-141b parce que l'interdiction en place visant l'utilisation des HCFC dans le secteur des mousses entrera en vigueur à compter du 1^{er} janvier 2013. Le projet cadre comprend les plus grandes entreprises locales de fabrication de mousses, lesquelles ont déjà sélectionné une technologie de remplacement, amorcé la reconversion de leurs installations, et sont d'accord pour cofinancer la reconversion.

14. Pour la reconversion du secteur des mousses de polystyrène extrudé, les industries ont sélectionné la technologie HFC-152a/méthoxyméthane pour remplacer la technologie HCFC-142b/HCFC-22. L'ONUDI a discuté avec le gouvernement de la Turquie et les représentants des entreprises et évalué l'introduction d'une technologie avec HFC, étant donné que les HFC sont parmi les gaz réglementés par le protocole de Kyoto et que les Parties au Protocole de Montréal envisagent d'inclure ces gaz dans le Protocole. Les intervenants ont conclu que la technologie HFC-152a/DMW était la meilleure technologie disponible; le HFC-152a possède un très faible potentiel de réchauffement de la planète (PRG) et aucune valeur PAO.

15. Grâce à la mise en œuvre du projet cadre regroupant quatre entreprises de mousse de polyuréthane et cinq entreprises de mousses de polystyrène extrudé, le gouvernement de la Turquie pourra éliminer, dans le secteur des mousses, la consommation de HCFC admissible au financement, car la consommation restante d'environ 2 000 tonnes est utilisée par des entreprises de fabrication sous contrôle étranger. Conformément aux priorités établies par le gouvernement de la Turquie et aux critères d'admissibilité du Fonds multilatéral, la consommation de HCFC dans le secteur des mousses de polystyrène extrudé utilisées par des entreprises de propriété étrangère (1 320 tm équivalent à 80,5 tonnes PAO) seront déduites de la valeur du point de départ pour la réduction globale de la consommation de HCFC.

Questions en rapport avec le coût de la mousse de polyuréthane

16. Plusieurs questions techniques et financières ont fait l'objet de discussion entre le Secrétariat et l'ONUDI en ce qui a trait aux entreprises de mousse de polyuréthane : le peu de renseignements fournis sur les équipements de base, la méthodologie utilisée pour calculer les surcoûts lorsqu'une approche

« type » était utilisée pour toutes les entreprises, peu importe leur taille, leurs équipements de base et l'âge de ces équipements; le besoin de rationaliser des équipements qui pourraient être utilisés davantage qu'une chaîne d'exploitation pour l'exploitation de ces entreprises et le besoin de rationaliser le soutien technique, les essais, et la formation, étant donné le nombre d'entreprises faisant partie du projet cadre. La demande pour une augmentation de 10 pour cent pour la densité de la mousse utilisée pour déterminer les surcoûts d'exploitation a aussi fait l'objet d'un examen lorsque les entreprises jugeaient que la densité de la mousse n'était pas en cause. Toutes ces questions ont été résolues de façon satisfaisante par l'ONUDI. Une ventilation détaillée des coûts de l'investissement et de l'exploitation a été fournie pour chacune des entreprises de mousse de polyuréthane. Le coût total de la reconversion convenu entre le Secrétariat et l'ONUDI est de 2 447 897 \$US (Tableau 6), avec un rapport coût-efficacité de 2,72 \$US/kg.

Tableau 6. Coût total convenu pour la reconversion des entreprises de mousse de polyuréthane

Entreprise	Coût (\$US)		
	Investissement	Exploitation	Total
Mepan Panel	377 300	172 712	550 012
Nuhpanel	587 400	145 345	732 745
Aluform	847 000	161 552	1 008 552
Assan Panel	55 000	101 588	156 588
Total	1 866 700	581 197	2 447 897

Projet de démonstration approuvé pour le secteur des mousses de polystyrène extrudé de la Turquie

