



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



Distr.
GÉNÉRALE

UNEP/OzL.Pro/ExCom/60/36
18 mars 2010

FRANÇAIS
ORIGINAL: ANGLAIS

COMITÉ EXÉCUTIF DU
FONDS MULTILATÉRAL
AUX FINS D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTRÉAL
Soixantième réunion
Montréal, 12-15 avril 2010

PROPOSITIONS DE PROJET: PAKISTAN

Ce document présente les observations et les recommandations du Secrétariat du Fonds sur les propositions de projets suivantes :

Mousse

- Élimination du HCFC-141b dans la fabrication de mousse rigide de polyuréthane utilisée comme isolant dans les entreprises suivantes: United Refrigeration Industries, HNR Company (Haier), Varioline Intercool, et Shadman Electronics. ONUDI
- Élimination du HCFC-141b dans la fabrication de mousse rigide de polyuréthane utilisée comme isolant chez Dawlance Company ONUDI

**FICHE D'ÉVALUATION DU PROJET - PROJET À COURT TERME
PAKISTAN**

TITRE (S) DU PROJET

AGENCE BILATERALE/D'EXECUTION

(a) Élimination du HCFC-141b dans la fabrication de mousse rigide de polyuréthane utilisée comme isolant dans les sociétés suivantes: United Refrigeration Industries, HNR Company (Haier), Varioline Intercool, et Shadman Electronics.	ONUUDI
(b) Élimination du HCFC-141b dans la fabrication de mousse rigide de polyuréthane utilisée comme isolant chez Dawlance Company	ONUUDI

AGENCE DE COORDINATION NATIONALE	Office de l'Ozone, Ministère de l'environnement, Gouvernement du Pakistan
---	---

DERNIERES DONNEES DE CONSOMMATION DE SAO INDIQUEES ET TRAITEES DANS LE PROJET

A : DONNEES DE L'ARTICLE-7 (TONNES PAO, 2008, EN FÉVRIER 2010)

HCFC	189,5		

B : DONNÉES SECTORIELLES DU PROGRAMME DE PAYS (TONNES PAO, 2008, EN FÉVRIER 2010)

SAO				
HCFC-141b	121,2	HCFC 142b	0	
HCFC-22	68,3	HCFC 123	0	Total
				189,5

Consommation de CFC restante admissible pour un financement (tonnes PAO)	0
---	---

ALLOCATIONS POUR LE PLAN D'ACTIVITES DE L'ANNEE EN COURS		Financement en \$US	Élimination finale en tonnes PAO
(a)		1 613 000	20

TITRE DU PROJET:	(a)	(b)
Utilisation de SAO dans l'entreprise (tonnes PAO) :	49,2	22,4
SAO à éliminer (tonnes PAO) :	49,2	22,4
Durée du projet (mois) :	24	24
Montant initial demandé (\$US) :	4 704 943	1 546 711
Coûts du projet final (\$US) :		
Coût incrémental du capital :	3 238 000	1 166 000
Imprévus (10%) :	323 800	116 600
Surcoûts d'exploitation :	-2 441	-1 110
Coût total du projet :	3 559 359	1 281 490
Participation nationale (%) :	100	100
Part des exportations (%) :	1 %	21 %
Montant de la subvention demandé (\$US) :	3 559 359	1 281 490
Rapport coût-efficacité (\$US/kg) (*) :	7,94	6,29
Coûts d'appui de l'agence d'exploitation (\$US) :	266 952	96 112
Coût total du projet pour le Fonds multilatéral (\$US) :	3 826 311	1 377 602
Statut du financement du partenaire (O/N) :	n/a	n/a
Objectifs de contrôle du projet inclus (Oui/Non) :	Oui	Oui
RECOMMANDATIONS DU SECRETARIAT		À considérer à part

(*) Le rapport coût-efficacité global de la reconversion des 5 entreprises est de 7,43\$US/kg.

