



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



Distr.  
Restreinte

UNEP/OzL.Pro/ExCom/39/38  
7 mars 2003

FRANÇAIS  
ORIGINAL: ANGLAIS

COMITÉ EXÉCUTIF  
DU FONDS MULTILATÉRAL AUX FINS  
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTRÉAL  
Trente-neuvième réunion  
Montréal, 2 - 4 avril 2003

**TECHNOLOGIE FAISANT APPEL AU DIOXYDE DE CARBONE LIQUIDE (DCL) ET  
LIGNES DIRECTRICES POUR LES PROJETS DE DCL**

## **Rapport sur la technologie faisant appel au dioxyde de carbone liquide (DCL) et Lignes directrices pour les projets de DCL**

### **OBSERVATIONS ET RECOMMANDATIONS DU SECRÉTARIAT**

#### **OBSERVATIONS**

1. À sa 35<sup>e</sup> réunion, le Comité exécutif a décidé de demander au Secrétariat d'entreprendre, en consultation avec les agences d'exécution, un nouvel examen de la technologie du DCL ainsi que des directives pour les projets de reconversion à cette technologie, et de lui faire rapport des résultats à sa 37<sup>e</sup> réunion (Décision 35/16 a)). À la 37<sup>e</sup> réunion du Comité exécutif, le Secrétariat a présenté un rapport d'avancement (UNEP/OzL.Pro/ExCom/37/57) dans lequel il décrivait les mesures prises pour donner suite à la décision du Comité.

2. L'étude entreprise sur la technologie et les directives a suivi la procédure ci-après :

- Examen et regroupement par le Secrétariat de tous les renseignements pertinents sur les projets de DCL approuvés, à l'exception des projets relevant du plan d'élimination dans le secteur des mousses de la Chine, afin d'établir une source d'information contextuelle à l'intention du consultant chargé de réaliser l'étude;
- Présentation de renseignements par les agences d'exécution sur les questions de mise en œuvre de projets sous une forme de présentation uniforme préparée par le Secrétariat. Ces éléments ont également été utilisés comme information contextuelle par le consultant;
- Préparation par le Secrétariat du mandat de l'étude et soumission aux agences d'exécution;
- Sélection par le Secrétariat d'un consultant chargé de mener l'étude;
- Préparation par le consultant d'un questionnaire pour la collecte de renseignements auprès des entreprises des pays visés à l'Article 5, et administration du questionnaire par le Secrétariat en collaboration avec les agences d'exécution et les CNO;
- Visites du consultant et entretiens avec les parties suivantes :
  - Tous les fournisseurs de la technologie du DCL;
  - Fabricants de mousses en Europe qui utilisent la technologie du DCL;
  - Fabricants de mousses dans les pays visés à l'Article 5 pour lesquels des projets de DCL ont été approuvés.
- Préparation and présentation d'un rapport par le consultant;
- Diffusion du rapport du consultant aux agences d'exécution, pour observations.

3. La recherche d'un expert approprié pour réaliser l'étude a été difficile et a souffert de retards, en raison du fait que presque tous les spécialistes de la technologie du DCL étaient associés, soit aux fournisseurs, soit aux agences d'exécution. Par ailleurs, des problèmes de déplacement et des conflits de calendrier ont retardé les visites du consultant aux entreprises sélectionnées des pays visés à l'Article 5, visites qui n'ont pu être achevées que vers la mi-septembre 2002. Tout ceci explique que le rapport complet n'a pu être prêt avant la 39<sup>e</sup> réunion.

4. Le consultant a visité diverses installations et s'est entretenu avec les trois fournisseurs de technologie et de matériel DCL, à savoir : Beamech et Cannon Viking au Royaume-Uni et Hennecke en Allemagne. Le consultant s'est également rendu auprès de cinq grands fabricants de mousses en Allemagne, en Italie et au Royaume-Uni, ainsi qu'auprès de 21 fabricants de mousses où des projets approuvés de DCL sont à divers stades de réalisation en Iran, au Maroc, en Tunisie et en Turquie.

5. Se fondant sur les renseignements recueillis auprès des sources indiquées plus haut, le consultant a rédigé un rapport, qui est disponible sur demande. Le rapport indique que, d'après les agences d'exécution, au 31 décembre 2002, 21 projets sur 59, dont l'objet était d'éliminer graduellement 2 295 tonnes PAO de CFC, ont été réalisés. Toutefois, les projets terminés n'ont généralement eu comme résultats que la reconversion des entreprises de production de mousses de l'utilisation des CFC à celle du chlorure de méthylène et non pas au DCL, comme le visaient les projets. Les conclusions du rapport sont résumées dans l'annexe à la présente note.