17. Le Comité exécutif a approuvé le financement pour la préparation de trois projets visant à démontrer l'utilisation des hydrocarbures (Chine), du formiate de méthyle (Chine), et du HFO-1234ze (Turquie) dans la production de mousse de polystyrène extrudé. Le Secrétariat est d'avis que ces projet de démonstrations sont essentiels, parce qu'ils permettent de déterminer et de mettre au point les meilleures formulations de remplacement qui conviennent, qui soient respectueuses de l'environnement et viables sur le plan économique, et qui pourraient être appliquées avec succès. La présentation des projets de mousse de polystyrène extrudé avant que les résultats de tels projets de démonstration stratégiquement financés ne soient connus était donc prématurée. L'ONUDI a souligné que les cinq entreprises avaient déjà partiellement investi en adoptant la technologie HFC-152a/méthoxyméthane. Les équipements requis pour cette technologie pourraient aussi être utilisés avec du HFO-1234ze sans autres modifications, si les résultats de la validation étaient positifs. Les entreprises auraient donc accès à ces deux technologies.

18. Pour répondre à la question à savoir si les derniers développements en matière de technologies émergentes comme le formiate de méthyle dans le secteur des mousses avaient fait l'objet de discussion avec les principaux intervenants, l'ONUDI a indiqué que les entreprises étaient toujours d'avis qu'il était prématuré d'utiliser le formiate de méthyle pour la production à grande échelle de panneaux sandwichs et pour la fabrication de réfrigérateurs. Les fournisseurs de produits chimiques ne sont pas tous en faveur de l'utilisation du formiate de méthyle, qui exige que l'entreprise soit à la fois d'accord pour l'utiliser et qu'elle soit en bonne posture financière à cette fin.

Questions en rapport avec le coût de la mousse de polystyrène extrudé

19. Plusieurs questions techniques et financières ont fait l'objet de discussion entre le Secrétariat et l'ONUDI en ce qui a trait aux entreprises de mousse de polyuréthane : le peu de renseignements fournis sur les équipements de base, la méthodologie utilisée pour calculer les surcoûts lorsqu'une approche « type » était utilisée pour toutes les entreprises, peu importe leur taille, leurs équipements de base et l'âge de ces équipements; le besoin de rationaliser des équipements qui pourraient être utilisés plus qu'une chaîne d'exploitation pour l'exploitation de ces entreprises et le besoin de rationaliser le soutien

technique, les essais, et la formation, étant donné le nombre d'entreprises faisant partie du projet cadre. La demande pour une augmentation de 10 pour cent pour la densité de la mousse utilisée pour déterminer les surcoûts d'exploitation a aussi fait l'objet d'un examen lorsque les entreprises jugeaient que la densité de la mousse n'était pas en cause. Toutes ces questions ont été résolues de façon satisfaisante par l'ONUDI. Une ventilation détaillée des coûts de l'investissement et de l'exploitation a été fournie pour chacune des entreprises de mousse de polyuréthane. Le coût total de la reconversion convenu entre le Secrétariat et l'ONUDI est de 5 265 593 \$US (Tableau 7), avec un rapport coût-efficacité de 2,81 \$US/kg.

Tableau 7. Coût total convenu pour la reconversion des entreprises de mousse de polystyrène extrudé

Entreprise	Coût (\$US)		
	Investissement	Exploitation	Total
Pakpen	947 000	124 466	1 071 466
ODE	947 200	227 500	1 174 700
Yalteks	517 780	78 526	596 306
BZ Insaat	896 940	89 857	986 797
BTM	1 260 940	175 384	1 436 324
Total	4 569 860	695 733	5 265 593

20. L'ONUDI a aussi indiqué que le financement total investi jusqu'à maintenant par trois des entreprises pour permettre la reconversion est de 1 617 000 \$US.

Impact sur le climat

21. Une vérification préliminaire de l'impact sur le climat de la consommation de HCFC dans le cadre des projets de mousses de polyuréthane et de polystyrène extrudé de la Turquie, en se basant uniquement sur le potentiel de réchauffement de la planète des agents de gonflage et la quantité consommée avant et après la reconversion, permet de constater ce qui suit : 900,3 tm de HCFC-141b, 1 123,2 tm de HCFC-142b, et 748,8 tm de HCFC-22 seront éliminées; 553,0 tonnes de *n*-pentane et 1 273 tonnes de HFC-152a seront introduites; et l'on aura évité de rejeter 4 355 311 tonnes de CO₂ dans l'atmosphère (Tableau 8). Il faut aussi tenir compte que 2 628 173 tonnes supplémentaires d'équivalent CO₂ ne seraient pas rejetées dans l'atmosphère grâce à la reconversion des entreprises de polystyrène extrudé qui ne sont pas admissibles au financement (avec une consommation totale afférente de 792 tm de HCFC-142b et de 528 tm de HCFC-22).

