



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



Distr.  
GÉNÉRALE

UNEP/OzL.Pro/ExCom/79/28  
16 juin 2017

FRANÇAIS  
ORIGINAL: ANGLAIS

COMITÉ EXÉCUTIF  
DU FONDS MULTILATÉRAL AUX FINS  
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTRÉAL  
Soixante-dix-neuvième réunion  
Bangkok, 3 – 7 juillet 2017

**PROPOSITION DE PROJET : BANGLADESH**

Le présent document comporte des commentaires et une recommandation du Secrétariat sur la proposition de projet suivante :

Réfrigération

- Démonstration pour la reconversion d'installations de fabrication de réfrigérateurs ménagers passant du HFC-134a à l'isobutane comme réfrigérant et la reconversion des installations de fabrication de compresseurs passant de compresseurs à base d'HFC-134a à des compresseurs à base d'isobutane chez les industries Walton Hitech limitée (« Walton »)

PNUD

## BANGLADESH

## TITRE DE PROJET

## AGENCE D'EXÉCUTION/BILATÉRALE

(a) Démonstration pour la reconversion d'installations de fabrication de réfrigérateurs ménagers passant du HFC-134a à l'isobutane comme réfrigérant chez les industries Walton Hitech limitée (« Walton »)	PNUD
(b) Démonstration pour la reconversion d'installations de fabrication de compresseurs passant de compresseurs à base de HFC-134a à des compresseurs à base d'isobutane chez les industries Walton Hitech limitée (« Walton »)	PNUD

AGENCE NATIONALE DE COORDINATION	S. O.
----------------------------------	-------

## DERNIÈRES DONNÉES RAPPORTÉES CONCERNANT LA CONSOMMATION DE HFC ABORDÉE DANS LE PROJET

## A : DONNÉES DE L'ARTICLE-7 (TONNES MÉTRIQUES, 2016, EN JUIN 2017)

Annexe F, groupe I	S. O.
--------------------	-------

## B : DONNÉES SECTORIELLES DU PROGRAMME DU PAYS (TONNES MÉTRIQUES [TM], 2016, EN JUIN 2017)

HFC-134a	S. O.
----------	-------

Consommation de HFC restante admissible au financement (tonnes d'équivalent CO <sub>2</sub> )	S. O.
---	-------

ALLOCATIONS DU PLAN D'AFFAIRE DE L'ANNÉE EN COURS		Financement en millions \$ US	Élimination (tm)
	(a)	S. O.	S. O.

TITRE DE PROJET :	Walton	
	Reconversion de la fabrication de réfrigérateurs	Reconversion de la fabrication de compresseurs
Volet du projet		
HFC utilisé par l'entreprise :	HFC-134a	HFC-134a (indirecte)
HFC à éliminer (tm) :	197,3	197,3
Durée du projet (en mois) :	24	24
Montant initial demandé (\$ US) :	2 362 058	2 574 450
Coûts du projet final (\$ US) :		
Coûts différentiels d'investissement :	1 382 618	2 078 120
Contingence (10 %) :	138 262	207 812
Coûts différentiels d'exploitation :	1 160 678	S. O.
Secteur de l'entretien	160 000	S. O.
Coût total du projet :	1 320 678	2 285 932
Prise en charge locale (%) :	100	100
Volet d'exportation (%) :	0	0
Montant demandé (\$ US) :	1 320 678	1 810 932
Rapport coût-efficacité (\$ US/kg) :	Fabrication	5,88
	Entretien	4,8
Coûts d'appui d'agence d'exécution (\$ US) :	92 447	126 765
Coût total du projet au Fonds multilatéral (\$ US) :	1 413 125	1 937 697
État du financement de contrepartie (O/N) :	S. O.	Confirmé par le PNUD
Étapes du suivi du projet comprises (O/N) :	O	O

RECOMMANDATION DU SECRÉTARIAT	Pour examen individuel
-------------------------------	------------------------

## DESCRIPTION DU PROJET

1. Au nom du gouvernement du Bangladesh, le PNUD a présenté à la 79<sup>e</sup> réunion une demande de financement pour la reconversion de trois chaînes de production de réfrigérateurs ménagers, passant de l'utilisation de HFC-134a à l'isobutane comme réfrigérant, d'un montant total de 2 362 058 \$ US, plus les coûts d'appui d'agence de 165 344 \$ US, et la reconversion d'installations de fabrication de compresseurs passant de compresseurs à base d'HFC-134a à des compresseurs à base d'isobutane chez les industries Walton Hi-tech limitée (« Walton »), au montant total de 2 574 450 \$ US, plus les coûts d'appui d'agence de 180 212 \$ US.

