



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



Distr.  
Restreinte

UNEP/OzL.Pro/ExCom/36/35  
22 février 2002

FRANÇAIS  
ORIGINAL: ANGLAIS

COMITÉ EXÉCUTIF  
DU FONDS MULTILATÉRAL AUX FINS  
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTRÉAL  
Trente-sixième réunion  
Montréal, 20-22 mars 2002

**DOCUMENT DE POLITIQUE SUR LES QUESTIONS ENTOURANT LE CHOIX DU  
HCFC-141b DANS LES PROJETS DE RECONVERSION**

**(Soumis par le gouvernement de la France à la 36<sup>e</sup> réunion  
du Comité exécutif du Fonds multilatéral)**

## **Justification et intention**

1. En réponse à une intervention de la délégation de l'Allemagne, la 35<sup>e</sup> réunion du Comité exécutif a pris note que le gouvernement de l'Allemagne préparerait un document de politique sur les questions entourant le choix du HCFC-141b dans les projets de reconversion<sup>1</sup> aux fins de présentation à la 36<sup>e</sup> réunion et de distribution opportune aux membres. Le document dont il est question a été préparé selon l'entente précitée.

2. L'Allemagne, et d'autres pays, ont perçu une tendance vers l'augmentation des projets de HCFC. Le présent document tente de rassembler suffisamment d'information afin d'évaluer cette présumée tendance, recenser les points critiques possibles et présenter différentes possibilités d'action. Le « Rapport de l'étude sur les solutions de remplacement des CFC dans la fabrication de mousse rigide »<sup>2</sup> présenté à la 36<sup>e</sup> réunion du Comité exécutif ne porte que sur les petits projets et pas du tout sur le volet des mousses des projets de réfrigération, comme le stipule le mandat. Le secteur de la réfrigération représente environ 45 pour cent des activités reliées à la mousse rigide du Fonds multilatéral. Comme les paramètres établis ne permettent pas d'évaluer de façon satisfaisante l'expérience du Fonds multilatéral dans ce rapport, il a donc été nécessaire d'évaluer certaines données afin de justifier les suggestions proposées à la fin de ce document.

## **Renseignements généraux et décisions antérieures de la Réunion des Parties et du Comité exécutif**

3. Les CFC et les HCFC figurent sur la liste des substances réglementées en vertu du Protocole de Montréal. Les pays visés à l'article 5 qui ont ratifié l'Amendement de Copenhague ont accepté d'éliminer les HCFC. Comme les HCFC ont moins d'incidences sur l'appauvrissement de la couche d'ozone que les CFC, l'échéance d'élimination des HCFC est établie à une date beaucoup plus tardive. Les pays visés à l'article 5 peuvent continuer à utiliser les HCFC jusqu'en 2040.

4. Les propriétés techniques de certains CFC et des HCFC sont suffisamment semblables pour que les HCFC puissent être utilisés en remplacement des CFC assez facilement, surtout le remplacement du CFC-11 par le HCFC-141b, agent d'expansion de la mousse. Le HCFC-141b est le HCFC le plus efficace. Il possède un potentiel d'appauvrissement de la couche d'ozone (PAO) de 0,11 comparativement à 1,0 pour le CFC-11.

5. Il va sans dire que le remplacement d'une SAO par une autre soulève une certaine controverse, surtout lorsque ce remplacement est financé par le Fonds multilatéral. Le Fonds multilatéral a été créé dans le but d'aider les pays visés à l'article 5 à respecter les mesures de contrôle du Protocole de Montréal; certains pays estiment qu'en finançant les projets à base de HCFC pour aider les pays visés à l'article 5 à respecter les échéances hâtives, le Fonds multilatéral augmente les problèmes qui seront associés au respect ultérieur des échéances de réduction des HCFC.