Tableau 8. Détermination de l'impact sur le climat

Substance	PRG	Tonnes/an	Équivalent CO ₂ (tonnes/an)
Avant la reconversion			
HCFC-141b	713	900,3	641 914
HCFC-142b	2 270	1 123,2	2 549 664
HCFC-22	1 780	748,8	1 332 864
Total avant la reconversion		2 772,3	4 524 442
Après la reconversion			
<i>n</i> -pentane	25	553,0	13 825
HFC-152a	122	1 273,0	155 306
Total après la reconversion		1 826,0	169 131
Impact net			(4 355 311)

Plans d'activités 2010-2014 rajustés

22. Le financement total pour les activités d'élimination des HCFC de la Turquie faisant partie du plan d'activités consolidé 2010-2014 du Fonds multilatéral, indiqué par le Comité exécutif à sa 61^e réunion est de 10 793 000 \$US, y compris les frais d'appui d'agence, ventilé comme suit : 9 385 000 \$US pour l'ONUDI, 1 313 000 \$US pour le PNUD (y compris 180 000 \$US pour le projet de démonstration de polystyrène extrudé déjà approuvé), et 96 000 \$US pour le PNUE.

23. Le coût convenu pour l'élimination des HCFC dans les sous-secteurs des mousses de polyuréthane et de polystyrène extrudé est de 8 292 001 \$US. Ce montant est de 2 500 999 \$US inférieur au montant indicatif pour les activités d'élimination dans le plan d'activités consolidé. L'ONUDI a aussi indiqué qu'aucun autre financement ne serait demandé par l'ONUDI durant la période 2010-2014.

RECOMMANDATIONS

24. En tout, 213,2 tonnes PAO de HCFC seront éliminées grâce à la reconversion des entreprises de mousses de polyuréthane et de polystyrène extrudé faisant partie de la proposition de projet, plus 80,5 tonnes PAO supplémentaires utilisées par les entreprises de mousse de polystyrène extrudé non admissibles au financement. L'élimination totale de 293,7 tonnes PAO de HCFC représente 45,8 pour cent du point de départ des réductions globales de la consommation de HCFC (640,8 tonnes PAO). Prenant note que le gouvernement de la Turquie s'est fermement engagé à accélérer l'élimination des HCFC, en particulier dans le secteur des mousses; que le financement convenu du projet de mousse est inférieur au niveau indicatif dans les plans d'activités; et que du financement de contrepartie a déjà été fourni afin d'amorcer la reconversion, le Comité exécutif peut souhaiter :

- a) Envisager d'approuver le projet cadre pour l'élimination du HCFC-141b de la production de mousse de polyuréthane rigide utilisée dans la fabrication de panneaux sandwichs à couche isolante en polyuréthane et pour l'élimination du HCFC-142b et du HCFC-22 dans la fabrication de planches en polystyrène extrudé (PSX) de la Turquie, a un coût de 7 713 490 \$US plus des coûts d'appui d'agence de 578 511 \$US pour l'ONUDI;
- b) Prendre note que le gouvernement de la Turquie a convenu à la 62^e réunion d'établir, comme point de départ des réductions globales soutenues de la consommation de HCFC, la consommation de 609,9 tonnes PAO de HCFC plus 30,8 tonnes PAO de HCFC contenues dans les mélanges de polyols importés déclarée en 2009 dans le cadre de l'Article 7 du Protocole, pour un total de 640,8 tonnes PAO;
- c) Déduire 293,7 tonnes PAO (3 100,0 tonnes métriques) de HCFC du point de départ des réductions globales de consommation admissible; et
- d) Demander à l'ONUDI de fournir au Secrétariat, à la fin de chaque année de la période de mise en oeuvre du plan sectoriel, un rapport périodique portant sur les questions en rapport avec la collecte de données précises conformément aux objectifs de la décision 55/43 b), et d'inclure ce rapport dans les rapports de mise en oeuvre du PGEH, après qu'il aura été approuvé.