



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



Distr.
GENERALE

UNEP/OzL.Pro/ExCom/64/39
17 juin 2011

FRANÇAIS
ORIGINAL : ANGLAIS

COMITÉ EXÉCUTIF
DU FONDS MULTILATÉRAL AUX FINS
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTRÉAL
Soixante-quatrième réunion
Montréal, 25 – 29 juillet 2011

PROPOSITION DE PROJET : MEXIQUE

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

Élimination

- Plan de gestion de l'élimination des HCFC (phase I, première tranche) ONUDI/PNUD

DESCRIPTION DU PROJET

1. Au nom du gouvernement du Mexique, l'ONUDI, en qualité d'agence d'exécution principale, a soumis à l'examen du Comité exécutif, à sa 64^e réunion, la phase I du Plan de gestion de l'élimination des HCFC pour un montant total de 27 385 346 \$US, comprenant 11 508 133 \$US plus les coûts d'appui d'agence de 863 110 \$US pour l'ONUDI et 13 966 607 \$US plus les coûts d'appui d'agence de 1 047 496 \$US pour le PNUD, conformément à la proposition initiale. La mise en œuvre des activités comprises dans la phase I du PGEH permettra l'élimination de 613,1 tonnes PAO de HCFC. Ces montants incluent 520 916 \$US plus les coûts d'appui d'agence de 39 069 \$US pour l'ONUDI pour un projet d'élimination de 11,1 tonnes PAO de HCFC approuvé à la 63^e réunion, et 2 428 987 \$US plus les coûts d'appui d'agence de 182 174 \$US pour le PNUD pour un projet d'élimination de 55,7 tonnes PAO de HCFC approuvé à la 59^e réunion. La quantité totale de 613,1 tonnes PAO de HCFC à éliminer permettra au gouvernement de respecter les objectifs du Protocole de Montréal de 10 % de réduction d'ici à 2015 et contribuera à la réduction de 35 % d'ici à 2020.

2. La première tranche de la phase I demandée à la présente réunion s'élève à 10 114 658 \$US, comprenant 2 959 849 \$US plus les coûts d'appui d'agence de 221 988 \$US pour l'ONUDI et 6 449 136 \$US plus les coûts d'appui d'agence de 483 685 \$US pour le PNUD (ces chiffres excluent le niveau de financement des deux projets d'élimination approuvés précédemment pour l'ONUDI et le PNUD).

Contexte

3. Le Mexique, qui compte une population totale de 112,32 millions d'habitants, a ratifié tous les amendements au Protocole de Montréal.

Politiques visant les SAO et cadre réglementaire

4. Le cadre juridique du Mexique se rapportant aux SAO comprend différentes lois, réglementations et décrets. Depuis ces 10 dernières années, la plupart des SAO sont soumises à un système d'enregistrement et de quota. En 2008, un système de quota a été établi uniquement pour le HCFC-22 et le HCFC-141b, les deux principaux HCFC utilisés dans le pays. Tout importateur voulant demander un quota d'importation des HCFC à l'Unité de l'ozone doit être inscrit au registre des importateurs maintenu à jour par le Directeur général de la gestion de la qualité de l'air et du registre des rejets et transferts de polluants, être titulaire d'un numéro d'enregistrement environnemental et être en conformité avec les exigences du système de rapport annuel de fonctionnement.

Consommation de HCFC

5. La consommation de HCFC au Mexique a augmenté, passant de 14 114,9 tonnes métriques (TM) (1 179,3 tonnes PAO) en 2005 à 19 011,2 TM (1 424,7 tonnes PAO) en 2007 avant de diminuer et de passer à 14 596,7 TM (1 171,7 tonnes PAO) en 2010, comme l'indique le tableau 1. La valeur de référence en vue de la conformité a été estimée à 1 148,8 tonnes PAO. L'importante augmentation de la consommation de HCFC-22 en 2007 a été accompagnée d'une augmentation de 13 % de la production nationale et d'une réduction de 31 % des quantités exportées. En conséquence, une part importante de la demande de HCFC-22 en 2008 a été couverte à partir des stocks disponibles.

Tableau 1. Consommation de HCFC au Mexique (données communiquées au titre de l'Article 7)

HCFC	2005	2006	2007	2008	2009	2010
Tonnes métriques						
HCFC-22	6 498,3	8 990,6	11 958,9	7 142,0	9 419,0	7 591,2
HCFC-141b	7 308,1	7 166,0	6 951,5	7 459,7	5 503,5	6 744,2
HCFC-142b	262,7	12,7	4,4	16,0	20,0	158,3
HCFC-123	45,8	48,4	50,1	13,9	54,0	92,1
HCFC-124		17,7	46,4	2,7	5,0	10,9
Total (TM)	14 114,9	16 235,6	19 011,2	14 634,3	15 001,5	14 596,7
tonnes PAO						
HCFC-22	357,4	494,5	657,7	392,8	518,0	417,5
HCFC-141b	803,9	788,3	764,7	820,6	605,4	741,9
HCFC-142b	17,1	0,8	0,3	1,0	1,3	10,3
HCFC-123	0,9	1,0	1,0	0,3	1,1	1,8
HCFC-124	-	0,4	1,0	0,1	0,1	0,2
Total (tonnes PAO)	1 179,3	1 284,9	1 424,7	1 214,8	1 125,9	1 171,7

6. Les deux principaux HCFC consommés au Mexique sont le HCFC-22 et le HCFC-141b, représentant plus de 98 % de la consommation totale du pays. En 2010, le HCFC-22 et le HCFC-141b, mesurés en tonnes métriques, représentaient respectivement 52 % et 46,2 % du total des importations de HCFC tandis que, mesurés en tonnes PAO, ils représentaient respectivement 35,6 % et 63,3 %.

7. Le HCFC-22 est produit au Mexique pour le marché local (60 % de la production totale) et pour l'exportation (Tableau 2).

