



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

Distr.
GÉNÉRALE

UNEP/OzL.Pro/ExCom/57/38
2 mars 2009

FRANÇAIS
ORIGINAL : ANGLAIS

COMITÉ EXÉCUTIF DU
FONDS MULTILATÉRAL AUX FINS
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTRÉAL
Cinquante-septième réunion
Montréal, 30 mars – 3 avril 2009

PROPOSITIONS DE PROJET : IRAQ

Ce document est composé des commentaires et des recommandations du Secrétariat du Fonds concernant les propositions de projet suivantes :

- Remarque du Secrétariat

Mousse

- Conversion du CFC-11 au chlorure de méthylène dans la production de plaques de mousse souple chez Al Hadi Co. ONUDI

Réfrigération

- Remplacement du frigorigène CFC-12 par du HFC-134a et l'agent de gonflage de mousse CFC-11 par du cyclopentane dans la fabrication de réfrigérateurs et de congélateurs horizontaux domestiques chez Light Industries Company ONUDI

Remarque du Secrétariat

1. Au nom du gouvernement de l'Iraq, l'ONUDI a soumis deux projets d'investissement autonomes (dans les secteurs de la mousse et de la réfrigération) lors de la 57^e réunion du Comité exécutif avant la soumission du programme de pays et du plan national d'élimination des CFC de l'Iraq. Le gouvernement de l'Iraq propose de soumettre ces deux documents lors de la 58^e réunion.

Programme de pays national d'élimination des CFC

2. Bien que le programme de pays de l'Iraq ne soit pas terminé, ce qui signifie que les projets et les activités d'élimination ne soient pas examinés lors de la 57^e réunion, le Secrétariat, de manière exceptionnelle, a convenu d'examiner les projets d'investissement. Cet examen est explicitement à la lumière du paragraphe 2 de la décision XX/15 par laquelle les Parties du Protocole de Montréal ont demandé au Comité exécutif de tenir compte de la situation spéciale de cette nouvelle Partie au moment de l'examen des projets d'élimination des SAO, car celle-ci peut faire face à des difficultés dans l'élimination des substances A et B, et d'être souple dans l'examen des propositions de projets sous réserve de l'examen possible d'une situation de non conformité de l'Iraq par les Parties.

3. Le processus de préparation du programme de pays et du plan national d'élimination des CFC a été difficile. Le PNUE et l'ONUDI ont appuyé le gouvernement en ce qui a trait à la sensibilisation aux questions liées au Protocole de Montréal et dans la cueillette et l'examen des renseignements sur la consommation de SAO. Suite à l'examen de données de consommation de SAO recueillies par les intervenants majeurs en janvier 2009, on a conclu qu'un travail supplémentaire était nécessaire afin d'assurer l'exactitude des données. L'ONUDI a aussi souligné que le gouvernement avait soumis deux projets d'investissement afin d'assurer une conformité plus rapide à ses obligations dans le cadre du Protocole de Montréal car l'élimination liée à ces projets réduira la consommation de CFC sur une période de temps relativement courte. De plus, l'approbation de ces projets lors de la 57^e réunion permettra de lancer le processus de soumission avec l'espérance que l'équipement puisse être livré et installé à la fin de 2009 au lieu du deuxième trimestre de 2010.

Consommation de CFC

4. Par le biais de communication officielle entre le sous-ministre de l'Environnement et le Secrétaire exécutif du Secrétariat de l'ozone, le gouvernement de l'Iraq a soumis un tableau contenant les données historiques de consommation des SAO de toutes les SAO (y compris le HCFC-22). Basée sur ces données de consommation, la consommation de CFC de référence a été estimée à environ 1 500 tonnes pondérées (chiffres préliminaires). La consommation de CFC pour 2008 a été estimée à 1 597,5 tonnes pondérées réparties comme suit : 342,5 tonnes pondérées de CFC-11 (c.-à-d. 290,0 tonnes pondérées pour la fabrication de mousse et 52,5 tonnes pondérées utilisées pour l'entretien des systèmes de réfrigération); 1 245 tonnes pondérées de CFC-12 (utilisées dans le secteur de l'entretien des refroidisseurs et entre 60 et 70 tonnes pondérées dans la fabrication d'équipement de réfrigération); et 10,0 tonnes pondérées de CFC-115 (dans le cadre du frigorigène R-502). De plus, 150,0 tonnes pondérées de CFC-11 et 25,0 tonnes pondérées de CFC-12 sont disponibles en entrepôt pour une entreprise de fabrication et seront utilisées en 2008.

