Questionnaire n°3

Contribution des fédérations représentatives des ELD

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)

La période PP2 doit être définie en cohérence avec la programmation pluriannuelle des investissements en électricité. La combinaison d'une méthode théorique (qui assure une réelle transparence) et d'une méthode basée sur les signaux de long et de court terme pourrait être garante de la meilleure adéquation entre prévision et disponibilité. Cette période doit être définie avec une échéance compatible avec les processus de décision d'investissement, de lancement d'appel d'offres par le ministre et les processus administratifs pour la production, avec les dispositions contractuelles et la rémanence des offres commerciales pour les capacités d'effacement.

Une définition 4 à 5 ans à l'avance semble être à retenir pour ne pas avoir une trop grande volatilité dans le mécanisme. La méthode doit permettre d'inciter les capacités à être toujours disponibles au moment critique, et assurer une meilleure valorisation des moyens qui participent de façon effective à la réduction de la défaillance aux moments les plus critiques. Une approche locale par zone géographique cohérente avec consolidation par RTE nous semble pertinente.

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?

De manière générale, une action de diminution de la consommation aux heures de pointe passe avant tout par une incitation financière (signal prix).

Il est difficile d'affirmer que le choix de la méthode de définition de PP2 peut directement contribuer à de telles actions. A titre d'exemple, le développement des EnR en Europe est plus lié à une incitation économique (obligation d'achat) qu'à l'évolution de la pointe

électrique. Le choix de la méthode peut en revanche permettre d'identifier l'ampleur et le calendrier des opérations de réduction à déployer.

La méthode retenue doit par ailleurs, par construction, contenir sa cohérence avec la définition des périodes PP1, pour assurer la nécessaire symétrie entre production et effacement de consommation.

Il faudra veiller à ne pas tenter de résoudre le seul problème de l'hyper pointe mais traiter le problème de la pointe dans sa globalité pour inciter le consommateur à consommer moins lors de ces périodes. En limitant la période PP2 à quelques heures, le risque est que les heures de pointe ne se développent pour rejoindre en intensité celles des pointes extrêmes ?

Qui plus est, la période PP2 devra être suffisamment large pour permettre la rentabilité économique du développement des capacités.

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 du 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?

La notion de « disponibilité prévisionnelle théorique » pourrait s'appuyer sur la formule suivante : « Puissance x temps de disponibilité sur la période PP2 », agrémenté d'un coefficient de sécurité fonction de la nature de la production.

Avec l'analyse du passé, plus un moyen de production a pu être présent lors de pointes extrêmes, plus il aura un coefficient de sécurité élevé. A l'inverse, plus sa présence est aléatoire, plus son coefficient sera faible.

L'estimation de la disponibilité d'une installation pourrait être définie par l'exploitant.

S'agissant d'estimation, le calcul de la contribution doit se faire sur la base des mêmes hypothèses que celles utilisées dans les programmations pluriannuelles d'investissement. Il nous semble à ce titre utile de capitaliser sur l'expérience RTE dans le cadre de ses prévisions d'équilibre.

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

Les dispositifs de comptages, via la courbe de charge fournie par les gestionnaires de réseaux, permettent de constater l'intervention réelle des capacités lors de la période considérée, si elles ont été appelées pour contribuer à réduire le risque de défaillance.

Pour les capacités de faible puissance, la méthode de panels de référence pourrait être utilisée.

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?

Lorsque la production ou l'effacement n'est pas effectif pendant la période PP2, la disponibilité de la capacité pourrait être attestée par l'exploitant (par exemple offres faites par

cette capacité sur les mécanismes de marché).

Concernant les installations de production à partir d'EnR, il ne nous semble pas utile de tenir compte de la production effective durant la période pour ne pas les sanctionner 2 fois, ces installations se voyant déjà allouer un coefficient de sécurité pénalisant et l'estimation ex-ante des périodes de vent ou de soleil étant par ailleurs difficile à maîtriser. En revanche, on pourrait tenir compte des incidents techniques que ces moyens de production subissent.

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?

Le niveau de capacité certifié ne devrait pas s'écarter de l'estimation, au risque de créer des incohérences et des risques de déviance du dispositif.

Cette situation pourrait néanmoins se rencontrer lorsque les hypothèses de productibilité divergent de celles retenues lors de la certification : conditions météo ou hydraulicité particulière, tensions sur certaines matières premières… Des clauses de sauvegarde particulières permettant de corriger les niveaux de capacité certifiés devront être élaborées.

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 ?

Lorsque la production ou l'effacement n'est pas effectif pendant la période PP2, la disponibilité de la capacité pourrait être attestée par l'exploitant (par exemple offres faites par cette capacité sur les mécanismes de marché) cf. réponse Q5.