6. Le rapport du consultant a été diffusé les 2 et 3 mars 2003 aux agences d'exécution, qui ont été invitées à donner leurs points de vue pour le 7 mars 2003. Or, à cette échéance, seule l'ONUDI avait soumis des observations.

7. Dans sa réponse, l'ONUDI se rangeait entièrement à la conclusion générale relative à la maturité de la technologie en vue de son utilisation dans les pays visés à l'Article 5, notamment les pays du Moyen-Orient, et à ses répercussions techniques et financières sur le secteur de la production de mousses. L'ONUDI est également convenue de la nécessité de la clause de pénalité qu'il est proposé d'inclure dans les contrats d'achat de matériel en vue de protocoles de mise en service; l'ONUDI a indiqué que le libellé actuel de ses contrats contient un chapitre sur les pénalités, mais que selon les pratiques de l'ONU, l'application des clauses de pénalité peuvent prendre beaucoup de temps.

## **RECOMMANDATIONS**

8. Le Comité exécutif est invité à examiner les résultats de l'étude, présentés en annexe, et à demander aux agences d'exécution de les utiliser comme éléments indicatifs pour la mise en oeuvre des projets de DCL approuvés en cours, ainsi que pour l'établissement et l'exécution de projets de DLC futurs.



## Annexe I

### RÉSULTATS DE L'ÉTUDE SUR LA TECHNOLOGIE DU DCL

1. À la fin de 2002, cinquante-neuf projets (excluant quatre projets annulés) avaient été approuvés pour un montant de 30,2 millions \$US, en vue d'éliminer 6 105 tonnes PAO de CFC. Vingt-et-un de ces projets ont été achevés, permettant d'éliminer 2 295 tonnes PAO de CFC. Le PNUD avait terminé six de ses quatorze projets, l'ONUDI douze de ses dix-neuf projets et la Banque mondiale trois de ses vingt projets, alors que l'Agence de coopération technique (GTZ) n'avait terminé aucun des six projets qui lui avaient été confiés. Il a fallu entre 1 an 9 mois et 5 ans 7 mois pour achever les projets, soit une durée moyenne d'exécution de 3 ans 7 mois. Il est évident qu'il faut accélérer la vitesse d'exécution des projets approuvés qui restent.

2. L'application de la technologie du DCL dans les pays visés à l'Article 5 a connu un succès plutôt limité. Bien que 21 projets aient été annoncés comme étant achevés, le but visé, qui était de remplacer les CFC par du CO<sub>2</sub> comme agent de gonflage, n'a pas été atteint, puisque, même après leur reconversion au DCL, les entreprises continuaient d'utiliser du chlorure de méthylène, soit exclusivement, soit comme principal agent de gonflage, plutôt que du CO<sub>2</sub>. L'étude a montré que seulement une cinquantaine de tonnes de DCL, équivalant à 230 tonnes PAO de CFC-11, a été utilisée de façon constante en 2002 par trois entreprises en Argentine et une entreprise en Chine. Cela signifie que l'investissement de 11,0 millions \$US dans la technologie du DCL n'a donné comme résultat que le remplacement de 10% de la consommation de CFC-11 par du DCL. Le restant, soit 90%, a été remplacé surtout par du chlorure de méthylène. Le rapport coût-efficacité du remplacement des CFC par du CO<sub>2</sub> liquide est donc de 48,8 \$US/kg.

3. La principale difficulté à laquelle se heurtent le Fonds multilatéral et ses agences d'exécution, ainsi que les principales parties prenantes – les fournisseurs de la technologie, les gouvernements et les entreprises bénéficiaires qui participent au transfert de la technologie du DCL aux pays visés à l'Article 5, est de trouver le moyen d'assurer une conversion durable à cette technologie, surtout à long terme, après que les agences d'exécution ont déclaré le projet comme étant «achevé» selon la définition de «projet achevé» du Fonds multilatéral. Ainsi, le PNUD a déclaré avoir adopté une démarche en deux étapes pour la mise en œuvre de projets en Argentine (dont les entreprises utilisent déjà d'importantes quantités de chlorure de méthylène), en procédant tout d'abord à une reconversion au chlorure de méthylène, suivie d'une nouvelle reconversion au DCL. Le PNUD a affirmé qu'une telle démarche permettait de terminer les projets dans les délais, puisque les CFC étaient éliminés, en ajoutant que la période de «conversion graduelle», plus longue, n'influe pas sur l'achèvement du projet, puisque les CFC étaient éliminés durant la première étape du processus. La définition du PNUD de l'achèvement des projets de DCL fait donc abstraction de l'objectif du projet pour lequel d'importants investissements ont été alloués, qui est d'aider l'entreprise à se reconverter à une technologie écologiquement saine et économiquement avantageuse.

