



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

Distr.
RESTREINTE

UNEP/OzL.Pro/ExCom/29/35
31 octobre 1999

FRANÇAIS
ORIGINAL: ANGLAIS

COMITÉ EXÉCUTIF
DU FONDS MULTILATÉRAL AUX FINS
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTRÉAL
Vingt-neuvième réunion
Beijing, 24-26 novembre 1999

PROPOSITION DE PROJETS : INDE

Ce document comprend les observations et les recommandations du Secrétariat du Fonds sur la proposition de projets suivante:

Mousses

- | | |
|---|------|
| • Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée à Coolwels Automobile Engineers | PNUD |
| • Reconversion du CFC-11 à une technologie entièrement à base d'eau dans la fabrication de mousse de polyuréthane souple moulée à Delite Foam and Polymers | PNUD |
| • Reconversion du CFC-11 à une technologie à base d'eau dans la fabrication de mousse de polyuréthane souple moulée et du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée à Harjas Plastic and Metal Components P. Ltd. | PNUD |
| • Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée à Jaiswal Industries | PNUD |
| • Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée | PNUD |

- à Premium Mouldings & Pressings P. Ltd.
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base d'eau dans la fabrication de mousse de polyuréthane souple moulée et du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide à Reactive Polymers Ltd. PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse isolante en polyuréthane rigide dans 24 petites et moyennes entreprises PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse de polyuréthane rigide à Crystal Electronics and Plastics PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse polyuréthane rigide à Mayur Jugs P. Ltd. PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse polyuréthane rigide à National Plastics PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse isolante en polyuréthane rigide à Saddle Poly Products P. Ltd. PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse isolante en polyuréthane rigide à Santech Industries PNUD
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse polyuréthane rigide à Tokyo Plast International Ltd. PNUD

Réfrigération

- Reconversion du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication de réfrigérateurs à Voltas (Hyderabad) Banque mondiale
- Reconversion du CFC-12 à une technologie à base de R-600a dans la fabrication de réfrigérateurs et de compresseurs à GGEAL (Phase II) Banque mondiale

FICHE D'ÉVALUATION DE PROJET

INDE

SECTEUR : Mousses

Consommation sectorielle d'ODS (1997) :

2 737 tonnes ODP

Seuils de coût-efficacité du secteur :

Pellicule externe incorporée

16,86 \$US/kg

Titre du projet

- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée à Coolwels Automobile Engineers
- Reconversion du CFC-11 à une technologie entièrement à base d'eau dans la fabrication de mousse de polyuréthane souple moulée à Delite Foam and Polymers
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base d'eau dans la fabrication de mousse de polyuréthane souple moulée et du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée à Harjas Plastic and Metal Components P. Ltd.
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée à Jaiswal Industries
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée à Premium Mouldings & Pressings P. Ltd.
- Reconversion du CFC-11 à une technologie à base d'eau dans la fabrication de mousse de polyuréthane souple moulée et du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide à Reactive Polymers Ltd.

Données relatives au projet	Pell. ext. incorporée	Pell. ext. incorporée	Pell. ext. incorporée	Pell. ext. incorporée	Pell. ext. incorporée	Plusieurs sous-sect.
	Coolwels	Delite Foam	Harjas	Jaiswal	Premium	Reactive Polymers
Consommation de l'entreprise (tonnes ODP)	17,18	11,20	21,50	14,20	19,25	30,94
Incidences du projet (tonnes ODP)	15,75	11,20	20,24	13,06	17,71	29,62
Durée prévue du projet (mois)	36	36	36	36	36	36
Montant initial demandé (\$US)	133 221	188 832	246 386	152 070	138 432	354 175
Coût final du projet (\$US)						
Surcoûts d'investissements a)	75 000	90 000	98 000	100 000	74 000	185 000
Fonds pour imprévus b)	7 500	9 000	9 800	10 000	7 400	18 500
Surcoûts d'exploitation c)	50 721	131 466	138 586	42 070	57 032	204 742
Coût total du projet (a+b+c)	133 221	230 466	246 386	152 070	138 432	408 242
Participation locale au capital (%)	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %
Pourcentage des exportations (%)	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
Montant demandé (\$US)		188 832	246 386	152 070	138 432	354 175
Rapport coût-efficacité (\$US/kg)		16,86	12,17	11,64	7,82	12,08
Confirmation du financement de contrepartie?		Oui				Oui
Agence nationale de coordination	Ministère de l'Environnement et des Forêts					
Agence d'exécution						
	PNUD					

Recommandations du Secrétariat						
Montant recommandé (\$US)	133 221			152 070	138 432	
Incidences du projet (tonnes ODP)	15,75			13,06	17,71	
Rapport coût-efficacité (\$US/kg)	8,46			11,64	7,82	
Coûts d'appui de l'agence d'exécution (\$US)	17 319			19 769	17 996	
Coût total pour le Fonds multilatéral	150 540			171 839	156 428	

* Comprend la mousse à pellicule externe incorporée (seuil de coût-efficacité de 16,86 \$US/kg) et la mousse rigide (seuil de coût-efficacité de 7,83 \$US/kg)

FICHE D'ÉVALUATION DE PROJET INDE

SECTEUR : Mousses

Consommation sectorielle d'ODS (1997) :

2 737 tonnes ODP

Seuils de coût-efficacité du secteur :

Rigide

7,83 \$US/kg

Titre du projet

- g) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse isolante en polyuréthane rigide dans 24 petites et moyennes entreprises
- h) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse de polyuréthane rigide à Crystal Electronics and Plastics
- i) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse de polyuréthane rigide à Mayur Jugs P. Ltd.
- j) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse de polyuréthane rigide à National Plastics
- k) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse isolante en polyuréthane rigide à Saddle Poly Products P. Ltd.
- l) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse isolante en polyuréthane rigide à Santech Industries
- m) Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse de polyuréthane rigide à Tokyo Plast International Ltd.

