



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

Distr.  
Restreinte

UNEP/OzL.Pro/ExCom/32/30/Turquie  
10 novembre 2000

FRANÇAIS  
ORIGINAL: ENGLISH

COMITÉ EXECUTIF  
DU FONDS MULTILATERAL AUX FINS DE  
L'EXECUTION DU POTOCOL DE MONTRÉAL  
Trente-deuxième réunion  
Ouagadougou, 6-8 Décembre 2000

**PROPOSITIONS DE PROJETS: TURQUIE**

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

Mousses:

- Project parapluie. Remplacement du CFC-11 par une technologie à l'eau exclusivement, pour la mousse moulée flexible et par le HCFC-141b pour la mousse à pellicule externe incorporée chez 11 entreprises Banque mondiale
- Remplacement du CFC-11 par une technologie à l'eau exclusivement, pour la mousse moulée flexible et la mousse à pellicule externe incorporée chez *Urosan* Banque mondiale
- Élimination de la consommation de CFC-11 par conversion à la technologie du HCFC-141b chez *Purtiz Co.* dans la fabrication de mousses de polyuréthane rigide pour l'isolation ONUDI

## TURQUIE

SAO utilisées dans le secteur (1999): 1 049 tonnes PAO

|                              |                |
|------------------------------|----------------|
| pellicule externe incorporée | 16,86 \$ US/kg |
| Rigide                       | 7,83 \$ US/kg  |

*Titres des Projets:*

- (a) Project parapluie. Remplacement du CFC-11 par une technologie à l'eau exclusivement, pour la mousse moulée flexible et par le HCFC-141b pour la mousse à pellicules externes incorporées chez 11 entreprises
- (b) Remplacement du CFC-11 par une technologie à l'eau exclusivement, pour la mousse moulée flexible et la mousse à pellicule externe incorporée chez *Urosan*
- (c) Élimination de la consommation de CFC-11 par conversion à la technologie du HCFC-141b chez *Purtiz Co.* dans la fabrication de mousses de polyuréthane rigide pour l'isolation

| Données des projets                       | À pellicules externes incorporées        |         | Rigide                       |
|-------------------------------------------|------------------------------------------|---------|------------------------------|
|                                           | 11 entreprises                           | Urosan  | Purtiz                       |
| Consommation de l'entreprise (tonnes PAO) | 57,50                                    | 39,50   | 58,00                        |
| Incidence des projets (tonnes PAO)        | 56,10                                    | 39,50   | 52,85                        |
| Durées des projets (mois)                 | 36                                       | 36      | 30                           |
| Montant initial demandé (\$ US)           | 403 878                                  | 666 381 | 394 615                      |
| Coût final des projets (\$US) :           |                                          |         |                              |
| Coût différentiel d'investissement (a)    | 334 500                                  | 469 000 | 120 000                      |
| Fonds pour imprévus (b)                   | 33 450                                   | 46 900  | 12 000                       |
| Coût différentiel d'exploitation (c)      | 183 946                                  | 132 141 | 253 815                      |
| Coût total des projets (a+b+c)            | 551 896                                  | 648 041 | 385 815                      |
| Participation locale au capital (%)       | 100%                                     | 100%    | 100%                         |
| Pourcentage d'exportation (%)             | 0%                                       | 0%      | 0%                           |
| <b>Montant demandé (\$ US)</b>            | 403 878                                  | 648 041 | 385 815                      |
| Rapport coût-efficacité (\$ US/kg)        | 8,54                                     | 16,86   | 7,30                         |
| Financement de la contrepartie confirmé?  |                                          |         | Oui                          |
| Agence nationale de coordination          | <i>Technology Development Foundation</i> |         | Ministère de l'environnement |
| Agence d'exécution                        | BIRD                                     |         | ONUDI                        |

| <i>Recommandations du Secrétariat</i>         |  |  |  |
|-----------------------------------------------|--|--|--|
| Montant recommandé (\$ US)                    |  |  |  |
| Incidence du projet (tonnes PAO)              |  |  |  |
| Rapport coût-efficacité (\$ US/kg)            |  |  |  |
| Frais de l'agence d'exécution                 |  |  |  |
| Coût total pour le Fonds multilatéral (\$ US) |  |  |  |

