



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



Distr.
Restreinte

UNEP/OzL.Pro/ExCom/35/40
9 novembre 2001

FRANÇAIS
ORIGINAL: ANGLAIS

COMITÉ EXÉCUTIF
DU FONDS MULTILATÉRAL AUX FINS
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTRÉAL
Trente-cinquième réunion
Montréal, 5-7 décembre 2001

PROPOSITION DE PROJETS : INDONÉSIE

Ce document comprend les observations et les recommandations du Fonds sur la proposition de projet suivante :

Mousses:

- Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie entièrement à base d'eau dans la fabrication de semelles de chaussures en polyuréthane à pellicule externe incorporée à Udapana Swasti Banque mondiale
- Reconversion du CFC-11 à une technologie entièrement à base d'eau dans la fabrication de mousse souple de polyuréthane moulée à PT Kemenangan PNUD
- Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide (portes en acier) à PT Bostinco Banque mondiale
- Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide (glacières) à Dua Roda Industrial Co. Banque mondiale
- Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide (articles de ménage) à PT Maspion Plastic & Metal Industry Banque mondiale

Réfrigération:

- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Alfa Metalindo Agra PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Gastro Gizi Sarana PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Hatindo Metal Utama PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial et de mousse rigide à PT Nikoteknik PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial et de mousse rigide à PT Leoindo Kreasi PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Sapporo Mestika PNUD

DESCRIPTION DU PROJET

Renseignements sur le secteur*

- Derniers chiffres sur la consommation totale de SAO (2000)	5 426,34 tonnes PAO
- Consommation de référence de substances du groupe I de l'annexe A (CFC)	8 332,70 tonnes PAO
- Consommation de substances du groupe I de l'annexe A en 2000	5 865,80 tonnes PAO
- Consommation de référence de CFC dans le secteur des mousses	4 057,00 tonnes PAO
- Consommation de CFC dans le secteur des mousses en 2000	2 281,34 tonnes PAO
- Montants approuvés pour les projets d'investissement dans le secteur des mousses en date de la fin juillet 2001	21 998 472 \$US
- Quantité de CFC à être éliminée dans le secteur des mousses en date de la fin juillet 2001	3 508,00 tonnes PAO
- Quantité de CFC éliminée dans le cadre de projets d'investissement dans le secteur des mousses en date de la fin juillet 2001 (y compris les CFC éliminés dans des projets dont l'achèvement n'a pas été rapporté)	1 597,80 tonnes PAO
- Quantité de CFC dans des projets d'investissement approuvés en cours dans le secteur des mousses en date de la fin juillet 2001	1 910,20 tonnes PAO
- Quantité de CFC à être éliminée dans le secteur des mousses en date de la fin juillet 2001	371,14 tonnes PAO
- Quantité de CFC à être éliminée dans les projets d'investissement proposés à la trente-cinquième réunion (décembre 2001)	86,71 tonnes PAO
- Quantité de CFC à éliminer dans le secteur des mousses en date de la fin de 2001	284,43 tonnes PAO

* L'analyse est fondée sur les données rapportées par le gouvernement de l'Indonésie au Secrétariat du Fonds le 5 novembre 2001.

Pellicule externe incorporée

PT Kemenangan, PT Udapana Swasti

1. Kemenangan a consommé 13,07 tonnes PAO de CFC-11 en 2000. L'entreprise fabrique de la mousse de polyuréthane souple moulée utilisée dans la fabrication d'articles d'amarrage de navires comme des bouées et des flotteurs. Elle fabrique actuellement ses pièces de mousse par procédé de mélange manuel. L'entreprise éliminera le CFC-11 en reconvertissant ses activités à une technologie entièrement à base d'eau. Les coûts différentiels d'investissement du projet s'élèvent à un total de 45 000 \$US et comprennent l'achat d'un distributeur de mousse de pression moyenne (avec un financement de contrepartie de 33 pour cent), les essais, l'assistance technique et la formation. Les coûts différentiels d'exploitation de 58 617 \$US sont demandés. La durée du projet est évaluée à 2 ans et 6 mois.