Exportation vers les pays visés à l'Article 5 uniquement
Exportation vers les pays visés à l'Article 5 uniquement

DESCRIPTION DU PROJET

1. L'ONUDI a présenté, au nom du gouvernement pakistanais, les deux propositions de projet suivantes concernant le passage de l'utilisation des HCFC à celle des hydrocarbures dans la fabrication d'équipements de réfrigération à usage domestique et/ou commercial (ayant un composant en mousse) au Pakistan, à la 60^{ème} réunion du Comité exécutif :

- (a) Élimination du HCFC-141b dans la fabrication de mousse rigide de polyuréthane utilisée comme isolant dans les sociétés United Refrigeration Industries, HNR Company (Haier), Varioline Intercool, et Shadman Electronics, à un coût total de 4 704 943 \$US plus les coûts d'appui d'agence s'élevant à 352 87 \$US. La mise en œuvre du projet aboutira à l'élimination de 49,20 tonnes PAO (448,10 tonnes métriques) de HCFC-141b; et
- (b) Élimination du HCFC-141b dans la fabrication de mousse rigide de polyuréthane utilisée comme isolant chez Dawlance Company, à un coût total de 1 546 711 \$US plus les coûts d'appui d'agence d'un montant de 116 003 \$US. La mise en œuvre du projet aboutira à l'élimination de 22,4 tonnes PAO (203,7 tonnes métriques) de HCFC-141b.

2. Les niveaux de consommation de HCFC en 2009 et les coûts estimés de la reconversion pour chacune des entreprises de fabrication, tels qu'ils ont été indiqués, sont récapitulés dans le tableau ci-après.

Entreprises de réfrigération domestique et commerciale considérées par le projet

Entreprise	Consommation de HCFC-141-b		Financement en \$US
	Tonnes	Tonnes PAO	
United Refrigeration Industries	294,9	32,4	1 898 496
HNR Company (Haier)	69,9	7,7	1 054 151
Varioline Intercool Pakistan	47,7	5,2	1 048 138
Shadman Electronics	35,6	3,9	704 158
Dawlance	203,7	22,4	1 546 711
Total	651,8	71,7	6 251 654

3. Les 5 entreprises ont sélectionné le cyclopentane comme produit de remplacement des HCFC, parce que c'est une substance naturelle avec un potentiel de réchauffement global (PRG) beaucoup plus faible que celui du HCFC-141b et de tous les autres substituts à base de HFC, et il permet d'éviter l'utilisation de puissants gaz à effet de serre. L'introduction de la technologie utilisant le HFC-245fa n'aurait produit que peu de changements dans la ligne de production, tandis que l'utilisation d'une technologie à base de HFC-365/227 nécessiterait l'installation d'une citerne de stockage du polyol. Les questions liées aux technologies à base de HFC tiennent, toutefois, à leurs prix élevés (donc, des coûts d'exploitation élevés), à leur disponibilité et à leurs forts PRG. En conséquence, les entreprises n'ont pas sélectionné les technologies à base de HFC.

4. Les opérations effectuées avec la mousse et les conditions de la reconversion dans chaque entreprise sont décrites ci-après.

United Refrigeration Industries Limited

5. United Refrigeration Industries Limited (URIL) est une entreprise nationale, établie en mars 1980 et fabriquant des équipements de réfrigération de différents types et dimensions, dont la production totale s'élevait à 373 000 pièces en 2009. L'entreprise a deux lignes de production de mousse dans une usine et une supplémentaire dans autre établissement situé à 500m de distance. Deux lignes fabriquent les

compartiments et les portes et comportent des dispensateurs de mousse à haute pression 80kg/min. (Krauss Maffei) servant quatre têtes de mélange, et des systèmes de pré-mélange incluant des citernes. L'autre ligne est utilisée principalement pour les compartiments et comporte un dispensateur de mousse à haute pression pour deux têtes de mélange, et des systèmes de pré-mélange comprenant des citernes. La reconversion vers l'utilisation du cyclopentane implique l'installation de trois nouveaux dispensateurs à haute pression (d'un montant de 300 000\$US chacun, y compris les coûts des équipements de sécurité et d'installation). Elle comporte également 2 citernes de 20m³ pour le stockage du cyclopentane (chacune coûtant 150 000\$US), 2 pré-mélangeurs (chacun coûtant 40 000\$US), des gabarits rénovés (114 000 \$US) et des équipements de sécurité (389 000\$US). Des économies incrémentales d'exploitation ont été estimées s'élever à 7 800\$US pendant une période de 2 ans.