Des tests d'activation adaptés à la taille/puissance de la capacité, au type de production et à sa contribution à la contribution du risque de défaillance pourraient être réalisés. Ils seront conditionnés par les échanges entre les GRD et RTE (informations sur les ordres d'appel voire d'effacements).

Nous proposons que les installations de production d'une puissance inférieure à 12 MW ne subissent pas de tests, en raison de leur faible contribution à la réduction du risque de défaillance, même si prises globalement elles sont en grand nombre.

Q8. Faut-il prévoir des tests d'activation? Le cas échéant:

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

La programmation des tests, bien qu'elle ne réponde pas au besoin de contrôle de la garantie de disponibilité, semble nécessaire pour certaines productions en fonction de leur pertinence économique (processus industriels à ne pas perturber par exemple). Le test d'activation aléatoire devrait être cependant possible –y compris sur les productions précitées-, en laissant une possibilité d'échec sous réserve que les raisons en soient justifiées, selon des critères préalablement définis avec le producteur.

Si les ELD ne souhaitent pas se prononcer pour les installations raccordées au RPT, elles proposent que les installations de production d'une puissance inférieure à 12 MW ne subissent pas de tests, en raison de leur faible contribution à la réduction du risque de défaillance.

b. Combien de tests doivent être prévus pour une année de livraison donnée?

Le nombre doit être déterminé en fonction de l'importance de la contribution à la réduction du risque de défaillance, des contraintes techniques de démarrage et de fonctionnement, des paramètres économiques de fonctionnement, du dispositif de comptage en place, et du caractère aléatoire ou permanent de la production ou de l'effacement.

c. Quelles seraient les conséquences d'une/de défaillance(s) aux tests?

Cf. Q8a - Une souplesse doit être recherchée pour certaines capacités. La suppression de la certification ne paraît pas réaliste, par contre la disponibilité et le montant de capacité certifiés pourraient être pondérés par le % de réussite aux tests, après analyse des causes.

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?

Cf. Q8a. Les capacités d'effacement doivent faire l'objet de tests renforcés, réalisés sur toute la chaîne d'opération (transmission des ordres, transmission des données réelles) pour lutter contre les capacités fictives.

Les tests pourraient être différents selon le type de production, par exemple sur les installations à base d'ENR qui ont une production fatale et qui ne pourront pas influer sur la production (l'envoi d'un signal ne changera pas leur production). Les tests de disponibilité doivent alors porter sur les caractéristiques intrinsèques de fonctionnement ou de maintenance. De même, pour la saisonnalité qui est différente : un test effectué en été pour le PV ne donnera pas des résultats pertinents pour la pointe hivernale.

Par ailleurs, nous proposons que les installations de production d'une puissance inférieure à 12 MW ne subissent pas de tests, en raison de leur faible contribution à la réduction du risque de défaillance.

e. Quelles seraient les modalités de financement de ces tests?

Ces tests doivent être financés par les exploitants (production ou effacement). Un bonus (vs malus) pourrait être introduit pour les capacités qui répondent aux tests avec succès (vs qui sont en échec).

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?

La disponibilité doit être encadrée afin de responsabiliser l'exploitant à sa contribution à la réduction du risque de défaillance. L'encadrement pourrait être la définition d'une plage normative, fonction des caractéristiques de la capacité.

Les déclarations faites par l'exploitant devront être suffisamment fines pour permettre à RTE d'avoir toutes les informations lui permettant de calculer à tout moment de l'année (au moment de la pointe) la contribution de cette capacité à la réduction du risque de défaillance.

QIO. 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 ?

Cf. Q5

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?

Le MW pourrait être une valeur cible, bien qu'il obligera à agréger des capacités de moindre taille. Le mécanisme ne doit pas induire, pour la production, l'agrégation obligatoire de petites capacités pour éviter la complexification du dispositif.

Nous proposons un seuil minimal de puissance (12 MW), en dessous duquel la capacité est exclue du mécanisme ; ceci permettrait une simplification du dispositif, notamment en termes de déclarations et de tests. Ce seuil serait en cohérence avec l'objectif poursuivi car les capacités de petite puissance ne sont pas de taille suffisamment significative dans la contribution au risque de défaillance.

Les capacités de taille réduite doivent, pour être intégrées au dispositif, être valorisées de manière forfaitaire, y compris en termes de disponibilité effective, sur la base de données statistiques ou normatives pour éviter les coûts excessifs de certification.

Le foisonnement éventuel de capacités doit être clair et nommer explicitement les capacités contenues dans le foisonnement pour éviter les fraudes (exemple : un particulier qui se ferait rémunérer sa capacité chez 2 effaceurs différents).

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?

Nous ne voyons pas bien en quoi la nature des installations peut contraindre le calendrier de certification pour les capacités existantes.

