Questionnaire n°3

Réponse d'Enel France

Ce document constitue le troisième questionnaire du GT Mécanisme de capacité et traite spécifiquement de sujets relatifs à la Certification et au Règlement financier relatif à l'écart au périmètre des responsables de périmètre de certification.

Le questionnaire n°1 portait en partie sur la thématique de la certification, et du règlement financier relatif à l'écart au périmètre des responsables de périmètre de certification. Compte tenu de l'étendue de la problématique, ces questions ne sont pas adressées de nouveau. Néanmoins, des éléments de précision peuvent être apportés sur les questions 6 à 11 et 18 à 23 du questionnaire n°1 en préambule des réponses à ce questionnaire n°3.

Période de pointe PP2

Une période de pointe désigne les heures d'une année de livraison durant lesquelles le risque de défaillance est le plus élevé, en particulier celles durant lesquelles la consommation nationale est la plus élevée.

Q1. Selon quelle méthode définiriez-vous la période de pointe PP2 et à quelle échéance (plusieurs années à l'avance et sur une méthode théorique ; sur la base de signaux de court terme, par exemple sur un critère lié aux marges d'exploitation ou sur la consommation réalisée)

Par simplicité Enel suggère que PP2 soit égale à PP1, et PP1 définie comme décrit dans la deuxième consultation, c'est-à-dire sur une période théorique et plusieurs années à l'avance pour un total de 1110 heures annuelles. Les éventuelles discriminations entre production et effacement peuvent alors être adressées par une modulation du nombre de certificats.

Q2. Cette méthode vous parait-elle assurer le soutien des actions de réduction de la consommation électrique aux heures de pointe ? Cette méthode vous parait-elle assurer le développement des capacités au prorata de leur contribution à la réduction du risque de défaillance ?

Oui. La contribution à la réduction du risque de défaillance est dans leur quasi-totalité assurée par les moyens de production et PP2 devrait être dimensionnée de façon à maximiser, au moindre cout pour les consommateurs, cette réduction.

Certification

Niveau de capacité certifié et niveau de capacité effectif

Le niveau de capacité certifié doit refléter la contribution d'une capacité à la réduction risque de défaillance pendant l'année de livraison. Il tient compte notamment de la disponibilité prévisionnelle pendant PP2.

Le niveau de capacité effectif doit refléter la contribution réelle d'une capacité à la réduction du risque de défaillance.

Q3. Pouvez-vous, en réponse à ce questionnaire, présenter des éléments d'analyse d'une méthode d'estimation de la contribution d'une capacité à la réduction du risque de défaillance ?

Le marché de capacité n'a pas selon Enel vocation à assurer l'équilibre en temps réel mais de donner les incitations justes à long terme pour diminuer le risque de défaillance sur les périodes sur lesquelles il existe ce risque existe au moment où la décision d'investir dans la capacité doit être prise. De ce point de vue, une méthode estimant la contribution d'une capacité comme étant sa disponibilité moyenne pendant les périodes tarifaires de pointe (hors EJP) semblent adaptées.

Q4. Selon vous, comment est-il possible d'estimer la contribution réelle d'une capacité à la réduction risque de défaillance et quels sont les critères et paramètres à retenir ?

Les critères à retenir, pour estimer cette contribution, devraient notamment éviter toute interaction avec les marchés de l'énergie : or une disponibilité basée sur les offres sur le marché créerait une interaction puisque cette offre, pour qu'elle soit crédible, devra être faite à un niveau suffisamment bas pour que l'appel soit possible, ce qui revient à influer sur le merit order du marché de l'énergie.

Enel suggère que la même définition de garantie de capacité et donc de disponibilité soit utilisée pour toutes les unités de production ou effacements. Par contre, les méthodes de contrôle de la capacité doivent être adaptées aux caractéristiques de la technologie de production.

Enel propose un traitement différencié entre deux types de capacités par technologie : celles fonctionnant de façon habituelle pendant les périodes PP2 (technologie type A) et celles fonctionnant exceptionnellement (technologie type B) pendant les périodes PP2.