---

<sup>1</sup> UNEP/OzL.Pro/ExCom/35/67 par. 73

<sup>2</sup> UNEP/OzL.Pro/ExCom/36/34

6. Il y a eu plusieurs discussions au cours de la Réunion des Parties et celle du Comité exécutif au fil des ans découlant des conflits de priorités entourant les projets de HCFC-141b. L'objectif consistait à réaliser une importante réduction de la consommation pondérée PAO de SAO dans les meilleurs délais, laquelle était souvent facilitée par l'utilisation d'une technologie à base de HCFC au lieu d'une autre technologie, une solution intéressante compte tenu des ressources limitées du Fonds multilatéral. Par contre, une simple reconversion à une technologie autre que les CFC pourrait entraîner d'autres problèmes lorsque viendra le temps d'éliminer les HCFC. Cette situation est entièrement possible, car en plus de financer des projets, le Fonds multilatéral a aussi des incidences indirectes importantes sur le choix technologique des autres consommateurs au pays.

7. Un consensus semble avoir été établi dans les décisions prises dans le passé par le Comité exécutif à l'effet que les HCFC en général, et le HCFC-141b en particulier, ne devraient être utilisés que si :

- il n'existe aucune autre technologie viable de remplacement des CFC dans les circonstances, ou
- l'entreprise ne peut pas utiliser d'autres technologies de remplacement viables en raison de l'impossibilité de se procurer les produits chimiques nécessaires, ou un autre problème du genre, ou
- l'utilisation responsable des technologies de remplacement engagerait des coûts trop élevés comparativement à d'autres projets du Fonds multilatéral dans ce même secteur d'activités.

8. Par conséquent, tout en respectant la Résolution de Londres sur les HCFC et les critères mentionnés ci-dessus, le Comité exécutif a pris plusieurs décisions au cours des ans visant à limiter le financement des projets de reconversion à une technologie à base de HCFC. La douzième réunion du Comité exécutif a recommandé de fonder l'examen de l'utilisation du HCFC comme technologie de remplacement dans les projets financés par le Fonds multilatéral de façon spécifique pour chaque secteur et de n'avoir recours à cette technologie que dans des *secteurs d'activités où il n'existe aucune autre technologie plus écologique et viable*.<sup>3</sup> Pour sa part, la quinzième réunion a demandé aux agences d'exécution de tenir compte de l'opinion défavorable à l'égard des HCFC dans la préparation de projets et, si le choix s'arrêtait sur une technologie à base de HCFC, le choix de cette technologie devrait être pleinement justifié et comprendre une estimation de coûts futurs de la deuxième phase de la reconversion.<sup>4</sup> Cette dernière exigence a été abandonnée plus tard car elle ne s'est pas avérée pratique. La dix-neuvième réunion a décidé qu'à l'avenir, lorsque le projet de reconversion recommanderait une technologie à base de HCFC, les agences d'exécution devront fournir une explication complète des raisons pour lesquelles cette reconversion est recommandée, avec des éléments justificatifs montrant que les critères établis par le Comité exécutif pour les substances de transition ont été respectés, et elles devront également préciser clairement que les entreprises intéressées ont accepté d'assumer le coût d'une reconversion ultérieure à des substances ne contenant pas de HCFC.<sup>5</sup> L'étape suivante, pour le Comité exécutif, a été de demander aux

<sup>3</sup> UNEP/OzL.Pro/ExCom/12/37, par. 168

<sup>4</sup> UNEP/OzL.Pro/ExCom/15/45, par. 129

<sup>5</sup> UNEP/OzL.Pro/ExCom/19/5, par. 12

agences d'exécution de s'assurer que les entreprises qui voulaient éliminer les CFC reçoivent suffisamment d'information sur les technologies de remplacement.<sup>6</sup> Plus tard que toute proposition de projet sur la technologie à base de HCFC qui serait considérée, après examen par le Secrétariat du Fonds, comme ne fournissant pas assez d'explications justifiant le choix de cette technologie, serait renvoyée au Sous-comité sur l'examen des projets pour un examen individuel.<sup>7</sup>

9. Enfin, la 27<sup>e</sup> réunion du Comité exécutif a décidé de demander aux agences d'exécution de joindre une lettre du gouvernement concerné pour tous les futurs projets individuels ou de groupe comprenant une technologie à base de HCFC. Dans cette lettre, le pays doit :

