



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



Distr.  
GENERALE

UNEP/OzL.Pro/ExCom/51/Inf.3  
19 février 2007

FRANÇAIS  
ORIGINAL: ANGLAIS

COMITE EXECUTIF  
DU FONDS MULTILATERAL AUX FINS  
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTREAL  
Cinquante et unième réunion  
Montréal, 19 – 23 mars 2007

**ÉTUDE DE LA STRATÉGIE DE GESTION À LONG TERME DES HCFC EN CHINE  
(PRÉSENTÉE PAR L'ALLEMAGNE)**

***SOMMAIRE ANALYTIQUE\****

\* Par souci d'économie, seul le sommaire analytique du présent document a été imprimé. Les participants sont priés de consulter la version anglaise pour l'étude complète.

Les documents de présession du Comité exécutif du Fonds multilatéral aux fins d'application du Protocole de Montréal sont présentés sous réserve des décisions pouvant être prises par le Comité exécutif après leur publication.

Par souci d'économie, le présent document a été imprimé en nombre limité. Aussi les participants sont-ils priés de se munir de leurs propres exemplaires et de s'abstenir de demander des copies supplémentaires.

## SOMMAIRE ANALYTIQUE

1. Le Collège des sciences environnementales de l'Université de Pékin a établi les résultats préliminaires suivants à partir du « Mandat pour l'élaboration d'une stratégie convenable pour la gestion à long terme des HCFC, plus particulièrement le HCFC-22, en Chine »:

- a) La Chine pourrait avoir été le plus important fabricant et consommateur de HCFC au monde à la fin de 2004. Il y avait 18 producteurs de HCFC-22 en Chine à la fin de 2004, ayant une capacité totale de 368 000 tonnes métriques par année. Ils ont produit 247 687 tonnes métriques en 2004. La Chine a consommé 177 150 tonnes métriques, dont environ un tiers comme matière première;
- b) Outre cette utilisation comme matière première, environ 90 000 tonnes métriques de HCFC-22 ont été utilisées comme frigorigènes et environ 10 000 tonnes métriques ont été utilisées comme agents de gonflage et dans les aérosols;
- c) La future demande pour les HCFC aux fins de consommation intérieure devrait vraisemblablement augmenter de façon constante pour atteindre 300 000 tonnes métriques au cours des dix prochaines années, à moins de contraintes résultant de politiques ou de progrès technologiques;
- d) La part la plus importante de la consommation de HCFC-22 est destinée aux climatiseurs individuels de pièce. La production totale de ces appareils à des fins d'utilisation au pays et d'exportation a atteint les 67,6 millions d'unités en 2005. Le secteur des climatiseurs individuels de pièce devrait connaître un taux de croissance de 7 pour cent par année. La production de polystyrène expansé devrait augmenter de 9 pour cent par année. Ces taux de croissance sont les plus élevés de toutes les utilisations de HCFC-22, de sorte que la consommation de HCFC-22 continuera à augmenter;
- e) Il existe plusieurs solutions de remplacement viables à l'utilisation du HCFC-22. Plusieurs de ces solutions sont déjà offertes sur le marché, surtout les solutions à base de R-410a et de R-407. Ce sont surtout les obstacles économiques qui nuisent au développement de solutions de remplacement;
- f) Trois exemples de scénarios de développement possibles de solutions de remplacement (scénarios B, C et D) ont été analysés et comparés aux prévisions fondées sur le déroulement normal des affaires (scénario A). Ces exemples proposent des niveaux de consommation et des politiques de gestion de la consommation différents. Les scénarios portent sur des projets de démonstration, des campagnes d'éducation du public, des activités de formation, des consommations maximums, des quotas de production et des normes régissant l'efficacité énergétique et les taux de fuite. Les scénarios donnent lieu à 15 730 tonnes (scénario B), 13 640 tonnes (scénario C) et 11 990 tonnes PAO (scénario D) en 2015, comparativement à 18 920 tonnes PAO pour le scénario A, le déroulement normal des affaires. Le scénario B propose, en gros, la reconversion d'un quart de la production de climatiseurs à une technologie sans HCFC-22,

tandis que le scénario C prévoit la reconversion du tiers et le scénario D propose la reconversion de la moitié de toute la production de climatiseurs à des solutions de remplacement d'ici 2015;

- g) Les estimations des coûts pour la reconversion des chaînes de production, les nouveaux types de compresseurs et les frigorigènes de remplacement, ainsi que les améliorations de l'efficacité énergétique des climatiseurs sont fournies. Les estimations sont fondées sur un seul exemple, à savoir la reconversion du HCFC-22 au R-401a. L'étude n'a pas porté sur les autres reconversions possibles, notamment la reconversion à une technologie à base d'hydrocarbures, car les coûts et l'amélioration de l'efficacité énergétique ne peuvent pas être mesurés avec le niveau d'exactitude souhaité à l'heure actuelle;
- h) L'adoption du scénario B est considérée comme la plus viable car les exigences en capitaux disponibles, le niveau des lois d'application et les répercussions sur l'industrie des produits chimiques sont plus faibles que dans les scénarios C et D. Le coût total du scénario B est de 14,4 milliards de yuans de 2007 à 2015. Les deux tiers des coûts supplémentaires sont attribuables à la reconversion de la production de compresseurs à des frigorigènes sans HCFC-22;
- i) Les économies d'énergie potentielles que pourraient entraîner l'augmentation générale des ventes de climatiseurs sans HCFC-22 sur le marché intérieur risquent de retenir l'attention des décideurs au sujet du remplacement du HCFC-22.