Données relatives au projet	Rigide	Rigide	Rigide	Rigide	Rigide	Rigide	Rigide
	24 PME	Crystal	Mayur Jugs	National Plastics	Saddle Poly	Santech	Tokyo Plast
Consommation de l'entreprise (tonnes ODP)	107,10	19,78	18,28	39,10	16,45	15,90	33,00
Incidences du projet (tonnes ODP)	97,72	18,29	16,90	36,15	15,21	14,70	30,51
Durée prévue du projet (mois)	36	36	36	36	36	36	36
Montant initial demandé (\$US)	990 864	123 343	119 412	212 491	119 087	115 101	196 394
Coût final du projet (\$US)							
Surcoûts d'investissements a)	604 800	65 000	65 000	100 000	100 000	100 000	75 000
Fonds pour imprévus b)	60 480	6 500	6 500	10 000	10 000	10 000	7 500
Surcoûts d'exploitation c)	325 584	51 843	47 912	102 481	43 115	41 674	113 894
Coût total du projet (a+b+c)	990 864	123 343	119 412	212 481	153 115	151 674	196 394
Participation locale au capital (%)	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %
Pourcentage des exportations (%)	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %	0 %
Montant demandé (\$US)	990 864	123 343	119 412	212 491	119 087	115 101	196 394
Rapport coût-efficacité (\$US/kg)	10,14	6,75	7,07	5,88	7,83	7,83	6,43
Confirmation du financement de contrepartie?					Oui		
Agence nationale de coordination	Ministère de l'Environnement et des Forêts						
Agence d'exécution							
	PNUD						

Recommandations du Secrétariat							
Montant recommandé (\$US)							
Incidences du projet (tonnes ODP)							
Rapport coût-efficacité (\$US/kg)							
Coûts d'appui de l'agence d'exécution (\$US)							
Coût total pour le Fonds multilatéral							

DESCRIPTION DU PROJET

Renseignements sur le secteur

- Derniers chiffres sur la consommation totale d'ODS (1997)	7 549,4 tonnes ODP
- Consommation de substances du groupe I de l'annexe A (CFC) pendant l'année de référence*	6 681 tonnes ODP
- Consommation de substances du groupe I de l'annexe A en 1998	Non rapportée
- Consommation de CFC dans le secteur des mousses pendant l'année de référence	2 391,2 tonnes ODP
- Consommation de CFC dans le secteur des mousses en 1998	Non rapportée
- Sommes approuvées pour les projets d'investissement dans le secteur des mousses en date de mars 1999	16 087 874 \$US
- Quantité de CFC à éliminer dans le secteur des mousses à la fin de 1998	2 110 tonnes ODP
- Quantité de CFC éliminée dans le secteur des mousses à la fin de 1998	1 011,1 tonnes ODP
- Quantité de CFC à éliminer dans les projets sur les mousses approuvés en 1999 (27 ^e et 28 ^e réunions)	311,7 tonnes ODS
- Sommes approuvées pour les projets d'investissement dans le secteur des mousses en 1999 (27 ^e et 28 ^e réunions)	2 268 401 \$US

*La consommation de substances réglementées de l'annexe A pendant l'année de référence signifie la consommation moyenne pour les années 1995 à 1997 inclusivement.

Mousse à pellicule externe incorporée

Coolwels, Delite, Harjas, Jaiswal et Premium

1. Les quatre entreprises ont utilisé 83,33 tonnes ODP de CFC-11 en 1998. La consommation de chacune des entreprises se situe entre 11,2 et 21,5 tonnes ODP. Ces entreprises fabriquent plusieurs produits en mousse souple et en mousse à pellicule externe incorporée utilisés à diverses fins. Coolwels et Premium Mouldings fabriquent de la mousse à pellicule externe incorporée pour des volants, des appui-bras et des moulures intérieures d'automobile. Harjas et Jaiswal fabriquent des appui-bras en mousse à pellicule externe incorporée pour l'industrie du meuble. Harjas fabrique également des coussins en mousse souple moulée pour les meubles.

2. Toutes les entreprises utilisent des distributeurs basse pression ayant un débit de 14 à 20 kg/minute et des moules en fibre de verre de 2-3 mm d'épaisseur ou des moules en métal pour fabriquer la mousse. Toutes les entreprises élimineront le CFC-11 dans la fabrication de mousse à pellicule externe incorporée en reconvertissant leurs installations à une technologie à

base de HCFC-141b. La production de mousse souple moulée sera reconvertie à une technologie à base d'eau.

3. Les surcoûts d'investissement de la reconversion comprennent l'adaptation des distributeurs basse pression au coût de 25 000 \$US, des systèmes de chauffage des moules à 10 000 \$US chacun, la mise à niveau des moules en fibre de verre à 1 000 \$US l'unité, les essais, le transfert technologique et la formation à 20 000 \$US. Les surcoûts d'exploitation des projets de mousse à pellicule externe incorporée sont associés au coût plus élevé des formules à base de HCFC-141b.

4. Les surcoûts d'exploitation des projets de mousse souple moulée sont associés à une utilisation accrue des inhalateurs à doseur ainsi qu'aux coûts associés à l'augmentation de 7,5 % de la densité de la mousse rendue nécessaire par le fait que la mousse au qui est habituellement gonflée à 42 kg/m³ lorsque fabriquée avec une technologie à base de CFC doit être gonflée à 48 kg/m³ car c'est la seule densité offerte par la technologie à base d'eau vendue actuellement sur le marché indien.