2. PT Udapana Swasti a consommé 28 tonnes PAO de CFC-11 en 2000. L'entreprise fabrique des semelles de chaussures à pellicule externe incorporée. Elle utilise actuellement un

distributeur basse pression PAVI doté d'une table rotative acheté en 1990. L'entreprise éliminera le CFC-11 en reconvertissant ses activités à une technologie à base d'eau. Les coûts différentiels d'investissement du projet s'élèvent à 187 985 \$US et comprennent l'achat de trois nouveaux réservoirs à température contrôlée, les pompes de dosage du polyol, un four-tunnel, de nouveaux masques pour la peinture, les essais, l'assistance technique et la formation. Des coûts différentiels d'exploitation de 70 644 \$US sont demandés. La durée du projet est évaluée à 2 ans et 9 mois.

Mousse rigide

Bostinco, Dua Roda Industrial, Maspion Plastic and Metal Industry

3. Les trois entreprises, Bostinco, Dua Roda et Maspion, ont consommé respectivement 12,7 tonnes, 12,6 tonnes et 20,34 tonnes de CFC-11 (moyenne de 1998-2000). Bostinco fabrique des portes isolées en polyuréthane, tandis que Dua Roda et Maspion fabriquent des articles en plastique thermdurci. Les entreprises élimineront le CFC-11 en reconvertissant leur production à une technologie à base de HCFC-141b.

4. Bostinco ne possède aucun distributeur tandis que Dua Roda utilise deux distributeurs basse pression installés en 1997 et Maspion utilise deux distributeurs basse pression installés en 1978. La proposition de projet comprend les coûts différentiels d'investissement pour l'achat d'un distributeur haute pression pour Bostinco, qui profitera d'un financement de contrepartie de 50 pour cent, et de deux distributeurs haute pression compacts assujettis aux déductions nécessaires pour remplacer les distributeurs basse pression de Maspion, ainsi que le coût des essais et de l'assistance technique pour les trois entreprises. Des coûts différentiels d'exploitation sont demandés. Voici un résumé des coûts du projet pour les trois entreprises.

	Coûts différentiels d'investissement (\$US)	Coûts différentiels d'exploitation (\$US)	Total (\$US)
Bostinco	56 144	40 267	96 411
Due Roda	10 230	68 717	78 947
Maspion	66 319	81 303	147 622

OBSERVATIONS ET RECOMMANDATIONS DU SECRÉTARIAT

OBSERVATIONS

5. Tous les projets satisfont aux critères de la décision 33/2 du Comité exécutif.

Projets de mousse à pellicule externe incorporéePT Kemenangan

6. Le Secrétariat du Fonds et le PNUD ont convenu des coûts du projet.

PT Udapana Swasti

7. Le Secrétariat du Fonds a relevé plusieurs problèmes techniques liés aux coûts différentiels d'investissement et d'exploitation qui ont fait l'objet de discussions et ont été réglés. La somme de 165 201 \$US a ensuite été convenue comme subvention recevable pour le projet, à raison de 106 920 \$US pour les coûts différentiels d'investissement et de 58 281 \$US pour les coûts différentiels d'exploitation.

Projets de mousse rigide

8. Le Secrétariat du Fonds a relevé des problèmes concernant les coûts différentiels d'exploitation de deux des projets (Dua Roda et Maspion). Les questions ont fait l'objet de discussions et ont été réglées. Les coûts convenus du projet sont les suivants :

	Coûts différentiels d'investissement (\$US)	Coûts différentiels d'exploitation (\$US)	Total (\$US)	Subvention recevable (\$US)
Bostinco	51 700	40 267	91 967	88 479
Dua Roda	13 200	39 257	52 457	52 457
Maspion	68 200	81 303	149 503	141 723