Dawlance

6. Dawlance Private Limited est une entreprise nationale fabriquant des réfrigérateurs et des congélateurs, établie en janvier 1991 et qui a produit 239 000 équipements en 2009. L'entreprise a 3 lignes d'assemblage dans deux établissements situés à 2 km de distance, l'un de l'autre. Une ligne fabrique les compartiments et comporte un dispensateur de mousse à haute pression - 40kg/min.- (Krauss Maffei) avec une tête de mélange, et des systèmes de pré-mélange, y compris les citernes; l'autre ligne produit les portes et comporte un dispensateur de mousse à 40kg/min. (Krauss Maffei) avec une tête de mélange, et des systèmes de pré-mélange, y compris les citernes. La troisième ligne d'assemblage produit les compartiments et les portes et comporte un dispensateur de mousse à haute pression - 102kg/min.- (Krauss Maffei) avec une tête de mélange, un dispensateur de mousse à basse pression et des systèmes de pré-mélange, y compris les citernes. La reconversion au cyclopentane implique l'installation de deux nouveaux dispensateurs à haute pression (d'un montant de 300 000\$US chacun, y compris les coûts des équipements de sécurité et d'installation), de 2 citernes de 20m³ pour le stockage du cyclopentane (chacune coûtant 150 000\$US), de 2 pré-mélangeurs (chacun coûtant 40 000\$US), de gabarits rénovés (75 000 \$US) et d'équipements de sécurité (406 000\$US). Les économies incrémentales d'exploitation ont été estimées s'élever à 5 389\$US pendant une période de 2 ans.

HNR

7. HNR Private Limited est une joint venture entre Ruba Group, entreprise pakistanaise (qui détient 70% des actions) et Haier Group, entreprise chinoise (qui détient 30% des actions). L'entreprise, établie en novembre 2001, fabrique des réfrigérateurs et des congélateurs, et a produit 75 000 équipements en 2009. L'entreprise a une ligne de production de mousse pour les compartiments et comporte un dispensateur de mousse à haute pression - 90kg/min.- (Cannon) avec une tête de mélange, et une autre ligne de production de mousse pour les portes, qui comporte un dispensateur de mousse à basse pression - 34kg/min ((Wuhan Light Industries, China) et un système de pré-mélange incluant les citernes. La reconversion au cyclopentane implique l'installation de deux nouveaux dispensateurs à haute pression (d'un montant de 300 000\$US chacun, y compris les coûts des équipements de sécurité et d'installation), d'une citerne de 10m³ pour le stockage du cyclopentane (coûtant 100 000\$US), d'un pré-mélangeur (coûtant 40 000\$US), de gabarits rénovés (42 000 \$US) et d'équipements de sécurité (203 000\$US). Les économies incrémentales d'exploitation ont été estimées s'élever à 1 849\$US pendant une période de 2 ans.

Varioline Intercool

8. Varioline Intercool est une joint venture entre Varioline, une entreprise pakistanaise (60% des actions) et Songserm Intercool, entreprise thaïlandaise (40% des actions). L'entreprise, établie en septembre 1995, fabrique des refroidisseurs de visi et/ou coffre et des congélateurs bahuts, et a produit 79 000 équipements en 2009. L'entreprise a une ligne de production de mousse pour les compartiments et une autre ligne de production de mousse pour les portes et comprend deux dispensateurs de mousse à haute pression - 60kg/min.- (Krauss Maffei)) avec une tête de mélange chacun, et des systèmes de pré-

mélange incluant les citernes. La reconversion au cyclopentane implique l'installation de deux nouveaux dispensateurs à haute pression (d'un montant de 300 000\$US chacun, y compris les coûts des équipements de sécurité et d'installation), d'une citerne de 10m³ pour le stockage du cyclopentane (coûtant 100 000\$US), d'un pré-mélangeur (coûtant 40 000\$US), de gabarits rénovés (36 000 \$US) et d'équipements de sécurité (203 000\$US). Les économies incrémentales d'exploitation ont été estimées s'élever à 1 262\$US pendant une période de 2 ans.