Plusieurs sous-secteurs

Reactive Polymers

Mousse à pellicule à pellicule externe incorporée:

5. Reactive Polymers Ltd. fabrique des coussins en mousse de polyuréthane souple moulée pour l'industrie du meuble. L'entreprise a consommé 13,54 tonnes ODP de CFC-11 en 1998. L'entreprise utilise un distributeur basse pression, 45 moules en fibre de verre et quelques moules en métal. Les changements ainsi que les surcoûts d'investissement et d'exploitation qui leur sont associés sont les mêmes que pour les projets de mousse souple moulée ci-dessus.

Mousse rigide :

6. L'entreprise fabrique également des produits isolants en mousse de polyuréthane rigide tels que des panneaux et des sections de conduites. Elle a utilisé 16,078 tonnes ODP de CFC-11 pour fabriquer ces articles au moyen d'un distributeur de mousse basse pression fabriqué sur place. L'entreprise reconvertira ses installations à une technologie à base de HCFC-141b.

7. Les surcoûts d'investissement de la reconversion sont associés au remplacement du distributeur basse pression par un distributeur haute pression au coût de 80 000 \$US. Le transfert technologique, les essais et la formation s'élèvent à 25 000 \$US pour les deux types de production. Les surcoûts d'exploitation comprennent les coûts associés à l'augmentation de 7,5 % de la densité rendue nécessaire par fait que la mousse fabriquée actuellement au CFC-11 a une densité de 32-35 kg/m³ seulement.

Mousse rigide

Crystal Electronics, Mayur Jugs, National Plastics, Saddle Poly, Santech and Tokyo Plast

8. Ces six entreprises de mousse rigide ont utilisé 142,5 tonnes ODP de CFC-11 en 1998. Leur consommation individuelle varie de 15,9 à 39,1 tonnes ODP (voir la page couverture).

9. Quatre des entreprises (Crystal, Mayur Jugs, National Plastics et Tokyo Plast) fabriquent des articles en plastique thermdurci tels que des gourdes, des cocottes, des contenants chaud/froid, etc. La mousse qui entre dans la fabrication de ces produits aurait une densité de 32 kg/m³. Les deux autres entreprises (Saddle Poly et Santech) fabriquent de la mousse de polyuréthane in situ, de la mousse isolante en plaques et en panneaux, et des sections de conduites. La mousse utilisée pour ces articles aurait elle une densité de 32 kg/m³ seulement.

10. Toutes les entreprises utilisent des distributeurs de mousse basse pression de faible débit, y compris certains distributeurs fabriqués sur place. Les entreprises reconvertiront leurs opérations à une technologie à base de HCFC-141b. Les coûts d'investissement associés à la reconversion chez les fabricants d'articles en plastique thermdurci comprennent le remplacement des distributeurs basse pression par des distributeurs de pression moyenne au coût de 45 000 \$US chacun. Les distributeurs de mousse dont le débit est de 20 à 30 kg/minute utilisés par les fabricants d'isolant (Saddle, Poly et Santech) seront remplacés par des distributeurs de mousse haute pression équivalents au coût de 80 000 \$US chacun. Les autres coûts comprennent le transfert technologique, la formation et les essais, à un coût moyen de 20 000 \$US par entreprise. Les surcoûts d'exploitation comprennent les coûts associés à l'augmentation de 7,5 % de la densité de la mousse qu'exige la technologie à base de HCFC-141b. Ces surcoûts, qui varient de 22 000 \$US à 149 770 \$US par entreprise, représentent 46 % des coûts d'exploitation de chacun des projets. Ils sont de 439 450 \$US pour les entreprises de mousse rigide.

24 petites et moyennes entreprises

11. Ce projet est soumis dans but de demander un appui financier pour 24 petites et moyennes entreprises (PME) en vertu des dispositions de la décision 25/56 du Comité exécutif.

12. Ces 24 PME ont utilisé 107,1 tonnes de CFC-11 dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci et d'isolant (plaques, panneaux, etc.). Treize de ces entreprises fabriquent des articles en plastique thermdurci tandis que onze fabriquent des produits isolants. Ces entreprises ont été fondées avant le 25 juillet 1995.

13. Douze des entreprises utilisent des distributeurs basse pression tandis que les douze autres utilisent un procédé de mélange manuel. Toutes les entreprises élimineront l'utilisation de CFC-11 en reconvertissant leurs opérations à une technologie à base de HCFC-141b. Les coûts d'investissement comprennent un distributeur de pression moyenne ayant un débit de 6 kg/minute au coût de 33 000 \$US et une déduction de 33 % pour la mise à niveau technologique des entreprises qui utilisent actuellement un procédé manuel. Les surcoûts d'investissement sont résumés comme suit :

12 distributeurs de pression moyenne pour les entreprises utilisant déjà un distributeur	240 000	\$US
12 distributeurs de pression moyenne pour les entreprises qui utilisent un procédé manuel	160 800	\$US
Assistance technique et coordination locale	120 000	\$US
Essais	60 000	\$US
Formation	24 000	\$US
10 % pour les imprévus	60 480	\$US
Total	665 280	\$US

14. Les surcoûts d'exploitation s'élèvent à 325 584 \$US et sont associés à l'augmentation de 7,5 % de la densité de la mousse dans les entreprises utilisant un distributeur et de 5% dans les entreprises qui n'en utilisent pas, ce qui représente une moyenne de 6,25 % par entreprise, pour les raisons évoquées au paragraphe 7. Les coûts associés à une augmentation de 7,5 % de la densité sont de 149 769 \$US, ou 46 % des coûts d'exploitation.

Plan gouvernemental

15. La décision 25/56, paragraphe c), stipule que «le projet de groupe devrait être accompagné d'un plan gouvernemental comprenant des politiques et des réglementations destinées à assurer que le niveau d'élimination particulier convenu sera maintenu». Un document sur le plan d'élimination définitive des ODS dans le secteur des mousses a été joint en annexe au projet afin de satisfaire à cette exigence, et est joint à cette fiche d'évaluation de projet. Le document précise les mesures réglementaires, les mécanismes de surveillance, les incitatifs et les mesures fiscales et autres qui seront prises ou qui sont en cours afin d'atteindre l'objectif.

