



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



Distr.
GÉNÉRALE

UNEP/OzL.Pro/ExCom/66/49
16 mars 2012

FRANÇAIS
ORIGINAL : ANGLAIS

COMITÉ EXÉCUTIF
DU FONDS MULTILATERAL AUX FINS
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTRÉAL
Soixante-sixième réunion
Montréal, 16-20 avril 2012

**INFORMATION SUR LES RECONVERSIONS ANTÉRIEURES
FINANCÉES PAR LE FONDS MULTILATÉRAL, ET DESCRIPTION
DES CONDITIONS DANS LESQUELLES LES ACCORDS SUR L'ÉLIMINATION DES CFC
ONT ÉTÉ SIGNÉS AVEC LES PAYS VISÉS À L'ARTICLE 5.**

Contexte

1. Au cours du débat sur les plans d'élimination des HCFC (PGEH) présentés lors de la 65^e réunion, un membre a fait remarquer que, dans un certain nombre de cas, les informations transmises au Comité exécutif n'étaient pas suffisantes pour permettre une évaluation de la nécessité de financer des projets de reconversion de la deuxième niveau, soit parce que ces plans étaient tenus de respecter l'objectif d'une réduction de 35 pour cent de la consommation en 2020, soit parce qu'ils étaient les plus rentables que le pays pouvait mettre en œuvre pour atteindre ces objectifs. Il y avait aussi des exemples de PGEH qui avaient été soumis au Comité, dans lesquels les pays sollicitaient un financement pour des reconversions de deuxième niveau afin d'éliminer le HCFC-141b contenu dans les polyols pré-mélangés importés, qui n'avaient pas été déclarés au titre de l'article 7, et ne devaient donc pas faire l'objet d'un examen de conformité.

2. Les situations où des entreprises remplissant les conditions requises avaient reçu un financement pour des opérations de reconversion faisant suite à un abandon des CFC mais dont toutes les chaînes de fabrication n'avaient pas été reconverties, ou les situations où de nouvelles chaînes avaient été ajoutées à la suite de la reconversion, ont été également évoquées comme révélatrice de l'existence d'un problème supplémentaire lié aux reconversions de deuxième niveau. Il convenait donc d'apporter de nouvelles précisions sur le point de savoir si l'admissibilité de nouvelles reconversions, devait être examinée chaîne par chaîne ou pour l'entreprise dans son ensemble. Ces questions ont fait l'objet de nouvelles délibérations au sein d'un groupe de contact, à l'occasion de la 65^e réunion.

3. Sur la base du rapport du groupe de contact, le Comité exécutif a demandé au Secrétariat de préparer à l'attention de la 66^e réunion un document contenant des informations sur les reconversions préalablement réalisées et financées par le Fonds multilatéral. Ce document devait, en outre, décrire les conditions sous lesquelles des accords avaient été signés avec des pays visés à l'Article 5 pour l'élimination des CFC (décision 65/12 a)).

Portée du document

4. Ce document se compose des parties suivantes :

- a) Conditions d'approbation des projets d'élimination des CFC, qui font appel à la technologie des HCFC ;
- b) Conditions à remplir pour le financement d'opérations de reconversion de nouvelles chaînes de fabrication dans des entreprises de reconversion de deuxième niveau ;
- c) Financement de projets de reconversion de deuxième niveau en vue de l'élimination du HCFC-141b contenu dans des polyols pré-mélangés importés ;
- d) Recommandations.

Conditions d'approbation des projets d'élimination des CFC, qui font appel à la technologie des HCFC

5. La présomption contre l'utilisation des HCFC comme produits chimiques de remplacement a été l'un des principes directeur qui a inspiré le Comité exécutif en matière d'élimination des HCFC et autres SAO. Ainsi, les décisions prises au sujet des HCFC avaient pour objectif d'éviter, dans la mesure du possible, le recours à des technologies faisant appel à ces substances. Ce principe qui a influencé la

préparation, l'approbation et la mise en œuvre de projets reconnaît que les HCFC étaient des substances de transition dont les opérations d'élimination subséquentes (deuxième phase) étaient financées par les entreprises bénéficiaires elles-mêmes. Le tableau 1 fait apparaître un récapitulatif des principaux éléments pris en compte dans les décisions adoptées par le Comité exécutif en matière de HCFC, ainsi que des projets dont le remplacement des CFC par des HCFC a été approuvé, tandis que l'Annexe I au présent document présente une description plus détaillée de ces décisions.

Tableau 1. Principaux éléments pris en compte dans les décisions concernant la reconversion privilégiant le recours à une technologie de transition faisant appel aux HCFC

Réunions	Nombre de projets	CFC (tonnes PAO)	Récapitulatif des décisions pertinentes prises par le Comité exécutif
1)	2)	3)	4)
Jusqu'à la 12 ^e	36	1 544	<ul style="list-style-type: none"> Les propositions ne devaient être présentées que pour des secteurs spécifiques et dans les cas où les produits autres que les HCFC n'offraient aucune solution de remplacement (12^e réunion)
13 ^e à 15 ^e	41	1 957	<ul style="list-style-type: none"> Les agences devaient noter la présomption contre le choix des HCFC ; Le choix des HCFC devait être justifié Les coûts d'une seconde reconversion (15^e réunion) devaient être estimés
16 ^e à 20 ^e	119	5 236	<ul style="list-style-type: none"> Le choix des HCFC devait être expliqué dans les moindres détails Les entreprises devaient avoir accepté de prendre à leur charge une deuxième reconversion en privilégiant le recours à une technologie faisant appel à des produits autres que les HCFC (décisions 19/2 et 20/48)
21 ^e à 23 ^e	135	6 087	<ul style="list-style-type: none"> Les fiches d'évaluation du projet devaient comporter des informations sur la technologie de reconversion, les raisons du choix des HCFC et une estimation des délais pendant lesquels l'entreprise avait l'intention d'utiliser une technologie de transition faisant appel aux HCFC (décision 23/20)
24 ^e à 26 ^e	83	2 359	<ul style="list-style-type: none"> Toutes les informations fournies dans la proposition de projet devaient être insérées dans la fiche d'évaluation du projet (décision 26/26)
27 ^e	26	619	<ul style="list-style-type: none"> La lettre officielle du gouvernement indiquant qu'il avait examiné les projets et les engagements qu'il avait souscrits au titre de l'article 2F, et qu'il avait établi que le recours aux HCFC pour les projets était justifié et qu'il comprenait bien que les opérations de reconversion de deuxième niveau ne bénéficieraient d'aucun financement (décision 27/13)
28 ^e à 34 ^e	301	9 487	<ul style="list-style-type: none"> Les lettres officielles des gouvernements concernés expliquant les raisons du choix du HCFC-141b dans les projets (en application des décisions 23/20 et 27/13) devaient être incluses dans la documentation des réunions (décision 34/51)
35 ^e à 36 ^e	62	1 891	<ul style="list-style-type: none"> Les agences devaient communiquer des données concernant les restrictions à l'importation dans les pays non visés à l'article 5 Des lettres rappelant que les projets faisant appel aux HCFC ne bénéficieraient plus de financements à l'avenir, devaient être adressées aux unités d'ozone (décision 36/56)
37 ^e à 38 ^e	16	968	<ul style="list-style-type: none"> Le gouvernement avait approuvé le choix de la technologie et avait été informé qu'aucun financement supplémentaire ne pouvait être demandé pour une reconversion de deuxième niveau (décision 38/38)