4. L'étude a montré que dans le cas de l'Argentine, considéré comme un succès par le fournisseur de technologie aussi bien que par l'agence d'exécution, en 2002, soit quatre ans après la date officielle d'achèvement du projet déclarée en 1998, une des entreprises, Limansky, n'utilisait que 1,3 tonnes de DCL comparé à 79,6 tonnes de chlorure de méthylène, tandis que les autres entreprises, plus grandes, ne pouvaient utiliser qu'une faible partie de leur potentiel d'utilisation du DCL. Il n'y a aucune indication sur la date probable du remplacement du chlorure de méthylène, puisque la période de «conversion graduelle» n'a pas été définie. L'ajout d'une clause dans le contrat entre les agences d'exécution et les fournisseurs de technologie, ainsi que dans les protocoles de mise en activité des projets, précisant le cas échéant la durée de la période de conversion graduelle, devrait permettre de combler ce qui semble être une grave omission et, d'une certaine façon, de poser le jalon nécessaire pour déterminer si le transfert de technologie a été effectué avec succès ou non.

5. L'absence de définition de la période de conversion graduelle, ainsi que de ce qui constitue un projet mené à bonne fin, dans les protocoles de mise en activité des projets, tend à mettre les entreprises bénéficiaires en situation défavorable et à encourager l'utilisation illimitée d'autres agents de gonflage. Pour éviter de telles situations, les contrats entre les agences d'exécution et les fournisseurs de technologie devraient inclure une clause qui définit la période de conversion graduelle le cas échéant, ou encore la période dans laquelle devra avoir lieu la transition complète de tous les autres agents de gonflage utilisés antérieurement vers le DCL, avec imposition de pénalités appropriées si ces objectifs ne sont pas atteints. Une telle disposition garantirait ainsi aux gouvernements et aux entreprises bénéficiaires que l'application de la technologie leur serait avantageuse. En réalité, une période de conversion graduelle sans dates butoirs ne responsabilise pas davantage les acteurs intervenant dans le transfert de technologie en cas de non-réalisation de l'objectif du remplacement des CFC par du DCL, ou de non-respect de la date à laquelle le projet devrait être considéré comme étant achevé.

6. Lorsque la plupart des projets ont été approuvés, la technologie du DCL n'avait pas encore atteint une maturité suffisante pour se prêter à la production du type de mousses à faible densité produites dans de nombreux pays visés à l'Article 5. Il en est résulté d'énormes difficultés pour les entreprises, qui avaient dû endurer de longues périodes d'essais et d'«expérimentation», avec pour conséquence une perte de confiance dans la technologie, voire son abandon total.

7. Depuis l'an 2000, la technologie a connu de nombreux progrès, les plus récents étant axés sur les modifications des équipements visant à faciliter l'utilisation d'agents épaississants organiques et non organiques, (polyols de polymère, mélamine, carbonate de calcium, etc.) en addition au jet de polyol de base. Ces activités sont jugées essentielles pour atteindre le degré de dureté requise pour les mousses de très faible densité qui sont actuellement produites dans les pays visés à l'Article 5. Les instruments et équipements modifiés servant à régulariser la taille des particules d'agent épaississant n'ont pas encore vraiment fait leurs preuves et il y a de bonnes raisons de douter de la capacité de la technologie du DCL, sous sa forme actuelle, de produire de façon constante des agents épaississants de très haute qualité qu'exigent certains marchés (notamment en Chine). Seules quelques entreprises de pays visés à l'Article 5 sont en mesure de respecter les normes de propreté très strictes exigées, selon lesquelles même la plus petite impureté provenant soit des installations de production existantes, soit de la matière première

utilisée, risque de provoquer des défaillances dans la production. Pour un grand nombre d'entreprises, il serait pratiquement impossible de respecter des normes aussi rigoureuses. Par ailleurs, l'emploi de polyols de polymère soulève quelques réserves de la part des entreprises de pays visés à l'Article 5, puisqu'il s'ajoute à leurs coûts de production. Les agences d'exécution devront surveiller la situation en permanence et conseiller leurs clients sur les mesures qu'ils auront à prendre pour assurer une conversion durable au DCL.