Justification de l'utilisation du HCFC-141b

16. Le Secrétariat a reçu une lettre l'informant de la décision du gouvernement d'utiliser une technologie à base de HCFC, conformément à la décision 27/13. Cette lettre est jointe à la présente évaluation avec la justification et les engagements de l'entreprise.

Durée des projets

17. Tous les projets du secteur des mousses seront mis en œuvre sur une période de trois ans.

OBSERVATIONS ET RECOMMANDATIONS DU SECRÉTARIAT

OBSERVATIONS

Projets de mousse à pellicule externe incorporée

1. Le Secrétariat et le PNUD ont discuté des projets et sont convenus des surcoûts d'investissement et d'exploitation des projets de Coolwels, Jaiswal et Premium Mouldings. En ce qui concerne les projets de mousse souple moulée (Delite, Harjas et Reactive Polymers), le

Secrétariat est convenu avec le PNUD de tous les surcoûts d'investissement. Il n'y a pas eu d'entente sur les surcoûts d'exploitation car le Secrétariat du Fonds est incapable de recevoir les coûts demandés pour l'augmentation de la densité de la mousse. Le Secrétariat a été informé que la pratique de l'industrie veut qu'il n'y ait pas d'augmentation de la densité pour les articles fabriqués au CFC-11 à une densité de 34 kg/m³ qui sont dorénavant fabriquées au HCFC-141b à la suite de la reconversion des installations. Cette particularité s'applique notamment aux coussins qui sont déjà moulés à une densité plus élevée en raison des normes de l'industrie afin d'offrir la fermeté désirée. Par conséquent, il ne sera pas nécessaire d'augmenter la densité des coussins gonflés à une densité de 42 kg/m³.

2. De plus, le Secrétariat a été informé que les fournisseurs de formules peuvent et doivent préparer des formules utilisées avec une technologie à base d'eau qui satisfont aux exigences des machines existantes. Les coûts demandés pour l'augmentation de la densité sont supposés être fondés sur des essais sur le terrain. L'information technique sur les densités des deux formules vendues en Inde fournie au PNUD par Expanded Incorporation (une des sociétés de services et de conseils ayant reçu l'appui du Fonds multilatéral) et acheminée au Secrétariat a révélé lors de l'analyse que les formules fournies par cette entreprise possèdent déjà une densité de plus de 40 kg/m³, ce qui élimine tout besoin d'augmentation.

3. Il faut également prendre note que la durée de mise en œuvre des projets est de trois ans et que les principaux producteurs de polyol de l'Inde ont déjà reçu la somme de 2,4 millions \$US afin de concevoir des formules répondant aux besoins de l'industrie. Les sociétés de services et de conseils devraient être en mesure de fournir d'ici trois ans des formules qui n'augmentent pas les coûts d'exploitation des entreprises en raison d'une obligation d'augmenter les densités et, par voie de conséquence, d'alléger le fardeau du Fonds multilatéral.

4. Le Secrétariat du Fonds est incapable de recommander la recevabilité des surcoûts d'exploitation de 179 031 \$US associés à l'augmentation de la densité de la mousse. Tous les autres coûts des projets sont convenus, et les coûts d'investissement des 3 projets pourraient être recommandés aux fins d'approbation.

Projets de mousse rigide

5. Le Secrétariat et le PNUD sont convenus des surcoûts d'investissement des six projets d'entreprises individuelles.

6. Il n'y a pas eu d'entente sur les surcoûts d'exploitation car le Secrétariat du Fonds est incapable de recevoir les coûts demandés pour l'augmentation de 7,5 % de la densité de la mousse pour chacun des six projets. En ce qui concerne la fabrication de panneaux, il est reconnu dans l'industrie que les panneaux sandwich fabriqués au moyen d'une technologie à base de CFC peuvent être utilisés à une densité de 40 kg/m³. La mousse fabriquée avec une technologie à base de HCFC-141b est également utilisée à une densité de 38-40 kg/m³. En ce qui concerne les panneaux spéciaux ayant une densité de 35 kg/m³ ou de plus de 45 kg/m³, ces panneaux peuvent être fabriqués à cette même densité avec une technologie à base de HCFC-141b et satisfaire aux mêmes exigences fonctionnelles.

7. L'information fournie au PNUD par un des fournisseurs de produits chimiques en Inde et acheminée au Secrétariat révèle que toutes les mousses rigides fabriquées en Inde ont une densité de 32-35 kg/m³, tandis que l'information d'un autre fournisseur, à laquelle il est fait référence au paragraphe 2, révèle une densité de plus de 40 kg/m³, ce qui éliminera dans ce cas précis le besoin d'augmenter la densité de la mousse.

8. Quant aux articles en plastique thermdurci, le Secrétariat a été informé par les experts de l'industrie que la densité de la mousse contenue dans les articles en plastique thermdurci à paroi mince qui respectent les normes de rétention de chaleur de l'industrie est de 48 kg/m³ ou plus et qu'elle est de 40-45 kg/m³ pour les articles à paroi épaisse. Aucune augmentation de la densité n'est donc nécessaire. Il est possible, dans certaines circonstances, de fabriquer des articles en plastique thermdurci avec des mousses ayant une densité n'atteignant que 32 kg/m³. Le Secrétariat a été informé que dans ces circonstances, la mousse fabriquée à la même densité par une technologie à base de HCFC-141b est toute aussi fonctionnelle. De plus, le fournisseur de produits chimiques devrait normalement être en mesure de fournir des formules qui non seulement satisfont aux normes de densité de l'industrie, mais qui conservent les mêmes proportions de produits chimiques, évitant ainsi le remplacement ou l'adaptation coûteux de l'équipement existant.