Réunions	Nombre de projets	CFC (tonnes PAO)	Récapitulatif des décisions pertinentes prises par le Comité exécutif
38 ^e à 54 ^e	28	3,465	<ul style="list-style-type: none"> • Dernier projet approuvé pour une reconversion privilégiant le recours à une technologie faisant appel aux HCFC lors de la 54^e réunion (c'est-à-dire la 6^e tranche du plan d'élimination dans un secteur)
Total	847	33,613	

- 1) Réunions du Comité exécutif.
- 2) Nombre de projets dont la reconversion en faveur des HCFC a été approuvée lors des réunions indiquées dans la colonne 1).
- 3) Quantité de CFC utilisée par les entreprises qui ont choisi les HCFC (les PAO des HCFC concernés ont été déduits). Les CFC associés au plan concernant le secteur de la mousse pour la Chine n'ont pas été pris en compte, car il n'est pas facile d'obtenir des informations détaillées sur les différentes technologies sélectionnées.
- 4) Éléments principaux pris en compte dans les décisions pertinentes sur les HCFC adoptées par le Comité exécutif.

6. Après examen des projets présentés pour approbation jusqu'à la 54^e réunion au cours de laquelle le dernier projet d'utilisation de la technologie des HCFC a été approuvé, on peut en conclure que les agences d'exécution avaient dûment informé les gouvernements et les entreprises sur la présomption contre le choix des HCFC, lors de la préparation du projet. L'analyse des informations fournies par les agences d'exécution lorsque la reconversion d'une technologie à base de CFC en faveur d'une technologie à base de HCFC a été proposée, montre que les décisions sur les HCFC adoptées par le Comité exécutif avaient été appliquées lors du processus de préparation et de soumission du projet. Il est évident que les agences d'exécution avaient informé les entreprises bénéficiaires sur la disponibilité de technologies de remplacement et sur les impacts environnementaux, techniques et financiers associés à une telle reconversion. Ainsi, les entreprises ont pu choisir les technologies de remplacement les plus viables et justifier pleinement le choix de la technologie à base de HCFC. Depuis mai 1996, toutes les parties prenantes sont aussi informées que le Fonds n'allouerait aucun pas de fonds à une reconversion revenant à abandonner une technologie à base de HCFC au profit d'une autre faisant appel à des produits autres que les SAO. Les gouvernements bénéficiaires étaient également bien conscients des technologies choisies par les entreprises puisqu'ils avaient dû avaliser les propositions de projet avant leur soumission au Comité exécutif, conformément aux directives du Fonds multilatéral. En outre, à partir de la 28^e réunion, toute proposition de projet sollicitant l'approbation de financements en faveur d'une reconversion axée sur la technologie des HCFC devait être accompagnée d'une lettre officielle du gouvernement concerné indiquant stipulant qu'il était d'accord avec les conditions associées à l'approbation éventuelle de telles demandes.

Conditions à remplir pour le financement d'opérations de reconversion de nouvelles chaînes de fabrication dans des entreprises de reconversion de deuxième niveau

7. Au cours de l'examen des PGEH présenté à la 65^e réunion, le Comité exécutif s'est déclaré préoccupé par les conditions à remplir pour le financement de nouvelles chaînes de fabrication dans des entreprises ayant reçu une aide du Fonds en vue d'éliminer totalement l'utilisation des CFC, par exemple grâce à l'utilisation de cyclopentane. D'aucuns avaient fait valoir que, dans la mesure où le financement demandé avait été fondé sur une capacité de fabrication définie des chaînes de production, toute chaîne supplémentaire mise en place après l'achèvement de la reconversion ne devait pas être prise en compte dans des projets de reconversion de deuxième niveau. D'autres s'étaient aussi inquiétés de la possibilité d'utiliser des financements approuvés pour une reconversion axée sur l'utilisation d'une technologie à base de produits autres que les CFC pour installer de nouvelles chaînes de production. D'autres encore ont fait valoir que des entreprises qui recevaient une aide du Fonds s'étaient engagées à reconvertir les chaînes de production utilisant des CFC qui étaient installées et fonctionnaient au moment de l'approbation du projet. Toutefois, la nature des engagements souscrits par les entreprises ne ressortait pas clairement des lettres présentées par leur gouvernement s'agissant de la responsabilité future du Fonds multilatéral concernant les modifications apportées aux installations de production de base. Il convenait

donc d'apporter des éclaircissements supplémentaires sur le point de savoir si l'admissibilité pour de nouvelles reconversions devait être envisagée chaîne par chaîne ou pour l'entreprise dans son ensemble.