- a) confirmer qu'il a bien examiné les situations particulières correspondant au(x) projet(s) soumis ainsi que ses propres engagements concernant les HCFC au titre de l'article 2F;
- b) indiquer qu'il a néanmoins décidé qu'au stade actuel, les projets devaient recourir aux HCFC pendant une période intérimaire;
- c) déclarer qu'il comprenait qu'aucun financement ne serait disponible pour la reconversion ultérieure des entreprises intéressées lorsqu'elles abandonneront les HCFC.<sup>8</sup>

Nous avons constaté que la majorité des lettres reçues en réponse à la décision 27/13 avaient été signées par les chefs des Centres de l'ozone. L'évaluation des projets de renforcement des institutions a révélé qu'à quelques exceptions près, ces centres se situent « généralement dans le bas de l'échelle et qu'ils ont peu accès aux principaux décideurs. »<sup>9</sup> Par conséquent, la fermeté de l'engagement du pays concerné relativement à la lettre exigée à la décision 27/13 pourrait s'avérer douteuse.

### **Aperçu des projets antérieurs du secteur des mousses appuyés par le Fonds multilatéral**

10. Une analyse des projets du secteur des mousses jusqu'à la 34<sup>e</sup> réunion du Comité exécutif a été effectuée à partir de l'Inventaire des projets approuvés<sup>10</sup> afin de comprendre les incidences actuelles des projets de HCFC-141b. Contrairement au rapport présenté dans le document 36/34 « Rapport de l'étude sur les solutions de remplacement des CFC dans la fabrication de mousse rigide », ce document de politique tient compte des activités de fabrication de la mousse dans le secteur de la réfrigération. Ses incidences sur l'analyse sont évidentes dans le tableau 1.

---

<sup>6</sup> UNEP/OzL.Pro/ExCom/20/72, décision 20/48, par. 72 b) et c)

<sup>7</sup> UNEP/OzL.Pro/ExCom/26/70, décision 26/26, par. 50

<sup>8</sup> UNEP/OzL.Pro/ExCom/27/48, décision 27/13

<sup>9</sup> UNEP/OzL.Pro/ExCom/33/7, « Rapport final d'évaluation des réseaux régionaux »

<sup>10</sup> Base de données « Inventaire des projets approuvés » fournie par le Secrétariat du Fonds multilatéral en novembre 2001, version des agences d'exécution

**Tableau 1 :** Projets de reconversion de la fabrication de mousse rigide dans le secteur des mousses et de la réfrigération (jusqu'à septembre 2001)

	Nombre de projets		CFC éliminés [tonnes PAO]	
	Nombre	Pourcentage du total	Quantité	Pourcentage du total
<b>Mousse rigide – total</b>	892	100,0%	42 310 tonnes PAO	100,0%
<b>Mousse rigide – secteur des mousses</b>	487	54,6%	21 314 tonnes PAO	50,4%
<b>Mousse rigide – secteur de la réfrigération</b>	405	45,4%	20 996 tonnes PAO	49,6%

11. Seul le volet de fabrication de la mousse des projets du secteur de la réfrigération a été utilisé aux fins d'analyse. De même, les projets regroupant plusieurs sous-secteurs ont été répartis selon les sous-secteurs. Les projets de mousse ont été divisés en quatre groupes : les mousses rigides, les mousses souples et moulées, les mousses à pellicule externe incorporée, et les autres. Les résultats de l'analyse sont présentés au tableau 2.

**Tableau 2 :** Reconversion au HCFC-141b par sous-secteur (jusqu'à septembre 2001)

Sous-secteur	Quantité totale éliminée	Quantité remplacée par le HCFC-141b	% du total du sous-secteur	Quantité remplacée par d'autres HCFC	% du total du sous-secteur
<b>Rigide (comprenant les mousses de polyuréthane des projets de réfrigération)</b>	42 151 tonnes PAO	22 072 tonnes PAO	52,4%	551 tonnes PAO	1,3%
<b>Pellicule externe incorporée</b>	4 652 tonnes PAO	1 053 tonnes PAO	22,6%	182 tonnes PAO	3,9%
<b>Souple moulée</b>	16 693 tonnes PAO	140 tonnes PAO	0,8%	35 tonnes PAO	0,2%
<b>Autres</b>	1 001 tonnes PAO	10 tonnes PAO	1,0%	0 tonne PAO	0,0%
<b>Total</b>	<b>64 496 tonnes PAO</b>	<b>23 275 tonnes PAO</b>	<b>36,1%</b>	<b>768 tonnes PAO</b>	<b>1,2%</b>