9. Les distributeurs basse pression utilisés dans la fabrication de mousse rigide sont remplacés par des distributeurs de mousse haute pression (isolant rigide), ce qui améliore les paramètres de traitement et compense pour la perte de valeur isolante. Les distributeurs à coefficient 1:1 utilisés pour fabriquer la mousse rigide et la mousse à pellicule externe incorporée seront adaptées à un coût de 20 000 \$US à 30 000 \$US, pour les grosses machines, et de 10 000 \$US, pour les petites machines. Les distributeurs sans contrôle de la température seront dotés d'un système de contrôle de la température au coût de 10 000 \$US par machine. Ce système réduit le temps de traitement et de démoulage, et améliore la productivité. L'augmentation de densité demandée est une des conséquences bénéfiques des changements apportés à l'équipement.

10. Après avoir pris connaissance de l'information contenue dans les rapports techniques du OORG de la Banque mondiale et des experts de l'industrie, et de l'information contradictoire fournie par les fournisseurs de formules de l'Inde, le Secrétariat ne peut pas recommander la recevabilité des surcoûts d'exploitation de 437 299 \$US demandés pour l'augmentation de la densité dans les projets de mousse rigide. Les surcoûts d'investissement des projets sont convenus avec l'agence d'exécution.

Projet des PME

11. Le plan gouvernemental concernant la décision 25/56, paragraphe d) du Comité exécutif est joint aux fins d'examen par le Comité exécutif.

12. Les observations du Secrétariat concernant les coûts associés à l'augmentation de la densité de la mousse rigide s'appliquent également à ce projet.

13. Le Secrétariat et le PNUD discutent encore des coûts de l'équipement et du transfert technologique. Les résultats de ces débats seront communiqués au Sous-comité sur l'examen des projets.

14. Le projet est soumis aux fins d'examen individuel, surtout en raison de la décision 25/56.

RECOMMANDATIONS

1. Le Secrétariat recommande l'approbation générale des projets Coolwels, Jaiswal et Premium Mouldings, et des coûts d'appui connexes aux niveaux de financement ci-dessous.

2. Les autres projets sont soumis aux fins d'examen individuel.

	Projet	Coût du projet \$US	Coût d'appui \$US	Agence d'exécution
a)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée à Coolwels Automobile Engineers	133 221	17 319	PNUD
b)	Reconversion du CFC-11 à une technologie entièrement à base d'eau dans la fabrication de mousse de polyuréthane souple moulée à Delite Foam and Polymers			PNUD
c)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base d'eau dans la fabrication de mousse de polyuréthane souple moulée et du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée à Harjas Plastic and Metal Components P. Ltd.			PNUD
d)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée à Jaiswal Industries	152 070	19 769	PNUD
e)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane à pellicule externe incorporée à Premium Mouldings & Pressings P. Ltd.	138 432	17 996	PNUD
f)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base d'eau dans la fabrication de mousse de polyuréthane souple moulée et du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse de polyuréthane rigide à Reactive Polymers Ltd.			PNUD
g)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse isolante en polyuréthane rigide dans 24 petites et moyennes entreprises			PNUD
h)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse de polyuréthane rigide à Crystal Electronics and Plastics			PNUD
i)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse de polyuréthane rigide à Mayur Jugs P. Ltd.			PNUD
j)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse de polyuréthane rigide à National Plastics			PNUD
k)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse isolante en polyuréthane rigide à Saddle Poly Products P. Ltd.			PNUD

l)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication de mousse isolante en polyuréthane rigide à Santech Industries			PNUD
m)	Reconversion du CFC-11 à une technologie à base de HCFC-141b dans la fabrication d'articles en plastique thermdurci isolés à la mousse de polyuréthane rigide à Tokyo Plast International Ltd.			PNUD

FICHE D'ÉVALUATION DE PROJET INDE

SECTEUR : Réfrigération Consommation sectorielle d'ODS (1997) : 2 973 tonnes ODP

Seuils de coût-efficacité du secteur : Domestique 13,76 \$US/kg

Titres des projets :

- a) Reconversion du CFC-12 à une technologie à base de R-600a dans la fabrication de réfrigérateurs et de compresseurs à GGEAL (Phase II)
- b) Reconversion du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication de réfrigérateurs à Voltas (Hyderabad)

Données relatives au projet	Domestique	Domestique
	GGEAL	Voltas
Consommation de l'entreprise (tonnes ODP)		
Incidences du projet (tonnes ODP)	147,06	25,83
Durée prévue du projet (mois)	27	25
Montant initial demandé (\$US)	4 410 288	856 338
Coût final du projet (\$US)		
Surcoûts d'investissements a)	2 371 802	770 100
Fonds pour imprévus b)	237 180	61 690
Surcoûts d'exploitation c)	4 741 497	277 788
Coût total du projet (a+b+c)	7 350 479	1 109 578
Participation locale au capital (%)	60 %	100 %
Pourcentage des exportations (%)	0 %	0 %
Montant demandé (\$US)	4 410 288	856 338
Rapport coût-efficacité (\$US/kg)	8,26	13,76
Confirmation du financement de contrepartie?		
Agence nationale de coordination	Ministère de l'environnement et des forêts	
Agence d'exécution	Banque mondiale	Banque mondiale

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

DESCRIPTION DU PROJET

Renseignements sur le secteur

- Derniers chiffres sur la consommation totale d'ODS (1997)	14 815,9 tonnes ODP
- Consommation de substances du groupe I de l'annexe A (CFC) pendant l'année de référence*	6 681,0 tonnes ODP
- Consommation de substances du groupe I de l'annexe A en 1998	Non rapportée
- Consommation de CFC dans le secteur de la réfrigération pendant l'année de référence	2 770,0 tonnes ODP
- Consommation de CFC dans le secteur de la réfrigération en 1998	Non rapportée
- Consommation de CFC dans le secteur de la réfrigération en 1997	2 973,0 tonnes ODP
- Sommes approuvées pour les projets d'investissement dans le secteur de la réfrigération en date de juillet 1999	1 4284 852 \$US
- Quantité de CFC à éliminer dans le secteur de la réfrigération en date de juillet 1999 (28 ^e réunion)	1 995 tonnes ODP

*La consommation de substances réglementées de l'annexe A pendant l'année de référence signifie la consommation moyenne pour les années 1995 à 1997 inclusivement.

