



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



Distr.
Restreinte

UNEP/OzL.Pro/ExCom/29/36/Corr.1
15 novembre 1999

FRANÇAIS
ORIGINAL: ANGLAIS

COMITÉ EXÉCUTIF
DU FONDS MULTILATÉRAL AUX FINS
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTRÉAL
Vingt-neuvième réunion
Beijing, 24-26 novembre 1999

Rectificatif

PROPOSITION DE PROJETS : INDONÉSIE

Remplacez les pages 3, 7, 8 et 9 par les pages 3, 7, 8 et 9 ci-jointes.

Gani possède quatre distributeurs de mousse haute pression achetées de 1980 à 1990 ainsi qu'un distributeur de mousse basse pression fabriqué en 1985. L'entreprise possède également un distributeur basse pression fabriqué en 1980 d'une capacité de 60 kg/minute (VIK 60), un distributeur de mousse haute pression acheté en 1989 d'une capacité de 200 kg/minute (KMK Rimstar) qu'elle utilise pour fabriquer des panneaux, et un distributeur basse pression dont la date de fabrication est inconnue, que l'entreprise utilise pour fabriquer des blocs.

7. Les distributeurs de mousse haute pression seront adaptés au coût de 5 000 \$US chacune tandis que les distributeurs de mousse basse pression seront remplacés par des distributeurs haute pression au coût de 20 000 \$US.

8. On propose de transférer la production de blocs de mousse de Tansri Gani de la VIK 18 à la KMK Rimstar, et de remplacer les distributeurs basse pression VIK 60 et VIK 200 par deux distributeurs haute pression de 60 kg/minute au coût de 100 000 \$US et de 110 000 \$US, respectivement. Le distributeur KMK Rimstar sera adapté au coût de 30 000 \$US.

9. En ce qui concerne les surcoûts d'exploitation, aucun surcoût n'est demandé pour l'augmentation de la densité des mousses vaporisées, des blocs et des panneaux dans cinq projets (Chemindo, Dawamiba, Kinmura, Sikses Selalu et Sumber Logam – les projets de la Banque mondiale) tandis que dans le cas du projet de Tansri Gani (PNUD), on demande des surcoûts d'exploitation pour l'augmentation de 10 % de la densité car on prétend que la mousse à base de CFC-11 utilisée pour fabriquer les panneaux et les blocs a une densité de 35 kg/m³ et que la mousse utilisée pour la mousse vaporisée a une densité de 32 à 35 kg/m³. Les coûts associés à l'augmentation de la densité sont de l'ordre de 104 400 \$US, ce qui représente 55 % de l'ensemble des surcoûts d'exploitation de 190 000 \$US.

OBSERVATIONS ET RECOMMANDATIONS DU SECRÉTARIAT

OBSERVATIONS

Projets de mousse à pellicule externe incorporée

1. Le Secrétariat du Fonds et l'ONUDI ont discuté des projets de Meta Presindo et Nirwana, et sont convenus des coûts respectifs de 213 603 \$US et de 206 911 \$US. Les surcoûts d'investissement du projet de Yoska Prima ont également fait l'objet d'un consensus. En ce qui concerne la demande d'indemnité pour l'augmentation de 10 % de la densité de la mousse, qui entraîne des coûts de 219 223 \$US, le Secrétariat ne peut pas considérer ces coûts comme acceptables car la densité de la mousse que fabrique actuellement l'entreprise n'augmentera pas en raison de la reconversion. L'Indonésie importe tous les produits chimiques pour le polyuréthane. Comme la durée de la mise en œuvre du projet est de trois ans, les produits chimiques qui ne feront pas augmenter les coûts de production des entreprises devraient être vendus sur le marché local d'ici là.