8. La question à l'étude est étroitement liée aux deux décisions adoptées par le Comité exécutif à propos de la date butoir et de son application par le Secrétariat lors de l'examen des propositions de projet. La première décision adoptée en juillet 1995 stipulait que tout projet de reconversion de toute capacité fonctionnant à base de SAO, installée après le 25 juillet 1995, ne serait pas pris en compte (décision 17/7). La deuxième décision adoptée en avril 2010 disposait que tout projet de reconversion d'une capacité de fabrication fonctionnant à base de HCFC, installée après le 21 septembre 2007, ne serait pas pris en compte (décision 60/44 a)). Dans les deux décisions, l'accent est placé sur la capacité de base installée (c'est-à-dire les chaînes de production elles-mêmes, les principaux équipements de production installés) à une date précise arrêtée par le Comité exécutif et non pas seulement à la date de la création de l'entreprise en tant que telle.

9. A partir de là, la procédure actuellement appliquée par le Secrétariat lors de l'examen des projets consiste à déterminer par rapport à la date butoir les conditions remplies par une entreprise dans son ensemble, par chaque chaîne de production dans son ensemble, et par les principaux équipements installés. Etudions les trois exemples pertinents suivants :

- a) Lors de la 62^e réunion, huit propositions de projet autonome pour l'élimination du HCFC-141b utilisé comme agent de gonflage de mousse ont été présentées par l'Égypte¹. Un projet concernait une usine de fabrication de panneaux créée en 1993, dont l'un des appareils (à savoir, une presse à panneau) avait été installé en 2008. Un autre projet concernait une entreprise spécialisée dans la pulvérisation et le coulage de mousse, qui avait été créée en 1991 et dont quatre des neufs distributeurs à haute pression avaient été achetés en 2008 et 2009. Dans les deux cas, les coûts associés à la reconversion de l'équipement ajouté après la date limite du 21 septembre 2007 avaient été considérés comme inadmissibles.
- b) Le PGEH de l'Équateur² présenté à la 65^e réunion comportait un projet d'investissement pour l'élimination des HCFC utilisés par un fabricant de réfrigérateurs à usage domestique qui s'était installé en 1972. En 1993, l'entreprise avait reçu un financement au titre de la reconversion en faveur d'une technologie de gonflage au CO₂/à l'eau, entraînant ainsi l'élimination complète du CFC-11. Une fois la reconversion achevée, l'entreprise a utilisé comme agent de gonflage du HCFC-141b au lieu de la technologie de gonflage au CO₂/à l'eau et elle a installé trois distributeurs de mousse, dont l'un après la date butoir du 21 septembre 2007. Le financement associé à la reconversion du distributeur installé après la date limite n'a pas été sollicité tandis que les coûts associés à la modification de la chaîne de fabrication qui avait préalablement bénéficié d'un financement pour une reconversion faisant appel à une technologie de gonflage au CO₂/à l'eau, ont été considérés comme ne remplissant pas les conditions requises. Cependant, les coûts liés à la reconversion des deux nouvelles chaînes installées avant le 21 septembre 2007 ont fait l'objet d'une recommandation en faveur d'un financement.
- c) Le PGEH de l'Égypte³ présenté à la 65^e réunion comportait un projet d'investissement en faveur d'une entreprise qui avait préalablement reçu un financement au cours de la 12^e réunion, afin de reconvertir deux chaînes de fabrication de mousse, alors

¹ UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/30.

² UNEP/OzL.Pro/ExCom/65/31.

³ UNEP/OzL.Pro/ExCom/65/32.

opérationnelle, à la technologie du cyclopentane. En 2005-2006, l'entreprise a installé une nouvelle chaîne utilisant des polyols pré-mélangés de HCFC-141b. Bien que les deux chaînes reconverties au cyclopentane étaient opérationnelles, elles utilisaient en fait du HCFC-141b en raison de problèmes techniques. C'est pourquoi, l'entreprise a décidé d'installer une nouvelle chaîne faisant appel à la technologie du HCFC-141b. Le coût du projet inclus dans le PGEH ne concernait que la nouvelle chaîne de production. Bien que la consommation de HCFC associée à la nouvelle chaîne était de 48,50 tonnes métriques (5,34 tonnes PAO), il a été convenu qu'après reconversion de cette chaîne, la quantité totale de HCFC consommée par l'entreprise, à savoir 107,50 tonnes métriques (11,83 tonnes PAO) serait déduite du point de départ.

10. L'autre problème soulevé par le Comité sur cette question portait plus spécialement sur les engagements souscrits par les entreprises dans les lettres adressées en application de la décision 27/13. Les gouvernements ont été invités à vérifier qu'ils avaient examiné les situations particulières liées aux projets, ainsi que les engagements qu'ils avaient contractés en matière de HCFC aux termes de l'article 2F (c'est-à-dire, les mesures de réglementation des HCFC), à déclarer si malgré tout ils avaient établi que, au moment de la soumission, les projets devaient pendant une période transitoire faire appel aux HCFC et à indiquer qu'ils comprenaient bien que les sociétés qui opteraient à l'avenir pour une reconversion au détriment des HCFC, ne disposeraient d'aucun financement.

11. Pour tenter de résoudre ce problème, le Secrétariat est revenu sur le contenu d'un échantillon de lettres adressées par plusieurs pays visés par l'article 5 dans lesquels des entreprises avaient choisi la technologie des HCFC⁴. S'il est vrai que toutes ces lettres fournissaient les informations demandées au titre de la décision 27/13, aucune d'entre elles ne comportait le moindre engagement de la part des entreprises de ne pas mettre en place une capacité à base de HCFC à l'avenir. Seules les raisons du choix des HCFC ont été énoncées dans ces lettres dans lesquelles il était précisé, entre autres, que les HCFC constituaient une technologie de transition et que l'entreprise concernée se reconverterait avec ses propres ressources, dès qu'une technologie faisant appel à des produits autres que les HCFC deviendrait disponible dans le commerce. Au nombre des principales raisons motivant le choix de la technologie des HCFC figurent notamment : une meilleure qualité d'isolation des mousses gonflées à l'aide de HCFC-141b par comparaison aux autres agents de gonflage disponibles ; des investissements et des coûts d'exploitation initiaux plus faibles des technologies à base de HCFC ; des questions de sécurité et des contraintes réglementaires locales liées à l'adoption d'une technologie inflammable ; et la disponibilité de polyols pré-mélangés à base de HCFC-141b sur les marchés locaux.

