

9 juillet 1974

Aide humanitaire à l'Indochine. Accord entre la Confédération et la République Démocratique du Viet-Nam concernant le Projet "Durisol"

Département politique. Proposition du 27 juin 1974 (annexe).
 Département de justice et police. Co-rapport du 4 juillet 1974
 (adhésion).
 Département des finances et des douanes. Co-rapport du
 4 juillet 1974 (annexe).
 Département politique. Rapport complémentaire du 5 juillet 1974
 (adhésion).
 Département de l'économie publique. Co-rapport du 4 juillet 1974
 (adhésion).

Vu la proposition du Département politique et compte tenu de la
 procédure de co-rapport, le Conseil fédéral

d é c i d e :

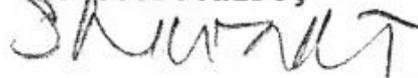
1. L'Ambassadeur de Suisse (le Chargé d'affaires de Suisse) à Hanoi est autorisé à signer l'accord entre la Confédération et le Gouvernement de la République démocratique du Vietnam portant sur la livraison, le montage et la mise en route de l'exploitation d'une installation destinée à la production d'éléments préfabriqués pour la construction de maisons d'habitation, d'écoles et d'hôpitaux (projet DURISOL) (voir annexe).
2. La Confédération prend à sa charge la moitié au moins des frais de ce projet évalués dans l'ensemble à 5 mio de francs. Cette dépense se fera à la charge de la rubrique 201.493.25 "Actions internationales". Le Département politique fédéral est autorisé à présenter une demande de crédit supplémentaire pour un montant correspondant à la participation de la Confédération à ce projet.

Extrait du procès-verbal au:

- EPD 15 pour exécution avec les pouvoirs, avec les actes en retour
 - JPD 3 pour connaissance
 - FZD 9 " "
 - EVD 3 " "
 - EFK 2 " "
 - FinDel 2 " "

Pour extrait conforme:

Le secrétaire,



Dodis



o.222.V.N.3. - WD/MD/
o.222.Indoch.

Berne, le 27 juin 1974

URGENT

Distribuée

A u C o n s e i l f é d é r a l

Aide humanitaire à l'Indochine -
Accord entre la Confédération et la
République Démocratique du Viêt-Nam
concernant le Projet "Durisol"

I. Aide humanitaire à l'Indochine

Dans le cadre de l'aide que le Conseil fédéral avait décidé d'accorder en 1973 à l'Indochine au lendemain du cessez-le-feu, le Département politique avait proposé, le 26 mars 1973, l'octroi d'un crédit spécial de 20 millions de francs pour des activités humanitaires bilatérales en faveur des deux Vietnam, du Laos et du Cambodge. Se ralliant cependant aux arguments du Département des finances et des douanes qui demandait qu'en raison de la situation des finances de la Confédération le susdit montant fût réduit de 5 millions, le Conseil fédéral décidait, le 18 avril 1973, de fixer à 15 millions de francs le plafond de l'aide humanitaire bilatérale de la Suisse aux pays de l'Indochine. Par la suite, sur une nouvelle proposition du Département des finances et des douanes, ce crédit devait faire encore l'objet d'une nouvelle compression massive puisque, en août de la même année, il était ramené en fin de compte à 7 millions de francs. Ce crédit de 7 millions de francs est inscrit, en partie, au premier supplément du budget 1973 et, en partie, au budget 1974. C'est donc avec un crédit réduit de 65 % que le programme d'aide humanitaire de la Suisse à l'Indochine devait entrer en action. Cette aide se présente actuellement de la manière suivante. (Nous rappelons aussi pour mémoire diverses actions également au profit de l'Indochine mais émergeant à d'autres crédits.)

1. Cambodge

- a) Envoi de médicaments fr. 99.509.-
- b) Financement d'une équipe médicale de pédiatrie, formée et dirigée par la Croix-Rouge suisse et travaillant sous l'égide du Groupe opérationnel de la Croix-Rouge internationale pour l'Indochine (G.O.I.) fr. 509.000.-
- c) A mentionner en outre, bien qu'il s'agisse ici d'actions financées par les crédits distincts relatifs à l'aide alimentaire, un don de 370 tonnes de riz et un don de 100 tonnes de lait en poudre en faveur des réfugiés rassemblés dans des camps autour de Phnom Penh et dont s'occupe la Croix-Rouge pour une valeur globale d'environ fr. 1.450.000.-.

2. Laos

- a) Soutien à l'Hôpital de Luang Prabang, sous la forme du financement, depuis bientôt 4 ans, d'une équipe médicale suisse, formée et dirigée par la Croix-Rouge suisse. Cette opération est financée par le crédit ordinaire destiné à la poursuite des oeuvres d'entraide internationale.
- b) Un deuxième projet, à l'étude, prévoit la construction simple d'une école d'infirmières, à Luang Prabang également, et durant une certaine période la formation du personnel infirmier. Prévision d'engagement fr. 1.000.000.-
- c) Selon la suite qui sera réservée au projet précité, l'équipe médicale actuelle, en service à Luang Prabang pourrait être déplacée au Pathet Lao.

3. République du Vietnam

- a) Don de 10 cliniques ambulantes pour une valeur d'environ fr. 1.200.000.-
Ce matériel répond à une des demandes prioritaires du gouvernement de Saïgon
- b) Soutien à un programme de l'Union internationale de protection de l'enfance (UIPE), Genève, relatif à la création de garderies d'enfants, environ fr. 400.000.-
- c) Etude avec la Croix-Rouge suisse d'un projet de construction d'un nouveau pavillon à l'Hôpital de pédiatrie de Da Nang, engagement fr. 500.000.-

4. République démocratique du Viêt-Nam

- a) Soutien à deux programmes de l'UIPE en faveur d'enfants devenus sourds et muets par suite des bombardements et création d'un centre pour la mère et l'enfant fr. 250.000.-
- b) Réalisation avec le groupe "Aide Suisse au Vietnam" du projet Durisol (voir ci-après) fr. 2.600.000.-

II. Le projet DURISOL

L'étendue des destructions provoquées par les bombardements qui frappèrent le Vietnam du Nord ont conduit les autorités d'Hanoï à solliciter en toute priorité de la communauté internationale prête à leur offrir son aide, les moyens de reconstruire villes et villages. Premier informé de ce désir, le Groupe opérationnel pour l'Indochine de la Croix-Rouge internationale passa des commandes de maisons préfabriquées à des firmes scandinaves et fit livrer, de Suède principalement, les éléments nécessaires à ce genre de constructions. Des frais de transports considérables en résulteront. Soucieux de parer à cet inconvénient, le Département a recherché avec la Croix-Rouge suisse une solution plus rationnelle dont les autorités nord-vietnamiennes pourraient néanmoins tirer un profit maximum. Au lieu de leur livrer des maisons préfabriquées, notre pays leur offrira une fabrique suisse de production d'éléments préfabriqués. Les Nord-Vietnamiens pourront ainsi assurer eux-mêmes la production de ces éléments.

