Questionnaire n°3

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.

1 PERIODE DE POINTE P2

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)

R1. La période de pointe PP2 devrait correspondre aux 150 à 200 h de l'année pendant lesquelles le risque de défaillance est le plus élevé. Le niveau du risque de défaillance peut-être évalué ex-ante de manière probabiliste ou ex-post de manière déterministe. Nous sommes favorables à un mécanisme qui permette de réconcilier ces 2 approches, à savoir la définition ex-ante d'une plage susceptible de recouvrir un pourcentage élevé du risque de défaillance (historiquement 3 à 5 mois entre novembre et décembre, pondérés le cas échéant), et la prise en compte a posteriori des 150h à 200h considérées comme les plus à risque au sein de cette période.

Les critères d'identification de ces heures « les plus à risque » pouvant être liés aux marges d'exploitation, à la consommation réalisée ou bien à un signal type EJP qui serait donné par le gestionnaire du réseau en J-1.

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 ?

R2. Oui, car cette méthode offre de la visibilité sur la période au sein de laquelle les heures PP2 sont susceptibles d'intervenir tout en ciblant un nombre d'heure correspondant réellement à un risque de défaillance élevé.

2 CERTIFICATION

<u>Niveau de capacité certifié et niveau de capacité effectif</u>

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 ?

R3. La méthode d'estimation de la contribution d'une capacité à la réduction du risque de défaillance doit tenir compte des apports réels et des contraintes techniques de chaque type de capacité.
A ce titre, comme nous l'avions indiqué dans la réponse au questionnaire n°1, pour une capacité donnée, des paramètres techniques devront être pris en compte tels que taux de disponibilité, délai de mobilisation, durée d'activation, stock d'activations, intervalle entre deux activations … afin de pondérer le nombre de certificats qui pourra lui être alloué.
Le critère le plus important nous semble être le taux de disponibilité.
Le taux de disponibilité des capacités pourra se fonder sur la disponibilité constatée historiquement sur la plage contenant les heures PP2 (telle que définie en Q1.), par filière technique. Le taux de disponibilité devra tenir compte des aléas techniques, et de facteurs exogènes tels que les conditions climatiques qui dégradent pour certaines filières la puissance réellement disponible. Il embarquera de ce fait la notion de commandabilité des capacités.
La flexibilité, regroupant différents paramètres possible tels que DMO/Domin/Domax/stocks d'activation, constitue le deuxième critère d'estimation de la contribution d'une capacité à la réduction du risque de défaillance.

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 ?

R4. La contribution réelle d'une capacité à la réduction du risque de capacité peut se mesurer en terme de disponibilité :

- Par le fait que cette capacité soit activée sur les heures PP2 (Courbe de charge)
- Par le fait que cette capacité soit activable sur les heures PP2 : des outils existent déjà pour les capacités raccordés au RPT (Programme d'Appel) ; pour les capacités raccordées au RPD, on peut imaginer l'envoi de prévisions de disponibilités comme cela a été fait dans le cadre de l'Expérimentation Bretagne

Par ailleurs, au-delà de la notion de disponibilité (MW présents ou non lors des heures PP2), les critères techniques retenus lors de la certification permettent de qualifier la contribution de chaque type de capacité à la réduction du risque de défaillance en termes de flexibilité.

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 ?

R5. La disponibilité constatée sur les heures PP2 doit refléter la contribution à la réduction du risque de défaillance, et donc être mesurée sur l'ensemble des critères utilisés lors de la certification (cf. Q3.).

Le taux de disponibilité pris en compte dans la certification incluant déjà un historique par filière des aléas externes, toute disponibilité constatée inférieure à la disponibilité certifiée doit donner lieu à un écart non nul. Afin de ne pas pénaliser des indisponibilités totales de courte durée (moyens thermiques) par rapport aux indisponibilités partielles de longue durée (éolien, solaire), il conviendra de calculer une disponibilité constatée moyenne sur l'ensemble des heures PP2.

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 ?

R6. Rien ne justifie que le niveau de capacité certifié s'écarte de l'estimation de la contribution au risque de défaillance d'une capacité.

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 ?

R7. Cf. R4.

Q8. Faut-il prévoir des tests d'activation ?

R8. Des tests d'activation peuvent être prévus dès lors que la remise de prévisions de disponibilités J-1 à H-1 et/ou le constat en temps réel du fonctionnement des capacités en PP2 ne sont pas jugés suffisants.