Shadman Electronics

9. Shadam Electronics est une entreprise nationale établie in juin 1981, qui fabrique des conservateurs à crème glacée et a produit 31 000 pièces en 2009. L'entreprise a une ligne de production de mousse pour les compartiments et les portes et comprend 1 dispensateur de mousse à haute pression - 80kg/min.- (Elastogram) avec une tête de mélange et un système de pré-mélange incluant les citernes. La reconversion au cyclopentane implique l'installation d'un nouveau dispensateur à haute pression (d'un montant de 300 000\$US, y compris les coûts des équipements de sécurité et d'installation), d'une citerne de 5m³ pour le stockage du cyclopentane (coûtant 75 000\$US), d'un pré-mélangeur (coûtant 40 000\$US), de gabarits rénovés (48 000 \$US) et d'équipements de sécurité (203 000\$US). Les économies incrémentales d'exploitation ont été estimées s'élever à 942\$US pendant une période de 2 ans.

10. La durée proposée pour la mise en œuvre du projet est de deux ans.

OBSERVATIONS ET RECOMMANDATIONS DU SECRÉTARIAT

OBSERVATIONS

11. Le Secrétariat a examiné le document d'orientation des projets sur l'analyse modifiée des considérations de coût relatives au financement de l'élimination des HCFC présenté à la 55^{ème}réunion (UNEP/OzLPro/ExCom/55/47), les décisions correspondantes adoptées sur l'élimination des HCFC, et les directives et politiques applicables concernant l'approbation des projets mousse dans le cadre du Fonds multilatéral.

12. La reconversion des 5 entreprises qui fabriquent des équipements de réfrigération à usage domestique et/ou commercial au Pakistan, passant de l'utilisation des HCFC aux hydrocarbures, a été présentée sous forme de proposition d'un seul projet d'un coût total de plus de 6,25 millions \$US, huit semaines avant la réunion du Comité exécutif. À la lumière de la décision 20/7 (aux termes de laquelle les projets d'un montant supérieur à 5 millions \$US doivent être soumis douze semaines à l'avance), le Secrétariat a informé l'ONUDI qu'il ne commencera à examiner le projet qu'après la finalisation de tous les documents requis pour la 60^{ème}réunion et lui a demandé de reporter le projet à la 61^{ème}réunion. À la suite de cette requête, l'ONUDI a partagé la proposition en deux, chacune concernant les mêmes 5 entreprises et requérant un niveau de financement inférieur à 5 millions \$US. Le Secrétariat a examiné ces deux propositions. Il a soulevé cette question dans le tableau général des questions recensées pendant l'examen d'un projet (UNEP/OzL.Pro/ExCom/60/15).

Projets approuvés précédemment pour le passage de l'utilisation du CFC-11 à celle du HCFC141b

13. À sa 25^{ème}réunion, le Comité exécutif a approuvé un projet d'élimination de 11,5 tonnes PAO de CFC-11 (mousse) et de 4 tonnes PAO de CFC-12 (réfrigérant) par la reconversion de la fabrication d'équipements de réfrigération commerciaux dans l'entreprise Shadman Electronic Industries P. Ltden, utilisant désormais du HCFC-141-b et du HFC134a. Un financement de 236 936\$US a été approuvé pour le remplacement d'un dispensateur de mousse à basse pression par un à haute pression, un équipement d'évacuation et de chargement du réfrigérant, et des pompes à vide. Le projet fut achevé en août 2000.

14. Le Comité exécutif, par la suite, a approuvé le financement d'un montant de 1 126 855\$US pour l'élimination du CFC-11 (mousse) et du CFC-12 (réfrigérant) dans la fabrication des équipements de réfrigération à Dawlance, United Refrigeration, Ice Age et 29 petites entreprises, à sa 42^{ème} réunion. La reconversion de Dawlance à des technologies sans CFC a inclus la rénovation d'un dispensateur de mousse à haute pression et un prémélangeur par lots (composant des mousses) et des pompes à vide (composant de la réfrigération) à un coût total de 120 020\$US. La reconversion de United Refrigeration a inclus l'installation d'une station de prémélange par lots (composant des mousses) et d'une machine de chargement de HFC-134a, des pompes à vide et des détecteurs de fuites (composant de réfrigérant). La reconversion des 29 PME incluses dans le projet a été effectuée par la fourniture de machines de chargement manuelles, de détecteurs de fuites portatifs et de pompes à vide (aucune opération avec mousse).

15. L'ONUDI a également présenté une brève description des 10 autres projets d'investissement pour le passage de l'utilisation du CFC-11 à celle du HCFC-141b dans les secteurs de la réfrigération domestique et commerciale, qui ont été approuvés par le Comité.