RECOMMANDATIONS

9. Le Secrétariat du Fonds recommande l'approbation générale des projets de PT Kemenangan, PT Udapana Swasti, PT Bostinco, PT Dua Roda Industrial Co., et PT Maspion Plastic an Metal Industry, et des coûts d'appui connexes au niveau de financement indiqué dans le tableau ci-dessous :

	Titre du projet	Coût du projet (\$US)	Coûts d'appui (\$US)	Agence d'exécution
a)	Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie entièrement à base d'eau dans la fabrication de semelles de chaussures en polyuréthane à pellicule externe incorporée à Udapana Swasti	165 201	21 476	Banque mondiale
b)	Reconversion du CFC-11 à une technologie entièrement à base d'eau dans la fabrication de mousse souple de polyuréthane moulée à PT Kemenangan	104 817	13 626	PNUD
c)	Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide (portes en acier) à PT Bostinco	88 479	11 502	Banque mondiale

d)	Élimination du CFC-11 par la reconversion à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide (glacières) à Dua Roda Industrial Co.	52 457	6 819	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 (articles de ménage) à PT Maspion Plastic & Metal Industry	141 723	18 424	Banque mondiale

FICHE D'ÉVALUATION DE PROJET INDONÉSIE

SECTEUR : Réfrigération	Consommation sectorielle de SAO (2000) :	2 429,8 tonnes PAO
Seuil de coût-efficacité du secteur :	Commercial	15,21 \$US/kg
	Domestique	13,76 \$US/kg
	Mousse rigide	7,83 \$US/kg

Titre des projets :

- a) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Alfa Metalindo Agra
- b) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Gastro Gizi Sarana
- c) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Hatindo Metal Utama
- d) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial et de mousse rigide à PT Nikoteknik
- e) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial et de mousse rigide à PT Leoindo Kreasi
- f) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Sapporo Mestika

Donnes relatives au projet	Commercial			Commercial/mousse rigide		Domestique
	Alfa Metalindo	Gastro Gizi	Hatindo	Nikoteknik	Leoindo Kreasi	Sapporo Mestika
Consommation de l'entreprise (tonnes PAO)	10,23	16,49	10,15	29,73	16,81	11,58
Incidences du projet (tonnes PAO)	9,66	15,50	9,59	27,90	15,74	11,18
Durée prévue du projet (mois)	30	30	30	30	30	30
Montant initial demandé (\$US)	146 960	221 049	145 894	247 703	128 194	153 768
Coût final du projet (\$US)						
Coûts différentiels d'investissements a)	115 000	137 000	114 000	118 000	77 000	87 500
Fonds pour imprévus b)	11 500	13 700	11 400	11 800	7 700	8 750
Coûts différentiels d'exploitation c)	70 823	99 442	69 590	109 103	34 694	83 997
Coût total du projet (a+b+c)	197 323	250 142	194 990	238 903	119 394	180,247
Participation locale au capital (%)	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %
Pourcentage des exportations (%)	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
Montant demandé (\$US)	146 960	221 049	145 894	238 903	119 394	153 768
Rapport coût-efficacité (\$US/kg)	15,21	15,21	15,21	8,56	7,59	13,76
Confirmation du financement de contrepartie?	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui
Agence nationale de coordination	Bureau de protection de la couche d'ozone					
Agence d'exécution	PNUD					

<i>Recommandations du Secrétariat</i>						
Montant recommandé (\$US)	146 960	221 049	145 894	238 903	119 394	153 768
Incidences du projet (tonnes PAO)	9,66	15,50	9,59	27,90	15,74	11,18
Rapport coût-efficacité (\$US/kg)	15,21	15,21	15,21	8,56	7,59	13,76
Coûts d'appui de l'agence d'exécution (\$US)	19 105	28 736	18 966	31 057	15 521	19 990
Coût total pour le Fonds multilatéral	166 065	249 785	164 860	269 960	134 915	173 758