2. Le PNUD a calculé les coûts du projet de Yoska Prima à la lumière de la décision 25/48 qui stipule que dans le cas des projets de mousse de polyuréthane souple moulée où les entreprises peuvent choisir entre une technologie à base de dioxyde de carbone liquide et une technologie à base d'eau comme solution zéro ODP, celles-ci devraient choisir la solution offrant le meilleur rapport coût-efficacité. Le coût du projet utilisant une technologie à base de dioxyde de carbone liquide a été établi à 169 500 \$US, dont 308 000 \$US en surcoûts d'investissement et 138 000 \$US en suréconomies d'exploitation. Le coût du projet utilisant une technologie à base d'eau, comprenant 10 % associés à la densité accrue de la mousse, est de 368 868 \$US, dont 77 000 \$US en surcoûts d'investissement et 291 868 \$US en surcoûts d'exploitation. Le PNUD a suggéré que la somme admissible à une subvention soit calculée à partir des coûts de la technologie à base de dioxyde de carbone liquide, c'est-à-dire 169 500 \$US, car elle offre le meilleur rapport coût-efficacité. Par contre, le coût du projet utilisant une technologie à base d'eau n'est que de 145 950 \$US lorsqu'on exclut les coûts associés à la densité accrue de la mousse. Le cas échéant, la technologie à base d'eau, dont le coût est de 149 950 \$US, présente le meilleur rapport coût-efficacité.

Durée du projet

3. Bien que l'ONUDI propose de faire la mise en œuvre de deux projets (Meta Presindo et Nirwana) sur une période de deux ans, le PNUD mettra en œuvre le projet de Yoska Prima sur une période de trois ans. Cette longue période de mise en œuvre pourrait avoir des effets néfastes sur les stratégies d'élimination des ODS en Indonésie, compte tenu des restrictions sur les importations qui entreront en vigueur en 2000.

Projets de mousse rigide

4. Le Secrétariat et la Banque mondiale ont discuté des projets de Chemindo, Dawamiba, Kinmura, Sukses Selalu et Sumber Logam, et sont convenus des coûts.

5. Le Secrétariat du Fonds et le PNUD sont convenus des surcoûts d'investissement de 295 000 \$US et de 29 500 \$US pour les imprévus dans le projet de Tansri Gani.

6. Quant aux coûts d'exploitation, l'information fournie par les experts de l'industrie a permis au Secrétariat de conclure que les produits de mousse fabriqués par Tansri Gani qui sont semblables à ceux fabriqués par les cinq autres entreprises ne devraient pas exiger une densité plus élevée après la reconversion à une technologie à base de HCFC-141b. De plus, la mousse à base de HCFC-141b utilisée dans les produits comme les panneaux sandwich, par exemple, peut être fabriquée à des densités semblables à celles des mousses à base de CFC.

7. Le Secrétariat a établi les surcoûts d'exploitation du projet à 66 338 \$US au lieu de 190 000 \$US, comme indiqué dans le projet, au même niveau que ceux des autres entreprises qui fabriquent le même genre de produits pour le marché indonésien. Par conséquent, le coût total du projet fondé sur les coûts d'investissement convenus est de 390 838 \$US, sans les coûts associés à la densité accrue de la mousse, et de 514 500 \$US, lorsque les coûts associés à la densité accrue de la mousse sont compris.

Durée du projet

8. Le PNUD et la Banque mondiale proposent de mettre en œuvre le projet dans un délai de trois ans. Le Secrétariat désire attirer l'attention sur les observations sur cette question présentées au paragraphe 3.

RECOMMANDATIONS

1. Le Secrétariat recommande l'approbation générale des projets de Meta Presindo, Nirwana, Intimas Chemindo, Dawamiba, Kimmura, Sukses Selalu et Sumber Logam, et des coûts d'appui connexes aux niveaux de financement ci-dessous.

	Projet	Coût du projet \$US	Coût d'appui \$US	Agence d'exécution
b)	Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base d'eau et de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule incorporée et de mousse de polyuréthane moulée à P.T. Meta Presindo Utama	213 603	27 768	ONUDI
c)	Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base d'eau et de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule incorporée et de mousse de polyuréthane souple moulée à P.T. Nirwana	206 911	26 898	ONUDI
d)	Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide (blocs et mousse vaporisée) à PT Intimas Chemindo	290 294	37 738	Banque mondiale
e)	Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide (panneaux) à PT Dawamiba Engineering	156 500	20 345	Banque mondiale
f)	Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide (mousse vaporisée) à Kimura Fiberglass	69 385	9 020	Banque mondiale
g)	Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide (mousse vaporisée) à PT Sentra Sukses Selalu	539 579	69 354	Banque mondiale
h)	Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide (mousse vaporisée) à CV Sumber Logam	56 118	7 295	Banque mondiale