Financement de projets de reconversion de deuxième niveau en vue de l'élimination du HCFC-141b contenu dans les polyols pré-mélangés importés

12. La question du financement de projets faisant appel à des polyols importés contenant du HCFC-141b a été abordée lors de la 61^e réunion (juillet 2010) par le Comité exécutif qui s'est appuyé sur un document établi par le Secrétariat en consultation avec le Secrétariat de l'Ozone⁵. Au cours du débat sur cette question, le Comité exécutif a pris bonne note de « l'importance de la question et du souhait de s'assurer que toutes les entreprises consommatrices de HCFC-141b dans les polyols pré-mélangés, qui remplissaient les conditions requises, pouvaient bénéficier de l'aide du Fonds multilatéral »⁶, et il a décidé de créer un groupe de contact pour débattre de cette question, initiative à l'origine de l'adoption de la

⁴ Des lettres ont été choisies parmi les projets approuvés entre la 28^e (juillet 1999) et la 48^e (avril 2006) réunion concernant plusieurs pays visés à l'article 5 (Argentine, Brésil, Chine, Colombie, Inde, Libye, Maroc, Thaïlande et République bolivarienne du Venezuela).

⁵ UNEP/OzL.Pro/ExCom/61/58.

⁶ Paragraphe 112 du rapport de la 61^e réunion du Comité exécutif (UNEP/OzL.Pro/ExCom/61/58).

décision 61/47. Il était alors impossible d'imaginer les implications potentielles de la décision relative aux reconversions de deuxième niveau, qui avaient été adoptée lors de la 60^e réunion, puisque aucun projet d'élimination du HCFC-141b dans les polyols importés n'avait été approuvé.

13. Cette question a trouvé toute sa place lors de la 65^e réunion, dans le contexte des PGEH de la République dominicaine⁷ et du Zimbabwe⁸, qui comportaient des demandes de financement d'entreprises ayant opté pour une reconversion de deuxième en vue d'éliminer le HCFC-141b contenu dans des polyols pré-mélangés importés, comme il est indiqué ci-dessous :

- a) En République dominicaine, un plan concernant le secteur de la mousse a été proposé en vue de l'élimination complète de 177,00 tonnes métriques (19,47 tonnes PAO) de HCFC-141b contenus dans des polyols pré-mélangés importés et utilisés par 13 entreprises de fabrication de mousse, le gouvernement s'engageant, pour sa part à interdire le HCFC-141b en vrac ainsi que des quantités contenues dans des polyols pré-mélangés, avant le 1^{er} janvier 2016 au plus tard. La mise en œuvre du plan permettrait également d'éviter l'émission dans l'atmosphère de plus de 126 500 tonnes de CO₂. Deux des entreprises avaient reçu une aide du Fonds afin de reconverter leurs chaînes de production et de remplacer le CFC-11 par du HCFC-141b, et elles devraient être reconverties puisqu'elles dépendaient des mêmes sociétés de formulation qui fournissaient des polyols à toutes les entreprises de fabrication de mousse ;
- b) Au Zimbabwe, un plan concernant le secteur de la mousse a été proposé en vue d'éliminer 55,50 tonnes métriques (6,11 tonnes PAO) de HCFC-141b contenu dans des polyols pré-mélangés importés utilisés par 5 entreprises de fabrication de mousse, le gouvernement s'engageant pour sa part à interdire les importations de HCFC-141b en vrac et contenu dans des polyols pré-mélangés avant le 1^{er} janvier 2015 au plus tard. La mise en œuvre de ce plan permettrait d'éviter l'émission dans l'atmosphère 39 700 tonnes de CO₂. Un financement à hauteur de 306 713 \$ US a été approuvé lors de la 20^e réunion (octobre 1996), en faveur de trois des entreprises afin de leur permettre de convertir des technologies faisant appel à des produits autres que les CFC ; sur l'enveloppe allouée, seuls 34 064 \$ US étaient affectés à l'élimination du CFC-11.

14. Au cours de l'examen des deux PGEH mentionnés ci-dessus, les questions ci-dessus ont posé problème au Comité exécutif pour deux raisons. Premièrement, l'élimination de la quantité de HCFC-141b contenue dans des polyols importés n'aiderait pas les Parties à se mettre en conformité avec les objectifs du Protocole de Montréal en matière de réglementation car cette quantité n'était pas assujettie à une déclaration au titre de l'article 7. Deuxièmement, en vertu des directives sur les HCFC (décision 60/44), les projets de reconversion de deuxième niveau ont été examinés en vue de financer l'intégralité des surcoûts recevables, à la seule condition que ces projets soient nécessaires ou qu'ils soient les plus rentables (en termes de PAO) dans le secteur de la fabrication pour atteindre les objectifs de en matière de réglementation concernant une réduction de la consommation pouvant atteindre 35 pour cent en 2020. L'élimination de la quantité de HCFC-141b contenue dans les polyols importés ne pouvant pas aider les Parties concernées à atteindre les objectifs en matière de réglementation, ces entreprises ne devraient avoir droit qu'à des financements associés à l'installation, aux essais et à la formation. Cependant, après avoir dûment examiné la situation prévalant dans chaque pays et pris note des engagements souscrits par les gouvernements d'interdire les importations de HCFC-141b tant sous forme de vrac que de polyols pré-mélangés importés pour une date spécifique, le Comité exécutif a approuvé un financement à 100 pour cent des surcoûts recevables des projets pour les deux PGEH.

⁷ UNEP/OzL.Pro/ExCom/65/30.

⁸ UNEP/OzL.Pro/ExCom/65/52.