8. Les fournisseurs de technologie ne disposent pas d'un nombre suffisant de techniciens expérimentés pour répondre au défi de la diffusion simultanée de la technologie à un grand nombre d'entreprises situées dans de multiples régions géographiques. Le lancement simultané de projets, surtout dans les pays où plusieurs projets à la fois sont mis en œuvre, a donc constitué un obstacle à la bonne marche des conversions au DCL. Pour des pays comme la Chine ou l'Iran, où plusieurs projets de conversion au DCL sont en cours, des stratégies doivent être établies en vue de leur mise en œuvre. Il serait utile que, de concert avec les CNO, les agences d'exécution et les fournisseurs de technologie établissent des calendriers de réalisation (placés sous la surveillance des CNO). Ces calendriers seront mis à la disposition du Secrétariat et un mécanisme de suivi et de surveillance périodique devra être mis en place. La priorité dans l'exécution des projets serait accordée aux entreprises dont l'équipement de base se prête à l'adaptation plutôt qu'au remplacement de chaînes entières ou de divers éléments de production.

9. Malgré la complexité de la technologie, il arrive que les agences d'exécution choisissent des entreprises bénéficiaires sans tenir compte de leur capacité technique ou de leur expérience qui leur permettraient d'absorber la technologie, ni de la capacité des équipements de base à s'adapter à la technologie, certains de ces équipements étant par exemple complètement désuets ou de fabrication rudimentaire et artisanale. Il conviendrait que, dans les projets de DCL futurs, ces facteurs soient sérieusement pris en considération dans la sélection des entreprises.

10. La fourchette des coûts différentiels d'investissement approuvés conformément aux directives, se situant entre 501 000 \$US et 721 000 \$US (incluant 10% pour les imprévus), a été jugée excessive, ce qui fait que, dans plusieurs cas, le financement a été considéré comme étant supérieur aux besoins réels. Le coût moyen des projets approuvés était de 563 100 \$US. Trente-sept projets (66%) avaient été approuvés à des niveaux de financement dépassant 500 000 \$US, dont sept à des niveaux supérieurs à 600 000 US\$. Les projets d'équipement DCL unique qui ont reçu le plus de fonds étaient les suivants : Piero SAIC en Argentina (PNUD) avec 654 500 \$US, Beijing Foam en Chine (Banque mondiale) avec 720 000 \$US, Urosan Kimiya en Turquie (ONUDI) avec 643 500 \$US et 643 500 \$US. Le projet de Piero SAIC a été approuvé initialement en vue de l'utilisation d'acétone, tandis que le projet de Beijing Foam a été approuvé afin d'utiliser du chlorure de méthylène pour le refroidissement forcé.

11. Le système à base de DCL peut être adapté directement ou indirectement sur l'équipement de production de mousse existant, le système indirect étant la moins coûteuse des deux options. Il n'est pas prouvé que le système direct présente des avantages concrets quelconques sur le système indirect. Par conséquent, à moins d'indications contraires du fournisseur de technologie, le système indirect devrait être le système d'adaptation de choix. Le coût total de l'adaptation des machines existantes peut donc varier entre 420 000 \$US et 460 000 \$US, selon que l'on ait choisi un système direct ou indirect. Il semblerait donc, d'après l'analyse des besoins de fonds des projets, que l'exécution d'un projet comportant une seule

installation DLC, dont le taux de financement dépasse 500 000 \$US, donnerait un certain solde de fonds non utilisés.

12. L'installation d'une nouvelle chaîne de production de mousse n'est pas une condition préalable à la reconversion à la technologie du DCL. Or plusieurs projets ont eu pour résultats le remplacement de la chaîne de production principale, entraînant systématiquement des retards dans la mise en oeuvre. Dans les cas où l'agence d'exécution est convenue que les chaînes de production existantes devaient être remplacées, les entreprises pouvaient, s'il le fallait, procéder à l'élimination des CFC en deux étapes – d'abord en se reconvertissant le plus tôt possible au chlorure de méthylène, et ensuite en effectuant le passage au DCL dans le cadre d'un échéancier clairement défini, de manière à éviter tout retard dans l'élimination des CFC par le pays visé. Dans de tels cas, les anciennes machines ne seront détruites que lorsque l'entreprise aura atteint un niveau stable de production de mousses avec du DCL. Les entreprises participantes devraient être tenues de signer un accord à cette fin avec le Gouvernement (UNO) afin d'assurer l'application d'une telle démarche.