Le projet dont il s'agit a été mis sur pied avec la Société DURISOL, à Dietikon (Zurich), spécialisée dans ce genre de production. Selon le contrat mis au point entre le Département et cette maison, celle-ci, mandatée par la Confédération, fournira à la RDVN et installera sur place les ateliers nécessaires à la production des panneaux Durisol; elle fournira à cet effet des experts chargés de diriger le montage de la fabrique et, le moment venu, la mise en route de son exploitation. Ces experts auront aussi pour tâche de former le personnel local vietnamien appelé à

prendre en charge la fabrication. Enfin, ces prestations seront accompagnées de la remise gratuite aux autorités nord-vietnamiennes d'une licence de fabrication des éléments Durisol. La réalisation de ce projet devrait s'effectuer en 15 mois environ. Tous les détails y relatifs figurent dans le projet d'accord ci-joint et ses annexes. Les engagements de la partie suisse comme ceux de la partie vietnamienne y sont clairement exposés. Ils ont été examinés en détail par le Chargé d'affaires de Suisse à Hanoï avec le gouvernement de la République démocratique qui en a accepté le principe et s'est déclaré prêt à signer l'accord. Les autorités de la RDVN ont marqué leur vif intérêt pour une réalisation aussi prompte que possible du projet en question.

La dépense à engager par notre pays est actuellement évaluée à 5 millions de francs. Il est possible qu'il faille envisager une légère majoration de ce montant, mais l'ordre de grandeur indiqué ne devrait pas en être foncièrement modifié. Dès le moment où une aide au Vietnam du Nord avait pu être envisagée, non seulement la Croix-Rouge suisse mais également les principales organisations privées suisses d'entraide internationale avaient exprimé le désir d'être si possible associées à une opération humanitaire en faveur du pays concerné. Comme elles l'avaient fait lors du conflit pakistano-indien et par la suite, lorsque s'organisèrent les opérations de secours en faveur du Bangla Desh, lesdites organisations se sont unies voilà quelques mois autour de la Croix-Rouge suisse pour former un groupe suisse, intitulé en l'occurrence "Aide suisse au Vietnam". Ce groupe (entièrement distinct du Groupe "Aide au Vietnam" inspiré par la Centrale sanitaire suisse) comprend: Swissaid, l'Entraide protestante suisse, Caritas suisse, l'Oeuvre suisse d'entraide ouvrière, Enfants du monde, le Comité suisse pour l'UNICEF, l'Action de carême des catholiques suisses, Mouvement chrétien pour la paix, et, bien entendu, la Croix-Rouge suisse. Cette dernière représente le groupe auprès du Département. Il est prévu que la Confédération prendra à sa charge la moitié au moins des frais découlant du projet Durisol et le groupe "Aide suisse au Vietnam", en principe, l'autre moitié. Le montant définitif de sa

- 5 -

participation dépend encore du résultat de la collecte que le groupe lancera en faveur de cette action dès la signature de l'accord. Une contribution de plus d'un million de francs est cependant d'ores et déjà assurée par "Aide suisse au Vietnam". La participation de ce groupe au projet Durisol est mentionnée dans l'accord (article premier, § 2). Toutefois, les autorités d'Hanoï ont tenu à n'avoir d'autre partenaire immédiat dans cette action que les autorités suisses et naturellement les experts que la firme Durisol mettra à leur disposition. C'est donc entre notre gouvernement et celui d'Hanoï qu'un accord doit être signé.

Par arrêté du 20 décembre 1962, les Chambres fédérales ont autorisé le Conseil fédéral à conclure avec des pays en voie de développement des accords de coopération technique et scientifiques dans le cadre des crédits octroyés pour ces formes d'aide. Le projet Durisol présente des aspects non équivoques de coopération scientifique, voire technique, puisqu'il comporte l'initiation à un procédé nouveau de fabrication et la formation de cadres et de personnel indigènes à de nouvelles méthodes de travail dans un pays en voie de développement. Bien entendu, le crédit en question provient de la somme inscrite au budget et mise à disposition par le Parlement pour des activités d'aide humanitaire. La compétence du Conseil fédéral de disposer de ce crédit n'est pas contestée. En conséquence, le Département a l'honneur de

p r o p o s e r :

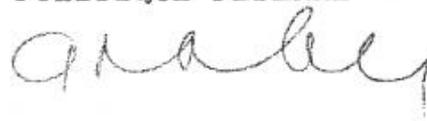
1. L'Ambassadeur de Suisse (le Chargé d'affaires de Suisse) à Hanoï est autorisé à signer l'accord ci-joint entre la Confédération et le Gouvernement de la République démocratique du Vietnam portant sur la livraison, le montage et la mise en route de l'exploitation d'une installation destinée à la production d'éléments préfabriqués pour la construction de maisons d'habitation, d'écoles et d'hôpitaux (projet DURISOL).

./.

- 6 -

2. La Confédération prend à sa charge la moitié au moins des frais de ce projet évalués dans l'ensemble à 5 millions de francs. Cette dépense se fera au débit du Crédit spécial "Aide humanitaire à l'Indochine", déjà accordé.

DEPARTEMENT POLITIQUE FEDERAL



Graber

Annexes:

- 1 projet d'accord avec annexes
(l'annexe 2 n'est jointe qu'en un seul exemplaire à l'original, étant donné qu'il s'agit d'un plan)

Extrait du procès-verbal:

- Département politique, en 15 exemplaires, pour exécution
- Département de justice et police, en 3 exemplaires
- Département des finances et des douanes, en 3 exemplaires
- Département de l'économie publique, en 3 exemplaires
- Chancellerie fédérale, avec prière d'établir les pouvoirs autorisant l'Ambassade de Suisse à Hanoï à signer l'accord ci-joint entre la Confédération et la RDVN concernant le projet DURISOL

P R O J E T

A C C O R D

entre

le Gouvernement de la Confédération suisse

et

le Gouvernement de la République démocratique du Viêt-Nam

concernant

le don et la mise en fonction d'une fabrique de panneaux
pour la construction de logements à Viet-Tri

Le Gouvernement suisse et le Gouvernement de la République démocratique du Viêt-Nam, désireux de renforcer leurs liens d'amitié et soucieux d'entreprendre une action en faveur de la population durement éprouvée à la suite du conflit qui a ravagé la République démocratique du Viêt-Nam, conviennent de ce qui suit:

Article premier

1) Le Gouvernement suisse et le Gouvernement de la République démocratique du Viêt-Nam décident d'assurer ensemble la construction et l'installation d'une fabrique à Viet-Tri. La description des bâtiments de cette fabrique et le plan des installations de la fabrique se trouvent aux annexes I et II respectivement.

2) Le Gouvernement suisse reçoit l'appui du groupe "Aide suisse au Viêt-Nam" pour le financement de l'action.