Tableau 2. Consommation de HCFC-22 au Mexique (données communiquées au titre de l'Article 7)

HCFC-22	2005	2006	2007	2008	2009	2010
Tonnes métriques	8 776,0	12 506,2	14 151,0	14 022,0	12 725,0	12 618,8
tonnes PAO	482,7	687,8	778,3	771,2	699,9	694,0

8. En plus du HCFC-22, de petites quantités de HCFC-141b, HCFC-123 et HCFC-124 sont également exportées (Tableau 3).

Tableau 3. HCFC exportés par le Mexique en 2008 et 2009 (Données du PGEH)

HCFC	2008		2009	
	TM	tonnes PAO	TM	tonnes PAO
HCFC-22	9 526,0	523,9	8 436,0	464,0
HCFC-141b	107,2	11,8	230,0	25,3
HCFC-123	-		10,8	0,2
HCFC-124	-		1,7	0,0
Total	9 633,2	8 678,5	8 678,5	489,5

9. Le HCFC-22 et le HCFC-141b sont utilisés dans les sous-secteurs de la fabrication et de l'entretien des équipements de réfrigération. La consommation de 2008 dans le secteur de la fabrication était la suivante :

- (a) 335,4 TM (18,4 tonnes PAO) de HCFC-22 et 3 292,1 TM (362,1 tonnes PAO) de HCFC-141b étaient utilisées par neuf entreprises dans la fabrication de mousse d'isolation pour des équipements de réfrigération commerciale et des chauffe-eau (par une entreprise). Un projet de conversion de l'une de ces entreprises (Mabe Mexico) à une technologie à base de cyclopentane a été approuvé à la 59^e réunion, pour l'élimination de 305,5 TM (16,8 tonnes PAO) de HCFC-22 et 353,6 TM (38,9 tonnes PAO) de HCFC-141b ;

- (b) 1 088,6 TM (59,9 tonnes PAO) de HCFC-22 étaient utilisées par cinq entreprises comme frigorigènes dans les systèmes de climatisation. Sur cette quantité, 1 076,0 TM (59,2 tonnes PAO), soit près de 99 % de la consommation totale, étaient utilisées dans la seule entreprise aux capitaux étrangers. 7,4 TM (0,4 tonnes PAO) additionnelles de HCFC-22 étaient utilisées en tant que frigorigènes par trois autres entreprises de fabrication d'équipements de réfrigération commerciale et industrielle ;
- (c) 3 473,0 TM (382,0 tonnes PAO) de HCFC-141b étaient utilisées par 12 sociétés de formulation pour la formulation de systèmes de polyols prémélangés. Sur cette quantité, 747 TM (82,2 tonnes PAO) étaient exportées dans des systèmes de polyols prémélangés à des pays visés à l'Article 5 situés en Amérique Latine et dans la région des Caraïbes ;
- (d) 250,0 TM (13,8 tonnes PAO) de HCFC-22 et 40,0 TM (4,4 tonnes PAO) de HCFC-141b étaient utilisées pour la fabrication de mousses de polystyrène extrudé par une entreprise ;
- (e) 396,6 TM (21,8 tonnes PAO) de HCFC-22 et 99,2 TM (10,9 tonnes PAO) de HCFC-141b étaient utilisées par 13 entreprises aux capitaux locaux dans des applications d'aérosols et de solvants. Un projet de conversion de l'une des ces entreprises (Silimex) à une technologie sans HCFC a été approuvé à la 63^e réunion afin d'éliminer 60,0 TM (3,3 tonnes PAO) de HCFC-22 et 70,9 TM (7,8 tonnes PAO) de HCFC-141b. Quelques unes de ces entreprises ne sont pas éligibles au financement car elles appartiennent à des parties prenantes n'étant pas visées à l'Article 5 ou parce qu'elles ont été mises en place après la date butoir du 21 septembre 2007.

10. Dans le secteur de l'entretien de la réfrigération, le nombre d'ateliers d'entretien en fonctionnement a été estimé à 8 824 et celui des techniciens à environ 27 335. Près de 42 % de ces derniers ont reçu une certaine formation officielle. Il a été estimé que 2 996,0 TM (164,8 tonnes PAO) de HCFC22 et 478,0 TM (52,6 tonnes PAO) de HCFC-141b (pour le nettoyage des circuits de réfrigération) sont utilisés pour l'entretien d'un grand nombre d'équipements de réfrigération et de systèmes de climatisation. Le nombre de dispositifs de climatisation importés dans le pays a augmenté, passant de 697 758 en 2008 à 1 040 808 en 2009.

Stratégie d'élimination des HCFC

11. La stratégie d'ensemble du gouvernement du Mexique est basée sur une élimination accélérée conformément à la décision XIX/6 des Parties, sur le choix de technologies de remplacement afin de répondre aux exigences climatiques et économiques ainsi qu'aux exigences de sécurité et de durabilité, et sur l'élimination prioritaire des HCFC ayant le PAO le plus élevé. Le gouvernement du Mexique envisage également d'interdire l'utilisation du HCFC-141b d'ici à 2020. Pour soutenir ces choix, le gouvernement propose les interventions suivantes :

- (a) Mettre en application la législation et mettre régulièrement à jour le système de quota contrôlant les importations et les exportations de HCFC en accord avec les objectifs d'élimination, et obliger, au moyen du système de quota, les entreprises à capitaux étrangers à éliminer leur consommation de HCFC en même temps que les entreprises aux capitaux locaux ;
- (b) Interdire l'installation de nouvelles capacités de production à base de HCFC et limiter progressivement les importations d'équipements de réfrigération à base de HCFC ; et
- (c) Mettre régulièrement en œuvre des activités de sensibilisation du public.

12. En conséquence, le Mexique atteindra l'objectif de gel en 2013, réalisera des réductions considérables de la consommation des HCFC d'ici à 2015 et contribuera à la réduction de 35 % de sa consommation de référence d'ici à 2020.

Activités d'élimination proposées

13. Les principales activités qui seront mises en œuvre lors de la phase I du PGEG sont : des mesures de réglementation, la conversion des entreprises de mousse à des technologies sans HCFC, des activités dans le secteur de l'entretien des équipements de réfrigération et le soutien à la mise en œuvre du projet et à l'unité de surveillance.

Mesures de réglementation

14. Des activités ne portant pas sur des investissements destinées à assurer que les réalisations des projets d'élimination ne se trouvent pas contrebalancées par la croissance de la consommation de HCFC-22 dans le secteur de l'entretien ont été incluses dans la phase I du PGEH, pour un montant total de 521 750 \$US. Ces activités sont les suivantes :

- (a) Amélioration du système de quota et d'autorisation afin de prendre en main l'ensemble du processus d'importation, d'exportation et de vente de tous les HCFC, y compris la revente et la réexportation des HCFC récupérés et régénérés, pour un montant de 38 750 \$US ;
- (b) Adoption des codes d'enregistrement pour les HCFC, deux ateliers de formation pour les agents des douanes afin d'assurer que les parties prenantes et les agents des douanes appliquent correctement les nouveaux codes pour les HCFC et 20 kits d'identification des SAO, pour un montant de 180 000 \$US ;
- (c) Mise en place de normes, d'interdictions et de contrôles des mesures relatives à la production et l'importation d'équipement à base de HCFC et l'installation de nouvelles capacités de production à base de HCFC, pour un montant de 63 000 \$US ;
- (d) Activités de sensibilisation du public, pour un montant de 95 000 \$US ; et
- (e) Surveillance de la production de HCFC-22, du système de quota et d'autorisation des importations/exportations et vérifications sur le terrain effectuées par des experts internationaux indépendants, pour un montant de 240 000 \$US.