DESCRIPTION DES PROJETS

Renseignements sur le secteur

Derniers chiffres sur la consommation totale de SAO (1999)	5 885,80 tonnes PAO
Consommation de référence de substances du groupe I de l'annexe A (CFC)	8 332,70 tonnes PAO
Consommation de substances du groupe I de l'annexe A en 1999	5 865,80 tonnes PAO
Consommation de référence de CFC dans le secteur de la réfrigération	Sans objet
Consommation de CFC dans le secteur de la réfrigération en 2000	2 429,80 tonnes PAO
Montants approuvés pour les projets d'investissement dans le secteur de la réfrigération en date de la fin 2000	7 043 343 \$US
Quantité de CFC à être éliminée dans le cadre de projets d'investissement dans le secteur de la réfrigération en date de la fin 2000	777,67 tonnes PAO

10. Le gouvernement de l'Indonésie indique que la consommation totale de SAO dans le secteur de la réfrigération a été de 2 429,8 tonnes PAO en 2000, à raison de 1 166,8 tonnes PAO utilisées dans la fabrication de nouvel équipement et de 1 263 tonnes PAO pour l'entretien.

11. Le Comité exécutif a approuvé environ 7 043 343 \$US pour 20 projets visant à éliminer 777,67 tonnes PAO de CFC dans les entreprises de fabrication d'équipement dans le secteur de la réfrigération.

12. Le PNUD présente six projets de réfrigération commerciale semblables pour examen à la trente-cinquième réunion du Comité exécutif.

13. Six entreprises (Alfa Metalindo, Gastro Gizi, Hatindo Metal, Leoindo Kreasi, Nikoteknik et Sapporo Mestika) ont consommé 73,8 tonnes PAO de CFC-11 et 21,19 tonnes PAO de CFC-12 (en 2000) pour fabriquer de l'équipement de réfrigération commerciale. Toutes les entreprises, sauf Leoindo Kreasi, fabriquent le même genre d'équipement (congélateurs-coffres, vitrines d'étalage et refroidisseurs d'eau) et utilisent comme équipement de référence des distributeurs de mousse basse pression qui sont surtout de fabrication locale, différents moules et gabarits, des tableaux de changement de production et portatifs, des pompes à vide et des détecteurs de fuites. Leoindo Kreasi fabrique des remorques et des conteneurs frigorifiques et utilise des techniques manuelles pour mélanger la mousse.

14. L'élimination complète de 94,99 tonnes PAO de CFC-11 et de CFC-12 sera réalisée en remplaçant le CFC-11 par une technologie à base de HCFC-141b pour le gonflage de la mousse et le CFC-12 par une technologie à base de HFC-134a pour les frigorigènes. Les projets prévoient le remplacement de distributeurs basse pression actuels par des distributeurs haute pression. Toutes les entreprises auront besoin de tableaux de chargement industriels ou portatifs, de nouvelles pompes à vide et de l'adaptation des pompes à vide existantes, et des détecteurs de fuite qui peuvent être utilisés avec le HFC-134a. Les autres coûts sont la reprise de la conception, la vérification, les essais, l'assistance technique et la formation. Les entreprises demandent des

coûts différentiels d'exploitation afin de compenser le prix plus élevé des produits chimiques et de la densité accrue de la mousse.

15. Le gouvernement de l'Indonésie a fait parvenir une lettre d'accompagnement appuyant l'utilisation du HCFC-141b dans les entreprises, conformément aux exigences de la décision du Comité exécutif sur l'utilisation du HCFC. Cette lettre est jointe aux présentes.

OBSERVATIONS ET RECOMMANDATIONS DU SECRÉTARIAT

OBSERVATIONS

16. Chacune des propositions de projet comprend une demande d'assistance technique et de formation (pour la mousse et la réfrigération), ce qui représente la somme de 20 000 \$US. Le Secrétariat a demandé au PNUD de lui fournir des explications sur le coût élevé de ce volet du projet. Le PNUD a remis une ventilation des coûts de l'assistance technique et de la formation qui consistent surtout en des services d'experts-conseils locaux et internationaux.