Article 2

Le but de la fabrique est de produire, selon un processus de fabrication décrit à l'annexe III, des panneaux "Duripanel" destinés à la construction accélérée de maisons d'habitation, d'écoles et d'hôpitaux. Les caractéristiques et directives relatives à la production, aux matières premières et aux moyens de leur exploitation, ainsi qu'au produit fini "Duripanel" et à ses applications, se trouvent à l'annexe IV.

Article 3

1) La Suisse s'engage à mettre sur pied la fabrique et à assurer la mise en route de la production normale et, en vue de réaliser cette action, elle s'engage en même temps à planifier le projet, à livrer les installations, à surveiller les travaux de montage avec des experts suisses, à donner des directives détaillées pour la fabrication des panneaux "Duripanel" et à former des cadres.

2) Les obligations de la Suisse sont spécifiées à l'annexe V.

Article 4

1) De son côté, la partie vietnamienne s'engage à mettre à disposition le terrain, des documents de planification et certains matériaux de construction, à préparer le chantier et les voies d'accès au chantier, à assurer le transport des matériaux à l'intérieur du pays, à mettre à disposition du personnel, à effectuer certains travaux de construction et de montage et à maintenir le secret sur la production des panneaux "Duripanel".

2) Elle admet en franchise de tous droits de douane, taxes portuaires ou autres, les matériaux de construction, biens d'équipement, véhicules et matériel expédiés à Viet-Tri dans le cadre du projet. Elle facilite les formalités d'entrée de ces biens.

3) Elle s'engage, en outre, à faciliter autant que possible le travail des experts suisses. Elle accordera dans les meilleurs délais et sans frais les visas nécessaires, le permis de travail et tout autre document officiel requis. Elle exonère les experts suisses de toutes charges fiscales sur leur traitement et renonce à la perception de toute taxe ou redevance à l'importation ou à l'exportation sur leurs effets.

4) Les obligations de la République démocratique du Viêt-Nam sont spécifiées à l'annexe VI.

Article 5

Chacune des parties prend à sa charge la rémunération du personnel qu'elle met à disposition pour la réalisation de cette action.

Article 6

1) La partie suisse confie l'exécution de ses obligations à la maison suisse DURISOL.

2) De son côté, la partie vietnamienne confie l'exécution de ses obligations au Ministère des constructions.

3) La Société DURISOL est chargée de la direction des travaux de montage de la fabrique.

4) Les deux parties s'engagent à prendre les mesures nécessaires pour que le plan de travail, qui fait l'objet de l'annexe VII, soit observé. Elles prennent périodiquement contact pour déterminer les progrès réalisés. Si, pour une raison précise, ceci n'est pas possible, les parties s'engagent à s'informer immédiatement par écrit dès qu'un retard leur est connu. Ces communications contiennent la raison pour laquelle le retard est intervenu, sa durée probable et des propositions sur les mesures susceptibles d'accélérer le cours des travaux.

Article 7

Outre les spécialistes désignés par la Société DURISOL pour être affectés à l'exécution de l'action, la partie suisse peut déléguer sur place, si elle le juge nécessaire et après avoir consulté la partie vietnamienne, des experts supplémentaires.

./.

Article 8

Le Gouvernement de la République démocratique du Viêt-Nam assume la responsabilité civile pour le personnel suisse et vietnamien en cas d'accident survenant dans l'accomplissement des tâches découlant de l'application du présent accord.

Article 9

Les annexes I à VII font partie intégrante du présent accord.

Article 10

1) Le présent accord entre en vigueur dès la date de sa signature et prendra fin après 15 mois, soit au moment de la mise en exploitation de l'installation "Duripanel".

2) Au cas où l'action ne pourrait pas être achevée à la date prévue au paragraphe 1 du présent article, les parties se consulteront en vue d'une éventuelle prolongation de l'action.

3) Les modalités de la remise officielle de l'installation par la partie suisse à la partie vietnamienne feront l'objet, le moment venu, d'un échange de lettres entre les deux Gouvernements.

Fait à Hanoï, le
en langue française.

1974, en quatre exemplaires,

Pour le Gouvernement
de la Confédération suisse:

Pour le Gouvernement
de la République démocratique
du Viêt-Nam:

Annexes I à VII

DURIPANEL

Annexe I

Atelier de production à Viet-Tri
République démocratique du Viêt-Nam

Descriptions des bâtiments

1. Surfaces des bâtiments :

Halle de production	env. 2900 m ²
Halle de stockage du bois et des produits finis	env. 1500 m ²
Bâtiment d'infrastructure I	station de transformateur (emplacement pas encore fixé)
Bâtiment d'infrastructure II	atelier, vestiaire, douches, WC, laboratoire, bureaux, au total env. 300 m ² .

2. Situation générale :

Le complexe de production se compose de deux halles parallèles :

- a) Halle de production avec annexe pour atelier, vestiaire, douches, WC, laboratoire, bureaux.
- b) Halle de stockage pour bois et produits finis.

L'espace entre les deux halles peut être en partie utilisé comme dépôt et pour le chargement, à condition que les voies d'accès aux deux halles soient au même niveau.

3. Bâtiments :

Il s'agit de construction avec charpente métallique non-isolée, avec toit à deux pans. Les bâtiments n'ont pas d'air conditionné.

Le sol est constitué d'une dalle de béton.

Il n'est pas prévu de sous-sol.

./.

3.1 Halle de production :

Construction métallique, portée 30 m, hauteur libre 4, resp. 7 m.

La déchiqueteuse et le séchoir sont séparés de la halle de production et placés sous le toit de la halle de stockage du bois.

Les copeaux seront aspirés par un tuyau de tôle jusque dans le silo de la halle de production.

Un silo de béton pour les copeaux de bois traverse le pan du toit.

Aucun récipient n'est prévu pour les autres matières premières.

L'huile de chauffage nécessaire aux fours et au séchoir de copeaux est livrée en fûts et stockée en plein air.

3.2 Halle de stockage pour le bois et les produits finis :

Construction métallique ouverte des 4 côtés.

Les halles sont construites en une seule unité; une certaine flexibilité de stockage peut être ainsi atteinte.

La déchiqueteuse et le séchoir sont montés sous le même toit.

3.3 Bâtiment d'infrastructure :

Atelier, vestiaire, douches, WC, laboratoire, bureaux, sont prévus dans une annexe à la halle de production, sur 2 étages.

L'accès du personnel à la halle de production se fait par cette annexe.

4. Aménagement extérieur :

Le terrain entre les deux halles qui sert aux transports internes et de voie d'accès (livraison de ciment, de mazout, etc.) sera aplani et, selon les possibilités et le coefficient de résistance du sol, empierré et recouvert d'une dalle de béton ou de goudron.

Le périmètre de la fabrique peut être clôturé d'une manière simple en usage dans le pays.

DURIPANEL

Annexe III

Atelier de production à Viet-Tri
République démocratique du Viêt-Nam

Description du processus de fabrication

1. Généralités :

Les matériaux de base pour la fabrication du DURIPANEL sont principalement le bois, le ciment et des produits chimiques.