2. La demande était accompagnée d'une lettre datée du 14 mai 2017 du gouvernement du Bangladesh qui s'engage à ratifier l'Amendement de Kigali et qui accepte qu'aucun soutien financier supplémentaire provenant du Fonds ne soit disponible jusqu'à la réception de l'instrument de ratification par le dépositaire des Nations Unies à New York; et que toute quantité de HFC réduite en conséquence du projet sera soustraite du point de départ, conformément à la décision 78/3(g). Le Secrétariat a également noté avec satisfaction que cette proposition a été soumise sans financement de préparation.

### Consommation de HFC au Bangladesh

3. Le tableau 1 présente le résumé de la consommation d'HFC au Bangladesh comme indiqué dans la proposition de projet. Le pays a également reçu des fonds permettant de mener une étude sur les solutions de rechange aux SAO, dont le rapport a été présenté à la 79<sup>e</sup> réunion.

**Tableau 1. Consommation de HFC du Bangladesh en 2015 (tonnes métriques [tm])**

Secteurs	HFC-134a	R-404A	R-410A	R-407C	HFC-227ea	HFC-32	Total
Fabrication de réfrigérateurs ménagers	205,80						205,80
Fabrication de réfrigérateurs commerciaux	119,70	3,50					123,20
Fabrication de réfrigérateurs industriels			0,50				0,50
Réfrigération dans le domaine des transports	3,18		0,50				3,68
Fabrication de climatiseurs résidentiels	2,00		2,00			0,90	4,90
Fabrication de climatiseurs commerciaux	3,00		1,43				4,43
Fabrication de climatiseurs industriels		0,50	4,00	1,10			5,60
Climatiseurs mobiles	7,79	0,35					8,14
Aérosol	140,10						140,10
Extincteurs d'incendie					1,00		1,00
Secteur des services (pour toutes les applications)	284,91	11,15	12,83	1,95	1,50	1,00	313,34
<b>Total</b>	<b>766,48</b>	<b>15,50</b>	<b>21,26</b>	<b>3,05</b>	<b>2,50</b>	<b>1,90</b>	<b>810,68</b>
% en tm	94,5 %	1,9 %	2,7 %	0,4 %	0,3 %	0,2 %	100,0 %
Total en tonnes éq-CO <sub>2</sub>	1 096 059	60 785	44 255	5 401	8 050	1 282	1 215 833
% en tonnes éq-CO <sub>2</sub>	90,1 %	5,0 %	3,6 %	0,4 %	0,7 %	0,1 %	100,0 %

4. La consommation de HFC-134a représente 94,5 % de la consommation totale de HFC en tonnes métriques et 90,1 % en tonnes éq-CO<sub>2</sub> en 2015. Le HFC-134a dans la fabrication de réfrigérateurs ménagers représente environ 26,9 % de la consommation totale de HFC-134a au pays.

### *Secteur de la fabrication de réfrigérateurs ménagers*

5. Au Bangladesh, les réfrigérateurs ménagers sont produits localement et importés. La production locale est effectuée par quatre fabricants de réfrigérateurs ménagers qui utilisent principalement du HFC-134a comme réfrigérant, avec une production locale d'environ 2,5 millions d'unités en 2016. Au cours de la même période, environ 200 000 unités ont été importées de Chine, de l'Inde, de l'Indonésie et de la Thaïlande. La demande pour les produits de réfrigération et de climatisation est en hausse en raison de la croissance économique du pays.

#### Profil de la société

6. Walton est le plus important fabricant de réfrigérateurs ménagers au Bangladesh avec une production totale de 2,2 millions d'unités en 2016, ce qui représente 88 % du marché total, et utilise principalement le HFC-134a comme réfrigérant. Environ 150 000 unités de réfrigérateurs ont été exportées (au Bhoutan, au Myanmar, au Népal, et dans des pays d'Afrique et du Moyen-Orient). La consommation de HFC-134a de la société était de 197,30 tm en 2016. La société a également une chaîne de production de compresseurs ayant des capacités de refroidissement comprises entre 85 et 205 watts utilisés dans l'industrie des réfrigérateurs ménagers, avec une production totale de 2,25 millions de compresseurs en 2016, ce qui représente 70 % du marché total. On estime que la société produira annuellement 4,5 millions de compresseurs d'ici 2021-2022 tant pour le marché intérieur que pour exportations.