Stratégie de l'élimination des HCFC au Pakistan

16. Le gouvernement propose de soumettre le plan de gestion de l'élimination des HCFC à la 61^{ème} réunion du Comité exécutif. À partir des études menées jusqu'à présent, une estimation de la consommation de HCFC pour la période 2009-2012 pour chacune de ses utilisations actuelles au Pakistan a été réalisée et est représentée dans le tableau ci-après,

Prévisions de la consommation de HCFC au Pakistan pour la période 2009-2012

Substance	2009		2010		2011		2012	
	m tonnes	Tonnes PAO						
HCFC-22	1 915	105,3	2 029,9	111,6	2 151,7	118,3	2 280,8	125,4
HCFC-141b	1 219	134,1	1 292,1	142,1	1 369,7	150,7	1 451,9	159,7
Total	3 134	239,4	3 322	253,7	3 521,4	269	3 732,7	285,1

17. Compte-tenu des chiffres figurant dans le tableau précédent, la valeur de référence estimée pour les HCFC pour la conformité est de 246,6 tonnes PAO. Partant de la consommation extrapolée de 285,1 tonnes PAO en 2012, le gouvernement pakistanais devrait éliminer 38,5 tonnes PAO de HCFC pour respecter l'échéance de 2013 et 24,7 tonnes PAO supplémentaires pour se conformer à l'objectif pour 2015 (soit un total de 63,2 tonnes PAO). Le volume global de HCFC-141b actuellement (2009) utilisé par les 5 usines de production traitées dans ce projet est de 71,7 tonnes PAO (ou 79,7 tonnes PAO prévues pour 2012). Ce projet pourrait permettre l'élimination de 16,5 tonnes PAO (150 tonnes métriques) de HCFC-141b de plus que la quantité totale nécessaire pour respecter les échéances de 2013 et 2015.

18. En ce qui concerne les raisons de la présentation des 5 projets de réfrigération domestique et commerciale et leur impact sur les niveaux de consommation de HCFC en 2013 et 2015, l'ONUDI a expliqué que les projets étaient préparés en fonction des priorités du pays pour se conformer aux deux premiers niveaux de contrôle de l'élimination des HCFC. Grâce à l'enquête réalisée pour la préparation du plan de gestion de l'élimination des HCFC, deux entreprises de production d'équipements de réfrigération ayant effectué une première reconversion (NHR, Varioline) ont été remarquées pour leur reconversion anticipée à des technologies sans-HCFC. Les entreprises en seconde phase de reconversion (United, Dawlance et Shadam) ont également été incluses dans la proposition, tenant compte des délibérations en cours sur les questions d'orientation concernant les HCFC et du fait que le projet aidera le Pakistan à respecter l'échéance de 2013 et la réduction de 10 pour cent de la consommation de HCFC en 2015.

19. Étant invitée à fournir des éclaircissements, l'ONUDI a confirmé que les systèmes à mousses sont mélangés *sur place* dans chaque entreprise.

Coûts et autres questions afférentes

20. Le Secrétariat a soulevé quelques questions ayant trait aux coûts d'investissement. Elles se rapportaient, entre autres, à la demande de nouveaux dispensateurs de mousse pour l'utilisation d'hydrocarbures au lieu de rénover les dispensateurs de produits de base, et au coût élevé de nouveaux dispensateurs de mousse et des citernes pour le stockage du cyclopentane, en comparaison avec des demandes similaires dans des projets approuvés. Il a également remarqué que les mêmes spécifications étaient utilisées pour plusieurs pièces d'équipement sans égard à l'équipement de base et aux capacités de production des entreprises. Après les délibérations, il fut convenu de rénover la plupart des dispensateurs de mousse dans les équipements de base pour l'utilisation du cyclopentane et de ne remplacer que ceux de plus de 10 ans avec des équipements ayant une capacité similaire. Les coûts des citernes pour le stockage du cyclopentane et des équipements accessoires, ainsi que de l'équipement de sécurité associé, ont été ajustés aux niveaux de production et à la taille des entreprises. La reconversion à la technologie avec cyclopentane a permis des économies incrémentales d'exploitation d'un montant de 3 552 \$US, grâce principalement au prix plus bas du cyclopentane (1,75/kg \$S) par rapport au HCFC-141b (2,03/kg \$US). Le coût total du projet approuvé s'élève à 4 840 849 \$US, avec un rapport coût-efficacité de 7,43/kg \$US, réparti de la façon suivante par usine de production :