15. En République dominicaine et au Zimbabwe, tout le HCFC-141b utilisé dans des applications de mousse provenait de polyols pré-mélangés importés. Cependant, la situation en Égypte⁹ et au Viet Nam¹⁰ était plus complexe, étant donné que le HCFC-141b était importé en vrac par des sociétés de formulation ou d'importantes entreprises de fabrication de mousse pour des mélanges sur site (et déclarés au titre de l'article 7), et dans des polyols pré-mélangés par des sociétés de formulation et des distributeurs de produits chimiques. Comme tous les polyols pré-mélangés localement ou importés étaient traités de la même façon par les sociétés de formulation et les distributeurs de produits chimiques, les entreprises de fabrication de mousse n'étaient pas capables d'établir la distinction entre les polyols fabriqués localement et ceux qui étaient importés. Dans ces conditions, il n'est pas possible d'établir si le HCFC-141b utilisé par chaque entreprise contribuera à atteindre les objectifs en matière de réglementation visés par le Protocole de Montréal. En outre, les entreprises de fabrication de mousse implantées dans des pays qui, par nécessité, ne doivent dépendre que des polyols pré-mélangés à base de HCFC-141b (tels que la République dominicaine ou le Zimbabwe), pouvaient être considérées comme ayant été traitées différemment d'entreprises semblables implantées dans des pays où les polyols à base de HCFC-141b sont pré-mélangés localement en utilisant du HCFC-141b importé (c'est-à-dire l'Égypte ou le Viet Nam).

16. Eu égard à ce qui précède, il peut être approprié d'examiner les observations suivantes

- a) Bien que l'élimination du HCFC-141b contenu dans les polyols importés n'aide pas les pays concernés à appliquer les mesures réglementaires, les entreprises de fabrication de mousse de ces pays pourraient effectivement procéder à une élimination physique de la consommation du HCFC-141b. En conséquence, la reconversion d'entreprises utilisant du HCFC-141b importé dans des polyols pré-mélangés pourrait contribuer tout autant à la réduction globale de la consommation que celles qui utilisent du HCFC-141b en vrac ou du HCFC-141b dans des polyols pré-mélangés fabriqués localement car elles réduisent la demande de HCFC-141b dans le monde;
- b) L'approche adoptée pour le financement de l'élimination de HCFC-141b assurerait un traitement plus équitable et plus juste de l'ensemble des entreprises de fabrication de mousse qui utilisent le HCFC-141b comme agent de gonflage indépendamment de la question de savoir si ce produit est pré-mélangé localement dans une entreprise ou par une société de formulation, ou même s'il est importé sous forme pré-mélangée ;
- c) La réduction de la consommation de HCFC-141b dans le monde aurait un impact positif sur le climat étant donné que le potentiel de réchauffement de la planète dû à des agents de gonflage qui ont été adoptés jusqu'à ce jour pour remplacer le HCFC-141b est inférieur à celui du HCFC-141b¹¹ ;
- d) Les pays visés à l'article 5, ont pris l'engagement ferme d'interdire les importations de HCFC-141b, que ce soit en vrac ou sous forme de polyols pré-mélangés, une fois que les projets approuvés ont été mis en œuvre et que des reconversions se sont opérées dans tout le secteur.

⁹ En 2010, 126,23 tonnes PAO de HCFC-141b ont été importées pour la fabrication de mousse tandis que 100 87 tonnes PAO de HCFC-141b étaient contenues dans des polyols importés (UNEP/OzL.Pro/ExCom/65/32).

¹⁰ En 2009, 52,60 tonnes PAO ont été importées pour la fabrication de mousse tandis que 170 00 tonnes PAO de HCFC-141b étaient contenues dans des polyols importés (UNEP/OzL.Pro/ExCom/63/55).

¹¹ Dans les rares cas où le HFC-245fa a été choisi pour remplacer le HCFC-141b, il a été gonflé en association avec l'eau, ce qui entraîné l'utilisation d'une plus faible quantité d'agent de gonflage par comparaison au HCFC-141b et a donc eu un impact moindre sur le climat.

17. Compte tenu de ce qui précède, le Comité exécutif pourrait souhaiter poursuivre l'examen, au cas par cas, du financement des projets de reconversion de deuxième niveau afin d'éliminer le HCFC-141b contenu dans les polyols importés.

Recommandations

18. Le Comité exécutif pourrait souhaiter:

- a) Prendre note du document UNEP/OzL.Pro/ExCom/66/49 qui contient des informations sur les précédentes opérations de reconversion financées par le Fonds multilatéral, et énonce les conditions sous lesquelles des accords ont été signés avec des pays visés à l'article 5 pour l'élimination des CFC ;
- b) Considérer que les reconversions de nouvelles chaînes de fabrication fonctionnant à base de HCFC, opérées dans des entreprises ayant opté pour une reconversion de deuxième niveau, après que ces entreprises aient choisi d'utiliser des produits autres que les CFC, peuvent prétendre au financement à 100 pour cent des surcoûts recevables pour autant que ces nouvelles chaînes aient été installées avant la date limite du 21 septembre 2001, et étant entendu que le coût du remplacement ou de la conversion de tout appareil installé après cette date butoir ne pourra prétendre bénéficier d'un financement ;
- c) Examiner au cas par cas le financement à 100 pour cent des surcoûts recevables pour des projets de reconversion de deuxième niveau en vue d'éliminer le HCFC-141b contenu dans des polyols importés, étant entendu que les gouvernements concernés acceptent de prendre l'engagement d'interdire les importations de HCFC-141b, que ce soit en vrac ou sous forme de polyols pré-mélangés, immédiatement après que toutes les entreprises remplissant les conditions requises aient fait l'objet d'une reconversion et qu'elles aient cessé d'utiliser le HCFC-141b comme agent de gonflage de la mousse.

Annexe I

Breve analyse des décisions applicables aux HCFC

Introduction

1. Bien qu'avant 2007, les seuls objectifs en matière de réglementation de la production et de la consommation de HCFC pour les Parties visées à l'article 5 du Protocole de Montréal étaient le gel en 2016 et l'élimination complète en 2040, les décisions portant sur des aspects précis de la consommation et sur l'élimination des HCFC ont été prises par les Parties depuis novembre 1993 (5^e réunion), et par le Comité exécutif depuis mars 1994 (12^e réunion)¹².