5. En plus des données de consommation de SAO, le gouvernement de l'Iraq a aussi soumis une demande officielle aux Parties du Protocole de Montréal afin d'examiner des propositions d'utilisation essentielle de 690 tonnes pondérées de CFC (c.-à-d., 290 tonnes de CFC-11 et 400 tonnes de CFC-12) pour chacune des années 2010 et 2011.

Conditions de mise en œuvre du projet

6. En réponse à des questions sur les conditions de mise en œuvre du projet et en tenant compte de la situation qui règne en Iraq, l'ONUDI a indiqué que les déplacements vers l'Iraq, à l'exception de quelques gouvernorats, étaient restreints, mais non interdits. Puisque le personnel et les conseillers des Nations Unies sont assujettis à une formation d'une semaine en matière de sécurité (à Amman en Jordanie), les voyageurs doivent soumettre des demandes d'autorisation sécuritaire au moins deux semaines précédant leur mission. De plus, un stage de formation en matière de sensibilisation à la sécurité est obligatoire pour tout le personnel international avant de se rendre en Iraq peu importe la durée de la mission. L'ONUDI a aussi communiqué avec les fournisseurs en réfrigération et en équipement de mousse situés en Europe et aux États-Unis afin de confirmer qu'aucune restriction n'empêche leurs experts de se rendre en Iraq. En fonction de ces renseignements, l'ONUDI croit que la livraison et l'installation de l'équipement nécessaire pour la conversion des compagnies peuvent être effectuées par les fournisseurs d'équipement.

7. En ce qui a trait à la question de responsabilité et d'exigences en matière de rapport au Comité exécutif, l'ONUDI a souligné qu'une équipe de pays des Nations Unies, composée de 17 agences et programmes (y compris l'ONUDI) a été créé et travaille sous la coordination de la Mission des Nations Unies pour l'assistance en Iraq. Bien qu'il y ait des restrictions sur les voyages en Iraq, l'ONUDI comptera sur les services et l'appui du réseau des Nations Unies existant au pays, notamment sur l'assistance du bureau de l'ONUDI en Iraq (situé à Amman en Jordanie) afin de vérifier et de s'assurer que les projets soient mis en œuvre de manière appropriée. En dernier lieu, l'ONUDI a mentionné que l'unité de surveillance des projets du Plan national d'élimination des CFC en Iraq (qui sera soumis lors de la 57^e réunion), sera dotée avec des experts recrutés au niveau local qui seront responsables de la mise en œuvre des projets du Protocole de Montréal. En même temps, l'ONUDI examine la possibilité de recruter deux experts techniques dans le domaine de la mousse et de la réfrigération et qui travailleront à partir du bureau de l'ONUDI en Iraq afin d'appuyer l'équipe de pays dans la mise en œuvre du projet.

FEUILLE D'ÉVALUATION DU PROJET IRAQ

SECTEUR : Mousse SAO utilisées dans le secteur : -

Seuils du rapport coût-efficacité du sous-secteur : Mousse souple 6,23 \$US/kg

Titre du projet :

- (a) Conversion du CFC-11 au chlorure de méthylène dans la production de plaques de mousse souple chez Al Hadi Co.