La fabrication a lieu par dispersion de copeaux liés par du ciment et des agents chimiques sur une base de tôle.

Les plaques sont ensuite disposées par couches, placées sous une presse et tenues sous pression jusqu'à ce que le ciment et le mélange chimique aient durci.

Après durcissement, les plaques durcies de DURIPANEL sont stockées pour solidification, séchées et fraisées.

2. Préparation des copeaux :

2.1 Déchiquetage du bois :

Des bois ronds ainsi que des déchets tels qu'écorces et éclats entrent en considération pour la fabrication. Tout matériau employé sera auparavant testé. Les troncs seront écorcés, débités et déchiquetés. Le collectage et le transport des copeaux jusque dans les silos a lieu pneumatiquement. Du fait des conditions climatiques tropicales, les copeaux seront séchés.

2.2 Séchage des copeaux :

Les copeaux de bois dont l'humidité dépasserait 35 % (poids) devront être passés dans un tunnel de dessèchement rapide pour ramener leur teneur en humidité à environ 12-15 % (poids).

3. Mélange :

La solution d'imprégnation nécessaire est préparée dans deux citernes pour produits chimiques. Les produits chimiques emballés dans des sacs et stockés sur palettes sont amenés aux cuves

./.

par un élévateur et déversés à la main.

Le ciment livré en sacs est emmagasiné sur palettes. Il est amené dans le mélangeur et dosé à la main. Des précautions sont prises pour qu'aucune poussière de ciment n'atteigne le travailleur.

Les copeaux tombent directement du silo dans un wagonnet-doseur qui se vide dans le mélangeur.

Les solutions d'imprégnation sont déversées sur les copeaux durant la première phase de brassage. Le ciment est ajouté durant la seconde phase.

4. Fabrication des panneaux DURIPANEL

4.1 Installation de dispersion :

Les matériaux mélangés sont amenés du mélangeur aux stations de dispersion par tapis roulant. Il existe la possibilité de fabriquer des panneaux de 3 couches.

4.2 Empilage et compressage des panneaux :

Dans la station d'empilage, les bases de tôle couvertes de mélange sont empilées sur un wagonnet spécial et conduites à la presse. La presse comprime le mélange jusqu'à ce qu'il atteigne l'épaisseur désirée. Le paquet est tenu par un dispositif de serrage.

4.3 Durcissement au four :

Pour un premier durcissement, les paquets enserrés restent tout d'abord pendant environ 16 heures dans les chambres de durcissement. La température de l'air peut être réglée.

4.4 Dépaquetage :

Le paquet toujours tenu dans son dispositif de serrage est alors amené par pont transbordeur à la station de dépaquetage. Les plaques dures y sont séparées des bases de tôle. Celles-ci, nettoyées et huilées, retournent au circuit de fabrication. Un élévateur emmène les plaques empilées sur palettes et les entrepose dans un magasin intermédiaire.

5. Stockage intermédiaire, séchage, fraisage :

Le magasin intermédiaire sert au durcissement des plaques. On peut empiler 5 piles de 30 plaques chacune. Après 7 jours de stockage, les plaques sont conduites dans les installations de séchage.

A la station de désempilage, les plaques sont chargées chacune sur un wagonnet et séchées en position verticale. Une fraiseuse les découpe ensuite au format standard de 1,0 x 2,8 m et les empile en unité de transport de 30 plaques (env. 2 tonnes).

6. Stockage définitif et expédition :

Dans le dépôt couvert prévu pour le stockage final, les unités de transport munies de palettes spéciales sont disposées de telle sorte que l'entreposage et le chargement peuvent se faire au moyen d'un élévateur. La surface disponible permet de stocker la production de deux mois.

7. Moyens de transport :

Des élévateurs, un pont hydraulique et un élévateur à fourche sont prévus pour les transports de matériaux dans l'entreprise.

DURIPANEL

Annexe IV

Atelier de production à Viet-Tri
République démocratique du Viêt-Nam

Caractéristiques et directives pour

- la production
 - les matières premières et les moyens d'exploitation
 - le produit fini et ses applications
-

1. Capacité de production

La capacité de production de la fabrique, une fois les machines et le personnel rôdés, est d'environ 25 m³ de DURIPANEL par jour pour un travail de 3 équipes de 8 heures et une épaisseur de plaques de 18 mm.

Le format de la plaque équerrie est de 1000 x 2800 mm.
Les épaisseurs suivantes peuvent être produites :
12, 18 et 24 mm.

La capacité de production diminue pour les plaques d'une épaisseur inférieure à 18 mm et lorsque l'épaisseur est modifiée trop souvent.

2. Personnel d'exploitation

Pour un travail par 3 équipes, le personnel d'exploitation suivant est nécessaire :

1 chef d'exploitation
1 laborantin
3 x 1 électricien
3 x 1 mécanicien
3 x 1 chef d'équipe
3 x 16 ouvriers.

Il est recommandé de commencer la production avec une équipe et de la porter ensuite successivement à 2 et 3 équipes.

La fabrique ne comprend ni les installations, ni le personnel nécessaires pour le traitement et le façonnage des panneaux bruts.

./.

- 2 -

3. Matières premières et moyens d'exploitation

Copeaux de bois (G8 m8)	env. 7,5 t/jour
Ciment Portland	env. 18 t/jour
Produits chimiques :	
- sulfate d'aluminium ($Al_2(SO_4)_3$)	env. 180 kg/jour
- chaux vive (CaO)	env. 200 kg/jour
Eau :	
- fabrication	18 m ³
- exploitation générale	7 m ³
	env. 25 m ³ /jour
Raccordement électrique	env. 350 kW
Haute tension	env. 20000 V
Basse tension	3 x 380 V, 50 HZ
Consommation électrique	env. 5000 kWh/jour
Huiles de chauffage légères :	
- production	env. 2400 kg/jour
- séchoir à copeaux	env. 900 kg/jour.

Remarque au sujet des copeaux de bois

En tenant compte d'une certaine perte et se basant sur une humidité moyenne du bois de 15 - 20 % du poids, 7,5 tonnes de copeaux représentent une consommation de bois de 10 t/jour.

Remarque au sujet du raccordement électrique

Seules les machines livrées par DURISOL et les éclairages prévus par DURISOL peuvent être branchés au raccordement donné.

Remarque au sujet du mazout pour le séchoir

La consommation de mazout dépend fortement de la dessiccation des copeaux, c'est-à-dire est fonction de la teneur en humidité des bois livrés (hypothèse retenue : humidité des bois livrés : 90 - 100 % du poids).

4. Propriétés des panneaux DURIPANEL

Qualité et dosage des matières premières

La valeur mécanique et physique du DURIPANEL dépend de la qualité des matières premières utilisées.

Les propriétés du bois G8 m8 (*Mangletia glauca*) ont été testées dans le laboratoire de DURISOL.