1. Le sous-secteur de la réfrigération domestique de l'Inde regroupe sept grands fabricants d'équipement d'origine ayant conclu des accords de coentreprise/octroi de licence avec des groupes internationaux tels que Whirlpool, General Electric, Matsushita, Electrolux et autres. Six des sept entreprises de réfrigération domestique ont reçu une assistance du Fonds multilatéral pour éliminer 1 670 tonnes ODP. Le sous-secteur de la réfrigération commerciale regroupe environ 300 petites et moyennes entreprises. Le Fonds multilatéral a fourni une assistance à 25 de ces entreprises afin d'éliminer 352 tonnes ODP. Le Fonds multilatéral a également financé la reconversion des installations de trois des six fabricants de compresseurs. Le gouvernement de l'Inde a décidé de ne pas demander d'assistance pour la reconversion des installations des autres fabricants de compresseurs.

Description du projet

a) Reconversion du CFC-12 à une technologie à base de R-600a dans la fabrication de réfrigérateurs et de compresseurs à GGEAL (Phase II)

2. GGEAL (Godrej et General Electric Appliances Ltd.) est une coentreprise appartenant à 40 % à General Electric et à 60 % à des intérêts indiens. La vingtième réunion du Comité exécutif a approuvé la somme de 2 691 570 \$US pour la reconversion des installations de fabrication de la mousse à GGEAL à une technologie à base de cyclopentane. Le rapport périodique soumis par la Banque mondiale révèle que la conclusion de la procédure d'appel

d'offres pour la mise en branle du projet a été retardée. Les accords de sous-traitance sont maintenant signés. Aucune somme n'a été décaissée à ce jour.

3. Le projet proposé (Phase II) a pour objet de reconvertir les installations de remplissage du frigorigène à une technologie à base d'isobutane afin d'éliminer 147,06 tonnes ODP de CFC-12 dans les activités de fabrication à Godrej Refrigeration Plant (Mumbai). Huit modèles de réfrigérateurs sont actuellement fabriqués sous la marque Godrej; 581 840 appareils ont été fabriqués en 1998.

4. Deux chaînes de production de GGEAL sont dotées d'appareils de remplissage du frigorigène comprenant les pompes à vide, des détecteurs de fuite et de l'équipement d'évacuation, ainsi que des systèmes de soudage par ultrasons. Des sommes sont demandées pour la reconversion des deux chaînes de production à une technologie à base d'isobutane, comprenant les mesures de sécurité pour la manipulation du frigorigène inflammable. Le coût de l'assistance technique, y compris la vérification de la sécurité et la formation, est compris dans le projet, afin d'aider les ingénieurs de Godrej à apporter les modifications nécessaires à la production et à reprendre la conception des modèles en production afin de satisfaire aux normes de sécurité. La proposition comprend aussi les coûts de remplacer les détecteurs de fuite par des systèmes de détection des fuites à l'hélium et l'achat de nouveaux systèmes de remplissage de l'isobutane dotés de pompes de transfert. La proposition comprend également les nouveaux systèmes de soudage par ultrasons, de nouveaux moules de thermoformage, de nouvelles presses pour la fabrication des évaporateurs redessinés et l'adaptation d'un calorimètre utilisé pour les essais. GGEAL a reçu certaines pièces d'équipement utilisées pour la production à base d'isobutane (appareils de remplissage et détecteurs de fuites) dans le cadre de projets ECOFRIG qui ne relèvent pas du Fonds multilatéral.

5. La proposition comprend la somme de 285 000 \$US pour l'achat d'appareils de remplissage de l'isobutane, l'équipement de détection des fuites et la formation pour les centres de service de GGEAL.

6. La proposition comprend des surcoûts d'exploitation pour les nouvelles conduites de frigorigènes et les nouveaux capillaires et les coûts associés aux compresseurs à base d'isobutane (8,32 \$US chacun), les évaporateurs modifiés pour les réfrigérateurs conventionnels (1,1 \$US chacun) et des nouveaux thermostats à semi-conducteurs pour les modèles sans givre à 9,60 \$US chacun. L'ensemble des surcoûts d'exploitation demandés représente la somme de 4 741 497 \$US pour une période de six mois.

b) Reconversion du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication de réfrigérateurs à Voltas (Hyderabad)

7. Voltas fabrique divers appareils de réfrigération et refroidisseurs, des produits de construction mécanique, des produits agricoles, des produits chimiques et de la machinerie pour l'industrie du textile. Elle possède trois usines de fabrication de réfrigérateurs (Nandalur, Warora et Hyderabad). La vingt-deuxième réunion du Comité exécutif a approuvé la somme de 2 723 378 \$US pour la reconversion des installations de fabrication de la mousse dans ces trois usines. La subvention a été calculée en fonction d'une participation locale au capital de 92,8 %. Le projet éliminera 354 tonnes ODP. Le rapport périodique soumis par la Banque mondiale

révèle que l'évaluation de l'usine de Hyderabad est terminée et que les accords de sous-traitance ont été signés. Aucune somme n'a été décaissée à ce jour.