Données du projet	Sous-secteurs multiples
	Plan du secteur
Consommation de la compagnie (tonnes pondérées)	20
Répercussion du projet (tonnes pondérées)	20
Durée du projet (mois)	24
Montant initial demandé (\$US)	126 457
Coûts finals du projet (\$US) :	
Coût différentiel d'investissement	115 000
Coût des éventualités (10 %)	11 500
Coût différentiel d'exploitation	(43)
Coût total du projet	126 457
Participation locale (%)	100 %
Élément d'exportation (%)	0 %
Montant demandé (\$US)	126 457
Rapport coût - efficacité (\$US / kg)	6,23
Financement de contrepartie confirmé?	O
Organisme national de coordination	Ministère de l'Environnement
Agence d'exécution	ONUDI
Recommandation du Secrétariat	
Montant recommandé (\$US)	126 457
Répercussion du projet (tonnes pondérées)	20,0
Rapport coût - efficacité (\$US / kg)	6,23
Coût d'appui à l'agence d'exécution (\$US)	11 381
Coût total du projet pour le Fonds multilatéral (\$US)	Pour étude individuelle

DESCRIPTION DU PROJET

8. Au nom du gouvernement de l'Iraq, l'ONUDI a soumis une proposition de projet pour la conversion du CFC-11 au chlorure de méthylène dans la production de plaques de mousse souple chez Al Hadi Co. en Iraq au Comité exécutif pour examen lors de la 57^e réunion. Le financement total demandé pour le projet soumis est de 126 457 \$ US, plus les coûts de soutien à l'agence au montant de 11 381 \$ US pour l'ONUDI. Le rapport coût-efficacité du projet est de 6,23 \$US/kg.

Renseignements généraux sectoriels

9. Les consommateurs principaux de CFC-11 sont bien connus dans le secteur de la mousse. En plus d'Al-Hadi Co., Iraq Steel Construction et Nassr State Company for Mechanical Industries sont deux compagnies de mousse rigide qui utilisent des CFC. Al Hadi Co., est l'un des plus gros fabricants de mousse de polyuréthane souple pour des articles de literie, les meubles et un large éventail de matelas. En 2002, la compagnie a utilisé 20 tonnes pondérées de CFC-11 dans la fabrication de 400 tonnes de plaques de mousse souple. En 2003, la production de la compagnie a été suspendue pour reprendre en 2004 avec une production totale de 120 tonnes de produits de mousse.

Description du projet

10. Chez Al Hadi Co., la production est fondée sur une ligne de production continue Laader Berg EC-7 dont la capacité est de 1 000 tonnes/année. L'équipement a été acheté et installé en 1987. Le projet consiste à remplacer l'agent de gonflage CFC-11 par du chlorure de méthylène. La technologie a été choisie suite à un examen de plusieurs autres solutions de rechange en matière d'agents de gonflage tels que les hydrocarbures, les HFC et le dioxyde de carbone. On a conclu que le chlorure de méthylène est la solution optimale en ce qui concerne le coût et la qualité du produit fini. Le coffrage de l'équipement et une ventilation améliorée assureront la sécurité des travailleurs.

11. Le projet consiste à remplacer l'installation de comptage pour le CFC-11 existante par un système pour le chlorure de méthylène (20 000 \$US); l'amélioration de la ventilation autour de l'équipement et l'installation de quatre ventilateurs de circulation d'air supplémentaires (80 000 \$US); l'installation d'appareils de sécurité, des sentiers, de la mise en service et du démarrage de l'usine (15 000 \$US). Les économies de fonctionnement sur une période de quatre ans sont négligeables et ont été déduites du coût total du projet (-43 \$US).

12. On estime la durée du projet à 24 mois.

COMMENTAIRES ET RECOMMANDATION DU SECRÉTARIAT

COMMENTAIRES

13. Le Secrétariat a discuté du niveau de production actuelle dans la compagnie de mousse avec l'ONUDI. Le coût du projet a été calculé en fonction d'une production de 400 tonnes de produits de mousse (20 tonnes pondérées de CFC-11). Cette production est équivalente à 40 pour cent de la capacité de production de la compagnie. Au cours des trois dernières années, la consommation de CFC a varié de 10 à 12 tonnes pondérées, engendrée par la situation spéciale qui règne en Iraq. Récemment, la production a augmenté et on s'attend à ce qu'elle atteigne son niveau normal de 400 tonnes d'ici 2011.