Activités d'élimination dans le secteur des mousses

15. Afin de réaliser l'élimination complète des HCFC-141b au Mexique, la phase I propose d'éliminer une quantité totale de 4 697 TM (516,7 tonnes PAO) de HCFC-141b au moyen de la mise en œuvre des trois projets suivants :

- (a) Projet cadre pour le passage HCFC-141-b à la technologie à base de cyclopentane pour le gonflage des mousses d'isolation dans trois entreprises de fabrication d'appareils de réfrigération ;
- (b) Élimination du HCFC-141b utilisé dans les systèmes entièrement formulés pour les mousses de polyuréthane rigides et à pellicule externe incorporée dans les sociétés de formulation et dans les entreprises de mousse du Mexique qui sont leurs clientes ; et

- (c) Élimination du HCFC-141b utilisé en tant qu'agent de gonflage des mousses d'isolation dans la fabrication des réfrigérateurs ménagers chez Whirlpool.

Projet cadre pour trois entreprises de fabrication d'équipements de réfrigération

16. Ce projet a pour objectif de remplacer 209 TM (23,0 tonnes PAO) de HCFC-141b utilisées comme agent de gonflage pour des mousses d'isolation dans trois entreprises de fabrication d'équipements de réfrigération commerciale, à savoir : Metalfrio, Ojeda Frigopanel et Fersa Torrey. Ces trois entreprises ont décidé d'introduire le cyclopentane en tant que technologie de remplacement, évitant ainsi l'utilisation de toute substance de transition. La décision se fondait sur l'examen minutieux des risques d'appauvrissement de la couche d'ozone et de l'incidence sur le climat, la faisabilité technique des technologies disponibles et leurs coûts. Une brève description des trois entreprises est présentée ci-dessous :

- (a) Metalfrio (autrefois Refrigeracion Nieto avant d'être racheté par Metalfrio, Brésil en 2007), établie en 1986, produit des vitrines, des refroidisseurs de bouteilles, des congélateurs horizontaux et verticaux, des chambres froides pour l'entreposage de la viande et autres équipements semblables, fabriqués dans quatre chaînes de production. La conversion de l'entreprise comprend la transformation de ses trois dispensateurs à haute pression, le remplacement de deux dispensateurs à basse pression par un appareil à haute pression, un système de prémélange, un système d'entreposage des hydrocarbures, des équipements de sécurité, des audits sur la sécurité, des essais et des formations. En novembre 1997, un montant de 353 976 \$US a été approuvé pour Refrigeración Nieto pour le remplacement de 19,1 tonnes PAO de CFC-11 par du HCFC-141b et de 5,5 tonnes PAO de CFC-2 par du HFC-134a (le projet a été achevé avec succès en 1998) ;
- (b) Ojeda Frigopanel, établie en 2005, fabrique différents types de produits de réfrigération commerciale, des vitrines, des congélateurs-coffres et de grandes chambres froides. L'entreprise possède deux installations de production dans deux villes différentes. La conversion de l'entreprise comprend la transformation de ses trois dispensateurs à haute pression, un système de prémélange, un système d'entreposage des hydrocarbures, des équipements de sécurité, des audits sur la sécurité, des essais et des formations. Le financement de la conversion de l'une des entreprises pour le passage du CFC-11 au HCFC-141b et du CFC-12 au HFC-134a a été approuvé (601 543 \$US). Toutefois, l'usine couverte par ce projet n'a pas reçu l'assistance du Fonds multilatéral ; et
- (c) Fersa Torrey, établie en 1970, produit tous les types de réfrigérateurs commerciaux, notamment des chambres froides modulaires, des congélateurs, des vitrines réfrigérées verticales et des comptoirs à viande, fabriqués dans deux chaînes de production. La conversion de l'entreprise comprend la transformation de ses dispensateurs à haute pression, un système de prémélange, un système d'entreposage des hydrocarbures, des équipements de sécurité, des audits sur la sécurité, des essais et des formations. En novembre 1997, un montant de 228 195 \$US a été approuvé pour remplacer 10,6 tonnes PAO de CFC-11 par du HCFC-141b et 4,5 tonnes PAO de CFC-2 par du HFC-134a (le projet a été achevé avec succès en juin 1999).

17. Le coût total de la conversion des trois entreprises a été estimé à 3 999 918 \$US avec un rapport coût-efficacité de 19,14 \$US/kg, comme l'indique le Tableau 4.

Tableau 4. Coûts estimés de la conversion dans le cadre du projet cadre sur les mousses

Entreprise	HCFC-141b (tonnes)		Coût (\$US)		Total	C-E (\$US/kg)
	Métrique	PAO	Investissement	Fonctionnement		
Metalfrío	84,0	9,2	1 447 303	134 400	1 581 703	18,83
Frigopanel	58,4	6,4	1 330 235	93 440	1 423 675	24,38
Fersa Torrey	66,6	7,3	887 980	106 560	994 540	14,93
Total	209,0	23,0	3 665 518	334 400	3 999 918	19,14

18. Étant donné le seuil de coût-efficacité de 9,79 \$US/kg (pour les projets sur les mousses rigides avec introduction d'une technologie à faible potentiel de réchauffement de la planète (PRG), les entreprises demandent 2 046 110 \$US, (avec un financement de contrepartie de 1 953 808 \$US). Le délai d'exécution de la mise en œuvre du projet est de 30 mois.

Élimination du HCFC-141b dans des systèmes formulés des sociétés de formulation et des entreprises de mousse clientes

19. Ce projet a pour objectif d'éliminer 2 726,0 TM (299,9 tonnes PAO) de HCFC-141b utilisées par les consommateurs locaux de mousse dans la fabrication de mousses souples et rigides de polyuréthane à pellicule externe incorporée. Plus de la moitié des entreprises de mousse à base de HCFC ont acheté des systèmes de polyols formulés auprès de 11 sociétés de formulations (sept à capitaux locaux, une avec 51 % de capitaux locaux et trois à capitaux étrangers). Ces sociétés prémélangent toutes les substances chimiques requises dans deux composants de système stable qu'elles vendent à leurs clients, généralement de petites et moyennes entreprises (PME) en leur fournissant également un soutien technique. Les systèmes formulés contenant du HCFC-141b sont également vendus à de grandes entreprises fabriquant des équipements de réfrigération commerciale (notamment les trois entreprises couvertes par le projet cadre décrit précédemment), à des entreprises à capitaux étrangers et à des entreprises de mousse d'autres pays visés à l'Article 5 (environ 747 TM (82,2 tonnes PAO) de HCFC-141b contenus dans les polyols prémélangés).