## DESCRIPTION DES PROJETS

### Toile de fond du secteur

|                                                                                                                        |                   |            |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------|
| - Dernière consommation de SAO disponible (1999)                                                                       | 2 439,10          | Tonnes PAO |
| - Consommation de référence des substances du groupe I de l'annexe A (CFCs)                                            | 3 805,30          | Tonnes PAO |
| - Consommation des substances du groupe I de l'annexe A pour l'année 1999                                              | 1 791,10          | Tonnes PAO |
| - Consommation de référence de CFCs dans le secteur des mousses                                                        | 2 344,70          | Tonnes PAO |
| - Consommation de CFCs dans le secteur des mousses en 1999                                                             | 1 049,00          | Tonnes PAO |
| - Fonds approuvés pour les projets d'investissement dans le secteur des mousses jusqu'à la fin 1999                    | US \$9 404 521,00 |            |
| - Quantité de CFC à être éliminée dans les projets d'investissement dans le secteur des mousses jusqu'à la fin de 1999 | 1 621,65          | Tonnes PAO |
| - Quantité de CFC à être éliminées dans le secteur des mousses jusqu'à la fin de 1999                                  | 1 095,39          | Tonnes PAO |
| - Fonds approuvés pour les projets d'investissement dans le secteur des mousses en 2000                                | US \$607 297      |            |
| - Quantité de CFC à être éliminées dans les projets de mousses approuvés en 2000                                       | 95,00             | Tonnes PAO |

1. Sur la base de données communiquées par la Turquie au Secrétariat de l'ozone, le pays se trouve en conformité tant avec le gel de CFC qu'avec la réduction de 50% de CFC d'ici l'an 2005. Ces réalisations démontrent que le pays est en bonne position pour réaliser l'élimination complète du CFC d'ici 2010.

- (a) **Project parapluie. Remplacement du CFC-11 par une technologie à l'eau exclusivement, pour la mousse moulée flexible et par le HCFC-141b pour la mousse à pellicule externe incorporée chez 11 entreprises**
- (b) **Remplacement du CFC-11 par une technologie à l'eau exclusivement, pour la mousse moulée flexible et la mousse à pellicule externe incorporée chez *Urosan***
- (c) **Élimination de la consommation de CFC-11 par conversion à la technologie du HCFC-141b chez *Purtiz Co.* dans la fabrication de mousses de polyuréthane rigide pour l'isolation**

### **Pellicule externe incorporée**

#### Projet parapluie

2. Le projet parapluie est soumis par la Banque mondiale pour 11 PME (une propriété turque à 100%), produisant de la mousse moulée flexible et/ou de la mousse à pellicule externe incorporée pour l'industrie de l'automobile et l'industrie du mobilier. La consommation totale des entreprises en 1999 était de 57,50 tonnes PAO de CFC-11, dont le projet éliminera 49.2 tonnes. Toutes les compagnies ont commencé leur production entre 1980 et 1992 sauf une seule (*Goldsit*) qui a commencé à produire des mousses moulées flexibles en 1997. Les entreprises opèrent un total de 18 machines surtout à basse pression, de différentes marques et des moules en aluminium, en époxy et en polyester. Six des machines ont été installées entre 1996 et 1998, pour lesquelles la consommation de SAO a été déduite du calcul. Deux des entreprises, la *Yaris Kabin* et *Hisarkar* exportant 20% et 15% respectivement aux pays autres que ceux de l'article 5. Les déductions appropriées ont donc été faites pour tenir compte de cette exportation dans le calcul.

3. Les entreprises vont convertir leur production de mousse moulée flexible à l'utilisation de l'eau exclusivement et la production de la mousse à pellicule externe incorporée à l'utilisation du HCFC-141b. Le coût d'investissement de cette conversion comprend le coût de réadaptation de distributeurs à 10 000 \$ US par distributeur, d'essais à 5 000 \$ US sauf pour 5 petits producteurs où le chiffre est réduit à 1 500-2 500 \$ US, une formation à 5 000 \$ US et une assistance à la formulation à 5 000 \$ US. Le coût d'investissement de sept des entreprises comprend également le coût d'amélioration des moules (300 \$ US par moule). Les coûts différentiels d'exploitation de ces projets vont de 6 876 \$ US à 45 542 \$ US.