Décisions liées au choix des HCFC comme alternative aux CFC

2. Après la 12^e réunion, les projets présentés au Comité exécutif proposaient une reconversion axée sur l'utilisation de HCFC seulement dans des secteurs donnés et ils n'étaient approuvés que s'ils étaient mis en oeuvre dans des zones où des technologies de substitution plus respectueuses de l'environnement et plus viables n'étaient pas disponibles. Suite à une décision adoptée lors de la 15^e réunion tenue en décembre 1994¹³ (et réaffirmée par la suite dans la décision 17/17), le Comité a demandé aux agences d'exécution, lorsqu'elles préparaient des projets de reconversion de la fabrication de mousse pour l'isolation de réfrigérateurs à usage domestique, de prendre note de l'existence d'une présomption contre les HCFC. Le Comité a également demandé que, dans ces propositions, soient énoncées toutes les raisons motivant le choix de la technologie à base de HCFC, et soit donnée une estimation des coûts futurs potentiels d'une reconversion de deuxième niveau. Conformément aux décisions 19/2 (mai 1996) et 20/48 (octobre 1996), outre toutes les explications motivant le choix de la technologies à base de HCFC qu'elles doivent fournir, les agences d'exécution ont été invitées à préciser que les entreprises concernées avaient accepté de prendre à leur charge le coût des opérations ultérieures de reconversion en faveur d'une utilisation de produits autres que les HCFC.

3. En réponse à la décision 23/20 (novembre 1997), toutes les propositions de projet qui ont été soumises par les agences d'exécution à compter de la 24^e réunion (mars 1998) comportaient un exposé succinct et complet des raisons ayant motivé le choix de la technologie à base de HCFC et, lorsque c'était possible, exposaient la durée d'utilisation envisagée par l'entreprise. À la suite de la 26^e réunion, l'intégralité des informations concernant le choix des HCFC contenues dans le document de projet, a figuré dans les fiches d'évaluation du projet établie par le Secrétariat (décision 26/26).

4. Au cours de la 27^e réunion (mars 1999), le Comité exécutif a exprimé ses remerciements pour les informations et raisons plus nombreuses fournies à propos du choix des HCFC, et il a invité à nouveau les agences d'exécution à prendre au sérieux les obligations concernant la soumission aux gouvernements d'informations sur les solutions alternatives disponibles et il a en outre demandé aux agences de présenter une lettre émanant des gouvernements concernés concernant les projets faisant appel aux HCFC. Dans la lettre, le pays devait « vérifier qu'il avait examiné les situations spécifiques rencontrées dans la mise en oeuvre du/des projet(s), ainsi que ses engagements en matière de HCFC au titre de l'article 2F ; indiquer si, néanmoins, il avait établi que, à l'heure actuelle, les projets devaient utiliser pendant une période transitoire les HCFC ; et indiquer qu'il comprenaient bien qu'aucun financement ne serait alloué à la reconversion future de ces entreprise qui avaient renoncé aux HCFC » (décision 27/13).

¹² Les décisions relatives aux HCFC adoptées par les Parties jusqu'à leur 19^e réunion en septembre 2007 et par le Comité exécutif jusqu'à sa 54^e réunion, en avril 2008, sont présentées par ordre chronologique à l'Annexe I du document UNEP/OzL.Pro/ExCom/55/47.

¹³ Paragraphe 129 du rapport final de la 15^e réunion du Comité exécutif (UNEP/OzL.Pro/ExCom/15/45).

5. Depuis la 27^e réunion, toutes les propositions de projet pour lesquelles la technologie à base de HCFC avait été proposée étaient accompagnées d'une lettre officielle des gouvernements bénéficiaires, qui faisaient référence à la décision 27/13. Les propositions de projet soumises au Secrétariat sans être accompagnées d'une lettre officielle du gouvernement étaient considérées comme incomplètes et n'étaient pas transmises au Comité exécutif pour examen. Les lettres des gouvernements expliquant les raisons du choix du HCFC-141b dans les projets concernés étaient incluses dans les documents de la réunion, conformément à la décision 34/51 (juillet 2001).

6. En application de la décision 36/56 c) (mars 2002), les informations relatives aux restrictions des importations dans les pays non visés à l'article 5, qui concernaient les produits fabriqués à l'aide de ou contenant des HCFC et la situation des coûts des produits de remplacement des CFC, étaient reprises dans toutes les propositions de projet. En outre, conformément à la décision 36/56 d) de la 37^e réunion, le Secrétariat a adressé des lettres aux unités nationales d'ozone des pays ayant approuvé des projets faisant appel aux HCFC, et des copies à leurs ministères de l'environnement et des affaires étrangères, dans lesquelles il était rappelé que les projets faisant appel au HCFC-141b ne disposeraient dorénavant plus de financement pour une reconversion de deuxième niveau.

7. Aux termes de sa décision 38/38 b) (novembre 2002), le Comité exécutif a réaffirmé – et c'était une condition de leur approbation – que, pour les projets d'élimination des CFC grâce à une reconversion en faveur de l'utilisation des HCFC, les gouvernements devaient avoir officiellement entériné le choix de cette technologie et qu'il fallait leur avoir clairement expliqué qu'aucune demande de ressources supplémentaires ne pouvait être adressée au Fonds multilatéral pour financer tout remplacement futur de la technologie de transition à base de HCFC qui avait été retenue. Après cette réunion, et avant la 19^e réunion des Parties (septembre 2007), les décisions en matière de HCFC prises par le Comité exécutif étaient liées à l'admissibilité du financement des études sur la gestion de l'élimination des HCFC (décision 42/7, avril 2004), et à l'approbation du projet pour « l'établissement d'une stratégie appropriée pour la gestion à long terme des HCFC, en particulier du HCFC-22, en Chine » (décision 43/19, juillet 2004).

Décisions sur les reconversions de deuxième niveau et leur application à des projets d'élimination

8. En 2007, les Parties au Protocole de Montréal ont convenu que le financement disponible auprès du Fonds multilatéral compte tenu de ses prochains réapprovisionnements devait être stable et suffisant pour permettre de faire face à l'ensemble des surcoûts approuvés afin de permettre aux Parties visées à l'article 5 de respecter le calendrier d'élimination accélérée des HCFC et, sous ces conditions, elles ont donné instruction au Comité exécutif d'apporter les modifications nécessaires aux critères d'admissibilité concernant les installations et les reconversions de deuxième niveau réalisées après 1995 (paragraphe 5 de la décision XIX/6). Conformément à la décision ci-dessus, la question du financement des projets de reconversion de deuxième niveau a été examinée par le Comité lors de sa 53^e réunion en novembre 2007¹⁴.