20. Étant donné le rôle clé des sociétés de formulation au Mexique, il a été décidé d'éliminer la consommation de HCFC-141b avec leur aide. De plus, étant donné que les entreprises de mousse peuvent acheter des systèmes de polyols formulés auprès de n'importe quelle société de formulation, il a été jugé important de rechercher l'assistance de toutes les sociétés de formulation en même temps. Cette approche permet de réaliser la conversion d'un grand nombre de PME dans les limites du seuil de coût-efficacité. Les niveaux de consommation de HCFC-141b des sociétés de formulation et ceux des entreprises de mousses qui sont leurs clientes sont indiquées au Tableau 5.

Tableau 5. Consommation de HCFC par les sociétés de formulation et les entreprises de mousse clientes

Société de formulation	Consommation de HCFC-141b (TM)			Capitaux étrangers (%)
	Par les sociétés de formulation	Vendu aux utilisateurs(*)	Solde (**)	
Acsa	242,0	200,0	42,0	
Aepsa	97,0	97,0	-	
Bayer	614,0	51,0	563,0	100,0
Comsisa	116,0	116,0	-	
Dow	491,0	294,0	197,0	100,0
Eiffel	455,0	450,0	5,0	
Huntsman	268,0	210,0	58,0	100,0
Maxima	245,0	245,0	-	
Polioles	478,0	106,0	372,0	49,0
Pumex	1 199,0	844,0	355,0	

Société de formulation	Consommation de HCFC-141b (TM)			Capitaux étrangers (%)
	Par les sociétés de formulation	Vendu aux utilisateurs(*)	Solde (**)	
Valcom	73,0	73,0	-	
Zadro	43,0	40,0	3,0	
Total (TM)	4 321,0	2 726,0	1 595,0	
Total (tonnes PAO)	475,3	299,9	175,5	

(*) Clients producteurs de mousses couverts par la proposition de projet.

(**) Vendu à de grandes entreprises, à des entreprises à capitaux étrangers ou exporté.

21. Les principaux produits fabriqués par les entreprises de mousse couvertes par le projet comprennent la mousse d'isolation pour les réfrigérateurs commerciaux, les camions et les conteneurs réfrigérés et les chauffe-eau, les panneaux et les blocs sandwichs, les mousses à pulvériser, l'isolation des tuyaux, les mousses à peau intégrée pour les industries de l'ameublement, des pièces d'automobiles et des semelles de chaussures. Près de 73,5 % des entreprises consommaient 19,9 % du total des HCFC-141b dans le pays, tandis que près de 67,9 % de la consommation totale correspond à 41 entreprises. La distribution des entreprises de mousses selon le niveau estimé de consommation de HCFC-141b est présentée au Tableau 6.

Tableau 6. Distribution des entreprises de mousses selon le niveau estimé de consommation de HCFC-141b

Niveau (TM)	Nombre d'entreprises	% du total des entreprises	Consommation de HCFC-141b		% de la consommation totale
			TM	tonnes PAO	
< 0,5	20	5,8%	2,7	0,3	0,1%
>0,5 < 1,0	31	8,9%	24,7	2,7	0,8%
>1,0 < 2,0	59	17,0%	93,3	10,3	3,0%
>2,0 < 5,0	145	41,8%	492,5	54,2	16,0%
>5,0 < 10,0	51	14,7%	375,9	41,3	12,2%
>10,0 < 60,0	37	10,7%	858,8	94,5	27,9%
>60,0 < 360,0	3	0,9%	667,0	73,4	21,7%
> 360,0	1	0,3%	563,5	62,0	18,3%
Total	347	100,0%	3 078,5	338,6	100,0%

22. Durant la préparation du PGEH, les aspects techniques et économiques de toutes les technologies disponibles pour le remplacement du HCFC-141b en tant qu'agent de gonflage des mousses ont été discutés avec toutes les parties prenantes. Sur la base de considérations économiques et techniques, il a été décidé d'introduire le formiate de méthyle pour les sous-secteurs des mousses à peau intégrée et des mousses souples moulées. Bien que les sociétés de formulation se soient accordées sur le fait que le formiate de méthyle représente la technologie la moins chère, elles ont noté que pour certaines applications à peau intégrée (comme les semelles de chaussures) la technologie à base de méthylal pourrait être plus pratique. Si cela s'avère être le cas, elles fourniront également des systèmes formulés de méthylal à leurs clients sans coûts supplémentaires pour le Fonds multilatéral.

23. L'introduction de la technologie à base de formiate de méthyle exige la transformation des équipements dans les sociétés de formulation ainsi que celle des équipements de base dans les entreprises de mousse. Dans les sociétés de formulation, les coûts d'investissement viseront la transformation des installations, notamment la résistance aux explosions des citernes et des pompes de mélange (35 000 \$US pour chaque citerne et pompe), le dispensateur de nitrogène (8 000 \$US), les dispositifs de mesure des rejets (2500 \$US chacun), les systèmes liés à la sécurité (10 000 \$US), les équipements pour les essais (jusqu'à 25 000 \$), le transfert de technologie (20 000 \$US) et les dépenses imprévues (calculées au taux de 10 % des coûts d'investissement). 1 000 \$US supplémentaires par client de la société de formulation sont inclus pour la gestion du projet. Un montant de 10 000 \$US est

également demandé pour la transformation des équipements liés aux mousses dont les sociétés de formulation sont propriétaires et qu'elles pourraient louer à leurs clients qui ne possèdent pas eux-mêmes l'équipement (par ex. mélange manuel). Dans deux des sociétés de formulation (Poliol et Pumex), un montant supplémentaire de 70 000 \$US est demandé pour les citernes d'hydrocarbures en vue de la production de systèmes de polyols mélangés à base d'hydrocarbures. Aucun montant d'investissement initial ne sera alloué aux sociétés de formulation à capitaux étrangers pour transformer leurs installations. Étant donné que les sociétés de formulation seront contractées pour aider à la mise en œuvre du projet, le paiement des services rendus se fera sur la base de 20 000 \$US pour le transfert de technologie, de 1 000 \$US par client et des dépenses imprévues.