8. Voltas vient de conclure un accord de coentreprise avec Electrolux (Suède) pour l'exploitation de deux usines (Nandalur et Warora), en vertu de laquelle Electrolux posséderait 74 % des actions. La reconversion des installations des usines de Nandalur et de Warora à une technologie sans ODP sera effectuée aux frais des associés de la coentreprise. De plus, une part importante des fonds approuvés à la vingt-deuxième réunion du Comité exécutif pour les installations de mousse à Nandalur et à Warora devra sans doute être remboursée au Fonds multilatéral en raison du changement de propriétaire, conformément à la décision 19/38.

9. La proposition mentionne que Voltas demeure propriétaire à part entière de l'usine de réfrigérateurs Hyderabad. Le transfert de propriété des deux autres usines de Voltas à Electrolux a entraîné d'importants changements dans la production à Hyderabad. La production de tous les modèles sauf un fabriqués au moment où le projet a été soumis à la vingt-deuxième réunion a été interrompue. L'entreprise fabrique dorénavant de nouveaux produits en sous-traitance, dont des refroidisseurs de boissons pour Pepsi, ainsi que des réfrigérateurs et congélateurs «de marque» fabriqués pour d'autres fabricants de réfrigérateurs tels que LG Electronics, BPL et Hindustan Lever. La proposition indique que neuf modèles de réfrigérateurs et de refroidisseurs avec porte en verre ont été fabriqués à un moment ou un autre en 1998-1999 et que certains de ces modèles ne sont pas fabriqués à l'heure actuelle.

10. La proposition de projet (Phase II) a pour objet de reconvertir les installations de remplissage du frigorigène à une technologie à base de HFC-134a. Le projet éliminera 25,83 tonnes ODP de CFC-12 par année, en vertu des données de consommation pour l'année 1999.

11. Les chaînes de production actuelles sont dotées d'appareils de remplissage du frigorigène comprenant des pompes de transfert, des détecteurs de fuite, de l'équipement d'évaluation et un four de déshydratation. Certaines composantes de l'équipement de production ont été achetées pendant la période 1996-1999 mais aucune somme n'a été demandée pour la reconversion de ces articles. Le projet comprend la reconversion des chaînes de production à une technologie à base de HFC-134a, y compris les appareils de remplissage du HFC-134a avec pompes de transfert, les détecteurs de fuite, l'adaptation des pompes à vide et un nouveau four de déshydratation. Les coûts de l'assistance technique, de la formation et de l'accréditation sont compris afin d'aider Voltas à reprendre la conception des modèles en fabrication. Le projet comprend également un nouveau consignateur de données et l'adaptation du calorimètre utilisé pour les essais.

12. La proposition comprend la somme de 200 000 \$US pour l'achat d'appareils de remplissage de HFC-134a, l'équipement de détection des fuites et la formation pour les centres de service Voltas.

13. La proposition comprend des surcoûts d'exploitation pour les nouvelles conduites de frigorigènes, les nouveaux capillaires, les compresseurs à base de HFC-134a (3,00 \$US chacun), les évaporateurs/condensateurs, et les séchoirs. Les surcoûts d'exploitation sont demandés pour une période de six mois.

OBSERVATIONS ET RECOMMANDATIONS DU SECRÉTARIAT

OBSERVATIONS

a) **Reconversion du CFC-12 à une technologie à base de R-600a dans la fabrication de réfrigérateurs et de compresseurs à GGEAL (Phase II)**

1. Le Secrétariat a discuté avec le PNUD de la recevabilité, de l'augmentation marginale et des autres éléments associés aux surcoûts d'investissement et d'exploitation du projet GGEAL.

2. Le Comité exécutif a déjà approuvé 16 projets de reconversion à une technologie à base d'isobutane. Plusieurs postes budgétaires de la proposition sont demandés pour une première fois et n'ont jamais été approuvés par le Comité exécutif :

- i) La somme de 50 000 \$US pour l'adaptation du calorimètre pour les essais sur les compresseurs. Les calorimètres sont utilisés pour vérifier les compresseurs dans les usines de fabrication de compresseurs. Ce coût est non recevable.
- ii) Le coût de nouvelles presses et de nouvelles matrices pour la fabrication des évaporateurs modifiés est de 381 776 \$US. Ces coûts n'ont jamais été demandés ni approuvés dans aucun autre projet sur les hydrocarbures. Certains équipements de fabrication des évaporateurs ont été installés après le mois de juillet 1995 et leurs coûts sont donc irrecevables. Les explications/justifications fournies pour le remplacement des presses existantes sont insuffisantes. Les presses ne peuvent pas être utilisées pour fabriquer une vaste gamme de produits au moyen de divers types de matrices. Le projet ne comprend aucune ventilation des coûts associés à l'équipement de référence. De plus, la somme de 1,1 \$US chacun est demandée comme surcoût d'exploitation de l'adaptation des évaporateurs. Ces coûts sont les seuls coûts qui aient été demandés pour les évaporateurs dans les autres projets d'hydrocarbures, que les évaporateurs aient été achetés à l'extérieur ou fabriqués par l'entreprise.
- iii) La somme de 400 000 \$US est demandée pour les détecteurs de fuites à l'hélium. Il existe d'autres technologies (détecteurs de fuite de spectromètre de masse Ecotec 500) sur le marché qui remplissent le même rôle tout aussi efficacement. Il y avait des détecteurs Ecotec dans le projet bilatéral Allemagne-Chine (Kuming) approuvé par la vingt-septième réunion du Comité exécutif. Deux autres projets utilisant cette même technologie (Moganshan et Zhejiang, Chine) sont présentés à la vingt-neuvième réunion. Le niveau de financement n'a été que de 50 % dans tous les projets où les détecteurs de fuites à l'hélium ont été approuvés à cause de la mise à niveau technologique. Le nombre de détecteurs de fuites à l'hélium demandé (deux par chaîne) doit être justifié.