14. Le Secrétariat et l'ONUDI ont aussi discuté des problèmes techniques liés au remplacement de la pompe de dosage, des coûts du système de ventilation et de la possibilité de terminer le projet dans un laps de temps plus court, étant donné que la technologie de chlorure de méthylène est bien connue et a fait ses preuves au niveau technique et que les changements d'équipement n'étaient liés qu'à une amélioration

de la ventilation. Ces questions ont été traitées avec succès. L'ONUDI a déclaré qu'un nouveau système de comptage et de dosage conçu spécialement pour le chlorure de méthylène doit être installé afin d'assurer un dosage précis et approprié dans l'intervalle nécessaire pour les différents degrés de densité de la mousse. Les coûts liés à l'amélioration de la ventilation dans les projets approuvés pour les usines de plaques souples continues sont dans la même fourchette que pour ce projet. Étant donné la situation actuelle en Iraq, l'ONUDI ne peut se fier à des fournitures locales possiblement « plus économiques » pour mettre le projet en œuvre.

15. L'ONUDI a aussi mentionné que le gouvernement de l'Iraq planifie d'accélérer la mise en œuvre du projet dans la mesure du possible grâce à la facilité de mise en œuvre de la technologie de remplacement choisie et à l'expérience existante. Cependant, l'ONUDI hésite à raccourcir la durée du projet, compte tenu de la situation qui règne en Iraq.

RECOMMANDATION

16. En prenant note de la situation spéciale de l'Iraq en tant que nouvelle Partie du Protocole de Montréal et des difficultés que la Partie peut éprouver afin d'atteindre une élimination complète des substances A et B en Annexes, telles que mentionné par les Parties du Protocole de Montréal lors de leur 20^e réunion, le Comité exécutif peut vouloir approuver le projet de conversion du CFC-11 au chlorure de méthylène dans la production de plaques de mousse souple chez Al Hadi Co. au montant total de 126 457 \$US, plus les coûts d'appui de l'agence au montant de 11 381 \$US pour l'ONUDI sous réserve du mécanisme de non-conformité du Protocole de Montréal et selon l'entente qu'aucun autre projet d'élimination des CFC dans le secteur de la mousse ne sera approuvé pour l'Iraq autre que le Plan national d'élimination.

FEUILLE D'ÉVALUATION DU PROJET IRAQ

SECTEUR : Réfrigération SAO utilisées dans le secteur : -

Seuils du rapport coût-efficacité du sous-secteur : Réfrigération domestique 13,76
\$US/kg

Titre du projet :

- (a) Remplacement du frigorigène CFC-12 par du HFC-134a et l'agent de gonflage de mousse CFC-11 par du cyclopentane dans la fabrication de réfrigérateurs et de congélateurs horizontaux domestiques chez Light Industries Company

Données du projet	Sous-secteurs multiples
	Plan du secteur
Consommation de la compagnie (tonnes pondérées)	193,6
Répercussion du projet (tonnes pondérées)	193,6
Durée du projet (mois)	24
Montant initial demandé (\$US)	2 923 297
Coûts finals du projet (\$US) :	
Coût différentiel d'investissement	1 400 380
Coût des éventualités (10 %)	140 038
Coût différentiel d'exploitation	342 863
Coût total du projet	1 883 281
Participation locale (%)	100 %
Élément d'exportation (%)	0 %
Montant demandé (\$US)	1 883 281
Rapport coût - efficacité (\$US / kg)	9,73
Financement de contrepartie confirmé ?	O
Organisme national de coordination	Ministère de l'Environnement
Agence d'exécution	ONUDI

Recommandation du Secrétariat	
Montant recommandé (\$US)	1 883 281
Répercussion du projet (tonnes pondérées)	193,6
Rapport coût - efficacité (\$US / kg)	9 73
Coût d'appui à l'agence d'exécution (\$US)	141 246
Coût total du projet pour le Fonds multilatéral (\$US)	Pour étude individuelle