24. Au niveau de l'entreprise, les coûts d'investissement seront financés pour la transformation de l'équipement existant de base : 10 000 \$US pour chaque dispensateur à basse pression, 15 000 \$US pour chaque dispensateur à haute pression, 5 000 \$US pour chaque pulvérisateur et 15 000 \$US pour un nouveau dispensateur. Un montant supplémentaire de 3 000 \$US pour chaque unité d'équipement de base est accordé pour les essais, le testage et la formation. Le calcul des imprévus correspond à 10 % des coûts de fonctionnement.

25. Les coûts de fonctionnement ont été calculés à partir des prix et des formulations de base des sociétés de formulation et des formulations de remplacement des fournisseurs de technologie, ainsi que sur la base des informations rassemblées par le PNUD dans le cadre du projet de validation du formiate de méthyle. Des densités et/ou des taux de rejets plus élevés sont prévus étant donné l'expérience limitée de cette technologie dans les pays visés à l'Article 5. En conséquence, les coûts de fonctionnement ont été estimés à 0,15 \$US par kilogramme de système de polyol formule utilisé.

26. Le coût total de la conversion des sociétés de formulation et des entreprises de mousse qui sont leurs clientes a été estimé à 11 754 568 \$US (soit 8 280 000 \$US d'investissement initial et 3 474 568 \$US de coûts de fonctionnement) comme l'indique le Tableau 7 ci-dessous. Le rapport coût-efficacité du projet est de 4,31 \$US/kg.

Tableau 7. Coût estimé pour la conversion des sociétés de formulation et des entreprises de mousse clientes

Équipement	Coût total (\$US)
Sociétés de formulation	
Équipement	1 424 775
Gestion de projet	346 000
Transfert de technologie	320 000
Imprévus	209 078
Total sociétés de formulation	2 299 853
Entreprises de mousse	
Équipement	5 088 600
Coûts de fonctionnement	3 448 217
Total des entreprises de mousse	8 536 817
Coût total	10 836 669
Consommation de HCFC-141b (TM)	3 288,9
Coût-efficacité (US\$/kg)	3,29

Élimination du HCFC-141b chez Whirlpool

27. La phase I du PGEH comprend une proposition de projet en vue de l'élimination de 1 762 TM (193,8 tonnes PAO) de HCFC-141b utilisées dans la fabrication des mousses d'isolation pour les réfrigérateurs ménagers fabriqués par Whirlpool. Le coût de la conversion à la technologie à base de cyclopentane a été estimé à 7 095 938 \$US. Une proposition de projet détaillée sera soumise au cours de l'année 2014 pour permettre une transition en douceur vers l'étape II du PGEH.

Activités dans le secteur de l'entretien

28. La phase I du PGEH comprend pour les techniciens frigoristes des programmes de formation aux bonnes pratiques dans les sous-secteurs de la climatisation et de la réfrigération commerciale en vue d'atteindre les objectifs suivants : l'élimination de 200,0 TM (22,0 tonnes PAO) de HCFC-141b utilisées pour le nettoyage des circuits de réfrigération, notamment la récupération et la gestion de l'agent de nettoyage ; l'élimination de 18,8 TM (1,0 ODP tonne) de HCFC-22 grâce à une bonne gestion des frigorigènes, notamment des opérations de récupération. En tout, 4 000 techniciens de l'entretien seront formés et 350 machines de rinçage, des systèmes de gonflage au nitrogène et des kits de rinçage seront distribués.

29. La mise en œuvre de ces activités réduira les rejets directs dans l'atmosphère du HCFC-141b utilisé pour le nettoyage, maintiendra l'infrastructure mise en place durant le plan d'élimination des CFC ainsi que l'élan du programme de formation destiné aux techniciens. Elle encouragera également l'élimination complète des HCFC-141b tout en mettant en application l'interdiction de l'utilisation de cette substance d'ici à 2020. Le coût total des activités d'entretien des équipements de réfrigération est 984 600 \$US (calculé à 4,50 \$US/kg pour une élimination totale de 200 TM de HCFC-141b et 18,8 TM de HCFC-22).

Unité de mise en œuvre et de surveillance de projet

30. La surveillance étroite de toutes les activités à mettre en œuvre dans le cadre de la phase I du PGEH et la coordination des parties prenantes sont essentielles pour atteindre les objectifs d'élimination. Des réunions de coordination avec les autorités compétentes, le secteur industriel, les importateurs de HCFC et de HFC seront organisées sur une base régulière afin de promulguer les accords et les mesures nécessaires pour la réalisation des activités d'investissements et de celles ne portant pas sur des investissements. Le coût total de ce volet est de 242 000 \$US.

Projets d'élimination des HCFC déjà approuvés

31. Le Comité exécutif a approuvé les projets d'investissements suivants pour les HCFC : conversion pour abandonner le HCFC-141b et le HCFC-22 dans la fabrication de mousses rigides de polyuréthane d'isolation pour les réfrigérateurs ménagers chez Mabe Mexico, afin d'éliminer 55,9 tonnes PAO, approuvé à la 59^e réunion (2 428 987 \$US) ; et élimination de 11,0 tonnes PAO de HCFC-22 et de HCFC-141b dans la fabrication des aérosols chez Silimex, approuvé à la 63^e réunion (520 916 \$US).

Coût total de la phase I du PGEH

32. Le coût total du financement des activités proposées dans la phase I du PGEH par le Fonds multilatéral s'élève à 25 474 740 \$US (coûts d'appui d'agence non compris). Ces activités entraîneront l'élimination de 606,9 tonnes PAO de HCFC avec un rapport coût-efficacité global de 4,99 \$US/kg. (Tableau 9).