Technologies Catégorie A : fonctionnant habituellement à pleine puissance pendant PP2

En termes de puissance installée, la plupart des groupes de production en France sont disponibles pour des périodes supérieures au période PP2. Du point de vue économique, ces unités disposent des coûts variables de production inférieurs aux prix des marchés de gros (EPEX) pendant les heures pleines d'hiver. L'utilisation de ces centrales pendant ces heures est donc rentable pour le producteur, même en absence de tout marché de capacité.

Pour ces groupes, qui produiront pendant les heures de PP2, même en absence de marché de capacité, la meilleure mesure de la disponibilité doit être la production moyenne nette du groupe pendant la période de PP2. Cette méthode semble applicable pour les groupes Nucléaires, Hydro Fil de l'eau et éclusée et Charbon et Gaz, puisque le taux d'utilisation de ces groupes lors d'un hiver normal est supérieur aux 1110 heures proposées pour PP2.
La technologie Hydro Lac peut également produire à capacité maximale pendant la période PP2 et dispose de faibles coûts variables. Elle devrait donc être prise en compte dans ce groupe.

Cette méthode permet d'être applicable dans le cas de moyens de production dits « fatals », tels que les énergies renouvelables (l'éolien et le photovoltaïque).

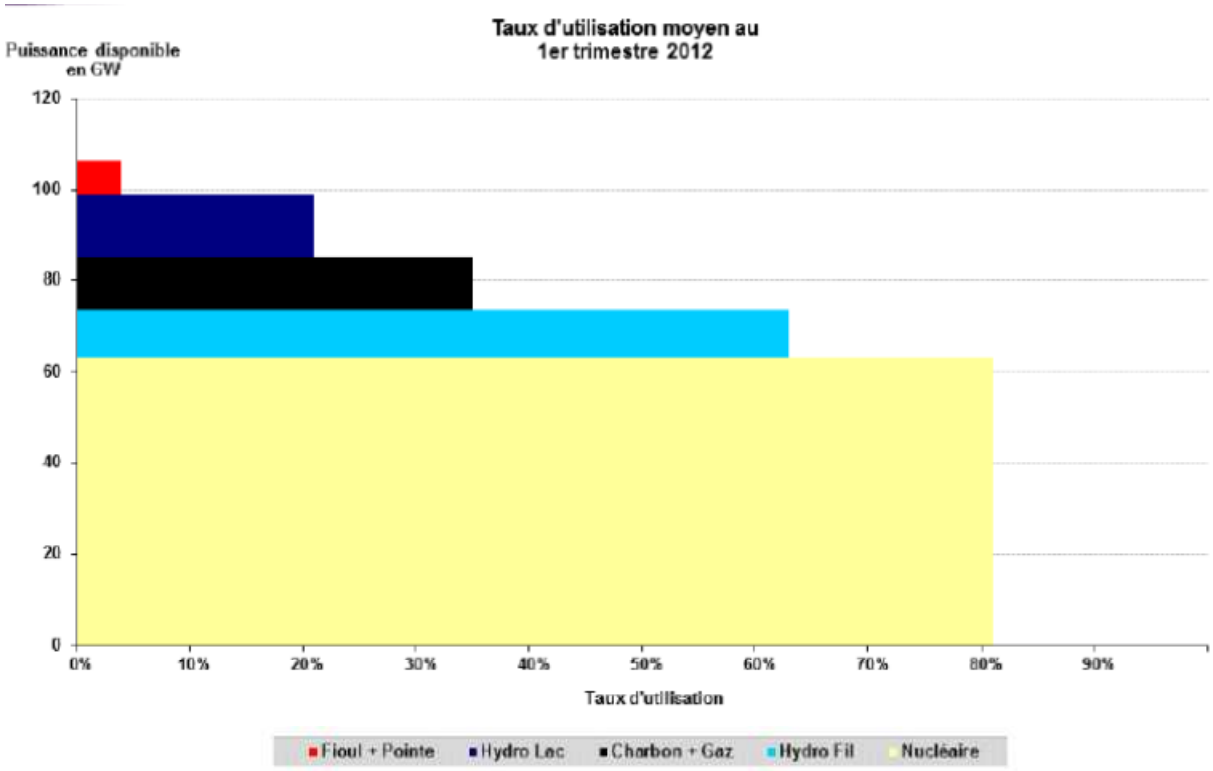


Figure 1 Durée moyenne d'utilisation des filières de production en 2012 (Energie produite rapportée à la capacité installée). Source: CRE, RTE.