DESCRIPTION DU PROJET

17. Au nom du gouvernement de l'Iraq, l'ONUDI a soumis une proposition de projet pour le remplacement du frigorigène CFC-12 par du HFC-134a et l'agent de gonflage de mousse CFC-11 par du cyclopentane dans la fabrication de réfrigérateurs et de congélateurs horizontaux domestiques chez Light Industries Company au Comité exécutif pour examen lors de la 57^e réunion. En 2007, la consommation de la compagnie était de 193,6 tonnes pondérées. La soumission comprenait le document du projet, une lettre d'autorisation du ministre de l'Environnement, une évaluation effectuée par un expert technique indépendant et les détails techniques tels que les plans d'étage. Le coût différentiel d'investissement demandé, y compris les éventualités, est de 1 540 418 \$US; le coût différentiel d'exploitation est de 342 863 \$US. Le financement total demandé est donc de 1 883 281 \$US, plus les coûts d'appui de l'agence au montant de 141 246 \$US pour l'ONUDI. Le rapport coût-efficacité du projet est de 9,73 \$US/kg; le seuil pour les projets de réfrigération domestique est de 13,76 \$US/kg.

Renseignements généraux sectoriels

18. Au moment de la rédaction de ce document, le programme de pays est toujours en cours de préparation. Les données du secteur de la fabrication en réfrigération n'ont pas encore atteint un statut qui permettrait une évaluation cohérente et suffisamment complète. Cependant, un nombre de fabricants ont été détectés par l'intermédiaire du recouplement des questionnaires pour le secteur de la fabrication en réfrigération avec ceux du secteur de l'entretien en réfrigération. De plus, les registres du ministère de l'Industrie indiquent l'existence de fabricants en réfrigération supplémentaires. Cependant, l'ONUDI a déclaré que malgré les données limitées, il était devenu évident que Light Industries Company est de loin le plus gros producteur d'équipement de réfrigération en Iraq. Les autres fabricants sont des petites et moyennes entreprises qui consomment de petites quantités de CFC-12 et qui utilisent des panneaux préfabriqués dans la fabrication d'équipement de réfrigération commercial. Selon les chiffres fournis, Light Industries ne consomme que 3,1 pour cent des CFC-12 consommés en Iraq, mais 41,6 pour cent des CFC-11 (toutes les données proviennent de 2007). Grâce à ce projet, le pays peut éliminer 11,8 pour cent de sa consommation de CFC pour 2008.

Description du projet

19. Light Industries Company a établi sa production en 1963 dans la ville de Bagdad. Ses produits sont uniquement vendus sur le marché domestique. C'est une compagnie 100 pour cent nationale. Actuellement, Light Industries Company, qui est une propriété publique, est en voie de devenir une propriété semi-privée. La capacité de production annuelle de la compagnie est de 250 000 unités de réfrigérateur domestique et 250 000 unités de surgélateur sur trois lignes de production principales et six postes de mousse (trois pour les portes, trois pour la structure principale). Les sommets des niveaux de production de la compagnie ont été enregistrés au milieu des années 1980 et au début des années 1990. Les guerres de 1991 et de 2003 ont entraîné l'interruption de la production pendant plusieurs années. L'usine a maintenant repris sa production et a produit 70 000 réfrigérateurs domestiques et 70 000 surgélateurs en 2007.