Tableau 9. Rapport coût-efficacité global de la phase I du PGEH du Mexique

Description	Total HCFC (tonnes PAO)	Coût (\$US)	Date	
			Approbation	Achèvement
Élimination des HCFC dans la fabrication des mousses d'isolation chez Mabe*	55,9	2 428 987	Nov. 2009	2012
Élimination des HCFC dans la fabrication des aérosols chez Silimex**	11,0	520 916	Avr. 2011	2013
Élimination du HCFC-141b dans trois entreprises de réfrigération commerciale	23,0	2 046 110	Juil. 2011	2013
Élimination du HCFC-141b dans des sociétés de formulation et les entreprises de mousse clientes (1 ^e)	168,0	6 449 136	Juil. 2011	2013

Description	Total HCFC (tonnes PAO)	Coût (\$US)	Date	
			Approbation	Achèvement
tranche)				
Élimination du HCFC-141b dans des sociétés de formulation et les entreprises de mousse clientes (2 ^e tranche)	132,0	5 088 484	Juil. 2013	2016
Élimination du HCFC-141b chez Whirlpool	194,0	7 095 938	Juil. 2014	2018
Élimination du HCFC-141b dans l'entretien des équipements de réfrigération (1 ^e tranche)	15,0	625 761	Juil. 2011	2013
Élimination du HCFC-141b dans l'entretien des équipements de réfrigération (2 ^e tranche)	8,0	360 658	Juil. 2013	2015
Actualisation du système de quota et d'autorisation		38 750	Juil. 2011	2014
Actualisation de la législation		63 000	Juil. 2011	2014
Formation des agents des douanes		180 000	Juil. 2011	2014
Surveillance/vérification de la production de HCFC		240 000	Juil. 2011	2015
Sensibilisation du public		95 000	Juil. 2011	2014
Coordination/surveillance		242 000	Juil. 2011	2014
Total	606,9	25 474 740		

* Approuvé à la 59^e réunion.

** Approuvé à la 63^e réunion.

OBSERVATIONS ET RECOMMANDATION DU SECRÉTARIAT

OBSERVATIONS

33. Le Secrétariat a examiné le PGEH pour le Mexique dans le cadre des lignes directrices sur la préparation des PGEH (décision 54/39), des critères de financement de l'élimination des HCFC dans le secteur de la consommation adoptés à la 60^e réunion (décision 60/44) et des décisions subséquentes sur les PGEH prises lors des 62^e et 63^e réunions.

Point de départ pour la réduction globale de la consommation de HCFC

34. Le gouvernement du Mexique a établi, comme point de départ de la réduction globale durable de sa consommation de HCFC, la consommation de 1 214,8 tonnes PAO de HCFC communiquée en 2008 au titre de l'Article 7 du Protocole de Montréal, lors de la soumission du premier projet d'élimination des HCFC à la 59^e réunion du Comité exécutif. La valeur de référence des HCFC en vue de la conformité a été estimée à 1 148,5 tonnes PAO.

Niveau de consommation de HCFC à éliminer lors de la phase I

35. La quantité totale de HCFC à éliminer lors de la phase I du PGEH est de 606,9 tonnes PAO (y compris les 66,9 tonnes PAO correspondant aux deux projets d'élimination déjà approuvés), ce qui équivaut à environ 53 % de la valeur de référence des HCFC. Comme le gouvernement du Mexique aura seulement à éliminer 114,9 tonnes PAO de HCFC (soit 10 % de la valeur de référence) pour respecter l'objectif de réduction de 2015 et que 66,9 tonnes PAO ont déjà fait l'objet d'un financement, le Secrétariat ne se trouve pas en mesure de recommander l'approbation de toutes les activités d'élimination incluses dans la phase I. L'ONUDI a expliqué que le gouvernement du Mexique a initialement proposé d'éliminer complètement le HCFC-141b durant phase I du PGEH ; toutefois, étant donné le niveau important de consommation des entreprises de mousse, le grand nombre de petits utilisateurs dans le secteur des aérosols et les utilisations étendues faites par les techniciens pour le rinçage des équipements de réfrigération, le gouvernement a décidé de reporter à 2018 la date butoir de l'élimination de tous les usages de HCFC-141b. L'ONUDI a reconnu que la quantité de HCFC à éliminer au cours de la phase I du PGEH est très élevée, du fait des schémas de consommation du pays. La conversion de Whirlpool, l'unique plus grand consommateur de HCFC-141b au Mexique, a été retiré de la phase I du PGEH car

l'entreprise ne s'est pas encore définitivement prononcé sur le choix de la technologie de remplacement et que le projet n'est pas encore complètement élaboré. En conséquence, une quantité totale de 412,9 tonnes PAO de HCFC, représentant 36 % de la valeur de référence de HCFC en vue de la conformité, sera éliminée durant la phase I du PGEH.

36. En ce qui concerne l'élimination de 747 TM (82,2 tonnes PAO) de HCFC-141b contenu dans les polyols prémélangés qui sont exportés vers d'autres pays visés à l'Article 5 (et donc éligible à un financement), et les 567 TM (62,4 tonnes PAO) associées aux entreprises aux capitaux étrangers (et donc non éligibles au financement), l'ONUDI a expliqué que le HCFC-141b contenu dans les polyols prémélangés est, en principe, éligible au financement dans le pays où se trouve l'utilisateur en aval. Au fil du temps, cette consommation disparaîtra. Les déductions potentielles du point de départ peuvent être abordées une fois tous les projets d'investissements dans les pays importateurs achevés. En ce qui concerne la consommation de HCFC-141b correspondant aux entreprises à capitaux étrangers, le gouvernement du Mexique conclura avec eux des accords d'élimination volontaire (ou obligatoire) mais ceci pas avant que le projet visant les sociétés de formulation soit intégralement mis en œuvre. La consommation se rapportant aux entreprises à capitaux étrangers sera déduite du point de départ une fois qu'elles seront reconverties à l'aide de leurs propres moyens.

37. Le Comité exécutif pourrait prendre note que la question du PGEH proposant de prendre en main plus de 10 % de la valeur de référence d'ici à 2015 est présenté dans le document UNEP/OzL.Pro/ExCom/64/17, « Aperçu des questions soulevées pendant l'examen des projets ».

Contrôles des HCFC-141b dans les importations

38. Les systèmes de polyols prémélangés contenant du HCFC-141b pouvaient être importés dans le pays sans être comptés en tant que consommation en vertu du Protocole de Montréal. Aussi, comme il est indiqué dans la proposition de projet, plusieurs entreprises de mousse achètent des systèmes de polyol à différentes sociétés de formulation. Cette situation demandait une explication : comment le gouvernement va-t-il contrôler les futures importations et utilisations de HCFC-141b (notamment les systèmes de polyol prémélangé contenant du HCFC-141b). L'ONUDI a indiqué que le gouvernement du Mexique a mis en place un système de quota qui contrôlera les importations de HCFC-141b, à la fois sous forme de substance pure et de substance contenue dans les polyols prémélangés. Toutes les entreprises faisant l'objet d'une conversion dans le cadre du projet signeront un accord afin d'éviter le retour à l'utilisation du HCFC-141b. Il est également important de noter qu'il n'y a pas actuellement d'importations dans le pays de systèmes de polyols prémélangés contenant du HCFC-141b et qu'il n'y a pas de sociétés de formulation disponibles dans les pays voisins.