#### Urosan

4. *Urosan* est une compagnie turque à 100%, produisant des produits en mousse de polyuréthane pour l'industrie du mobilier, y compris des plaques flexibles, les mousses moulées flexibles et des mousses à pellicule externe incorporée. La production de plaques de mousses flexibles s'est convertie à la technologie LCD avec l'assistance du Fonds Multilatéral. La compagnie a consommé 39,5 tonnes de CFC-11 en 1999 dans la production de mousses moulées flexibles et de mousses à pellicule externe incorporée. La production des ces deux types de mousse va se convertir à la technologie du soufflage à l'eau. La compagnie utilise actuellement un distributeur à haute pression Elastorgran, âgé de 14 ans, et un distributeur à basse pression Urosan, âgé de 9 ans, et des moules en époxy. Pour la mousses à pellicule incorporée elle opèrent un distributeur à basse pression OMS âgé de 14 ans et un distributeur à haute pression Saip installé en mars 1995.

5. La compagnie utilise 80 moules en époxy pour la mousse moulée flexible. Pour la production de mousses à pellicule externe incorporée, elle utilise 65 moules en époxy, dont 15 ont été achetés après 1995 et 20 moules en acier achetés également après 1995.

6. Les deux productions de mousses moulées flexibles et de mousses à pellicule incorporée vont se convertir au soufflage à l'eau. La compagnie demande un coût d'investissement de

469 000 \$ US, comprenant le coût de réadaptation des distributeurs, impliquant essentiellement le remplacement des têtes mélangeuses (50 000 \$ US), le revêtement en moule (20 000 \$ US), la ventilation pour le revêtement en moules (16 000 \$ US), 50 moules d'époxy renforcés d'aluminium (150 000 \$ US), le renforcement de 4 tables tournantes (20 000 \$ US), 4 systèmes air-eau pour les tables tournantes (28 000 \$ US), des porte-moules (160 000 \$ US). Les essais, la formation et le transfert de technologie coûtent 25 000 \$ US. Il est demandé également des coûts différentiels d'exploitation de 132 141 \$ US.

### **Mousse rigide**

#### Purtiz

7. *Purtiz* est compagnie turque à 100%, produisant des produits de mousses de polyuréthane rigides pour une variété d'applications, comprenant des segments de tuyaux, l'isolation de citernes LCD, des plaques isolantes pour la construction de chambres froides. La compagnie consommé 52.9 tonnes de CFC-11 en 1999 dans la production de mousse rigide. La production va se convertir à la technologie de HCFC-141b. La compagnie utilise actuellement trois distributeurs à basse pression – un Cannon-Viking de 60 Kg/min âgé de 14 ans, un Valentino de 15 kg/min âgé de 23 ans et un Admiral de 20 kg/min âgé de 14 ans. La compagnie utilise également deux distributeurs Gusmer de mousse vaporisée pour les opérations hors siège. Le coût d'investissement de conversion comprend le remplacement des trois machines à basse pression actuellement utilisées par deux nouvelles machines à haute pression à un coût total de 155 000 \$ US, dont 62 000 \$ US sont déduits pour tenir compte de leur âge, et la réadaptation des distributeurs de mousse vaporisée à 3 000 \$ US par pièce, le transfert de technologie (10 000 \$ US), la mise en marche et le démarrage d'exploitation (10 000 \$ US). Un coût différentiel d'exploitation de 253 815 \$ US est demandé.

#### Justification de l'utilisation du HCFC-141b

8. La justification pour l'utilisation du HCFC-141b est décrite dans le document avec une comparaison des coûts de conversion au HCFC-141b et aux hydrocarbures qui ont été discutés avec la compagnie. Le document dit que la compagnie prenant en considération son emplacement proche d'autres industries, et le besoin de poursuivre sa production au siège et à l'usine sur la base d'une seule technologie, et que par suite de considérations de sûreté à long terme dans l'usage d'agents de soufflage inflammables, à choisi le HCFC-141b comme technologie intérimaire jusqu'environ 2005. Une copie de la justification par l'ONUDI et une lettre du gouvernement appuyant cette sélection sont attachées à la présente évaluation comme annexes.

