



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



Distr.
Restreinte

UNEP/OzL.Pro/ExCom/35/50/Corr.1
28 novembre 2001

FRANÇAIS
ORIGINAL: ANGLAIS

COMITÉ EXÉCUTIF
DU FONDS MULTILATÉRAL AUX FINS
D'APPLICATION DU PROTOCOLE DE MONTRÉAL
Trente-cinquième réunion
Montréal, 5-7 décembre 2001

Corrigendum

PROPOSITION DE PROJET : PAKISTAN

Remplacer la page 2 **par** la page suivante.

Ajouter les paragraphes 9 bis), 9 ter) et 9 quar).

FICHE D'ÉVALUATION DU PROJET PAKISTAN

SECTEUR: Agent de transformation Consommation sectorielle de SAO (1999) : 100 tonnes PAO

Seuils de rentabilité pour le sous-secteur: S.o.

Titre du projet:

- a) Reconversion du tétrachlorure de carbone (TTC) à une technologie à base de 1,2-dichloroéthane comme solvant de transformation à Himont Chemicals Ltd.

Données relatives au projet	Reconversion du procédé	
	Himont	
Consommation de l'entreprise (tonnes PAO)		80,00
Incidences du projet (tonnes PAO)		80,00
Durée prévue du projet (mois)		24
Montant initial demandé (\$US)		537 929
Coût final du projet (\$US)		
Coûts différentiels d'investissements a)		409 012
Fonds pour imprévus b)		40 901
Coûts différentiels d'exploitation c)		35 788
Coût total du projet (a+b+c)		485 701
Participation locale au capital (%)		100 %
Pourcentage des exportations (%)		0 %
Montant demandé (\$US)		485 701
Rapport coût-efficacité (\$US/kg)		6,07
Confirmation du financement de contrepartie?		Oui
Agence nationale de coordination	Gouvernement et Bureau de l'ozone et du développement rural	
Agence d'exécution	ONUDI	

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

Reconversion du tétrachlorure de carbone (TTC) à une technologie à base de 1,2-dichloroéthane comme solvant de transformation à Himont Chemicals Ltd., Lahore

OBSERVATIONS DU SECRÉTARIAT

OBSERVATIONS

9 bis) Le Secrétariat a discuté avec l'ONUDI de la nécessité d'augmenter la capacité d'une des principales pièces d'équipement, une cuve de réacteur, sur laquelle est fondé le remplacement proposé (36 000 \$US). Le maintien de cette cuve aurait entraîné une réduction d'environ 25 pour cent de la capacité totale de l'équipement de production, ce qui n'aurait pas été conforme aux capacités de production des autres sections de l'usine. Le Secrétariat s'interroge sur la pertinence de cette situation car le niveau de production global de l'usine se situe toujours aux environs de 50 pour cent de sa capacité. L'ONUDI a répondu que la production se faisait habituellement par lots, en réponse à la demande du marché, et que dans ces situations, l'usine fonctionne presque à pleine capacité, même si la production moyenne annuelle est beaucoup moindre. L'ONUDI a précisé que la capacité à cette étape du procédé utilisant des SAO doit être équivalente aux capacités des autres étapes sans SAO et qu'aucun changement ne doit y être apporté. De plus, ce projet est le dernier projet d'ibuprofène en Inde et au Pakistan et tous les autres projets ont été fondés sur la reconversion de la capacité installée.

9 ter) Le Secrétariat a également examiné l'envergure de la mise à niveau technologique dans les autres composantes d'équipement de procédé. Des rajustements financiers de 20 pour cent et de 50 pour cent ont été faits aux endroits où l'équipement proposé constituait une amélioration par rapport à l'équipement de référence. Cette approche a été adoptée car l'adaptation de l'équipement existant s'avère impossible pour d'autres raisons technologiques ou de capacité.

9 quar) Toutes les questions de recevabilité et de coût ont été réglées avec l'ONUDI. Les coûts différentiels du projet sont indiqués dans le tableau ci-dessous. Le seuil de coût-efficacité est de 6,07 \$US/kg. Le projet est demeuré sur la liste des projets proposés pour examen individuel, comme la coutume le veut pour tous les projets du secteur des agents de transformation.

	Titre du projet	Coût du projet (\$US)	Coûts d'appui (\$US)	Agence d'exécution
a)	Reconversion du tétrachlorure de carbone (TTC) à une technologie à base de 1,2-dichloroéthane comme solvant de transformation à Himont Chemicals Ltd.	485 701	63 141	ONUDI