13. Il n'a pas été possible de déterminer les coûts ou les économies différentiels d'exploitation, en raison de l'absence d'expérience dans l'utilisation du DCL de la part des entreprises des pays visés à l'Article 5 couvertes par l'étude. Toutefois, d'après les niveaux de prix en vigueur en Europe, les économies réalisées dans le coût des formules à base de DCL, par rapport aux CFC, sont de 3% environ pour des mousses d'une densité de 17/18 kg/m<sup>3</sup>, ce qui tend à confirmer la valeur indicative actuelle de 5% ou 0,10 \$US/kg pour les pays visés à l'Article 5, comme étant la valeur approximative appropriée pour des mousses d'une densité pouvant atteindre 10 kg/m<sup>3</sup>.

14. En Europe, l'utilisation du DCL n'a pas donné de différences sensibles dans le rendement, mais d'après l'expérience acquise jusqu'ici, ce ne sera sans doute pas le cas dans les pays visés à l'Article 5. Les valeurs indicatives actuelles de 4% et de 2% de baisse de rendement pour les deux premières années ne seront probablement suffisantes que si les procédures existantes d'essai et de mise en service sont révisées pour permettre un transfert de technologie plus efficace. Si de tels résultats pouvaient être obtenus en consacrant plus de ressources aux essais en service, etc., les éléments indicatifs en vigueur relatifs aux baisses de rendement pourraient être conservés.

15. Les coûts différentiels d'exploitation qui restent, incluant l'entretien et la consommation d'énergie, ont également été difficiles à évaluer dans les circonstances. Les niveaux établis de 12 000 \$US pour l'entretien et de 4 000 \$US respectivement pour la consommation d'énergie et pour la location de cuves de DCL pourraient être considérés comme adéquats.



### **Le cas spécial de la Chine**

16. La situation de la Chine est unique, en ce sens que, d'après tous les renseignements, les nouveaux projets ou les projets futurs de reconversion de la production de mousses souples à la technologie du DCL viendront de la Chine, en vertu de l'accord spécial couvrant le programme des mousses. Il serait souhaitable que le Gouvernement et la Banque mondiale tiennent compte des points soulevés dans la présente étude lorsqu'ils établiront des projets de DCL dans le cadre du plan d'élimination dans le secteur des mousses en Chine.

17. Il convient de déplorer le peu de progrès enregistré dans la mise en œuvre des 14 projets de la Banque mondiale, ainsi que l'absence évidente de durabilité de la nouvelle technologie, surtout dans le contexte de l'expansion future du programme en Chine. Il faudra que la Banque mondiale se penche avec célérité sur ces questions.

### **Éléments indicatifs sur le DCL**

18. Les éléments indicatifs sur l'approbation de projets de reconversion au DCL semblent en eux-mêmes bien fondés, compte tenu de l'état d'avancement de la technologie du DCL au moment de l'élaboration et de l'adoption de ces éléments indicatifs. Ils pourraient donc être conservés, sous réserve des modifications proposées ci-après.

### **Critères de sélection**

- Les critères de sélection d'entreprises susceptibles de recevoir la technologie ne semblent pas adéquats dans les présents éléments indicatifs. Il serait difficile d'attendre d'une entreprise qui n'utilise que 50 tonnes PAO de CFC par an qu'elle dispose du niveau de compétence technique et de capacité financière requis pour assurer une reconversion sans problème au DCL. L'entreprise idéale dans ce cas serait une entreprise dont la production annuelle minimale de mousses serait de 2 500 tonnes PAO, dont un minimum de 50% aurait une densité inférieure à 20 kg/m<sup>3</sup>. En outre, l'équipement de production de base devrait pouvoir démontrer sa capacité d'adaptation aux fins de production à base de DCL;
- Il faudrait aussi que le pays présente des conditions économiques ou des mesures de réglementation dont il est démontré qu'elles renforceraient l'avantage économique qu'offre l'utilisation du DCL et en faciliteraient ainsi la durabilité. (Parmi ces conditions ou mesures, citons la politique gouvernementale, les mesures commerciales ou économiques destinées à empêcher l'utilisation du CFC-11 et, en particulier, celle du chlorure de méthylène, et à promouvoir l'utilisation du DCL comme agent de gonflage pour la production de mousse à grande échelle).