20. Les projets de réfrigération domestique tels que celui-ci ont principalement reçu un financement pour la conversion de l'équipement de mousse, le chargement du fluide frigorigène, y compris s'assurer d'un préchargement sous vide et de l'équipement de test pour les fuites, l'entreposage et l'équipement d'approvisionnement, le développement du produit et le coût d'exploitation. Les technologies de remplacement sont le pentane comme agent de gonflage de la mousse et le HFC-134a comme frigorigène. Les deux solutions sont complètement adéquates au niveau technique et sont déjà utilisées dans la région. En ce moment, le moussage est effectué avec six machines à mousser à basse pression qui ne peuvent être converties; comme remplacement, on prévoit trois nouvelles machines à mousser à haute pression munies de mélangeurs doubles, d'unités de prémélange et d'installations d'entreposage. L'utilisation d'un agent de gonflage de la mousse aux hydrocarbures nécessite une certaine installation sécuritaire et l'installation

d'équipement de sécurité, y compris des capteurs et un générateur d'azote liquide. Pour la composante de réfrigération, on prévoit fournir de nouveaux circuits de chargement du frigorigène, des détecteurs de fuite et remplacer 60 vieilles pompes à vide par 40 nouvelles pompes. Les coûts différentiels d'exploitation ont été déterminés en fonction du niveau de production réel de l'entreprise pour 2007.

21. Initialement, l'ONUDI avait demandé un niveau de financement plus élevé avec des coûts différentiels d'investissement, y compris les éventualités, au montant de 2 461 987 \$US et un coût différentiel d'exploitation au montant de 461 310 \$US. Suite à des discussions concernant l'admissibilité et les coûts différentiels de différents éléments, l'ONUDI et le Secrétariat ont convenu du niveau de financement présenté dans ce document pour examen par le Comité exécutif.

22. Le bénéficiaire, Light Industries Company, cofinancera des activités, qui sont admissibles de façon générale, au montant de 137 000 \$US et utilisera d'autres fonds pour les éléments jugés inadmissibles (système contre les incendies, etc.). On estime la durée du projet à 24 mois.

COMMENTAIRES ET RECOMMANDATIONS DU SECRÉTARIAT

COMMENTAIRES

23. Le Secrétariat a discuté du niveau de production actuelle dans la compagnie de mousse avec l'ONUDI. Le coût du projet a été calculé en fonction d'un niveau de production de 140 000 unités par années pour 2007. Le Secrétariat a discuté d'un nombre de questions liées à l'admissibilité et aux coûts différentiels. Parmi ceux-ci, se trouvaient le besoin d'un générateur d'azote liquide et le nombre de générateurs d'azote liquide à fournir, le nombre de pompes à vide requises, la justification des activités dans le domaine de la mousse, la capacité d'un générateur électrique comme sécurité auxiliaire et l'admissibilité ou non pour un nombre de modifications au bâtiment telles que l'installation d'un système contre les incendies et le creusage de fondations. L'ONUDI a déclaré que l'entreprise prévoit augmenter sa production pour atteindre sa capacité historique.

24. Le Secrétariat et l'ONUDI ont notamment discuté du choix du frigorigène, le HFC-134a. Le Secrétariat a souligné que seul un effort supplémentaire négligeable devrait être entrepris afin de convertir la production à l'utilisation de l'isobutane puisque l'utilisation du pentane comme agent de gonflage de mousse nécessite déjà une certaine mise à niveau en ce qui a trait aux capacités anti-feu, aux alarmes et à la surveillance et à la désignation des zones antidéflagrantes dans la fabrication, etc. Le Secrétariat a aussi souligné que l'isobutane est, notamment pour les produits fabriqués dans cette usine, une technologie à grande échelle bien connue et largement utilisée et dont le PRG est bas par rapport au HFC-134a. De plus, la décision XIX/6 de la réunion des Parties, encourageant l'utilisation de technologies dont le PRG est bas et que pour une production de 140 000 unités et plus par année, l'approvisionnement en compresseurs nécessaires, etc. ne constituerait pas un problème. Aussi, tout besoin en matière de formation et autres questions d'infrastructure pour les techniciens en réfrigération serait peut-être couvert par le Plan national d'élimination des CFC, qui sera probablement présenté lors de la 58^e réunion et, étant donné l'échéancier des deux activités, les besoins en matière de personnel d'entretien peuvent être facilement comblés d'une manière bien coordonnée et en temps utile. L'utilisation d'isobutane n'engendrerait probablement pas de délai dans la mise en œuvre du projet. En résumé, le projet de Light Industries Company est bien adapté à l'utilisation d'hydrocarbures en remplacement du CFC-12.