12. On constate que les sous-secteurs de la mousse rigide et de la mousse à pellicule externe incorporée sont les deux sous-secteurs où l'on note la plus grande consommation de HCFC-141b. En ce qui concerne le sous-secteur de la mousse à pellicule externe incorporée, l'utilisation de HCFC-141b n'est permise que lorsqu'il n'existe aucune autre technologie. Cette disposition permet aux entreprises qui fabriquent des composantes pour l'industrie de l'automobile de continuer à utiliser le HCFC-141b car il n'existe aucune technologie de remplacement qui réponde aux normes de qualité de l'industrie de l'automobile. L'information fournie par le Secrétariat du Fonds, et que confirme l'évaluation des mousses menée par le Comité des choix techniques en 1998, révèle que les technologies sans CFC pour ce marché sont de propriété exclusive et ne peuvent pas être cédées. Par conséquent, le seul sous-secteur pertinent qui se prête à une évaluation plus détaillée de l'utilisation du HCFC-141b est le

sous-secteur de la mousse rigide auquel on a combiné les activités de fabrication de la mousse des projets du secteur de la réfrigération.

### Projets du sous-secteur de la mousse rigide et activités de fabrication de mousse des projets du secteur de la réfrigération

13. Il existe plusieurs technologies de remplacement du CFC utilisées à l'heure actuelle dans les projets du secteur des mousses. La comparaison présentée au tableau 3 indique clairement la prédominance des technologies à base de HCFC-141b et d'hydrocarbures (cyclopentane et pentane). L'analyse porte donc sur le HCFC-141b et la technologie de remplacement la plus populaire de celle-ci dans ce sous-secteur, à savoir la technologie à base d'hydrocarbures.

14. On a relevé une perception générale à l'effet que le HCFC-141b est surtout utilisé dans les petits projets, car on présume que les hydrocarbures ne conviennent pas à ces projets. La présomption sur les projets de HCFC-141b et la présomption sur la technologie à base d'hydrocarbures ont été évaluées. L'envergure des projets utilisant une technologie à base de HCFC-141b est indiquée au tableau 4. L'analyse a été effectuée à deux reprises, une première fois pour tous les projets et une autre fois uniquement pour les projets ne faisant pas partie d'un projet parapluie, car le fait que les projets parapluie regroupent plusieurs projets sous une même bannière pourrait créer une certaine confusion quant à l'envergure du projet. L'analyse n'a pas tenu compte des stratégies de secteur et d'autres activités du genre.

**Tableau 3 :** Aperçu des technologies dans les projets de mousse rigide

	CFC éliminées [tonnes PAO]		Nombre de projets	
	Quantité	Pourcentage du total	Nombre	Pourcentage du total
<b>Total</b>	42 310 tonnes PAO	100 %	892	100 %
<b>HCFC-141b</b>	22 072 tonnes PAO	52 %	672	75 %
<b>Cyclopentane / Pentane</b>	17 684 tonnes PAO	42 %	145	16 %
<b>Eau /CO<sub>2</sub></b>	1 325 tonnes PAO	3 %	48	5 %
<b>HCFC-22</b>	551 tonnes PAO	1 %	13	1 %
<b>CFC 11- 50 % CFC réduit (jusqu'en 1994 seulement)</b>	496 tonnes PAO	1 %	7	1 %
<b>HCFC-22/HCFC-142b</b>	83 tonnes PAO	0 %	2	0 %
<b>HFC-134a</b>	98 tonnes PAO	0 %	5	1 %

**Tableau 4 :** Envergure des projets de HCFC-141b

	Comprenant les projets parapluie		Sans les projets parapluie	
	Nombre	Pourcentage du total	Nombre	Pourcentage du total
<b>Total des projets</b>	672	100,0 %	617	100,0 %
<b>Plus de 100 tonnes PAO</b>	35	5,2 %	25	4,1 %
<b>De 50 à 100 tonnes PAO</b>	69	10,3 %	62	10,0 %
<b>De 40 à 50 tonnes PAO</b>	31	4,6 %	25	4,1 %
<b>De 30 à 40 tonnes PAO</b>	41	6,1 %	38	6,2 %
<b>De 20 à 30 tonnes PAO</b>	84	12,5 %	77	12,5 %
<b>De 10 à 20 tonnes PAO</b>	231	34,4 %	219	35,5 %
<b>De 0 à 10 tonnes PAO</b>	181	26,9 %	171	27,7 %