9. Les délibérations sur cette question et bien d'autres¹⁵ se sont poursuivies jusqu'à la 60^e réunion (avril 2010) au cours de laquelle le Comité exécutif a décidé¹⁶ que l'intégralité du financement des

¹⁴ Les paragraphes 36 à 42 du document UNEP/OzL.Pro/ExCom/53/60 recommandaient que, au cours de l'élaboration de PGEH, les agences d'exécution et les unités d'Ozone devaient intégrer notamment une étude sur les entreprises reconverties à l'utilisation de HCFC, en indiquant l'année de la reconversion, la technologie actuellement utilisée, la capacité au moment de la reconversion, le niveau de consommation de HCFC au cours des années précédentes, et le calendrier prévu pour la prochaine reconversion.

¹⁵ Les autres questions de politique générale étaient les suivantes : date butoir pour l'installation de l'équipement de fabrication fonctionnant aux HCFC ; point de départ des réductions globales de la consommation de HCFC et surcoûts recevables des projets d'élimination de HCFC.

surcoûts recevables des projets de reconversion de deuxième niveau sera examinée dans les cas où une Partie visée à l'article 5 démontre clairement dans son PGEH que de tels projets sont nécessaires pour respecter les objectifs d'une réduction allant jusqu'à 35 pour cent de la consommation de HCFC d'ici janvier 2020 et/ou qu'il s'agit des projets les plus rentables mesurés en tonnes PAO que la Partie concernée peut entreprendre dans le secteur de la fabrication afin d'atteindre ces objectifs. Le financement de tous les autres projets de reconversion de deuxième niveau sera limité au financement de l'installation, des essais et de la formation (décision 60/44 b)).

10. À la lumière des principes énoncés dans la décision 60/44 b), le Secrétariat a examiné les projets de reconversion de deuxième niveau présentés par la République dominicaine¹⁷ et le Maroc¹⁸ en tant que projets autonomes, et par l'Indonésie¹⁹ et la République islamique d'Iran²⁰ dans le cadre de leur PGEH soumis aux 61^e et 62^e réunions. Dans les différentes fiches d'évaluation des projets, le Secrétariat a communiqué des renseignements concernant des entreprises qui avaient préalablement bénéficié d'un financement pour une reconversion axée sur l'utilisation des HCFC et sur les raisons invoquées pour les intégrer dans la phase I des PGEH. Toutefois, lors de la 62^e réunion, le Comité exécutif a conclu que l'analyse présentée dans la documentation de la réunion ne démontrait pas pleinement que de tels projets étaient nécessaires pour atteindre l'objectif d'une réduction de 35 pour cent de la consommation de HCFC. En conséquence, le Comité a donné de nouvelles orientations concernant la justification des projets de reconversion de deuxième niveau en demandant que lui soient soumises les informations suivantes :

- a) La proportion des HCFC consommés par les entreprises ayant reçu une aide pour l'élimination des CFC, calculée en pourcentage de : la consommation totale de HCFC ; la consommation totale de HCFC dans le secteur de la fabrication ; et la consommation totale de HCFC-141b dans le secteur de la mousse ;
- b) La valeur du rapport coût-efficacité estimée, en PAO et en tonnes métriques, des projets de reconversion de deuxième niveau par comparaison avec le rapport coût efficacité estimé de l'élimination de la consommation des HCFC dans d'autres entreprises de fabrication intervenant dans l'ensemble des secteurs (décision 62/16).

11. La phase I des PGEH portant sur les projets de reconversion de deuxième niveau a été présentée par les gouvernements des pays suivants : Brésil²¹, Chine (plan concernant le secteur des solvants)²², République dominicaine²³, Égypte²⁴, Jordanie²⁵, Liban²⁶, Malaisie²⁷, Mexique²⁸, VietNam²⁹ et Zimbabwe³⁰ entre les 63^e et 65^e réunions. Sur la base des informations fournies dans les propositions de projet, de nouvelles concertations avec les agences bilatérales et/ou d'exécution compétentes ont eu lieu,

¹⁶ Les principes applicables à la première phase du PGEH, permettant d'atteindre les objectifs en matière d'élimination de la consommation des HCFC en 2013 et 2015, doivent être réexaminés par le Comité exécutif lors de la dernière réunion de 2013 au plus tôt.

¹⁷ UNEP/OzL.Pro/ExCom/61/37.

¹⁸ UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/41.

¹⁹ UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/35 et Add.1. Le PGEH a été approuvé lors de la 64^e réunion.

²⁰ UNEP/OzL.Pro/ExCom/62/36 et Add.1. Le PGEH a été approuvé lors de la 63^e réunion.

²¹ UNEP/OzL.Pro/ExCom/64/25 et Add.1.

²² UNEP/OzL.Pro/ExCom/65/28.

²³ UNEP/OzL.Pro/ExCom/65/30.

²⁴ UNEP/OzL.Pro/ExCom/65/32.

²⁵ UNEP/OzL.Pro/ExCom/65/39.

²⁶ UNEP/OzL.Pro/ExCom/64/37.

²⁷ UNEP/OzL.Pro/ExCom/65/41.

²⁸ UNEP/OzL.Pro/ExCom/64/39 et Add.1.

²⁹ UNEP/OzL.Pro/ExCom/63/55 et Add.1.

³⁰ UNEP/OzL.Pro/ExCom/65/52.

et, à la lumière des conditions énoncées dans les décisions 60/44 b) et 62/16, le Secrétariat a intégré des informations plus détaillées dans ces communications concernant les reconversions de deuxième niveau que ce n'avait été le cas au cours des réunions précédentes. Toutefois, comme l'a fait remarquer le Comité exécutif, les informations n'étaient pas suffisamment détaillées pour évaluer si le financement des projets de reconversion de deuxième niveau était nécessaire pour atteindre les objectifs de conformité, ou s'il constituait le moyen le plus rentable d'atteindre ces objectifs, en particulier dans les cas des PGEH pour l'Égypte et la Malaisie et du plan du secteur des solvants pour la Chine. Dans ces trois cas, au cours de la réunion concernée, le Secrétariat a préparé une analyse plus détaillée de la question et il l'a soumise au Groupe de contact concerné qui avait été constitué pour examiner les différents PGEH. À partir de ces informations supplémentaires, le Comité exécutif a été en mesure d'approuver les deux PGEH et le plan concernant le secteur.