Entreprise	Coût (\$US)		
	Capital	Exploitation	Total
United Refrigeration Industries	1 464 100	(1 607)	1 462 493
HNR Company (Haier)	757 900	(381)	757 519
Varioline Intercool Pakistan	825 000	(260)	824 740
Shadman Electronics	514 800	(194)	514 606
Dawlance	1 282 600	(1 110)	1 281 490
Total	4 844 400	(3 551)	4 840 849

21. Le rapport coût-efficacité global des deux projets - 7,43/kg \$US - est au dessous du seuil de 13,76/kg \$US pour la réfrigération domestique et de 15,21/kg \$US pour celle commerciale. Par ailleurs, dans les cas où les technologies à base d'hydrocarbures ont été choisies pour remplacer les CFC dans les projets de réfrigération domestique, le numérateur devrait être réduit de 35% pour calculer la valeur du rapport coût-efficacité. Le Secrétariat remarque que les projets dans le secteur de la réfrigération ont de tout temps porté sur l'élimination des SAO, qu'ils soient utilisés comme agent de gonflage (CFC-11 ou HCFC-141b) ou comme réfrigérants (CFC-12). En conséquence, dans le résumé des questions recensées pendant l'examen des projets ((UNEP/OzL.Pro/ExCom/60/15), le Secrétariat introduit une question sur le rapport coût-efficacité des projets portant sur la reconversion des entreprises de réfrigération domestique et/ou commerciale où la consommation totale de HCFC est due au gonflage des mousses (par ex. les projets au Pakistan).

Impact sur l'environnement

22. Le Secrétariat a tenté un calcul préliminaire de l'impact sur le climat de l'élimination de la consommation de HCFC par les 5 entreprises de fabrication d'équipements de réfrigération domestique et commerciale au Pakistan, en fonction uniquement des valeurs PRG des agents de gonflage et de leurs niveaux de consommation avant et après la reconversion. Selon cette méthodologie, une fois le projet achevé, un total de 71,7 tonnes PAO (651,8 tonnes métriques) de HCFC-141b sera éliminé, 391,1 tonnes de cyclopentane seront introduites et 454 956 tonnes de CO₂ qui auraient été émises dans l'atmosphère seront évitées.

Substance	PRG	Tonnes/an	CO2-eq (tonnes/an)
Avant reconversion			
HCFC-141b	713	651,8	464 733
Après reconversion			
Cyclopentane	25	391,1	9 777
Impact net			-454 956

(*) Sur la base d'un ratio HCFC-141b/cyclopentane de 1/0,60.

RECOMMANDATIONS

23. Rappelant sa décision 55/43(b), aux termes de laquelle le Comité exécutif a invité les agences bilatérales et celles d'exécution à préparer et à soumettre des propositions de projet au Secrétariat, concernant ces utilisations de HCFC traitées dans les paragraphes (c), (d), (e) et (f), pour lui permettre de choisir celles qui ont fait les meilleures démonstrations des technologies de substitution et permis de collecter des données précises sur le surcoût du capital et les surcoûts ou les économies d'exploitation, et également d'autres données ayant trait à l'application de ces technologies, il peut souhaiter :

- (a) Considérer d'approuver le projet pour l'élimination du HCFC-141b dans la fabrication de mousse rigide de polyuréthane utilisée comme isolant dans les entreprises United Refrigeration Industries, Dawlance, HNR Company, Varioline Intercool, et Shadman Electronics, à un coût total de 4 840 849\$US plus les coûts d'appui d'agence s'élevant à 363 064 \$US à attribuer à l'ONUDI;
- (b) Demander à l'ONUDI et au gouvernement du Pakistan de déduire 71,7 tonnes PAO (651,8 tonnes métriques) de HCFC dès le départ pour le total des réductions à effectuer continuellement dans la consommation admissible établie par le plan de gestion de l'élimination finale du Pakistan; et
- (c) Demander à l'ONUDI de communiquer au Secrétariat, à la fin de chaque année de la période d'exécution du projet, des états d'avancement sur les questions relatives à la collecte de données précises conformément aux objectifs fixés par la décision 55/43(b), et d'inclure ces compte rendus dans les rapports sur l'exécution du plan de gestion de l'élimination des HCFC, une fois celui-ci approuvé.