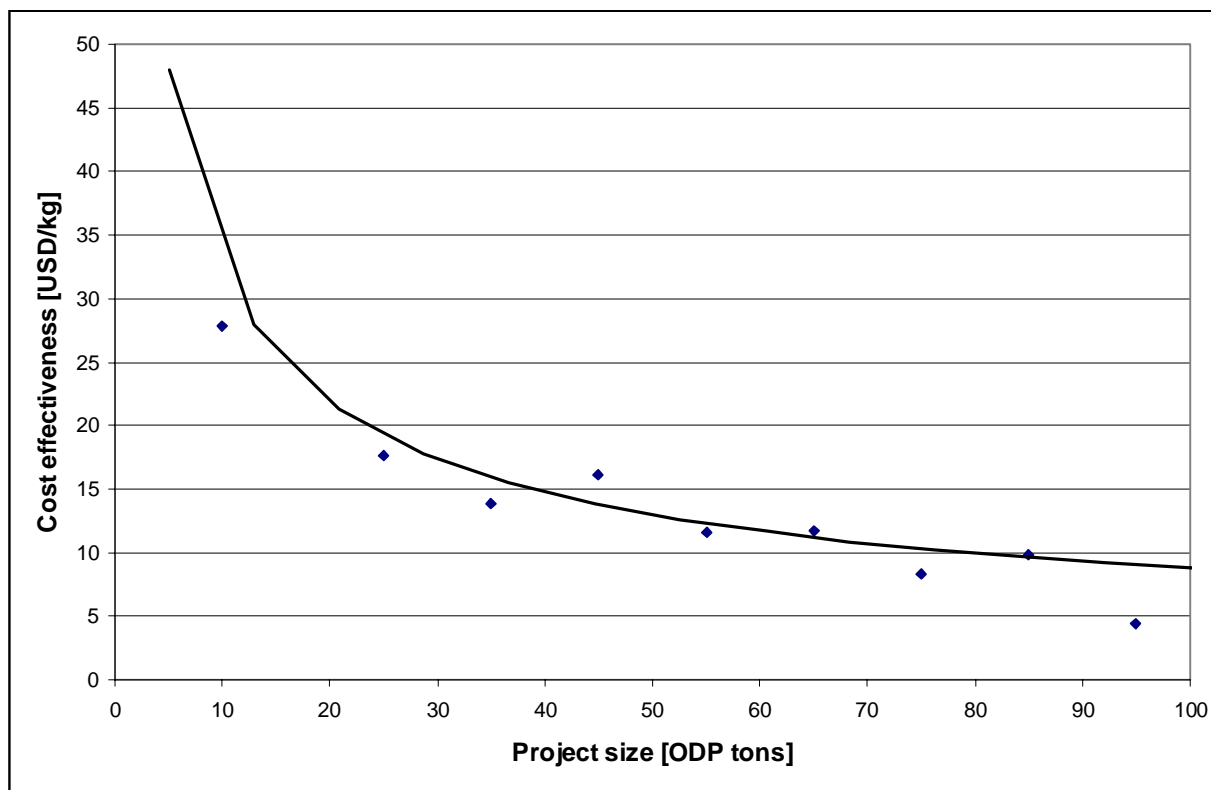
15. Comme on pouvait s'y attendre, le HCFC-141b est surtout utilisé dans les projets dont la quantité à remplacer est plus faible – plus de 60 pour cent des projets visent à remplacer 20 tonnes PAO ou moins. Une comparaison semblable pour le cyclopentane et le pentane est présentée au tableau 5 et, comme un seul projet parapluie a été achevé et qu'il était fondé sur une technologie à base d'hydrocarbures, le tableau 5 ne fait pas de différence entre les projets parapluie et les projets individuels. Le tableau établit clairement que les hydrocarbures sont surtout utilisés dans des projets de plus grande envergure – plus de 40 pour cent des projets visent à éliminer moins de 50 tonnes PAO, plus de 30 pour cent visent à éliminer moins de 30 tonnes PAO. Cette situation va à l'encontre de la présomption générale à l'effet que les projets dont la quantité à éliminer est inférieure à 50 tonnes ne peuvent à peine être mis en œuvre à un seuil de coût-efficacité à celui exigé par le Fonds multilatéral.