12. Notant que l'information qui était transmise au Comité exécutif n'était pas suffisante pour évaluer si le financement des reconversions de deuxième niveau était nécessaire pour atteindre les objectifs en matière de conformité ou non, suite à la 65^e réunion, le Secrétariat a préparé une justification sous forme d'échantillon concernant les projets de reconversion de deuxième niveau (sur la base de l'analyse détaillée préparée par le Secrétariat pour le PGEH concernant la Malaisie présentée lors de la 65^e réunion) et il l'a adressée à toutes les agences bilatérales et/ou d'exécution compétentes pour qu'elles s'en servent pour la présentation des projets de reconversion de deuxième niveau, à l'avenir. Par souci de commodité, cette analyse figure dans les paragraphes ci-dessous.

Analyse des projets de reconversion de deuxième niveau : un exemple

13. Le plan du secteur de la mousse de la Malaisie permettra l'élimination de 94,6 tonnes PAO de HCFC-141b, y compris 68,86 tonnes PAO, par des entreprises ayant bénéficié d'un financement pour la reconversion du CFC-11 en HCFC-141b. La proportion de HCFC consommés par les entreprises ayant reçu une aide du Fonds pour l'élimination des CFC, calculée en pourcentage de : la consommation totale de HCFC ; la consommation totale de HCFC dans le secteur de la fabrication ; et la consommation totale de HCFC-141b dans le secteur de la mousse, figure dans le tableau 1 ci-dessous.

Tableau 1.

	HCFC (tonnes métriques)	Consommation de HCFC par des entreprises ayant préalablement bénéficié d'une assistance et mentionnées dans la proposition (%)
Consommation de base totale de HCFC	515.75	13.4
Consommation totale de HCFC dans les secteurs de fabrication	271.24	25.4
Consommation totale de HCFC-141b dans le secteur de la mousse	146.85	46.9
Consommation de HCFC-141b par des entreprises ayant déjà bénéficié d'une assistance	115.88	59.4
Consommation de HCFC par des entreprises ayant préalablement bénéficié d'une assistance et mentionnées dans la proposition de projet	68.86	100

14. La valeur du rapport coût-efficacité estimée, en PAO et en tonnes métriques, des projets de reconversion de deuxième niveau qui sont proposés par comparaison au rapport coût efficacité estimé de l'élimination de la consommation de HCFC dans d'autres entreprises de fabrication intervenant dans l'ensemble des secteurs, figure au tableau 2 ci-dessous.

Tableau 2.

Secteur de fabrication	HCFC	Consommation (tonnes PAO)	Rapport coût-efficacité (tonnes métriques)	Rapport coût-efficacité (tonnes PAO)
Entreprises de fabrication d'équipements de réfrigération et de climatisation non visées à l'article 5	HCFC-22	99,44	7,00	127,27
Entreprises locales de fabrication d'équipements de réfrigération et de climatisation	HCFC-22	24,04	7,00	127,27
Mousse PSX (polystyrène extrudé)	HCFC-22; HCFC-142b	0,60	5,00	84,03
Lutte contre l'incendie	HCFC-123	0,26	5,00	250,00
Solvants	HCFC-225	0,05	13,00	185,71
Mousses (reconversions de premier niveau incluses dans la phase I)	HCFC-141b	25,74	9,79(*)	89,00
Mousses (reconversions de premier niveau non incluses dans la phase I)	HCFC-141b	5,22	9,79	89,00
Sous-total des entreprises n'ayant pas reçu d'assistance		155,35		
Mousses (reconversions de deuxième niveau incluses dans la phase I)	HCFC-141b	68,86	8,04(*)	73,09
Mousses (reconversions de deuxième niveau non incluses dans la phase I)	HCFC-141b	47,02	9,79	89,00
Sous-total des reconversions de deuxième niveau		115,88		
Total du secteur de la fabrication		271,23		
Total du secteur de la fabrication répondant aux conditions requises en Malaisie (à l'exclusion des entreprises non visées à l'article 5)		171,79		
Total du secteur de la fabrication en Malaisie n'ayant pas préalablement bénéficié d'une assistance		55,91		

* Rapport coût-efficacité réel, tel que recommandé par le Secrétariat

15. L'analyse de la nécessité de procéder à des reconversions de deuxième niveau pour se mettre en conformité avec l'objectif d'une réduction de 35 pour cent de la consommation en 2020, est présentée ci-dessous :

- a) Consommation de base de HCFC : 515,75 tonnes PAO
- b) Tonnage requis pour atteindre une réduction de 35 pour cent de la consommation : 180,51 tonnes PAO
- c) Consommation de HCFC dans le secteur de la fabrication admissible pour le financement d'entreprises n'ayant pas reçu d'aide financière par le passé : 155,35 tonnes PAO
- d) Le pays devant réduire la consommation de 180,51 tonnes PAO d'ici 2020, seules 25,16 tonnes PAO pourraient provenir de reconversions de deuxième niveau
- e) Toutefois, comme le montre le tableau 2 ci-dessus, le rapport coût-efficacité des entreprises ayant préalablement bénéficié d'un financement est meilleur que celui des entreprises n'ayant pas procédé à une reconversion de deuxième niveau.

16. Conclusion : les reconversions de deuxième niveau proposées sont celles dont le rapport coût-efficacité est le plus favorable (mesurées en tonnes PAO) que la Partie peut entreprendre dans le secteur

de la fabrication afin d'atteindre l'objectif de 2020. En conséquence, les 68,86 tonnes PAO de consommation enregistrées dans les entreprises ayant préalablement bénéficié d'une assistance répondent aux conditions requises pour un financement, en vertu de la décision 60/44.