Dans ce cas, le format de ces tests doit être validé par la CRE, pérenne dans le temps et ne pas interférer avec d'éventuels fonctionnements de la capacité testée sur les marchés de l'énergie.

Le cas échéant :

a. Ces tests doivent-ils programmés, ou aléatoires ? aléatoire

b. Combien de tests doivent être prévus pour une année de livraison donnée? Un échantillonnage des capacités certifiées chaque année, de façon à ce que l'ensemble des capacités soit testée par exemple tous les 2 ans

c. Quelles seraient les conséquences d'une/de défaillance(s) aux tests ? la défaillance à un test devrait être intégrée dans le calcul du taux de disponibilité constaté moyen de la capacité si le test a lieu en PP2

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 ? Si tests il y a, ils doivent s'appliquer de façon transparente et non discriminatoire à l'ensemble des capacités de production et

d'effacement certifiées

e. Quelles seraient les modalités de financement de ces tests ? Le coût de ces tests ne doit pas être porté par l'opérateur de capacité.

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 ?

R9. La disponibilité prévisionnelle servant de base au calcul du niveau de capacité ne doit pas être celle déclarée par l'exploitant mais une disponibilité historique moyenne par filière sur les heures PP2, sur la base des données disponibles pour chaque filière. Ainsi toute capacité, existante ou à venir, appartenant à une filière technique donnée, verra sa puissance maximale pondérée du coefficient de disponibilité de la filière (Cf. Q3.). Ceci permet d'éviter toute tentative de manipulation sur le niveau de disponibilité prévisionnelle d'une capacité, et dispense de la mise en place d'un système d'encadrement qui créerait nécessairement des distorsions.

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 ?

R10. Cf. R4 et R8.c

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 ?

R11 1 MW

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 ?

R12. Pour quelle(s) raison(s) devrait-il exister différentes dates limites de certification ?

La certification de capacité devrait pouvoir se faire de façon continue, y compris pendant la

période de livraison. Chaque acteur jugera de la pertinence économique de faire participer au mécanisme telle ou telle capacité.

Un délai raisonnable de traitement administratif de la demande pourrait être calé sur ce qui existe pour l'intégration d'unités dans les périmètres RE ou d'Ajustement, à savoir quelques jours, avec 1 à 2 guichets par mois.

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

R13. Oui. Les effacements étant généralement plus rapides à mettre en œuvre que de nouveaux moyens de production, toute flexibilité dans la gestion administrative du mécanisme contribue au développement de la maîtrise de consommation à la pointe.

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 ?

R14. C'est à l'exploitant de déclarer s'il s'agit d'une mise sous cocon, ou bien d'une fermeture définitive.

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 ?

R15. Non, la remise en service d'une capacité sous cocon ne doit pas donner lieu à un traitement différent de toute autre capacité demandant une certification sur les années 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 ?

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 ?

R18. Cf. R3.

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 ?

R19. 1 MW

3 ECART AU PERIMETRE DU RESPONSABLE DE PERIMETRE 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 ?

R20. Nous considérons que les rééquilibrages doivent faciliter les échanges de certificats de capacité entre acteurs tout en donnant la meilleure visibilité possible sur les capacités disponibles dans le cadre du mécanisme à un instant T. Les demandes de rééquilibrage doivent donc pouvoir avoir lieu en continu, selon les mêmes délais que les demandes initiales de certification, et sans limitation de nombre.

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 ?

R21. Si le mécanisme de rééquilibrage est suffisamment fluide, une marge de tolérance au périmètre du RPC n'apparaît pas nécessaire.

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 ?

R22. Toute marge de tolérance générera nécessairement des tentatives d'arbitrage. Il nous semble plus pertinent de ne pas prévoir de tolérance, plutôt que de mettre en place des mécanismes complexes destinés à limiter/contrôler les arbitrages.

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 ?

R23. La non-commandabilité de certaines capacités est déjà prise en compte dans le taux de disponibilité (cf. R3).

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

R24. En 1ère approche, on peut considère qu'une marge de tolérance conduirait les opérateurs à sous-dimensionner les capacités effectivement disponibles en PP2, ce qui irait à l'encontre des effets recherchés par la mise en place d'un mécanisme de capacité, et nuirait à la sécurité d'alimentation du système.