25. L'ONUDI a reconnu la validité des arguments du Secrétariat et a mentionné qu'ils avaient déjà discuté l'utilisation de cette solution avec la compagnie. Les choix de tous les frigorigènes de remplacement ont été examinés et présentés au gouvernement de l'Iraq et aux représentants de Light Industries Company. En réalité, l'ONUDI avait initialement proposé le projet de remplacer le CFC-12 par l'isobutane et non par du HFC-134a, étant donné la maturité de la technologie, ses impacts sur l'environnement et la disponibilité de l'isobutane en Iraq. Cependant, L'ONUDI a soulevé deux questions

au moment de la discussion du sujet avec le gouvernement. L'isobutane, un frigorigène, n'est pas disponible sur les marchés locaux et les compresseurs à isobutane non plus. Deuxièmement, Light Industries Company travaille en étroite collaboration avec et dans le cadre d'ententes de licences avec d'autres compagnies de la région telles qu'Al-Hafez Refrigeration Factory en République arabe syrienne qui utilisent du HFC-134a et du pentane. Pour ces motifs, les produits doivent être similaires et utiliser la même technologie et les mêmes solutions de rechange. L'ONUDI a aussi souligné que l'isobutane n'était pas utilisé en tant que frigorigène dans les pays de l'Asie occidentale, l'ONUDI croit donc que les chances d'écoulement sur les marchés et la disponibilité des produits de Light Industries Company en Iraq et dans d'autres pays de la région pourraient être à risque.

26. À la lumière de la décision XIX/6, paragraphe 11 (c) de la réunion des Parties, le Secrétariat était d'avis que l'utilisation d'isobutane, c.-à-d., de technologie aux hydrocarbures, aurait été le choix technologique approprié pour ce projet puisqu'il minimise les impacts sur l'environnement, notamment sur le climat, en tenant compte du potentiel de réchauffement, de l'utilisation énergétique et d'autres facteurs pertinents. Les diverses questions techniques liées à cette technologie sont bien connues et comprises et ont aussi été traitées dans d'autres projets du Fonds multilatéral. Pour le Secrétariat, il semble que les questions menant au choix de HFC-134a consistaient en un nombre d'avantages perçus de la technologie au HFC-134a (voir aussi l'Annexe 1 du document UNEP/OzL.Pro/ExCom/57/59) et que ces avantages avaient priorité sur la minimisation de l'impact sur le climat selon le bénéficiaire et le pays. Cependant, sans politique précise sur cette question et au lieu de toute directive connexe du Comité exécutif, le Secrétariat était incapable de continuer à contester le choix technologique du gouvernement de l'Iraq qui, de toute façon, est une technologie sans SAO.

RECOMMANDATIONS

27. À la lumière des commentaires ci-dessus et étant donné la situation spéciale de l'Iraq en tant que nouvelle Partie du Protocole de Montréal et des difficultés que la Partie peut éprouver dans l'atteinte d'une élimination complète des substances A et B en Annexes, tel que mentionné par les Parties du Protocole de Montréal lors de leur 20^e réunion, le Comité exécutif peut vouloir :

- (a) Approuver l'élément du projet pour la conversion du CFC-11 au pentane; et
- (b) Examiner l'élément du projet pour la conversion du CFC-12 au HFC-134a.

28. Les deux éléments mèneront à une conversion totale de la production de réfrigérateurs et de congélateurs domestiques chez Light Industries Company pour un coût total de 1 883 281 \$US, plus les coûts d'appui de l'agence au montant de 141 246 \$US pour l'ONUDI sous réserve du mécanisme de non-conformité du Protocole de Montréal et selon l'entente qu'aucun autre projet d'élimination des CFC dans le secteur de la fabrication de réfrigération ne sera approuvé en Iraq autre que le Plan national d'élimination des CFC.