7. En 2015, Walton a achevé la reconversion d'une chaîne de production, passant du HFC-134a à l'isobutane, ce qui constituait un projet de démonstration avec le soutien financier des États-Unis d'Amérique (550 000 \$ US), plus 790 000 \$ US déboursés par l'entreprise. Le projet comprend une reconversion de chaînes d'assemblage notamment par des investissements dans le stockage de réfrigérants, un système de charge et d'approvisionnement, des unités de soudage par ultrason et à charge limitée, le remplacement de pompes à vide par des unités antidéflagrantes et des systèmes de détection d'hélium, des systèmes de sécurité comprenant des ventilateurs d'aspiration, des systèmes d'alarme et de détection de gaz, et des moteurs antidéflagrants. Il y a eu également des modifications apportées quant aux essais d'équipement et aux salles d'essais en recherche et développement de dispositifs antidéflagrants, et dans la formation. Tous les compresseurs utilisés lors du processus de reconversion ont été importés étant donné l'absence de reconversion de fabrication de compresseurs dans le projet. En 2016, Walton a produit 650 000 réfrigérateurs à partir de cette chaîne reconvertie avec des charges de fluide réfrigérant allant de 39 à 60 grammes par unité, réduisant ainsi la consommation de HFC-134a de 65 tm. Les enseignements tirés de cette reconversion vers la technologie à l'isobutane ont poussé Walton à aller de l'avant avec la reconversion de toutes ses installations de fabrication pour passer aux hydrocarbures.

8. À la 62<sup>e</sup> réunion, le Comité exécutif a approuvé un montant de 1 146 074 \$ US pour la reconversion du volet mousse isolante afin de remplacer 183,6 tm (20,2 tonnes PAO) de HCFC-141b par du cyclopentane dans la fabrication de produits de réfrigération ménagers chez Walton. Le projet a été achevé avec succès en 2014. Au moment de l'approbation du projet, la capacité de production de l'entreprise était d'environ 283 000 unités par année.

### **Aperçu du projet et demande de financement**

#### *Sélection des technologies*

9. La proposition de projet résume les technologies disponibles en matière de faisabilité technique et économique, et de performance environnementale. L'entreprise a comparé un mélange propane-butane avec de l'isobutane pur et en est venue à la conclusion que l'isobutane seul constitue la meilleure option.

En outre, il est facilement accessible et rentable en plus d'avoir été utilisé dans la chaîne de production reconvertie avec l'aide financière des États-Unis d'Amérique.

*Activités prévues dans la reconversion de la production*

10. La reconversion des chaînes de production, passant du HFC-134a à l'isobutane comme réfrigérant pour la fabrication de réfrigérateurs ménagers, comprend : la modification ou le remplacement d'équipements dans le procédé de production de réfrigérateurs, dans l'installation de dispositifs de sécurité destinés aux domaines où les réfrigérants sont manipulés et où les produits sont reconçus, notamment l'introduction de mesures de sécurité lors des changements de réfrigérants inflammables dans les composants de produits, par exemple l'introduction d'échangeurs de chaleur et de compresseurs, et le soutien pour les infrastructures de service pour les installations de manipulation et l'entretien. Le nouveau produit aura une charge moyenne de fluide réfrigérant de 40 à 90 grammes d'isobutane par unité plutôt qu'une moyenne de 126 grammes de HFC-134a. L'aide financière à la reconversion des chaînes est demandée pour l'approvisionnement et le stockage de réfrigérants, de pompes à vide, d'équipement de charge de réfrigérant, d'équipement de détection de fuite, d'infrastructures de sécurité et pour les essais d'équipement de chaîne d'assemblage, de pompes à vide, de machines de charge, de collecteur pour les centres de service afin d'équiper les infrastructures de service pour la manipulation de réfrigérants à base d'hydrocarbures, la modification de la chaîne de production de filtres déshydrateurs vers l'utilisation d'isobutane, le changement de matrice de presse à ailettes pour la production de réfrigérateurs sans givre et l'assistance/consultation technique pour la reconception de produit, les coûts de formation et les travaux de génie civil nécessaires à la reconversion. Les coûts différentiels d'exploitation (CDE) pour la production de 1,62 million de réfrigérateurs sont estimés à 3 018 600 \$ US (soit 1,83 \$ US par unité). Ces coûts n'ont pas été demandés. Le tableau 2 résume les coûts d'investissement demandés pour le projet.