Technologies Catégorie B : Groupes fonctionnant exceptionnellement pendant PP2

Ces technologies sont activées seulement dans des périodes de forte tension sur le marché. Elles ont des coûts variables élevés qui les rendent rentables uniquement pendant quelques heures dans une année (beaucoup moins de 1110 heures par an).

Pour ces technologies, le montant de capacité certifié devra être en relation avec la capacité qui pourrait être mise à disposition :

Capacité Certifié (en MW) = CapacitéDisponible * Nb_Heures_Dispo_PP2 / Nb_Heures_PP2

Cette méthode serait applicable pour les unités de production de pointe/fioul et les effacements de consommation.

Les méthodes utilisées pour le contrôle de la disponibilité effective des groupes de la Catégorie B doit être adapté. Enel propose l'utilisation de tests d'activation, de l'expérience des périodes précédentes et des contrôles techniques sur place (sur site).

Q5. Compte tenu du fait que le niveau de capacité certifié est basé sur la disponibilité prévisionnelle pendant la période de pointe PP2, comment la disponibilité constatée pendant la période de pointe PP2 doit-elle être prise en compte ? Quels résultats sur la disponibilité constatée doit donner lieu à la comptabilisation d'un écart non nul pour cette capacité ?

Voir réponse précédente.

Q6. Dans quelle mesure le niveau de capacité certifié, résultant de la méthode de certification, pourrait-il s'écarter de l'estimation de la contribution au risque de défaillance d'une capacité, et pour quelles raisons ? Quelle est selon vous l'influence de la typologie de PP2 sur ce point ?

Enel considère qu'il faut réduire dans la mesure du possible toutes les exceptions à la norme, pour éviter les possibles effets d'aubaine.

Contrôle des capacités

Les modalités de contrôle de la capacité sont prévues par le contrat de certification, ainsi que par le contrat entre gestionnaire de réseau de distribution et exploitant pour les capacités raccordées au réseau de distribution.

Q7. Comment s'assurer qu'une capacité est effectivement disponible, donc activable, pendant la période de pointe PP2 ?

Voir Q3

Q8. Faut-il prévoir des tests d'activation ? Le cas échéant :
a. Ces tests doivent-ils programmés, ou aléatoires ?
b. Combien de tests doivent être prévus pour une année de livraison donnée?
c. Quelles seraient les conséquences d'une/de défaillance(s) aux tests ?
d. Ces tests s'appliqueraient-ils à l'ensemble des capacités (capacité de production et d'effacement) ? Des capacités peuvent-elles être dispensées de tests ? Si oui, lesquelles et pour quelles raisons ?
e. Quelles seraient les modalités de financement de ces tests ?

Les tests d'activation doivent être utilisés seulement dans le cadre des technologies de la Catégorie B (voir Q3)

La disponibilité effective de la capacité sera calculé comme la moyenne de l'énergie produite/énergie effacée pendant les tests.
Sur une période PP2, les exploitants de la capacité peuvent recevoir des points et ils peuvent reporter des points d'une période à la suivante : il parait logique de penser que si une capacité a été disponible pendant une année, elle sera également disponible l'année suivante.

Un minima d'un test aléatoire positif s'avère nécessaires pour contrôler l'effectivité du dispositif. Si le test est défaillant, un deuxième test pourra être établi.

Le coût des tests devrait être à la charge de l'exploitant de la capacité. Seul l'exploitant connait les coûts variables. Un prix régulé serait générateur d'effets d'aubaine.
Cette méthode permettrait d'optimiser le coût de ces tests.

Q9. Le calcul du niveau de capacité certifié se base sur la disponibilité prévisionnelle pendant PP2, communiquée par l'exploitant. Faut-il prévoir un encadrement de la disponibilité prévisionnelle pendant PP2 de la capacité ? Si oui, lequel ?

Pour éviter tout abus de marché, les informations sur la disponibilité des unités de production ou d'effacement doivent être cohérentes avec des autres déclarations faites à d'autres organismes :

- UFE/RTE : dans un cadre volontariste les producteurs envoient des prévisions de production des centrales de production.