**Tableau 5 :** Envergure des projets de pentane et de cyclopentane

	Nombre	Pourcentage du total
<b>Total des projets</b>	145	100,0 %
<b>Plus de 100 tonnes PAO</b>	48	33,1 %
<b>De 50 à 100 tonnes PAO</b>	34	23,4 %
<b>De 40 à 50 tonnes PAO</b>	11	7,6 %
<b>De 30 à 40 tonnes PAO</b>	7	4,8 %
<b>De 20 à 30 tonnes PAO</b>	17	11,7 %
<b>De 10 à 20 tonnes PAO</b>	25	17,2 %
<b>De 0 à 10 tonnes PAO</b>	3	2,1 %

16. Le seuil de coût-efficacité des projets aux hydrocarbures a été établi à partir des coûts réels des projets approuvés et achevés, et des coûts approuvés dans le cas des projets en cours. Les résultats des projets visant à éliminer moins de 100 tonnes PAO sont illustrés dans le schéma 1, qui présente sur une courbe le seuil de coût-efficacité moyen pour les différentes quantités de SAO. L'augmentation des coûts des projets jusqu'à l'élimination de 30 tonnes est

plutôt égale et devient beaucoup plus prononcée à mesure que l'envergure du projet diminue. Généralement, les projets visant à éliminer moins de 50 tonnes PAO portent sur la fabrication de mousse dans le secteur de la réfrigération. Bien que l'envergure du projet ne soit établie que selon la quantité de mousse, pour le projet ou le volet du projet, le seuil de coût-efficacité est fondé sur l'efficacité de l'ensemble du projet, c'est-à-dire les volets mousse et réfrigération. Comme est impossible d'exclure une certaine proportion de financement croisé dans les projets qui comportent un volet mousse et réfrigération, les valeurs de coût-efficacité des projets de plus petite envergure ne peuvent donc être fournies qu'à titre indicatif.



**Schéma 1 :** Coût-efficacité des projets de mousse aux hydrocarbures par rapport à l'envergure du projet

### Information sur les technologies

17. Le CFC-11 et le HCFC-141b se ressemblent suffisamment pour pouvoir remplacer l'un par l'autre et engager peu de coûts différentiels d'investissement. Le HCFC-141b réagit un peu plus avec certains plastiques, ce qui entraîne certains coûts de reconversion. Le HCFC-141b et les produits chimiques qui conviennent au HCFC-141b pour la fabrication de la mousse entraînent des coûts différentiels moyens. Le HCFC-141b possède un PAO de 0,11 et un potentiel de réchauffement de la planète de 810 équivalents de CO<sub>2</sub> (100a).

18. Il existe actuellement deux technologies de remplacement sans PAO pour les mousses rigides. Une de celles-ci est une technologie à base de HFC-134a, qui procure un facteur isolant beaucoup plus faible (- 10 pour cent) que le HCFC-141b et entraîne des coûts d'exploitation plus



élevés mais des coûts de reconversion plus faibles lorsque l'entreprise est dotée de distributeurs de mousse haute pression, ce qui n'est généralement pas le cas dans les petites entreprises. Le HFC-134a possède un potentiel de réchauffement de la planète de 1 300 (100a). L'autre technologie de remplacement est à base d'hydrocarbures (le pentane et le cyclopentane), qui possèdent un potentiel de réchauffement de la planète négligeable de 12, un facteur d'isolation un peu plus faible que celui du HCFC-141b (~ - 3 pour cent), des coûts d'exploitation plus faibles mais des coûts d'investissement plus élevés. Ces coûts plus élevés sont attribués à l'inflammabilité des hydrocarbures, qui exige des mesures de sécurité. Plusieurs estiment que les coûts de sécurité pour les installations d'une capacité de moins 100 tonnes PAO n'ont rien à voir avec la taille des installations car ils constituent des coûts minimums inévitables. Le « Rapport de l'étude sur les solutions de remplacement des CFC dans la fabrication de mousse rigide » présenté à la 36<sup>e</sup> réunion du Comité exécutif révèle que les autorités locales de sécurité et de protection contre les incendies ont hésité à approuver l'installation de ces équipements à base d'hydrocarbures dans certains cas, surtout lorsque les installations de fabrication étaient situées dans des quartiers résidentiels à forte densité de population.