17. Le Secrétariat a aussi constaté que le coût des essais demandés dans chacun des projets est très élevé (10 000 \$US par entreprise) et que ce coût n'est pas justifié. Le Secrétariat a demandé au PNUD de lui fournir une ventilation détaillée des coûts. L'information fournie par le PNUD à cet effet révèle que certains éléments figurant dans les coûts des essais sont des éléments de coût d'investissement qui pourraient être ou ne pas être recevables aux fins de subvention.

18. Le Secrétariat a discuté de certains points avec le PNUD et a convenu d'éliminer les éléments de coût qui ne sont pas reliés à l'assistance technique, à la vérification et aux essais, et de conserver les éléments de coût nécessaires à la mise en œuvre du projet.

RECOMMANDATIONS

19. Le Secrétariat recommande l'approbation générale des projets au niveau de financement indiqué dans le tableau ci-dessous.

	Titre du projet	Coût du projet (\$US)	Coûts d'appui (\$US)	Agence d'exécution
a)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Alfa Metalindo Agra	146 960	19 105	PNUD
b)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Gastro Gizi Sarana	221 049	28 736	PNUD

c)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Hatindo Metal Utama	145 894	18 966	PNUD
d)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial et de mousse rigide à PT Nikoteknik	238 903	31 057	PNUD
e)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial et de mousse rigide à PT Leoindo Kreasi	119 394	15 521	PNUD
f)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b et du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial à PT Sapporo Mestika	153 768	19 990	PNUD



**KANTOR MENTERI NEGARA
LINGKUNGAN HIDUP**

Jakarta, October 26, 2001

Ms. Priya Mathur
Environmental Consultant
The World Bank
1818 H Street, N.W. Washington DC,
United State of America

Dear Ms. Mathur,

Subject : Submission of ODS Phase-out projects for the 35th Meeting
Of the Executive Committee of the Multilateral Fund.

The Government of Indonesia hereby request ~~you~~ to submit project listed below to the 35th Meeting of the Executive Committee of the Multilateral Fund fro the implementation of the Montreal Protocol.

No	Name of Project	Type of ODS	ODS Consumption (ODP-MT)*	ODS Phase-out (ODP-MT)	Implementing Agency
1.	PT. Maspion Plastic and Metal Industry (Rigid polyurethane foam)	CFC-11	2.281.34	18.10	WB
2.	PT. Dua Roda Industrial Co (Rigid polyurethane foam)	CFC-11	2.281.34	11.20	WB
3.	PT. Bostico (Rigid polyurethane foam)	CFC-11	2.281.34	11.30	WB
4.	PT. Udapana Swasti (Integral Skin Shoe Soles)	CFC-11	2.281.34	28.00	WB

* ODS Consumption Data year 2000

ODS Consumption Data

1. The ODS consumption figures of the project have been validated by State Ministry for Environment (SME).
2. The ODS consumption data have been retained in the SME records for reference and/or future verification.
3. The agreement to the projects indicates a commitment to ensure that the validated ODS phase-out figures will realize a sustained reduction from the current year consumption.

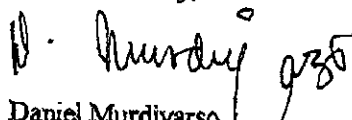
Other Actions

4. It is understood that in accordance with the relevant guidelines, the funding received for a project, would be partially or fully returned to the Multilateral Fund, in cases where technology will be changed during implementation without informing the Multilateral Fund Secretariat and / or without approval from the Executive Committee.
5. SME will cooperate with the Customs and other relevant authorities to monitor importation of CFCs and to undertake periodic plant visits, for checking unauthorized use of CFCs within the framework of the project.
6. Wherever applicable, SME will cooperate with WB to conduct safety inspection and keep records of fires arising from conversion projects.