Justification pour les entreprises de la seconde phase de conversion

39. Plusieurs entreprises couvertes par la phase I du PGEH ont reçu une assistance du Fonds multilatéral pour passer de la technologie à base de CFC-11 à celle à base de HCFC-141b. Dans la justification fournie pour l'examen des projets de seconde phase de conversion dans la phase I du PGEH (conformément aux décisions 60/44 (b) et 62/16), l'ONUDI et le PNUD ont expliqué que gouvernement du Mexique traite l'élimination de HCFC-141b comme toute première priorité.

40. En ce qui concerne le projet cadre pour la conversion des entreprises fabriquant des équipements de réfrigération commerciale, deux entreprises, Metalfrio et Fersa, ont bénéficié de l'assistance du Fonds multilatéral aux fins de conversion pour abandonner les technologies à base de CFC. Ces deux entreprises sont (après Whirlpool) les seconds plus importants consommateurs de HCFC-141b éligibles au financement. Elles sont bien organisées et peuvent facilement être converties à des technologies sans HCFC. Il sera pareillement assez facile de les surveiller afin d'assurer qu'elles ne retournent pas à l'utilisation des HCFC après la conversion. Leur consommation de HCFC représente près de 1,5 % de la consommation totale de HCFC, 2,2 % de la consommation de HCFC dans le secteur de la

fabrication et 3,7 % de la consommation totale de HCFC-141b dans le secteur des mousses. Il convient de noter que le faible taux de la consommation de HCFC s'explique par le nombre élevé d'entreprises à capitaux étrangers utilisant des HCFC établies dans le pays. En outre, l'élimination de HCFC dans des entreprises à capitaux locaux fabriquant des équipements de réfrigération et de climatisation entraînerait un rapport coût-efficacité d'au moins 15 \$US/kg, alors que le rapport coût-efficacité des entreprises de fabrication dans le secteur des aérosols/solvants sera de plus de 10,00 \$US/kg.

41. En ce qui concerne le projet des sociétés de formulation, le PNUD a expliqué que les entreprises de la seconde phase de conversion ne pouvaient pas être exclues étant donné que la stratégie s'appuie sur la conversion de toutes les sociétés de formulation afin d'éviter les distorsions du marché et de simplifier la surveillance et la conformité. En outre, aucun nouvel équipement ne sera fourni aux entreprises de la seconde phase de conversion. Le projet des sociétés de formulation est le projet d'élimination le plus rentable que le Mexique peut entreprendre dans le secteur de la fabrication (4,31 \$US/kg).

Questions techniques et financières

Projet cadre pour trois entreprises de fabrication d'équipements de réfrigération

42. Le projet de conversion des entreprises de mousse par l'intermédiaire de leurs sociétés de formulation comprend la demande d'installation de citernes de mélange et d'équipements auxiliaires pour la production de systèmes prémélangés à base d'hydrocarbures dans deux des sociétés de formulation (Poliol et Pumex). Ces systèmes pourraient être utilisés par les entreprises de mousse locales ou pour l'exportation (le PGEH pour El Salvador soumis à la 64^e réunion (UNEP/OzL.Pro/ExCom/64/32) comprend un projet de conversion pour une entreprise, Unimetal, pour le passage du HCFC-141b au cyclopentane dans la production des mousses, dans lequel l'utilisation de systèmes prémélangés à base d'hydrocarbures en provenance du Mexique est prise en compte). Une question a été posée sur la possibilité pour les entreprises incluses dans le projet cadre d'utiliser des systèmes d'hydrocarbures prémélangés au lieu de prémélanger *in situ* tous les composants de la mousse. L'ONUDI a fait savoir, qu'ensemble avec le gouvernement du Mexique et les entreprises, la possibilité d'utiliser des systèmes d'hydrocarbures prémélangés sera évaluée. L'ONUDI est d'avis qu'il ne s'agit pas encore d'une option faisable ; toutefois, si celle-ci s'avérait techniquement viable avec un minimum de risques, réalisable du point de vue économique et si elle convenait aux entreprises et ne retardait pas la réalisation du projet, alors la mise en œuvre du projet serait adaptée en conséquence. Si ce n'était pas le cas, le projet sera alors mis en œuvre selon la proposition initiale.

43. Les questions suivantes ont été également discutées et traitées de manière satisfaisante : la capacité des citernes d'entreposage des hydrocarbures qui sont de grande taille pour le niveau de consommation des entreprises, le besoin de système de détection de gaz séparé pour chaque chaîne de production de mousse alors que normalement des systèmes d'alarme et de surveillance sont proposés avec plusieurs détecteurs de gaz en fonction des points de détection de essentiels pour toute l'entreprise, les coûts du générateur de nitrogène, la citerne journalière, l'installation de tuyaux et le transfert de technologie, la formation et les essais. Il a aussi été traité de l'utilisation de prix plus élevés pour certaines substances chimiques utilisées dans les formulations des systèmes après la conversion, ainsi que les 10 % d'augmentation proposée pour la densité des mousses étant donné les densités de base relatives des mousses avant et après la conversion et le fait que les progrès dans les technologies à base d'hydrocarbures ont considérablement réduit la courbe d'apprentissage généralement compensée par les coûts associés à l'augmentation de densité.

44. Un coût total de projet de 2 899 400 \$US a été convenu, entraînant un rapport coût-efficacité de 13,87 \$US/kg. Étant donné que le seuil de coût-efficacité pour les applications de mousses rigides utilisant une substance de remplacement au faible PRG est de 9,79 \$US/kg, les entreprises se sont engagées à couvrir un montant de 853 290 \$US à l'aide de leurs propres ressources, correspondant à la

différence entre le niveau convenu de financement (2 899 400 \$US) et le financement admissible (US \$2 046 110 \$US). Un montant supplémentaire de 15 000 \$US a été convenu afin de fournir une assistance technique aux très petits utilisateurs de polyols prémélangés importés contenant du HCFC-141b.

Élimination du HCFC-141b dans des systèmes formulés des sociétés de formulation et des entreprises de mousse clientes

45. Étant donné l'économie d'échelle du projet, dans le cadre duquel un nombre relativement important d'articles d'équipement similaires seront achetés et/ou transformés, une assistance technique et des formations identiques seront dispensées et des essais semblables seront réalisés à la fois dans les sociétés de formulation et les entreprises de mousse, le Secrétariat a demandé si le PNUD ne pourrait pas négocier de meilleurs prix de la part des fournisseurs et également rationaliser l'assistance technique, les formations et les essais proposés. Le PNUD a indiqué que la réduction des coûts avait été prise en considération durant la préparation de la proposition de projet. Par exemple, le coût actuel de transformation d'un dispensateur 100kg haute pression est de 20 000 \$US, fret et dédouanement compris. Le PNUD aura donc besoin de négocier une réduction de 25 % pour couvrir les 15 000 \$US demandés dans la proposition. Ceci s'applique aussi aux autres articles d'équipements demandés pour la conversion.