**Coûts**

19. Les coûts différentiels d'investissement fondés sur une adaptation directe ou indirecte comprendraient les éléments suivants:

<b>Élément</b>	<b>Coût (\$US)</b>
Unité DCL	335,000 - 375,000
Travaux, essais et formation	55,000
Coût des essais de service graduel	20,000 (selon les besoins )
Soutien technique	10,000
<b>Total</b>	<b>420,000 - 460,000</b>

Imprévus: 5 - 10% du coût différentiel d'investissement total

Excluant tout droit de licence de la technologie.

20. Coûts/économies différentiels d'exploitation: La base de calcul des coûts et des économies différentiels d'exploitation, actuellement fondée sur des formules théoriques, est essentiellement correcte et pourrait être conservée en l'absence d'expérience pratique adéquate dans les pays visés à l'Article 5.

21. Outre les critères et les coûts indiqués ci-dessus, les contrats pertinents et les protocoles de mise en service convenus entre les agences d'exécution/entreprises bénéficiaires et les fournisseurs de technologie devraient inclure l'obligation pour ces derniers (avec éventuellement des pénalités appropriées) d'assurer que la mise en service du matériel donne comme résultat la production d'au moins une catégorie de mousse correspondant à la production standard à grande échelle de l'entreprise.

**Essais**

22. Étant donné l'état d'avancement de la technologie et les difficultés techniques recensées, il est évident que les essais de production habituels (d'une durée de cinq minutes) ne pourraient être réalisés avec du DCL et qu'ils sont insuffisants pour démontrer la fonctionnalité de l'usine ou de l'équipement, pour vérifier si les formules sont adéquates ou pour sélectionner les paramètres d'exploitation qui s'imposent. Les essais de production de mousses avec des agents épaississants (organiques et non organiques) à base de DCL ont souvent dû être interrompus prématurément (après dix minutes) en raison de la hausse de pression dans l'appareil de moussage, produisant une forte augmentation des taux de rejet. C'est pourquoi, à titre de démonstration pratique de la technologie et afin de satisfaire au protocole de mise en service, il conviendrait que les essais incluent au moins une production d'essai d'une durée minimale de trente minutes. Avec des essais concluants, l'entreprise pourra acquérir une expérience opérationnelle et, avec l'assistance du fournisseur de technologie ou de matières premières, elle pourra entreprendre de diversifier la gamme de densités avec le DCL. Pour les projets futurs, des fonds supplémentaires pourraient être inclus dans les coûts différentiels d'exploitation afin de couvrir l'exécution d'essais de production pour un maximum de deux catégories de mousses.

### **Formation**

23. Les entreprises de production de mousses qui ont été visitées en Europe se sont généralement montrées prêtes à partager leur expérience avec leurs homologues des pays visés à l'Article 5. Les fournisseurs de technologie, en collaboration avec les agences d'exécution, pourraient peut-être se prévaloir de l'expérience commune des pays développés et envisager, par exemple, d'organiser des séminaires ou des réunions d'atelier où les producteurs de mousses à base de DCL des pays développés et des pays en développement pourraient se rencontrer, ou de mettre sur pied un mécanisme bilatéral afin de partager les expériences, comme un moyen d'assister et de motiver les entreprises des pays visés par l'Article 5 à entreprendre avec succès la reconversion au DCL.

### **Rapports sur les projets achevés**

24. Compte tenu du nombre limité de comptes rendus qui sont actuellement disponibles sur les projets achevés de DCL, les rapports sur ces projets ne permettent généralement pas d'avoir une idée claire des fonds investis. On pourrait demander aux agences d'exécution d'utiliser dans leurs rapports d'achèvement de projet une méthode plus transparente pour rendre compte des fonds dépensés, surtout si le coût du projet dépasse 450 000 \$US ou si une nouvelle chaîne de production a été installée. Les renseignements à fournir porteraient entre autres sur le type de technologie utilisée et les coûts correspondants (Cardio, CO-2 ou Novaflex), le coût de la nouvelle chaîne de production et/ou le coût du matériel facultatif supplémentaire, la contribution en contrepartie de l'entreprise bénéficiaire. Il se peut également que le Secrétariat et les agences d'exécution aient à modifier la forme de présentation des rapports afin d'assurer que les rapports d'achèvement de projet traduisent bien la réalisation des objectifs des projets de DCL, plutôt que des objectifs de transition qui n'ont pas été approuvés.

----