HCFC Justification

7. In line with Decision 27/13 of the Executive Committee and in recognition of Article 2F of the Montreal Protocol, the Government of Indonesia:
 - a) Has reviewed the specific situations involved with the projects mentioned above as well as its HCFC commitments under Article 2F.
 - b) Has nonetheless determined that at the present time, the projects need to use HCFCs for an interim period with the understanding that no funding would be available for future conversion from HCFCs, for the enterprises involved.

Yours sincerely,



Daniel Murdiyarsa
Deputy Minister for Environmental
Management Policy,
State Ministry for Environment



**KANTOR MENTERI NEGARA
LINGKUNGAN HIDUP**

Government Note of Transmittal of Investment Projects

Jakarta, October ,2001

Mr. Frank Pinto
Chief, Montreal Protocol Unit
United Nations Development Programme
304 East 45th Street,
New York, NY 10017

Dear Sirs,

**Submission of ODS Phase-out projects for the 35th Meeting
Of the Executive Committee of the Multilateral Fund.**

The Government of Indonesia hereby request UNDP to submit project listed below to the 35th Meeting of the Executive Committee of the Multilateral Fund fro the implementation of the Montreal Protocol.

No	Name of Project	Type of ODS	ODS Consumption (ODP-MT)*	ODS Phase-out (ODP-MT)	Implementing Agency
1.	PT. Kemenangan (Foam)	CFC-11	1,908.56	13.07	UNDP
2.	PT. Gastro Gizi Sarana (Comref)	CFC-11 CFC-12	696 460	13.38 3.11	UNDP
3.	PT. Hatindo Metal Utama (Comref)	CFC-11 CFC-12	696 460	7.61 2.54	UNDP
4.	PT. Alfa Metalindo (Comref)	CFC-11 CFC-12	696 460	7.74 2.49	UNDP
5	PT. Nikoteknik* (Comref)	CFC-11 CFC-12	696 460	24.9 4.83	UNDP
6.	PT. Sapporo Mestika (Comref)	CFC-11 CFC-12	696 460	3.5 3.54	UNDP
7.	PT. Leindo Kreasi*	CFC-11	696	14.65	UNDP

* ODS Consumption Data year 2000 by sector

* Enterprise of Commitment has not received

ODS Consumption Data

1. The ODS consumption figures of the project have been validated by State Ministry for Environment (SME).
2. The ODS consumption data have been retained in the SME records for reference and/or future verification.
3. The agreement to the projects indicates a commitment to ensure that the validated ODS phase-out figures will realize a sustained reduction from the current year consumption.

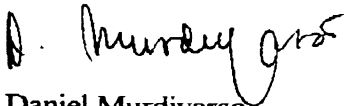
Other Actions

4. It is understood that in accordance with the relevant guidelines, the funding received for a project, would be partially or fully returned to the Multilateral Fund, in cases where technology will be changed during implementation without informing the Multilateral Fund Secretariat and / or without approval from the Executive Committee.
5. SME will cooperate with the customs and other relevant authorities to monitor the importation of CFCs and to undertake periodic plant visits, for checking unauthorized use of CFCs within the framework of the project.
6. Wherever applicable, SME will cooperate with UNDP to conduct safety inspection and keep records of fires arising from conversion projects.

HCFC Justification

7. In line with Decision 27/13 of the Executive Committee and in recognition of Article 2F of the Montreal Protocol, the Government of Indonesia:
 - a) Has reviewed the specific situations involved with the projects mentioned above as well as its HCFC commitments under Article 2F.
 - b) Has nonetheless determined that at the present time, the projects need to use HCFCs for an interim period with the understanding that no funding would be available for future conversion from HCFCs, for the enterprises involved.

Yours sincerely,



Daniel Murdiyarmo
Deputy Minister for Environmental
Management Policy,
State Ministry for Environment