46. Répondant à une demande de clarification pour savoir si l'équipement de base dans les entreprises de mousse incluses dans la proposition avait été acheté avant la date butoir de septembre 2007 et si toutes les entreprises étaient à capitaux locaux, le PNUD a expliqué que, dans la mesure du possible, tous les équipements installés après la date butoir ont été exclus. Cette information n'était toutefois pas disponible pour plusieurs entreprises. Des données supplémentaires sur l'équipement de base comprenant la date d'installation et le type d'équipement (basse/haute pression ou vaporisateur) seront recueillies et vérifiées dans le cadre de l'évaluation initiale de mise en œuvre. En outre, ces informations devront être recueillies pour évaluer les détails des transformations.

47. les questions suivantes ont été soulevées : les coûts demandés pour les dispensateurs de nitrogène (variant entre 8 000 \$US et 10 000 \$US), le nombre de détecteurs de sécurité requis qui varient selon les sociétés de formulation et les écarts entre les nombres d'essais et de tests, les montants de gestion de projet demandés et le nombre réel d'entreprises de mousse. En ce qui concerne une des sociétés de formulation, comme aucune information n'a été fournie sur la valeur de référence des entreprises de mousse, le financement demandé n'a pas pu être évalué. Prenant note de l'engagement solide du gouvernement du Mexique de prendre en main toute la consommation de HCFC 141b dans le secteur des mousses, le Secrétariat a demandé au PNUD de fournir des informations supplémentaires sur les entreprises, sinon ce volet du projet devra être soumis une fois la phase I du PGEH achevé.

Incidence sur le climat

48. La mise en œuvre de la phase I du PGEH au Mexique fera que quelques 2 500 999 tonnes d'équivalent CO₂ ne seront pas émises dans l'atmosphère en relation avec la conversion des entreprises de mousse à base de HCFC-141b comme le montre le Tableau 10. Cette quantité est supérieure à celle de 297 193,8 tonnes d'équivalent CO₂ indiquée dans le plan d'activités de 2011-2014, du fait qu'elle est associée à une quantité bien plus élevée de HCFC-141b à éliminer durant la mise en œuvre de la phase I du PGEH. Les activités d'assistance technique proposées dans le secteur de l'entretien, qui comprennent l'introduction d'un meilleur confinement des frigorigènes et d'un meilleur contrôle des fuites, ainsi que la mise en application des réglementations sur les importations de HCFC, réduiront la quantité de HCFC-22 utilisée dans l'entretien des équipements de réfrigération. Chaque kilogramme (kg) de HCFC-22 qui n'est pas émis grâce à l'amélioration des pratiques en réfrigération entraîne une économie d'environ 1,8 tonne d'équivalent CO₂. Toutefois, à l'heure actuelle, le Secrétariat n'est pas en mesure d'estimer quantitativement l'incidence sur le climat. Cette incidence peut être établie au moyen d'une évaluation des rapports de mise en œuvre, entre autres en comparant les niveaux de frigorigènes utilisés

annuellement depuis le commencement de la mise en œuvre du PGEH, les quantités de frigorigènes récupérées et recyclées qui sont déclarées, le nombre de techniciens formés et les équipements à base de HCFC-22 qui sont reconvertis.

Tableau 10. Incidence sur le climat

Substance	PRG	Tonnes/an	Équiv. CO2 (tonnes/an)
Avant conversion			
HCFC-141b	725	3 497,9	2 535 978
Total			
Après conversion			
Formiate de méthyle /cyclopentane	20	1 749,0	34 979
Incidence nette			(2 500 999)

Cofinancement et coût total du PGEH

49. En réponse à la décision 54/39(h) sur les incitations financières potentielles et les ressources supplémentaires possibles afin de maximiser les avantages environnementaux des PGEH conformément au paragraphe 11 (b) de la décision XIX/6 de la dix-neuvième Réunion des Parties, le gouvernement du Mexique tient à rechercher des sources de cofinancement des activités d'élimination afin de contribuer à la mise en œuvre réussie et en temps voulu du programme d'élimination des HCFC. Toutefois, au cours de la préparation du PGEH, aucune source de financement n'a été identifiée du fait que les mécanismes de financement des divers programmes sont différents de ceux du Protocole de Montréal et que les délais d'accès à d'autres fonds n'étaient pas compatibles avec le calendrier serré du PGEH. À l'heure actuelle, la seule option disponible était la contribution de contrepartie de 1 953 808 \$US des entreprises bénéficiaires pour leur programme de conversion.

Ajustement du plan d'activités de 2010-2014

50. Le Tableau 12 montre le niveau de financement et les quantités de HCFC à éliminer selon le plan d'activités 2011-2014 du Fonds multilatéral. Le niveau de financement demandé pour la mise en œuvre de la phase I du PGEH de 17 146 051 \$US (coûts d'appui compris) est supérieur à celui du plan d'activités (9 193 450 \$US) du fait qu'il se rapporte une quantité bien plus élevée de HCFC-141b à éliminer durant la mise en œuvre de la phase I du PGEH.

Tableau 12. Plan d'activités 2011-2014 du Fonds multilatéral

Agence	2011	2012	2013	2014	2015	Total
Financement (\$US)						
ONUDI	2 973 450	215 000	1 290 000	215 000	-	4 693 450
PNUD	1 012 500	1 012 500	1 012 500	1 012 500	450 000	4 500 000
Total	3 985 950	1 227 500	2 302 500	1 227 500	450 000	9 193 450
Élimination (tonnes PAO)						
ONUDI	37,2	2,5	14,5	2,5	-	56,7
PNUD	12,0	12,0	12,0	12,0	5,3	53,2
Total	49,2	14,5	26,5	14,5	5,3	110,0

Coût global du PGEH

51. Le Secrétariat et le PNUD sont toujours en train de discuter sur quelques questions non réglées liées aux coûts du projet d'investissement sur les mousses en relation avec les sociétés de formulation. Les résultats de ces discussions seront communiqués au Comité exécutif avant la 64^e réunion.

Projet d'accord

52. Un projet d'accord entre le gouvernement du Mexique et Comité exécutif pour l'élimination des HCFC est en cours de préparation.

RECOMMANDATION

53. En attente.