- RE 714/2009 (Interconnexions) : Dans l'article 9, les TSO doivent publier des données agreges sur la disponibilité des unités de production.

- RE 1227/2011 (REMIT) : le règlement rend obligatoire la publication des « informations concernant la capacité et l'utilisation des installations de production (…) y compris l'indisponibilité prévue ou imprévue desdites installations »

Q10. Le calcul du niveau de capacité effectif intègre la disponibilité constatée pendant la période de pointe PP2. Comment mesurer la disponibilité d'une capacité de production et d'effacement pendant PP2 ?

Voir Q3

Demande de certification et contrat de certification

Tout exploitant d'une capacité, ou une personne mandatée par lui, présente, pour chaque année de livraison une demande de certification de sa capacité, avant une date déterminée en fonction des caractéristiques techniques de la capacité et, pour une capacité nouvelle, de l'état d'avancement d'un projet.

Si l'exploitant d'une capacité existante, non encore certifiée pour une année de livraison donnée, prévoit que celle-ci fermera d'ici là, il transmet au gestionnaire de réseau de transport ou de distribution auquel est raccordée sa capacité, avant la date limite de demande de certification, un avis de fermeture de capacité. Cet avis mentionne la date prévue pour la fermeture, et le caractère définitif ou non de la fermeture.

Niveau de capacité certifié et garanties de capacité

Q11. Quelle maille unitaire doit être retenue pour transcrire le niveau de capacité certifié en garanties de capacité ?

Capacités existantes

Q12. Quelles sont, selon vous, les caractéristiques techniques des capacités à prendre en compte pour la différenciation des dates limite de demande de certification? En conséquence, comment définir les dates limite de demande de certification pour une année de livraison donnée ?

Les dates limites de certification impacteront la liquidité du marché, puisqu'elles détermineront la mise à disposition des garanties sur le marché. Avant ces dates, les fournisseurs ne disposant pas de moyens de production ne pourront pas proposer d'offres de fourniture, contrairement aux sociétés verticalement intégrées.

Enel suggère un traitement différencié entre les capacités déjà construites et les nouvelles capacités. Pour les unités déjà construites et en exploitation, une présomption de continuité peut être prise en compte : les unités continueront en fonctionnement pendant PP2 si cette période est contenue dans la période de l'autorisation pour exploiter. D'autres contrats pour lesquels les producteurs s'engagent à produire (comme les contrats en obligation d'achat) peuvent être utilisés pour cette présomption de continuité.

Pour ces capacités (la plupart en France), la date limite de certification doit être au moins 3 ans avant la période PP2, pour donner aux producteurs la visibilité sur ces revenus et permettre aux fournisseurs alternatifs d'acheter ces certificats.

Pour les nouvelles capacités, les dates peuvent être plus flexibles, pour permettre aux nouveaux investisseurs d'entrer sur le marché de la production. La date de certification de nouvelles capacité de production doit être cohérente avec le paragraphe précédent et donc antérieure aux 3 ans évoqués ci-dessus.

La date limite des effacements existants peut être antérieure à celle des nouvelles capacités.

Q13. Ce choix vous semble-t-il assurer le développement d'actions de maitrise de consommation à la pointe ?

Oui

Q14. Selon vous, comment définir un cas de fermeture définitive de capacité ? Comment définir un cas de fermeture non définitive d'une capacité ? Comment déterminer les modalités de fermeture non définitive de capacité ? Comment déterminer les modalités de fermeture définitive de capacité ?

L'architecture du marché de capacité français fait que l'information d'une fermeture définitive d'une capacité de grande taille peut conduire à une forte augmentation des prix de la capacité. Le responsable de périmètre de certification associé à cette capacité pourrait ainsi bénéficier de prix élevés sur les marchés avant de revenir sur sa décision.

De plus, les informations sur les fermetures de capacité doivent être publiques pour que tous les acteurs puissent bénéficier du même niveau d'information (ce qui est cohérent avec REMIT).

Q15. Pour une capacité ayant donné lieu à une fermeture non définitive sur une année de livraison : faut-il encadrer de façon spécifique la certification sur les années de livraison ultérieures ?