- 3 -

Les résultats de cet examen sont les suivants, appliqués au DURIPANEL:

- résistance à la flexion	env. 100 kg/cm ³
- densité brute	env. 1150 kg/m ³
- humidité	env. 15 % (poids)

Ces valeurs ne peuvent être atteintes par une exploitation en RDVN que si le bois est absolument identique à celui qui a été fourni à DURISOL pour les essais et si le ciment employé répond à la norme SIA 115 (ciments).

Le dosage des matières premières apte à atteindre ces valeurs est déterminé pour les installations de Viet-Tri par les spécialistes suisses durant la phase de mise en train.

Dans un cas normal, les quantités suivantes de matière premières par m³ de DURIPANEL équarri sont nécessaires à la fabrication du DURIPANEL selon la formule à déterminer exactement:

- copeaux de bois	env. 280 - 300 kg
- ciment Portland	env. 750 - 800 kg
- sulfate d'aluminium (Al ₂) (So ₄) ₃	env. 7 - 8 kg
- chaux vive CaO	env. 8 - 9 kg

La réduction de la teneur en ciment par rapport aux spécifications ci-dessus a pour conséquence de diminuer la résistance à la flexion, la résistance aux intempéries et au feu, ainsi que d'augmenter les risques de gonflement et de retrait.

Il n'est pas permis de faire entrer dans la fabrication du DURIPANEL une part de ciment moindre que 600 kg/m³ de DURIPANEL équarri.

Essais d'optimisation en Suisse

Dans le but de raccourcir la phase de mise en route, des essais préparatoires sont effectués en Suisse, moyennant des bois et des ciments provenant de la RDVE.

Ces matériaux sont livrés sans frais à DURISOL, Dietikon.

5. Emplois des panneaux DURIPANEL

En respectant les règles générales de la construction, les panneaux DURIPANEL peuvent être utilisés pour le revêtement des murs extérieurs non porteurs, des séparations intérieures, pour des bâtiments préfabriqués, ainsi que comme planchers et plafonds et cela pour:

- habitations
- hôpitaux

./.

- 4 -

- écoles
- bureaux
- bâtiments agricoles, etc..

En règle générale, les panneaux DURIPANEL sont munis d'un revêtement de surface.

Celui-ci a pour but la réduction de l'absorption d'humidité et contribue à l'aspect esthétique. De nombreuses sortes de revêtements peuvent être utilisées : enduits de résine synthétique, crépi, feuilles de matière synthétique, etc..

La préparation des plaques, découpage, perçage de trous, fraisage, peut être effectuée avec des machines à apprêter le bois, à condition d'utiliser des outils garnis de métal dur. Les plaques peuvent être appliquées sur des constructions en bois ou en métal. Pour les fixer, on peut utiliser des clous, des vis, des rivets ou de la colle.

DURISOL met à disposition la documentation concernant le revêtement, la préparation et l'application des plaques.

DURIPANEL

Annexe V

Atelier de production à Viet-Tri
République démocratique du Viêt-Nam

Obligations de la partie suisse :

La partie suisse s'engage à fournir les prestations suivantes, sans suites financières pour la partie vietnamienne.

1. Planification et projet

- 1.1 Planification d'un ensemble de production de DURIPANEL et installation d'un "Layout" pour le lancement de la production.
- 1.2 Planification de l'installation de toutes les machines de production.
- 1.3 Planification des constructions suivantes :
- halle de production
 - halle de stockage du bois et des produits finis
 - bâtiment d'infrastructure I : station de transformateur
 - bâtiment d'infrastructure II: annexe à la halle de production pour atelier, vestiaire, douches, WC, laboratoire et bureaux.
- 1.4 Planification de l'installation du laboratoire.

2. Plans d'exécution et de montage

- 2.1 Etablissement du plan de situation, des plans de façades et des coupes importantes du bâtiment.
- 2.2 Etablissement des plans des fondations pour les bâtiments et les installations mécaniques ainsi que des plans des sols de la halle de production et des bâtiments d'infrastructure; la dalle intermédiaire de l'annexe incluse.

Etablissement des plans de coffrage du silo pour copeaux.

Etablissement des plans d'armature et des listes de fers.

2.3. Etablissement des plans de montage et de pose pour :

- constructions porteuses (charpente métallique)
- toiture de tous les bâtiments
- façades des bâtiments de production et d'infrastructure

- 2 -

- galandages dans le bâtiment d'infrastructure II
- aménagement des machines de production

2.4 Etablissement des plans d'installation pour:

- électricité, eau, égouts, air comprimé, chauffage, machines de production
- éclairage de tous les bâtiments
- eau, égouts, électricité dans le bâtiment d'infrastructure II

2.5 Etablissement des plans d'aménagement extérieur pour:

- places de chargement et cheminement
- év. clôture
- év. éclairage

2.6 Etablissement des plans détaillés nécessaires à l'installation d'un réservoir souterrain pour combustible liquide (Diesel) ainsi que toutes données techniques en vue d'éviter la pollution de l'environnement. La capacité du réservoir - construit en béton - sera conçue en fonction d'une réserve d'au moins un mois. La Suisse fournira la station de pompage ainsi que l'équipement de conduit. Pour des raisons de sécurité la partie suisse recommande cependant une construction métallique du réservoir.

3. Livraisons

Condition préalable: Les livraisons s'entendent par mer (jusqu'à un port déterminé en RDVN), sans déchargement de la marchandise. Celle-ci est assurée par la partie suisse jusqu'au port de déchargement.

- 3.1 Installation de production, selon liste (annexe V.I).
- 3.2 Installation de laboratoire, selon liste (annexe V.II).
- 3.3 Transformateur type N 400 K, tension max. 20.000 V. La tension électrique nominale à Viet Tri est de 6000 V.
- 3.4 Charpente métallique pour bâtiment 1.3, recouverte d'une couche de minium.
- 3.5 Toiture pour bâtiment 1.3 en éternit ondulé ou aluman, éventuellement éclairage zénithal par plaques de polyester ondulées.
- 3.6 Façades des halles de production et bâtiment d'infrastructure II en éternit ondulé ou en DURIPANEL, portes et fenêtres incluses, sans vitres.

./.