Il faut en revanche une clause de sauvegarde pour protéger le GRD (et les producteurs ou opérateurs d'effacement qui ne pourraient alors pas disposer de leur certification) en cas d'afflux de demandes de certification (surtout si le seuil précité est retenu à un niveau bas) et lui permettre de respecter le calendrier général des opérations, notamment les délais introduits par l'article 6 du décret.

Ql3. Ce choix vous semble-t-il assurer le développement d'actions de maitrise de consommation à la pointe?

Le lien entre le calendrier de certification et le développement d'actions de réduction de la consommation d'électricité à la pointe n'est pas évident.

Associer date limite et durée d'investissement permet de laisser la priorité à des actions a priori moins capitalistiques, comme l'effacement ou la MDE à la pointe, lorsque celles-ci sont plus rentables ou plus efficaces pour remplir les obligations de garantie des fournisseurs.

Dans le cas où le système est court, les prix devraient être assez incitatifs pour développer les capacités d'effacements manquantes.

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?

La détermination pourrait être en lien avec le contrat d'accès au réseau : résiliation du CARD = fermeture définitive ; non-injection pendant x mois = fermeture non définitive.

A priori, les cas de fermeture sont pour la plupart connus d'avance (par exemple fermeture des centrales à charbon). L'exploitant devra donc signaler à l'avance sa fermeture.

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?

Il faut encadrer la certification sur les années de livraison de façon à s'assurer que la fermeture non définitive est déclarée pour des raisons économiques ou techniques justifiées, et non pour influer sur le marché.

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?

L'étape à choisir doit être une étape réglementaire du projet de capacité nouvelle, de façon à assurer la transparence (et la simplification du contrôle) : permis de construire, autorisation d'exploiter, procédure ICPE, fin de l'enquête publique pour une installation de production. L'étape peut être aussi l'une de celle du processus d'accès au réseau : acceptation de la demande de raccordement par exemple.

Pour une capacité d'effacement, la commande effective pour la mise en place d'un processus d'effacement pourrait être retenue.

QI7. Quel(s) montant(s) de dépôt de garantie proposez-vous en conséquence?

Le montant de dépôt de garantie doit :

a) être adapté à la taille de la capacité et à sa contribution à la réduction du risque de défaillance,

b) être nul pour des capacités en dessous d'un certain seuil.

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 puissance de raccordement pour une capacité de production et la puissance souscrite pour une capacité d'effacement.

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?

Nous ne sommes pas favorables à la certification de manière groupée : ceci complique inutilement le processus et n'apporte de toute façon aucune simplification sur le contrôle, au contraire.

De la même manière que l'administration a simplifié le processus d'autorisation (déclaration) d'exploiter pour les installations de puissance inférieure à 12 MW, en le supprimant, il faut prévoir un système de certification forfaitaire, différents acteurs pouvant administrer cette certification (l'acheteur obligé pour les installations bénéficiant de l'obligation d'achat par exemple).

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.

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?

Une demande de rééquilibrage effectuée par un RPC est synonyme d'anticipation par l'exploitant de l'indisponibilité de sa capacité en PP2. Elle ne devrait être acceptée que pour des raisons économiques ou techniques justifiées. En revanche, une dégradation des conditions météorologiques ne devrait pas nécessiter rééquilibrage, au risque de voir se multiplier les demandes de rééquilibrage et que le processus ne devienne ingérable.

Les modalités doivent être différenciées en fonction de la taille et de la nature des capacités concernées.

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?

Les modalités de rééquilibrage doivent permettre d'affiner le degré de précision des capacités disponibles en PP2.

Une marge d'écart doit être tolérée, pour éviter que les petits RPC, qui ne pourront pas foisonner aussi bien que les grands, soient systématiquement en écart. Cette marge doit être variable en fonction de l'écart global du système et du risque de défaillance.

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?

Il est difficile de répondre à cette question à caractère financier, puisque nous ne connaissons pas les ordres de grandeur qui seront mis en jeu. Néanmoins, tant que l'on reste dans ladite marge de tolérance, il nous semble qu'il ne devrait pas y avoir d'impact financier.

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?

La prise en compte pourrait se faire par une pondération (positive ou négative) de la disponibilité. La non-commandabilité ne peut être prise en compte dans le calcul des écarts, celui-ci étant par nature construit à partir des disponibilités effectives.

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

Plus on augmente la marge de tolérance et plus on accroît la possibilité pour un RPC d'être en insuffisance en termes de capacités effectivement disponibles, et donc plus on court le risque de décrochage. La marge de tolérance doit donc dans tous les cas avoir une influence non significative sur l'augmentation du risque de défaillance.

Il faudra être plus souple sur les EnR dont la production est aléatoire et plus ferme sur les capacités commandables (effacement ou production), en les pénalisant en cas d'échec au prorata de leur rémunération respective.