Capacités nouvelles

Q16. Quelle(s) étape(s) d'un projet de capacité nouvelle vous semble-t-il pertinent de retenir pour définir la date limite de demande certification ?

Voir Q12.

Q17. Quel(s) montant(s) de dépôt de garantie proposez-vous en conséquence ?

Capacités dont la contribution au risque de défaillance est réduite

Q18. Selon vous, quels doivent-être les paramètres techniques qui permettent de distinguer les capacités dont la contribution à la sécurité d'approvisionnement est réduite ?
La taille

Q19. Quel doit-être le seuil en puissance à partir duquel la demande de certification de ces capacités n'est recevable que de manière groupée ? Dans ce cas, qui doit être l'émetteur de la demande de certification ?

Dans le but de limiter les barrières à l'entrée, le seuil en puissance à partir duquel la demande de certification doit être groupée devrait être le plus bas possible.

Ecart au périmètre du responsable de périmètre de certification

Pour chaque année de livraison, le GRT notifie, à chaque RPC, le montant de son écart, défini comme la différence entre la somme des niveaux de capacité effectifs à son périmètre, et la somme des niveaux de capacité certifiés à son périmètre ; le cas échéant, les volumes de rééquilibrage effectués pour certaines capacités du périmètre de certification et le montant de son règlement financier.

Le règlement financier dû par le RPC est requis au titre de l'article L 335.2 du code de l'énergie, lorsque le niveau de capacité effectif est inférieur au niveau de capacité certifié, à la maille de son périmètre.

Q20. Selon vous, quelles doivent-être les périodes durant lesquelles les demandes de rééquilibrage sont recevables ? Quel doit être le nombre de demandes de rééquilibrage acceptable ? Quelles doivent-être les autres conditions d'une demande de rééquilibrage ? Considérez-vous que les modalités de rééquilibrage doivent être différenciées selon le type de capacité ?

La possibilité de rééquilibrage pour les producteurs constitue pour Enel France un risque très fort sur le fonctionnement concurrentiel du marché et doit de ce fait être très encadré. Le risque principal associé à la possibilité de rééquilibrage consiste en la possibilité pour un producteur de sous-estimer ou surestimer sa disponibilité, procéder à des transactions sur le marché, puis re-déclarer sa disponibilité réelle.
Cependant, limiter le nombre de rééquilibrage possibles pourrait créer des pénuries artificielles sur le marché.
Pour cette raison, outre la nécessité d'un pool pour assurer la transparence des transactions, il serait souhaitable de pénaliser lourdement le rééquilibrage afin qu'il permette une réelle incitation des producteurs à révéler leur disponibilité réelle, et qu'il reste une procédure d'exception très encadrée. Notamment, la demande de rééquilibrage devrait être assortie d'une communication à la CRE de l'ensemble des transactions (volumes, prix, contrepartie) réalisées avant et après le rééquilibrage, par lui et les fournisseurs liés. Les gains potentiels liés au rééquilibrage (exemple rééquilibrage à la hausse dans un contexte de hausse des prix) sont alors reversés au fonds pour le règlement des écarts pour le périmètre de certification.

Q21. Selon vous, est-il nécessaire de tolérer une marge d'écart au périmètre du RPC ? Dans quelle mesure les modalités de rééquilibrage ne permettraient-elles pas l'estimation plus fine du niveau de capacité certifié d'une capacité ?

Dans la mesure où les rééquilibrages ne seraient pas limités en nombre la marge de tolérance n'a pas lieu d'être.

Q22. Le cas échéant, comment traduire cette marge de tolérance sur le règlement financier ? Comment éviter l'arbitrage entre l'écart toléré et le rééquilibrage ?

Q23. Selon vous, la non-commandabilité de certaines capacités doit-elle être prise en compte dans le calcul de l'écart de ces capacités et dans leur règlement financier ? Pour les capacités fatales, comment les aléas exogènes à la capacité devraient-ils pris en compte ?

L'exploitant de la capacité doit être propriétaire des certificats de capacité et responsable des écarts qu'il génère.

Q24. Quelles sont les conséquences d'une marge de tolérance sur l'écart en terme de sécurité d'alimentation ?

Toute marge de tolérance incite l'exploitant à sur-évaluer la disponibilité prévisionnelle et donc à certifier des capacités non existantes.