- iv) Trois systèmes de soudage par ultrasons au coût de 35 000 \$US sont demandés en plus des trois machines existantes à GGEAL. Les explications justifiant le nombre de machines par chaîne sont insuffisantes. La contribution de l'entreprise à l'achat des systèmes de soudage par ultrasons a été de 50 % dans tous les autres projets approuvés en raison de la mise à niveau technologique.
- v) Les commandes de répétition de sonnerie ne sont pas nécessaires lors de la reconversion au frigorigène R600a. Cet élément n'a jamais été demandé dans les projets semblables déjà approuvés. La demande a été faite et refusée à la Phase I du projet de GGEAL. Les coûts de 20 000 \$US sont irrecevables.
- vi) La proposition comprend des coûts de 285 000 \$US pour l'équipement et la formation dans les centres de services. La recevabilité de l'équipe d'entretien des appareils à base de la technologie de remplacement est douteuse. Cet équipement ne figure pas sur la Liste indicative des catégories de surcoûts. Le service de l'entretien est un important sous-secteur en Inde en termes de consommation d'ODS. Un plan stratégique complet doit être élaboré et soumis au Comité exécutif avant que le Secrétariat ne puisse recommander l'approbation de coûts associés au sous-secteur de l'entretien en Inde. Ce sont les raisons pour lesquelles d'autres projets semblables dans le secteur de la réfrigération en Inde et ailleurs n'ont pas été soumis aux fins d'examen par le Comité exécutif.
- vii) Plusieurs autres éléments des coûts d'investissement sont demandés à des coûts qui ne correspondent pas aux coûts de projets approuvés antérieurement.

3. Surcoûts d'exploitation :

- i) Les coûts de 8,32 \$US chacun demandés pour les compresseurs à base d'isobutane ont été calculés à partir des coûts de fabrication des nouveaux compresseurs à base de R600a dans les installations de GGEAL au lieu des compresseurs à base de CFC-12. Les surcoûts d'exploitation pour les compresseurs à base d'isobutane n'ont jamais été demandés ni approuvés dans les projets antérieurs. L'information fournie au Secrétariat révèle qu'il y a très peu de différence sur le marché international entre le coût des compresseurs à base de CFC-12 et celui des compresseurs à base d'isobutane de qualité et de rendement comparables.
- ii) La proposition comprend le coût de thermostats à semi-conducteurs à 9,60 \$US chacun. Les experts de l'industrie allemands ont informé le Secrétariat qu'il est possible d'enfermer le thermostat dans un boîtier scellé au lieu de le remplacer par un thermostat à semi-conducteurs lorsque le thermostat n'est pas éloigné du compartiment du système de réfrigération. C'est une solution efficace et rentable utilisée dans plusieurs entreprises allemandes. C'est également la solution que recommande le Manual for the Safe Design of Domestic Refrigeration Appliances (Ecofrig Publication, 1997).

4. Le Secrétariat et la Banque mondiale discutent encore des éléments ci-dessus. Les résultats des débats seront acheminés au Sous-comité sur l'examen des projets.

b) Reconversion du CFC-12 à une technologie à base de HFC-134a dans la fabrication de réfrigérateurs à Voltas (Hyderabad)

5. Le Secrétariat a discuté avec la Banque mondiale des conséquences du changement de propriété, des données de production et des activités de production à Voltas.

6. Le Secrétariat a demandé à la Banque mondiale de lui fournir de l'information précise et vérifiée sur la propriété de l'usine de réfrigérateurs Hyderabad. Le Secrétariat est toujours en attente de cette information.

7. La proposition ne comprend pas de renseignements précis sur le niveau de production actuel de l'entreprise. Le Secrétariat a demandé à la Banque mondiale de lui fournir des précisions. Les données demandées n'ont pas encore été publiées.

8. Le transfert de propriété à Electrolux a entraîné d'importants changements dans les activités de production à l'usine Hyderabad. Tous les modèles sauf un fabriqués au moment où le projet a été soumis à la vingt-deuxième réunion ne sont plus fabriqués. L'entreprise a modifié ses activités, de la production de ses propres appareils à la production d'appareils en sous-traitance. Le Secrétariat a demandé à la Banque mondiale de soumettre un compte rendu précis de la situation à l'usine de production Hyderabad. Le Secrétariat est toujours en attente de l'information demandée.

9. De plus, la recevabilité des coûts demandés pour la conception de modèles est douteuse car tous les modèles sauf un sont nouveaux et ont été conçus par d'autres fabricants.

10. Deux postes de budget (le calorimètre et le four de déshydratation) compris dans le projet n'ont jamais été demandés ni approuvés par le Comité exécutif dans des projets antérieurs. Les observations sur le calorimètre fournies au paragraphe 2 a) ci-dessus pour le projet de GGEAL s'appliquent également au projet de Voltas.

11. La somme de 150 000 \$US est demandé pour un four de déshydratation afin de déshydrater les évaporateurs et les condensateurs achetés à l'extérieur. Cet élément de coût n'a été demandé dans aucun des 200 projets de réfrigération approuvés par le Comité exécutif, même les 30 projets de l'Inde. Les entreprises qui fournissent des évaporateurs et des condensateurs à Voltas devraient être en mesure de satisfaire aux exigences de l'équipement à utiliser dans des produits à base de HFC-134a. Le coût plus élevé des condensateurs et des évaporateurs qui satisfont à ces exigences est inclus dans les surcoûts d'exploitation demandés. Cet élément de coût est donc irrecevable.

12. La Banque mondiale a informé le Secrétariat qu'elle ne demandera pas le financement des coûts associés à l'équipement et à la formation dans les centres de service.

13. Le Secrétariat et la Banque mondiale discutent encore des éléments ci-dessus. Les résultats des débats seront acheminés au Sous-comité sur l'examen des projets.