**Tableau 2. Coûts estimés pour la reconversion de trois chaînes de fabrication de réfrigérateurs ménagers chez Walton**

Description	Coûts (\$ US)
Conception, essais et certification de produit	240 000
Système d'approvisionnement et de charge de réfrigérant	130 000
Modifications à la chaîne d'assemblage	1 068 000
Systèmes de sécurité	203 000
Équipement d'appui pour centres de service	150 000
Formation et assistance technique	160 000
Expédition et assurances	116 325
Construction civile	80 000
Contingences	214 733
<b>Total</b>	<b>2 362 058</b>
Coûts d'exploitation	-
<b>Total des fonds demandés</b>	<b>2 362 058</b>

11. La reconversion de la chaîne de fabrication de compresseurs à vitesse fixe pour les réfrigérateurs qui utilisent des réfrigérants à base d'isobutane comprend : la reconception de produit, les modifications à apporter en ce qui concerne l'outillage, la matrice, les moules et les travaux d'usinage dans le cadre de la conception de pièces et de composants, le tout afin d'assurer une haute performance énergétique des compresseurs, des systèmes de sécurité, ainsi que la formation et les essais nécessaires à l'évaluation de la fiabilité de sa performance. Le total des coûts du projet est estimé à 3 574 450 \$ US; de ce montant, 1 000 000 \$ US est cofinancé par Walton. Le tableau 3 résume les coûts demandés par la société.

**Tableau 3. Coûts estimés du projet pour la reconversion des installations de production de compresseurs chez Walton.**

Description	Coûts (\$ US)
Coûts des modifications d'équipements d'usine	2 260 000
Reconception, prototypage et essais du produit	500 000
Système de sécurité pour les essais et la vérification	250 000
Formation	20 000
Installation et mise en service	169 500
Construction civile et autres	50 000
Contingence	324 950
<b>Total</b>	<b>3 574 450</b>
Cofinancement	1 000 000
<b>Total des fonds demandés</b>	<b>2 574 450</b>

12. Le total des coûts de reconversion de fabrication de réfrigérateurs et de compresseurs est résumé au tableau 4.

**Tableau 4. Estimation des coûts pour la reconversion de trois chaînes de fabrication de réfrigérateurs ménagers et une chaîne de production de compresseurs chez Walton**

Particuliers	\$ US	Élimination des HFC-134a (tm)	Rapport coût-efficacité (\$ US/kg)
Fabrication de réfrigérateurs	2 362 058	197,30	11,97
Fabrication de compresseurs	2 574 450		S. O.
<b>Total</b>	<b>4 936 508</b>	<b>197,30</b>	<b>S. O.</b>

13. Il est attendu que le projet se traduira par une réduction directe d'environ 282 000 tonnes éq-CO<sub>2</sub> avec une réduction de 197,3 tm de HFC-134a. Aucune estimation de réduction d'émission indirecte associée à l'efficacité énergétique n'a été fournie.

14. La mise en œuvre du projet se fera sur une période de 24 mois.

## COMMENTAIRES ET RECOMMANDATION DU SECRÉTARIAT

### COMMENTAIRES

#### *Admissibilité*

15. Ce projet a été présenté conformément à la décision 78/3(g). Il comprend la lettre officielle du gouvernement avec l'engagement exigé par la décision comme le mentionne le paragraphe 2.

16. Le Secrétariat a examiné la proposition de projet en se basant sur les politiques actuelles ainsi que les décisions du Fonds multilatéral et l'examen de projets de reconversion similaires pour l'élimination de CFC approuvés jusqu'ici (soit la reconversion de composants de réfrigérants passant du CFC-12 à l'isobutane et la reconversion de compresseurs passant du HCFC-22 à des produits au propane, et la reconception de procédés de fabrication). Les commentaires du Secrétariat sur les propositions de projet sont présentés ci-dessous.

#### *La reconversion de chaîne d'assemblage de réfrigérateurs vers l'isobutane*

17. Le Secrétariat a noté qu'une chaîne de production a déjà été reconvertie à la technologie de l'isobutane et a par conséquent demandé des précisions quant aux besoins en matière de reconception de produit, de prototypage et de certification, aux demandes de modifications du volet chaîne d'assemblage,

au besoin d'infrastructures supplémentaires de sécurité, au besoin de modifier le procédé de fabrication de filtres déshydrateurs et de matrice de presse à ailettes dans la production d'évaporateurs et au besoin d'un volet d'assistance technique et de formation.