#### Incidences des projets

9. 148.1 tonnes de CFC-11 seront éliminés par les trois projets. Cela constitue 8.3% de la consommation de la Turquie en 1999 de substances du groupe I de l'annexe A. Il restera une consommation résiduelle de SAO de 6.55 tonnes résultant de l'utilisation du HCFC-141b.

## OBSERVATIONS ET RECOMMANDATIONS DU SECRÉTARIAT

### OBSERVATIONS

#### Mousse à pellicule externe incorporée

#### Projet parapluie

1. Il n'y a pas eu d'accord avec Banque mondiale sur les subventions admissibles pour quelques unes des entreprises individuelles dans le groupe.

#### Urosan

2. Il n'y a pas eu d'accord non plus sur la subvention admissible pour ce projet, du fait que l'admissibilité des coûts indiqués ci-dessous comme étant des coûts différentiels, et du fait du calcul de coûts différentiels d'exploitation.

|                                                        |               |
|--------------------------------------------------------|---------------|
| - Moules époxy renforcées d'aluminium                  | 150 000 \$ US |
| - Renforcement des Tables tournantes                   | 20 000 \$ US  |
| - Système air-eau pour les tables tournantes           | 28 000 \$ US  |
| - Porte-moules                                         | 160 000 \$ US |
| - Coûts relatifs au remplacement des têtes mélangeuses | 30 000 \$ US  |

3. Ces articles n'ont pas été considérés essentiels pour la conversion de la production utilisant le CFC à la technologie basée sur l'eau, et n'ont donc pas été demandés ni approuvés dans des projets similaires. Le caractère non essentiel des ces articles a été confirmé par des experts de industrie qui ont été contactés par le Secrétariat. En conséquence le Secrétariat a informé la Banque mondiale que les coûts de ces articles ne sont pas des coûts différentiels.

4. La discussion sur deux projets se poursuit et le résultat de la discussion sera communiqué au Sous-comité d'examen des projets.

#### Mousse rigide

5. Le Secrétariat et l'ONUDI ont discuté de ce projet et ont convenue des coûts différentiels d'investissement recevables dans ce projet. Cependant il n'y a pas eu d'accords sur le coûts différentiels d'exploitation. La question est encore en discussion et le Sous-comité d'examen des projet sera informé du résultat.

Table 1: Profil des entreprises du projet parapluie de la Turquie – 11 Entreprises