19. Deux nouvelles technologies commencent à s'imposer : le HFC-245fa et le HFC-365mfc, deux substances brevetées. Le HFC-365mfc est inflammable et exigera sans doute des mesures de sécurité identiques ou semblables à celles utilisées pour le cyclopentane. Le HFC-245fa semble être un produit de remplacement presque identique au CFC-11. Le HFC-245fa semble avoir été conçu spécialement pour offrir une meilleure valeur isolante à basse température. Le HFC-365fa s'applique à la plupart des activités de mousse restantes. Dans les deux cas, ces deux liquides n'ont pas encore fait leur apparition sur le marché mais on s'attend à les trouver en quantités commerciales au cours de l'année. Le potentiel de réchauffement de la planète de ces deux substances est supérieur à celui du HCFC-141b. Un récent article indique le prix probable de ces agents de gonflage de la mousse dans les pays industrialisés (États-Unis); dans les autres pays, particulièrement dans les pays en développement, le prix pourrait varier. Ces prix sont indiqués au tableau 6.

**Tableau 6 :** Tableau comparatif des prix des technologies de remplacement du CFC-11 (États-Unis)<sup>11</sup>

Agent de gonflage	Coûts initiaux approximatifs [\$US/kg d'agent de gonflage]	Coûts comparés aux coûts du HCFC-141b
<b>HCFC-141b</b>	2,60	100 %
<b>Pentane (inflammable)</b>	0,44	17 %
<b>Cyclopentane/Isobutane (inflammable)</b>	1,65	63 %
<b>HFC-134a</b>	4,40	169 %
<b>HFC-245fa</b>	10,00	385 %
<b>HFC-365mfc (inflammable)</b>	5,00	192 %

<sup>11</sup> Tous les coûts sauf celui du HFC-365mfc proviennent de « Plastics Technology », 12 janvier 2002; le coût du HFC-365mfc provient du fabricant.

## **Restrictions sur l'utilisation future du HCFC-141b dans les pays visés à l'article 2**

20. Des restrictions sur l'utilisation de HCFC-141b seront imposées au cours des prochaines années dans les principaux pays et régions visés à l'article 2. Le premier pays, les États-Unis, éliminera sa consommation de HCFC-141b d'ici la fin de 2002. Bien que les fabricants américains ne puissent utiliser que les quantités qu'ils ont en stock avant d'effectuer la reconversion, aucune restriction n'a (encore) été imposée sur l'importation de produits à base de HCFC.<sup>12</sup> Un an plus tard, l'Union européenne éliminera l'utilisation du HCFC-141b et ne permettra pas l'importation de produits à base de HCFC-141b. C'est une mesure importante, surtout en ce qui concerne l'importation de réfrigérateurs et de voitures contenant de la mousse à pellicule externe incorporée gonflée au HCFC-141b.

## **Conclusions et actions possibles**

21. À notre avis, l'information ci-dessus démontre ce qui suit :