- 3 -

- 3.7 Séparation des locaux dans le bâtiment d'infrastructure II: galandages en bois ou DURIPANEL, pour autant qu'ils ne soient pas prévus en maçonnerie (les briques sont livrées par la partie vietnamienne), portes en bois ou en DURIPANEL.
- 3.8 Plafonds suspendus comme isolation dans les bureaux et laboratoires.
- 3.9 Installation électrique: réseau pour l'éclairage du bâtiment 1.3, livraison des corps d'éclairage exclue, au départ d'un tableau de distribution, respectivement d'une station de transformateur. Prises de courant fort dans la halle de production, le laboratoire et l'atelier.
- 3.10 Installations sanitaires dans le bâtiment d'infrastructure II: WC, douches, lavabos, y compris les conduites d'amenée d'eau froide nécessaires.
4. Surveillance des travaux de montage à Viet-Tri, formation et mise en route

- 4.1 Les travaux sont placés sous la responsabilité des experts suisses. Ils ne peuvent déléguer leur compétence à ce sujet.
- 4.2 Ils exercent la surveillance des travaux de construction, de montage et de la mise en marche des machines.
- 4.3 Ils sont en même temps responsables de la formation des cadres et ouvriers techniques, les dotant d'une qualification suffisante et leur donnant la possibilité de faire fonctionner convenablement la fabrique tout en assurant la qualité de la production. Le temps de formation sera d'environ 3 mois.
- 4.4 En vue de procurer aux ouvriers les meilleures conditions de travail, la Suisse fournira à la fabrique un moyen de transport pour le transport du personnel.

5. Essais en Suisse

La spécification du dosage des matières premières (selon annexe III) a lieu à la suite d'essais effectués en Suisse. Les résultats de ces essais sont mis à la disposition de la partie vietnamienne et servent de prescriptions d'exploitation.

6. Directives

Les directives concernant l'affinage de surface du DURIPANEL, son façonnement ainsi que les indications sur les techniques de fixation et les méthodes d'assemblage sont fournies en 5 exemplaires.

Annexe V.I

Spécification des machines pour la fabrication du DURIPANEL,
à Viet-Tri (capacité de 25 m³/ jour, avec exploitation en
3 équipes)

Sommaire:

1. Installations pour la production de copeaux.
2. Installations pour la production du mélange.
3. Installations pour l'alimentation de l'installation de moulage et de retour du surplus.
4. Installations pour le moulage, le pressage et le durcissement des plaques.
5. Installations pour le séchage des plaques.
6. Installations pour le découpage des plaques.
7. Installations pour le stockage et le transport interne.
8. Installations pour l'entretien de l'exploitation.
9. Pièces de rechange.

1. Installations pour la production de copeaux

comprenant:

- 1.1 1 scie mobile à chaîne avec moteur à essence, pour le découpage des troncs amenés au dépôt de bois;
- 1.2 1 machine à écorcer pour des bois ronds d'un diamètre jusqu'à 250 mm pour écorcer les troncs coupés en longueur;
- 1.3 1 déchiqueteuse pour la production de copeaux;
- 1.4 1 installation de transport des copeaux, avec ventilateur, tuyauterie et trieuse, comprenant le transport des copeaux de la déchiqueteuse au séchoir des copeaux;
- 1.5 séchoir des copeaux avec brûleur à mazout, tambour de séchage, transport pneumatique des copeaux avec trieuse;

./.

- 2 -

- 1.6 1 commande électrique.
2. Installations pour la production du mélange
comprenant :
- 2.1 1 installation pour la dissolution et le mélange des produits chimiques avec cuves, mélangeurs, pompes et tuyauteries pour la production des solutions chimiques et l'adduction au mélangeur;
- 2.2 1 mélangeur à contre-courant pour la production du mélange des copeaux de bois;
- 2.3 1 installation d'aspiration des poussières de ciment avec ventilateur, conduite et filtre pour le dépoussiérage du local des mélangeurs;
- 2.4 1 commande électrique.
3. Installations pour l'alimentation de l'installation de moulage et de retour du surplus
comprenant :
- 3.1 1 convoyeur à ruban de caoutchouc allant du mélangeur au convoyeur transversal 3.2;
- 3.2 1 convoyeur transversal à ruban de caoutchouc allant du convoyeur 3.1 au convoyeur 3.3;
- 3.3 1 convoyeur à ruban de caoutchouc allant du convoyeur 3.2 aux 2 machines à éparpiller;
- 3.4 3 convoyeurs à ruban de caoutchouc disposés transversalement sous la machine à éparpiller et allant au convoyeur 3.5;
- 3.5 1 convoyeur à ruban de caoutchouc allant des convoyeurs 3.4 au convoyeur 3.6;
- 3.6 1 convoyeur à ruban de caoutchouc allant du convoyeur 3.5 au convoyeur 3.1;
- 3.7 1 commande électrique.
4. Installations pour le moulage, le pressage et le durcissement des plaques
comprenant :

- 3 -

- 4.1 2 machines à éparpiller les mélanges sur les tôles de base;
- 4.2 1 convoyeur pour formes en deux parties, avec rubans de nylon résistant à l'huile, pour le transport des tôles de base vers les machines à éparpiller;
- 4.3 2 convoyeurs à courroies trapézoïdales pour le transport des tôles de base pour l'installation d'empilage;
- 4.4 1 installation d'empilage avec engin de levage et griffe de serrage, pour empiler les tôles de base avec les pâtés de copeaux, sur les châssis des chariots de la presse;
- 4.5 480 tôles de base pour recevoir les pâtés de copeaux;
- 4.6 13 châssis de chariots de la presse avec tendeurs pour recevoir les tôles de base avec les pâtés de copeaux;
- 4.7 12 plaques de serrage servant de contre-plaques pour les châssis des chariots à la presse;
- 4.8 1 installation de rails avec 2 ponts transbordeurs et cabestans pour le transport des chariots de la presse;
- 4.9 1 presse hydraulique avec asservissement hydraulique pour presser les pâtés de copeaux empilés;
- 4.10 1 chambre climatisée pour recevoir les paquets serrés sur les chariots de la presse, pour le durcissement;
- 4.11 1 installation de chauffage à air chaud avec brûleurs à mazout pour le chauffage des chambres climatisées;
- 4.12 1 installation de dépaquetage et d'empilage avec engins de levage, griffes de serrage, élévateur à vide, pour séparer les tôles de base des panneaux DURIPANEL et empiler ensuite les plaques;
- 4.13 1 installation à nettoyer les tôles de base avec valves d'entrée et d'écoulement, dispositifs de nettoyage et d'arrosage pour le nettoyage et la vaporisation des tôles de base;
- 4.14 1 commande électrique.

5. Installations pour le séchage des plaques

comprenant :

- 5.1 2 installations de chargement et de déchargement avec engins de levage et élévateur à vide pour le chargement et le déchargement des chariots de séchage avec DURIPANEL;

./.

- 4 -

- 5.2 24 chariots de séchage pour recevoir les plaques humides;
- 5.3 2 installations de rails, chacune avec 2 ponts transbordeurs pour le transport des chariots de séchage;
- 5.4 4 chambres de séchage à air pulsé pour recevoir les chariots de séchage chargés et le séchage des plaques;
- 5.5 1 installation de chauffage à air chaud avec brûleur à mazout pour le chauffage des chambres à séchage;
- 5.6 1 commande électrique.

6. Installations pour le découpage des plaques

- 6.1 Scies circulaires pour border et découper le DURIPANEL;
- 6.2 2 dispositifs de manipulation avec engins de levage et élévateur à vide pour amener les plaques aux scies circulaires et les retirer;
- 6.3 1 aspirateur de poussière avec ventilateur filtre pour le dépoussiérage du local des scies circulaires;
- 6.4 1 commande électrique.