| Entreprise    | Date de<br>commencement<br>t de<br>production | SAO<br>utilisé<br>Tonnes<br>1999 | Produits de<br>mousse* | Équipement de la<br>période de<br>référence/année<br>d'installation** | Incidence de<br>l'élimination<br>en Tonnes<br>PAO | CDI***<br>\$ US | CDE***<br>\$ US | Coût<br>total du<br>projet<br>\$ US | Subvention<br>demandée<br>\$ US | Efficacité<br>des coûts<br>\$ US/kg |
|---------------|-----------------------------------------------|----------------------------------|------------------------|-----------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|-----------------|-----------------|-------------------------------------|---------------------------------|-------------------------------------|
| Erdogan       | 1986                                          | 0,45                             | MPI<br>automobiles     | DBP artisanal 1997                                                    | 0,40                                              | 45 100          | 814             | 45 917                              | 6 876                           | 16,86                               |
| Rurmenler     |                                               |                                  |                        | DBP Hennecke 1994                                                     |                                                   |                 |                 |                                     |                                 |                                     |
| KarakayaCelik | 1984                                          | 2,70                             | MPI mobilier           | DBP artisanal LP                                                      | 2,45                                              | 29 150          | 4 885           | 34 035                              | 34 035                          |                                     |
| Una           | 1994                                          | 0,55                             | MFI, MMF               | 3 DBP artisans                                                        | 0,57                                              | 37 950          | 985             | 38 935                              | 8 322                           | 16,86                               |
| Polyuretan    |                                               |                                  | automobiles            | 1994, 1996, 1997                                                      |                                                   |                 |                 |                                     |                                 |                                     |
| Iksan Ltd     | 1989                                          | 1,49                             | MMF                    | 3 DBP Cannon                                                          | 1,49                                              | 38 500          | 6 443           | 44 943                              | 25 037                          | 16,86                               |
|               |                                               |                                  | automobiles            | 1989, 1993, 1998                                                      |                                                   |                 |                 |                                     |                                 |                                     |
| Ak-Kom        | 1980                                          | 1,53                             | MMF                    | 1 DBP Cannon 1992                                                     | 1,53                                              | 24 750          | 6 638           | 31 388                              | 25 796                          | 16,86                               |
|               |                                               |                                  | automobiles            |                                                                       |                                                   |                 |                 |                                     |                                 |                                     |
| Karsan        | 1989                                          | 0,68                             | MPI, MMF               | 1 DBP OMS                                                             | 0,64                                              | 32 450          | 2 075           | 34 525                              | 10 848                          | 16,86                               |
|               |                                               |                                  | mobilier               |                                                                       |                                                   |                 |                 |                                     |                                 |                                     |
| Goldsit       | 1992                                          | 1,46                             | MFI, MMF               | Cannon DHP 1997                                                       | 1,40                                              | 37 400          | 2 646           | 40 046                              | 22 352                          | 16,86                               |
|               | MMF 1997                                      |                                  | mobilier               | DBP Cannon 1995                                                       |                                                   |                 |                 |                                     |                                 |                                     |
| Buoflex       | 1991                                          | 4,50                             | MPI mobilier,          | DBP Cannon 1997                                                       | 4,08                                              | 37 400          | 8 142           | 45 542                              | 45 542                          | 11,16                               |
|               |                                               |                                  | automobiles            | Cannon DBP 1991                                                       |                                                   |                 |                 |                                     |                                 |                                     |
| Gervener      | 1984                                          | 30,00                            | MPI                    | DBP Gusmer 1992                                                       | 30,00                                             | 33 000          | 130 165         | 163 165                             | 163 165                         | 5,44                                |
|               |                                               |                                  | automobiles            |                                                                       |                                                   |                 |                 |                                     |                                 |                                     |
| Yaris Kabin   | 1982                                          | 1,95                             | MMF                    | DBP artisanal 1991                                                    | 1,95                                              | 24 750          | 6 769           | 31 519                              | 26 302                          | 16,86                               |
|               |                                               |                                  | automobiles            |                                                                       |                                                   |                 |                 |                                     |                                 |                                     |
| Hisarlar      | 1985                                          | 3,90                             | MMF                    | DBP OMS 1988                                                          | 3,90                                              | 27 500          | 14 383          | 41 883                              | 35 601                          | 10,74                               |
|               |                                               |                                  | automobiles            |                                                                       |                                                   |                 |                 |                                     |                                 |                                     |
| Total         |                                               |                                  |                        |                                                                       | 48,48                                             | 367 950         | 183 945         | 551 898                             | 403 876                         | 8,54                                |

\* MMF: mousse moulée flexible; MPI: mousse à pellicule incorporée

\*\* Tout l'équipement de référence a été avant le 25 juillet 1995, saufs...

DBP: Distributeur basse pression DHP : Distributeur haute pression

\*\*\* CDI: coûts différentiels d'investissement, comprenant (10%) d'imprévu

CDE: coûts différentiels d'exploitation (2 ans NPV)

## Annex

### Justification for Selection of Alternative Technology (World Bank)

The following technologies have been considered for the conversion of integral skin production:

- Hydrocarbons, especially pentanes, characterized by:
  - Good end-product quality;
  - Flammability, requiring special safety measures (ventilation, gas detection) in mixing area, pouring area as well as storage area; and
  - High conversion costs, e.g. new HP dispensers (retrofit of LP dispensers not possible), mixing equipment (premixed systems not available) and safety measures.
- HFC-134a, characterized by:
  - Good end-product quality;
  - Relatively high conversion costs (HP dispenser);
  - High operating costs; and
  - HFC-134a is contributing to global warming and is hence, part of the Kyoto Protocol and its use may be restricted in future.
- All-water, characterized by:
  - Relatively high conversion costs (HP dispenser and molds); and
  - No skin formation requiring in-mold coating (IMC) for proper end-product quality;
- HCFC-141b, characterized by:
  - Good end-product quality;
  - Low conversion costs (dispensers can be retrofitted); and
  - Transitional technology due to the ODP of HCFC-141b.

The enterprises have been fully informed of the available technical options. They have also been informed that HCFC-141b is a transitional substance, and that they under the present rules of the Multilateral Fund will not be able to seek additional funding from MPMF at a later date to convert to a zero-ODP technologies. However, based on above – and especially the high conversion costs related to zero-ODP technologies, the enterprises producing integral skin foam have decided to convert to HCFC-141b. They are committed to convert into zero-ODP technology with their own funds in future.

A potential zero-ODP technology could be “liquid” HFC’s, e.g. HFC-245 or HFC-365, which are developed to be drop-ins for CFC-11 and HCFC-141b. The liquid HFC’s are expected to be commercially available within a couple of years. Conversion into liquid HFC’s will be minor.

For the production of flexible molded foam the following technologies has been considered:

- HCFC-141b, which is rejected due to its ozone depleting potential and due to the presence of final technologies that can be implemented at reasonable costs and with satisfying foam properties;
- LCD which is rejected due to high conversion costs;

- All-water which is selected as:
  - Existing dispensers can be used without modifications;
  - Reasonable conversion costs; and
  - Provides good foam properties.

## **Additional Justification for Using HCFC Technology (UNIDO)**

### **Justification for Selection of HCFC-141b in the production of rigid polyurethane foam for insulating purposes**

The following criteria were considered while evaluating the alternatives:

- Environmental acceptability
- Location of the company
- Physical properties of end products
- Maturity of the technology
- Safety and applicability in the enterprise factory environment
- Price, product availability, and cost-effectiveness
- Energy efficiency impact
- CFC-11 replacement technology selected by competitors
- MLF ExCom decisions relating to HCFC and hydrocarbon technologies

To assist the enterprises in the selection of a CFC 11 replacement technology, separate project budgets were prepared for the HCFC-141b, and n-pentane technology options. See annex D.

Whilst recognising the environmental benefits of n-pentane versus HCFC-141b, Purtiz Co. selected HCFC-141b as a first stage, interim, replacement for CFC-11. The decision in favour of HCFC-141b was based on the lower investment costs, and the fact that it is more appropriate to the existing skill level of the work forces at the enterprise.

The company is surrounded by textile and pharmaceutical as well as food processing companies with limited space for any relocation of current production facilities and let alone for eventual needed safety arrangements.

The company would like to keep its field operations while using one kind of foaming technology only. The use of n-pentane as a blowing agent would be practically impossible in such a case.

Purtiz Co. understands the implications of the selection of HCFC-141b technology, and the potential cost of subsequent replacement of HCFC-141b at an undetermined future date. They accept and commit to a future change from HCFC-141b to a zero-ODP technology, and that they will have to bear all associated costs.

Other factors also influenced the enterprise decisions in favour of HCFC-141b technology:

- HCFC-141b is the technology adopted by most of their existing, or potential, competitors in Turkey. With no local supplies, no other local demand, and its own small requirements, the enterprise was concerned about both product availability, and the price of pentanes in Turkey.
- Whilst MLF ExCom decisions relating to CFC-11 replacement technology selection may "presume" against the use of HCFCs, such HCFC based technologies are not prohibited and may still be considered eligible for MLF assistance. The Turkish Ministry of Environment, the responsible Government counterpart, supports the selection of HCFC-141b as an Ainterim@ CFC replacement technology at

Purtiz Co.

- Purtiz Co. expressed concern regarding the longer term safety issues related to the introduction of a flammable blowing agent technology into their factory environment and their choice *at the present time* is a non-flammable HCFC replacement.