- Il n'existe aucun besoin d'utiliser le HCFC-141b pour remplacer le CFC, sauf pour la mousse rigide, dans le sous-secteur de la mousse à pellicule externe incorporée et pour la reconversion de la mousse rigide dans le secteur de la réfrigération. En ce qui concerne le sous-secteur de la mousse à pellicule externe incorporée, l'utilisation du HCFC-141b ne devrait être permise que dans les activités destinées à l'industrie de l'automobile. Le processus d'évaluation des projets du Fonds multilatéral tient déjà compte de ces restrictions.
- Une part importante de l'élimination des SAO dans le secteur des mousses rigides a été réalisée grâce à des technologies sans SAO (45 pour cent), surtout les technologies à base de pentane et de cyclopentane.
- En ce qui concerne le secteur des mousses rigides, il existe des raisons qui permettent de supposer, que pour des projets de moindre ampleur, l'utilisation d'une technologie à base d'hydrocarbures pour le gonflage de la mousse entraînera une augmentation importante des coûts des projets qui se situent sous un certain niveau d'élimination (de SAO). Le « Rapport de l'étude sur les solutions de remplacement des CFC dans la fabrication de mousse rigide », qui fera l'objet de discussions à la 36<sup>e</sup> réunion, propose 50 tonnes PAO comme seuil visant à déterminer l'envergure des projets. Cette position vient en grande partie des entrevues menées auprès des principaux bénéficiaires. Un chiffre semblable a été avancé par les experts du secteur des mousses. Quoiqu'il en soit, les projets sous ce seuil sont nombreux dans le secteur de la réfrigération. Les premières enquêtes indiquent que ceux-ci n'entraînent que des augmentations moyennes des coûts, même dans les projets de moins de 50 tonnes PAO. Bien qu'il existe un certain consensus à l'effet que les projets sans SAO de plus de 50 tonnes peuvent être mis en œuvre à l'intérieur des limites financières du Fonds multilatéral, il existe encore plusieurs projets de HCFC-141b de plus de 50 tonnes PAO. En fait, ces projets représentent de 30 à 50 pour cent des projets de plus de 50 tonnes PAO approuvés chaque année.

---

<sup>12</sup> Regulations to control Ozone Depleting Substances : A Guidebook, par la DTIE du PNUE, Fonds multilatéral, SEI : Stockholm, Suède /Paris, France 2000

22. Se fondant sur ces facteurs, le gouvernement de l'Allemagne aimerait suggérer au Comité exécutif d'examiner les moyens suivants d'aller de l'avant :

- D'utiliser l'élimination de 50 tonnes PAO par entreprise comme plafond provisoire. Au-delà de cette limite, les projets de reconversion au HCFC-141b ne sont pas tenus en compte, sauf si l'agence d'exécution a démontré – comme par exemple, avec une lettre du service des incendies local – que les autres technologies ne peuvent pas être mises en œuvre.
- De demander au Secrétariat du Fonds multilatéral de présenter à la 37<sup>e</sup> réunion du Comité exécutif, un document général sur le rapport coût-efficacité passé et actuel des projets à base d'hydrocarbures dans le secteur des mousses et, à partir de celui-ci, préparer une proposition sur les moyens de modifier le seuil provisoire, si l'étude laisse entendre qu'une telle modification s'impose.
- Dans le cas de projets parapluie, plus particulièrement dans le cas de projets de secteur ou de sous-secteur, de demander aux agences de déterminer la viabilité d'offrir un appui pour l'achat de polyol prémélangé sans SAO au lieu d'utiliser le polyol prémélangé avec le HCFC-141b. Un maximum de trois projets de démonstration à l'extérieur des limites des mousses rigides peuvent être financés en 2002 afin d'établir la viabilité d'une telle approche.
- De demander aux agences d'inclure l'information pertinente sur les entreprises demandée à la décision 20/48 sur les restrictions d'importation dans les pays visés à l'article 2 et le coût des technologies de remplacement. Les entreprises devraient reconnaître avoir reçu cette information; la documentation pertinente devrait accompagner la proposition de projet.
- De charger le Secrétariat du Fonds multilatéral d'envoyer une lettre aux Centres de l'ozone des pays bénéficiaires, et une copie à leur ministère des Affaires étrangères, afin de leur rappeler que les projets de HCFC-141b seront exclus de tout financement ultérieur (pas de deuxième reconversion).
- De charger le Secrétariat du Fonds multilatéral d'émettre un rapport récapitulatif sur le sujet dans son rapport au Fonds multilatéral. Ce rapport devrait préciser la quantité de HCFC-141b consommée par pays dans le cadre de projets dont la technologie de remplacement est à base de HCFC, une consommation pour laquelle aucun appui financier ne sera accordé lors de futures étapes, conformément à la décision 27/13.

-----