18. Pour faire suite à une discussion sur les sujets mentionnés ci-dessus, le PNUD a expliqué que les modifications demandées étaient nécessaires à la mise en œuvre des projets de reconversion, et a accepté de rajuster les coûts d'équipement requis pour les machines de soudure à ultrason pour les chaînes de production, il a rationalisé le nombre de pompes à vide et leurs coûts à l'unité, et il a rajusté les coûts exigés pour les systèmes de sécurité. Le PNUD a également accepté de retirer le volet en lien avec la fabrication de filtres déshydrateurs après avoir consulté la société, et a réduit les coûts d'assistance technique, de reconception de produit, d'essais et de certification.

19. Les coûts différentiels d'exploitation sont estimés à 1 863 \$ US l'unité en moyenne, y compris un montant de 2,00 \$ US par compresseur. Cependant, une aide financière est demandée pour la reconversion vers l'isobutane de la chaîne de fabrication de compresseurs. Ceci se traduirait par une économie de 0,137 \$ US/unité, ou 221 940 \$ US pour la production totale de 1 620 000 unités en 2016.

20. Le volet financement comprend également l'assistance aux infrastructures relatives aux équipements des centres de service. Comme cette activité est liée à l'entretien, le PNUD a convenu d'examiner la déduction supplémentaire de 33,33 tm de HFC-134a (47 662 tonnes d'éq-CO<sub>2</sub>) calculée à 4,8 \$ US/kg conformément à 74/50(c). Les coûts convenus pour la conversion des chaînes de fabrication de réfrigérateurs ménagers sont indiqués au tableau 5.

**Tableau 5. Coûts convenus pour la reconversion des chaînes de production de réfrigérateurs ménagers chez Walton**

Particuliers	Coûts suggérés (\$ US)	Coûts convenus (\$ US)
<b>Fabrication de réfrigérateurs</b>		
Conception, essais, certification du produit	240 000	96 000
Système d'approvisionnement et de charge de réfrigérants	130 000	130 000
Modifications à la chaîne d'assemblage	1 068 000	671 000
Systèmes de sécurité	203 000	158 000
Assistance technique	160 000	70 000
Expédition et assurances	116 325	71 925
Construction civile	80 000	60 000
Équipements d'appui au secteur de services	150 000	0
Total du financement demandé (contingence non incluse)	2 147 325	1 256 925
Contingence	214 733	125 693
<b>Total des coûts différentiels en capital</b>	<b>2 362 058</b>	<b>1 382 618</b>
Économies différentielles d'exploitation	*	(221 940)
<b>Total des coûts différentiels</b>	<b>2 362 058</b>	<b>1 160 678</b>
<b>Consommation de HFC-134a (tm)</b>	<b>197,3</b>	<b>197,3</b>
<b>C-E (\$ US/kg)</b>	<b>11,97</b>	<b>5,88</b>
<b>Secteur de l'entretien</b>		
Assistance technique		150 000
Formation des techniciens		10 000
<b>Total</b>		<b>160 000</b>
<b>Consommation de HFC-134a (4,8 \$ US/kg) (tm)</b>		<b>33,33</b>
<b>Total de HFC-134a éliminé (tm)</b>		<b>230,63</b>
<b>Tonnes d'éq-CO<sub>2</sub> de HFC-134a éliminés</b>		<b>329 801</b>
<b>Total des coûts du projet</b>		<b>1 320 678</b>

\*Coûts différentiels d'exploitation non demandés dans la proposition de projet initiale.

*Projets de reconversion pour les compresseurs*

21. Le Secrétariat détient une expérience limitée en matière de projets liés à la reconversion de la fabrication de compresseurs passant du HFC-134a à l'isobutane pour des réfrigérateurs ménagers; cependant, il a examiné ce projet en tenant compte de projets de démonstration approuvés pour la reconversion de compresseurs vers les réfrigérants à base d'hydrocarbures dans la climatisation, en raison des similitudes notées entre ces projets.

22. La reconversion suggérée est destinée à la production de compresseurs à vitesse fixe à base d'isobutane alors que les compresseurs actuellement utilisés pour les réfrigérateurs à base d'isobutane produits par l'entreprise sont des modèles munis d'ondulateurs qui ont été importés. Le PNUD a expliqué que le modèle de compresseur à vitesse fixe a été choisi en raison de son coût avantageux pendant l'introduction sur le marché des nouveaux réfrigérateurs qui utilisent l'isobutane, en soulignant que les réfrigérateurs à ondulateurs coûtent plus cher. L'entreprise s'est engagée à adopter ultérieurement un modèle de compresseur à vitesse variable lorsque le produit aura été approuvé, que les coûts seront plus abordables et que l'efficacité énergétique sera un facteur plus important que le coût du produit pour l'utilisateur. Cette reconversion sera effectuée aux frais de la société.