The selection of HCFC-141b technology by the enterprise in this project as the immediate replacement of CFC -11 is a realistic and sensible choice under the prevailing circumstances. *The enterprise understands that HCFC -141b is an interim solution* that will require a change to an appropriate zero-ODP technology at some future date. Based on the present status of non-flammable zero-ODP technologies, *they expect to utilize HCFC-141b technology until approximately 2005.*

**REPUBLIC OF TURKEY**  
**MINISTRY OF ENVIRONMENT**

**General Directorate of Environmental Pollution Prevention and Control**

*Eskişehir yolu 8.km Bilkent Kavşağı 06530 ANKARA*

*Tel: (90-312) 287 99 63 Fax: (90-312) 285 58 75*

Our Reference: B.19.0.ÇKÖ.0.02.00.03-

3666-7490

September 3, 1999

Subject : HCFC Projects

To Whom it May Concern

Please note that I am writing to respond to the Decision 27/13 of Montreal Protocol Multilateral Fund Executive Committee.

I would like to inform you that the Regulation on the Phase-out of Ozone Depleting Substances entered into force on 25<sup>th</sup> July 1999 which introduces an early phase-out of Annex A Group I and Annex B Group II and III substances and adopts 1 January 2000 as the target date for phase-out. The imports of these substances have been subject to quantity restrictions since 30<sup>th</sup> June 1998. Our policy dictates that commencing on 1 January 2000 only the amounts required for servicing the products functioning of which relies on these substances shall be imported, and no allocation shall be made for use in manufacturing of new products either containing or produced with these substances.

Under this policy companies using these substances have to complete their technology conversion, as soon as possible, by the year 2000.

Therefore having reviewed the specific situations in the project(s) as well as our HCFC commitments under Article 2F of the Protocol and understood that no funding would be available for the future conversion from HCFCs for these companies, we have nonetheless determined that at the present time, the projects needed to use HCFCs for an interim period.

Best regards.



Serpil BAĞCI  
Acting General Director

**REPUBLIC OF TURKEY**  
**MINISTRY OF ENVIRONMENT**

**General Directorate of Environmental Pollution and Control**

*Eskişehir Yolu 8.km Bilkent Kavşağı Lodumlu 06530 Ankara-TURKEY*  
*Tel:90-312-287 99 63 (10 lines) Fax:90-312-285 58 75*

Our Reference: B.19.0.ÇKÖ.0.02.00.03-  
Subject :Pürtiz Project

4242

October 4, 2000

Ms.Şeniz YALÇINDAĞ  
Director, Montreal Protocol Branch  
Sectoral Support and Environmental Sustainability Division  
United Nations Industrial Development Programme  
P.O.Box.300 A-1400 Vienna, AUSTRIA

Dear Ms. Yalçındağ:

I am writing with reference to ODS phase-out project of Pürtiz Teknik İzolasyon Sanayi ve Tic. A.Ş.

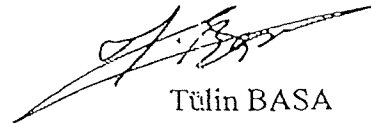
As you may well know, import of CFCs has been subjected to quantity restrictions since 1998. During the negotiations we requested, so the legislation dictates, the companies to phase-out the consumption of CFCs in their production lines as soon as possible.

Fully aware of the decisions taken by the Multilateral Fund Executive Committee, we hereby declare that we have reviewed the specific situations involved with the project(s) as well as our HCFC commitments under Article 2F; nonetheless determined that, at the present time, the projects needs to use HCFCs for an interim period; and thus understand that no funding will be available for the future conversion from HCFCs for these companies. Therefore I would like to inform you that the company concerned has been communicated on this issue and so advised.

Based on the information provided and the letters signed by Pürtiz Teknik İzolasyon Sanayi ve Tic. A.Ş., we hereby approve and endorse the ODS phase-out project of the company.

Please proceed with the relevant procedures for submission of the project and its implementation if Multilateral Fund Executive Committee agrees the funding.

Best regards.



Tülin BASA  
Acting General Director