

indiquée dans les fourchettes suivantes : moins de 1 000 tonnes, de 1 000 à 10 000 tonnes, et plus de 10 000 tonnes.

6. En ce qui concerne les sites d'usines énumérés conformément à l'alinéa b) du paragraphe 1, la liste précise aussi le nombre d'usines PSF que comporte le site et fournit des renseignements sur la quantité globale approximative de produits PSF fabriqués par chacune de ces usines au cours de l'année civile écoulée. Cette quantité est indiquée dans les fourchettes suivantes : moins de 200 tonnes, de 200 à 1 000 tonnes, de 1 000 à 10 000 tonnes, et plus de 10 000 tonnes.

Assistance fournie par le Secrétariat technique

7. Si, pour des raisons administratives, l'Etat partie juge nécessaire de demander une assistance pour établir la liste des autres installations de fabrication de produits chimiques visées au paragraphe 1, il peut demander au Secrétariat technique de la lui fournir. Les doutes quant à l'exhaustivité de la liste sont réglés ensuite par la voie de consultations entre l'Etat partie et le Secrétariat technique.

Renseignements à transmettre aux Etats parties

8. La liste des autres installations de fabrication de produits chimiques qui est présentée conformément au paragraphe 1, ainsi que les renseignements fournis conformément au paragraphe 4, sont transmis par le Secrétariat technique aux Etats parties qui en font la demande.

B. VERIFICATION

Dispositions générales

9. Sous réserve des dispositions de la section C, la vérification prévue au paragraphe 6 de l'article VI est effectuée au moyen d'une inspection sur place :

a) Sur les sites d'usines énumérés conformément à l'alinéa a) du paragraphe 1;

b) Sur les sites d'usines énumérés conformément à l'alinéa b) du paragraphe 1 qui comportent une ou plusieurs usines PSF ayant fabriqué plus de 200 tonnes de produits PSF au cours de l'année civile écoulée.

10. Le budget-programme de l'Organisation que la Conférence adopte conformément au paragraphe 21, alinéa a), de l'article VIII comprend, à titre d'élément distinct, un budget-programme pour les activités de vérification effectuées au titre de la présente section dès la mise en application des dispositions de celle-ci.

11. Au titre de la présente section, le Secrétariat technique choisit de manière aléatoire les sites d'usines à inspecter en utilisant des mécanismes appropriés, notamment des programmes informatiques spécialement conçus à cet effet, et se fonde sur les facteurs de pondération suivants :

a) Répartition géographique équitable des inspections;