23. Le Secrétariat a demandé des précisions quant aux coûts associés aux changements dans les installations de fabrication ainsi que sur les coûts associés à la reconception de produit, aux installations d'essais et à la formation, notamment les coûts de reconversion de la chaîne de moteur s'élevant à 975 000 \$ US, et autres modifications d'appareils et équipements d'usage.

24. Après discussion avec le PNUD, il a été convenu de réduire les coûts à 925 000 \$ US pour ces volets, ce qui s'est traduit par un cofinancement de 475 000 \$ US par Walton. Le PNUD a également accepté de réduire les coûts de reconception, d'essais et de prototypage en plus de réduire les coûts d'installation et de mise en service. Les coûts convenus pour la reconversion des installations de fabrication de compresseurs sont indiqués au tableau 6.

**Tableau 6. Coûts convenus pour la reconversion de la fabrication de compresseurs chez Walton**

Particuliers	Coûts suggérés (\$ US)	Coûts convenus (\$ US)
Coûts des modifications d'équipements d'usine	2 260 000	1 400 000
Reconception, prototypage et essais du produit	500 000	250 000
Système de sécurité pour les essais et la vérification	250 000	250 000
Formation	20 000	20 000
Installation et mise en service	169 500	108 120
Construction civile et autres	50 000	50 000
Total des coûts différentiels (excluant la contingence)	<b>3 249 500</b>	<b>2 078 120</b>
Contingence	324 950	207 812
<b>Total du financement pour la reconversion</b>	<b>3 574 450</b>	<b>2 285 932</b>
<b>Coûts pour le cofinancement par Walton</b>	<b>1 000 000</b>	<b>475 000</b>
<b>Demande de financement au Fonds multilatéral</b>	<b>2 574 450</b>	<b>1 810 932</b>

#### Niveau de financement convenu

25. En se fondant sur l'examen effectué par le Secrétariat et sur les discussions avec le PNUD et les précisions fournies par ce dernier, les coûts différentiels proposés pour la reconversion des volets de fabrication de réfrigérateurs au Bangladesh s'élèvent à 3 131 610 \$ US pour l'élimination de 230,63 tm (329 801 de tonnes d'éq-CO<sub>2</sub>) de HFC-134a comme l'indique le tableau 7, en soulignant que les projets d'investissement présentés conformément à la décision 78/3(g) visaient en partie l'acquisition d'expérience en ce qui concerne les coûts différentiels qui pourraient être associés à l'élimination de HFC dans les pays mentionnés à l'Article 5.

**Tableau 7. Coûts différentiels convenus pour la reconversion des volets de la fabrication de réfrigérateurs et de compresseurs**

Particuliers	\$ US	Élimination des HFC-134a (tm)	Rapport coût-efficacité (\$ US/kg)
Fabrication de réfrigérateurs	1 160 678	197,30	5,88
Fabrication de compresseurs	1 810 932		S. O.
Volet du secteur de services*	160 000	33,33	4,80
<b>Total</b>	<b>3 131 610</b>	<b>230,63</b>	

\*Décision 74/50 paragraphe (c).

26. L'entreprise s'est engagée à cesser l'utilisation de HFC-134a dans la production de réfrigérateurs ménagers à l'achèvement du projet d'ici décembre 2019, ce qui se traduira par une réduction de plus de 90 % de l'utilisation de HFC-134a dans la fabrication de réfrigérateurs ménagers au pays.

### Plan d'affaire 2017-2019

27. Ce projet ne fait pas partie des plans d'affaires généralement soumis au Secrétariat et présentés au Comité exécutif, car il est assujéti à la décision 78/3(g).

### Recommandation

28. Le Comité exécutif pourrait souhaiter examiner les projets de reconversion d'installations de fabrication de réfrigérateurs ménagers passant du HFC-134a à l'isobutane comme réfrigérant et la reconversion d'installations de fabrication de compresseurs passant de compresseurs à base de HFC-134a à des compresseurs à base d'isobutane dans le cadre de ses discussions des propositions de projets liés aux HFC décrits dans le présent document concernant l'aperçu des enjeux identifiés lors de l'examen du projet (UNEP/OzL.Pro/ExCom/79/19).