7. Installations pour le stockage et les transports internes comprenant :

- 7.1 800 palettes pour recevoir les panneaux DURIPANEL dans les magasins de stockage intermédiaires et définitifs;
- 7.2 1 chariot élévateur pour le transport des panneaux DURIPANEL sur palettes.

8. Installations pour l'entretien de l'exploitation comprenant :

- 8.1 1 machine à affûter les couteaux de la déchiqueteuse;
- 8.2 1 machine à affûter les scies circulaires;
- 8.3 1 équipement pour l'entretien des machines et les réparations simples.

Une petite partie des installations, mentionnées aux points 1 à 8, provient des surplus d'une fabrique en Suisse. Toutes les pièces ont été révisées et sont garanties comme neuves.

- 5 -

9. Pièces de rechange

comprenant :

- 9.1 Jeux de couteaux pour la déchiqueteuse et la machine à écorcer;
- 9.2 lames de scies pour les scies circulaires;
- 9.3 chaînes pour la scie à chaîne;
- 9.4 meubles pour les machines à affûter les couteaux et scies circulaires;
- 9.5 pièces de rechange pour installations électriques.

Annexe V.IIInstallation de laboratoire

Le laboratoire permet de vérifier la qualité des bois, ainsi que celle de la production.

Il sert également à analyser d'autres qualités de bois quant à leur aptitude pour la production de DURIPANEL.

Spécifications des installations du laboratoire

1. Balances analytiques
2. Chambre de séchage jusqu'à 200° avec ventilation
3. Instrument à mesurer la résistance à la flexion
4. Mélangeur pour le mélange bois-ciment
5. Dispositif pour déterminer le temps de durcissement du ciment
6. Plaque chauffante
7. Verres, jauges graduées et formes pour confectionner des échantillons

DURIPANEL

Annexe VI

Atelier de production à Viet-Tri
République démocratique du Viêt-Nam

Obligations de la partie vietnamienne

La partie vietnamienne s'engage à fournir les prestations suivantes, sans conséquences financières pour la partie suisse.

1. Documents de planification

La partie vietnamienne met à la disposition de la partie suisse les documents de planification suivants:

- 1.1 Plan de terrain de construction mesuré au 1:500 e, avec indication du Nord et des voies d'accès.
- 1.2 Coupe longitudinale et coupes transversales au 1:100 e, 1:10 e.
- 1.3 Données sur la friabilité du sol, sa force portante, la nappe phréatique, la direction du vent dominant, la vitesse maximale du vent, les précipitations extrêmes.

2. Infrastructure

2.1 Terrain

La partie vietnamienne met à disposition un terrain.

2.2 Mise en valeur

Les matériaux nécessaires à la construction des installations provenant de Suisse ou d'un autre pays sont pris en charge dès leur arrivée dans un port de la RDVN par la partie vietnamienne. Celle-ci transporte jusqu'aux environs immédiats du terrain de construction les matériaux livrés par la partie suisse, tout comme ceux livrés par elle-même.

2.3 La partie vietnamienne planifie et construit:

- 2.3.1 Les routes d'accès au chantier qui doivent être praticables toute l'année.
- 2.3.2 Le renforcement éventuel des ponts existant sur les voies d'accès.
- 2.3.3 Les dépôts intermédiaires et l'entreposage aux points de déchargement pour assurer un acheminement sûr et fonctionnel de tous les biens débarqués.

- 2.3.4 Voies d'accès, places de déchargement ainsi que possibilités de stockage des arrivages de matières premières nécessaires à la production et des départs de produits finis.
- 2.3.5 Aménée d'eau douce sous pression et aménée d'énergie électrique jusque sur le chantier ainsi que construction des égouts nécessaires et éventuellement, si besoin est, d'un séparateur d'huile.

3. Préparation du chantier

La partie vietnamienne planifie et installe:

- 3.1 Places de parc, dépôts, baraques sur le chantier.
 - 3.1.1 Places de parc pour les machines de chantier et les camions.
 - 3.1.2 Dépôt pour les matériaux de construction qu'il lui appartient de livrer.
 - 3.1.3 Dépôt pour les matériaux de construction et les pièces qui sont livrés par la partie suisse.
 - 3.1.4 Dépôt pour les machines et les installations qui sont livrées par la partie suisse.
 - 3.1.5 Dépôt pour les carburants.
 - 3.1.6 Baraque pour les outils et le matériel.
- 3.2 Prise d'eau, d'électricité et d'air comprimé pour les travaux de construction et de montage sur le chantier.
- 3.3 Bureau de chantier, douches et installations sanitaires, cantine, etc., pour tout le personnel de chantier et de montage, ainsi que pour le personnel de la direction de chantier.
- 3.4 Travaux de défrichage, nivellement du terrain.

4. Prise en charge et transport, assurance

- 4.1 Les matériaux provenant de l'étranger sont débarqués par la partie vietnamienne sur la base d'un connaissement.
- 4.2 La partie vietnamienne transporte tous les matériaux des lieux de livraison nationaux, resp. les matériaux provenant de l'étranger du port de débarquement en RDVN jusqu'au chantier. Les entreposages intermédiaires et celui sur le chantier doivent être effectués dans de bonnes conditions. La protection et la sécurité des matériaux seront assumées par la partie vietnamienne.
- 4.3 La partie vietnamienne est responsable des pertes ou des dégâts aux matériaux qui, à partir du déchargement, se produi-

- 3 -

raient au cours du transport à l'intérieur du pays et durant la période de construction et de mise en train.

L'assurance du personnel mis à disposition par la partie vietnamienne est à la charge de celle-ci.

5. Travaux de construction et de montage

- 5.1 La partie vietnamienne effectue tous les travaux de construction et de montage pour les bâtiments et les machines, tels qu'installations électriques et autres installations, selon les plans et les indications du personnel de surveillance suisse.
- 5.2 La partie vietnamienne met à disposition un chef de chantier (ingénieur génie civil) pour les travaux de construction et un chef de montage (ingénieur machines) pour les travaux de montage.
- Le personnel vietnamien est subordonné à ces spécialistes. Ceux-ci règlent toutes les questions et prennent leurs décisions en étroite collaboration avec les spécialistes suisses. Ils sont responsables de la stricte application des plans et de l'exécution des indications des experts suisses.
- 5.3 La partie vietnamienne met à disposition les ouvriers nécessaires. Le nombre et la qualification professionnelle de ceux-ci sont déterminés sur place, selon le plan de délais de l'avancement des travaux par le chef de chantier vietnamien, en collaboration avec les experts suisses.
- 5.4 La partie vietnamienne fournit tous les matériaux de construction qui ne figurent pas dans la liste de livraison suisse, tels que:

sable	briques
gravier	canalisations en ciment
ciment	briques de cheminée
chaux	revêtements pour sols et murs
eau	
fers pour armature p.fondation	robinetterie
vitrierie	serrures
protection contre la corrosion, par exemple minium	lampes
peintures	éclairages extérieurs
matériaux d'étanchéité	clôture
	aneublement

./.

- 4 -

Le petit matériel qui n'est pas adjoint aux constructions livrées de l'étranger, tel que clous, vis, câbles, agrafes.

La commande de tous ces matériaux est faite sur demande des experts par le chef de chantier vietnamien. Une éventuelle comptabilité des quantités de matériaux employées est également tenue par le personnel vietnamien.

- 5.5 La partie vietnamienne met à disposition les matériaux nécessaires, tels que:

coffrages	câbles
étais	échafaudages
bois équarri	
pilots	
clameaux	

- 5.6 La partie vietnamienne met à disposition tous les matériaux et outils nécessaires à la construction, ainsi que le carburant, tels que:

grue pneumatique 20 tonnes
 appareil à souder
 chalumeaux
 compresseur
 marteau pneumatique
 scie circulaire
 taraudeuse
 véhicule tout terrain
 camion
 voiture

De plus, la partie vietnamienne met à la disposition des experts suisses un niveau à lunette.

- 5.7 La partie vietnamienne fait respecter un règlement de chantier, qui est établi en collaboration avec les représentants de la maison DURISOL. Ce règlement porte, entre autres, sur les points suivants:

- horaire de travail	- prévention des accidents et des dégâts
- discipline de travail	
- ordre	- premier secours
- contrôle du matériel	assistance médicale
- formalités pour pénétrer sur le chantier	- protection contre l'incendie

6. Formation, rôdage et mise en route

- 6.1 Le personnel-cadre vietnamien, prévu pour la conduite et l'exploitation de la fabrique, est mis à disposition des experts suisses en temps utile durant le montage des installations, ainsi que pour être instruit et formé par eux.

./.

- 5 -

6.2 Au moment de l'entrée en activité de la fabrique, la partie vietnamienne aura mis à disposition le personnel et les ouvriers nécessaires.

Les stocks de matières premières et de carburant seront suffisants.

6.3 Dès la mise en marche de la fabrique, les cadres vietnamiens prennent en main l'exploitation de celle-ci. Ils en deviennent responsables.

7. Prestations aux experts suisses

7.1 La partie vietnamienne

- accorde aux experts suisses des visas d'entrée et de séjour nécessaires et met à leur disposition un interprète parlant allemand ou français, versé dans le domaine des machines et de la technique de construction. La Partie suisse se réserve de choisir la langue dans laquelle s'établiront les contacts;
- 7.2 - facilite, dans la mesure du possible, le séjour des experts suisses;
- 7.3 - met à la disposition des experts suisses durant toute la durée de leur séjour dans le pays une voiture tout terrain en état de marche avec chauffeur;
- 7.4 - se charge de procurer aux experts suisses sur le chantier, ainsi que durant les voyages en RDVN qui seraient en relation avec leur travail, logement et nourriture aux frais du partenaire suisse;
- 7.5 - veille à ce que la correspondance écrite ou télégraphique, professionnelle ou personnelle, arrive le plus vite possible à son lieu de destination. Elle permet en outre l'envoi d'un quotidien ou d'un magazine;
- 7.6 - permet l'importation dans la mesure autorisée par ses règlements douaniers en vigueur et libres de droits de douane de paquets contenant des médicaments, des aliments, des habits, etc., et facilite leur rapide distribution;
- 7.7 - se charge en outre des soins médicaux aux experts suisses et, en cas de besoin, de leur transport dans un hôpital. En cas d'accident ou maladie grave, elle informe immédiatement l'Ambassade de Suisse à Hanoi;
- 7.8 - garantit que les experts ne seront frappés d'aucun impôt ou autre taxe en RDVN.

./.

8. Maintien du secret

Par DURIPANEL, on entend un procédé pour la fabrication de plaques de construction développé par la Société suisse DURISOL. DURIPANEL est une marque qui appartient à DURISOL S.A. DURISOL S.A. a expressément renoncé à des droits de licences et royalties, concernant les installations de production de Viet-Tri.

Tous les documents et renseignements qui seront mis à disposition par la partie suisse pour la production et les applications du DURIPANEL à la partie vietnamienne sont à traiter confidentiellement et ne doivent pas être communiqués à des tiers dans des buts de production ou de vente. Un échange amical d'informations courantes sur la production et les applications du DURIPANEL s'établira entre la RDVN et la Suisse.

3003 Berne, le 4 juillet 1974

Distribué.

Au Conseil fédéral

Aide à l'Indochine

942.

R a p p o r t - j o i n t à la proposition du Département
politique fédéral du 27 juin 1974

La proposition du Département politique fédéral rencontre notre approbation. Elle appelle toutefois de notre part les précisions suivantes:

1. Ainsi que le relève la proposition, le Conseil fédéral a fixé, par décision du 18 avril 1973, le plafond de l'aide humanitaire bilatérale de la Suisse aux pays de l'Indochine à 15 mio de francs.
2. Pour tenir compte cependant de l'impasse budgétaire de la Confédération, les crédits de paiements ouverts aux budgets 1973 et 1974 ont été limités à 7 mio de francs, à savoir un crédit de 5 mio ouvert par la voie du premier supplément du budget 1973 et un crédit de 2 mio ouvert au budget 1974.
3. Les dépenses effectuées jusqu'à ce jour à la charge de ces 7 mio s'élèvent à 2,3 mio de francs environ, à raison de 916'000 francs en 1973 et du solde cette année.

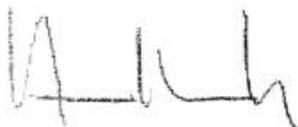
- 2 -

4. La dépense de 2,5 mio de francs environ qu'entraînera pour la Confédération le présent projet n'outrepasse pas la limite des crédits de paiements 1973 et 1974 fixée à 7 mio. Elle ne pourra cependant être mise à la charge du crédit ouvert au budget 1974, ce dernier étant limité à 2 mio de francs, montant presque entièrement dépensé actuellement pour d'autres actions. Dans ces circonstances, nous sommes d'avis qu'il convient d'autoriser le Département politique à présenter une demande de crédit supplémentaire d'un montant correspondant à la participation de la Confédération à cette action.

En considération de ce qui précède, nous vous proposons de modifier le point 2 du dispositif de la proposition et d'adopter le libellé suivant:

2. La Confédération prend à sa charge la moitié au moins des frais de ce projet évalués dans l'ensemble à 5 mio de francs. Cette dépense se fera à la charge de la rubrique 201.493.25 "Actions internationales". Le Département politique fédéral est autorisé à présenter une demande de crédit supplémentaire pour un montant correspondant à la participation de la Confédération à ce projet.

DEPARTEMENT FEDERAL DES FINANCES
ET DES DOUANES



G.-A. Chevallaz