Paris, le 8 mars 2013

Réponse de Poweo Direct Energie au Questionnaire n°3 de la concertation Mécanisme de Capacité

Compte-tenu des délais extrêmement courts imposés à cette concertation, nous nous réservons le droit de revoir ultérieurement les positions exprimées ci-dessous.

Poweo Direct Energie souhaite rappeler les principaux axes de sa contribution aux questionnaires précédents :

- L'objectif du mécanisme de capacité est d'assurer la correcte rémunération des capacités nécessaires à assurer le niveau de sécurité d'approvisionnement choisi par les Pouvoirs Publics
- Le prix de la capacité devant être répercuté aux clients finaux par les fournisseurs, il est nécessaire que ce prix soit à la fois stable, transparent et légitime.
- PDE propose que les jours PP1 (période sur laquelle est calculée l'obligation des fournisseurs) soient activés par RTE, entre janvier et février, selon les tensions constatées de l'équilibre offre/demande (activation en J-1 pour une durée et un nombre de jours d'activation à définir)
- Le concept de « disponibilité » d'un moyen de production (et a fortiori d'un effacement) est difficile à objectiver, notamment dans les délais impartis, et est par ailleurs sans rapport avec l'objectif du dispositif. C'est pourquoi PDE propose :
    i. que les capacités d'effacement[1] ne fassent pas, à titre transitoire, l'objet d'une certification (mais participent au mécanisme en réduction de l'obligation des fournisseurs)
    ii. que la contribution des moyens de production soit évaluée selon leur **présence** dans le système électrique, en cohérence avec l'objectif du mécanisme de capacité

Par ailleurs, s'agissant de la certification et de la rémunération des moyens de production par le mécanisme, il ne faudrait pas que les dispositions mises en place viennent à l'encontre du but recherché, notamment du fait de pénalités ou de dépôts de garanties excessifs. Notre proposition permet de s'affranchir de telles mesures tout en garantissant que le dispositif incite les acteurs à un comportement de bonne foi.

[1] qui bénéficieront d'une rémunération ad hoc via la CSPE (cf. PPL Brottes). Un dispositif devra être introduit pour éviter une possible double rémunération (CSPE et réduction de l'obligation fournisseur).

Période de pointe PP2

Question 1 : 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) ?

Nous proposons que la période PP2 soit définie comme la période pendant laquelle les jours PP1 peuvent être activés, soit, dans notre proposition, les mois de Janvier et Février (risque de défaillance le plus élevé)

Pour rappel, cette définition relativement restreinte de la période pendant laquelle les jours PP1 peuvent être activés par RTE permet de réduire l'incertitude de l'Obligation des fournisseurs et à ce titre contribue au bon fonctionnement du dispositif dans son ensemble.

Question 2 : 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 ?

Ce choix de PP2 permet de s'assurer de la présence de capacité pendant janvier et février, mois pendant lesquels les risques de défaillance sont les plus élevés.

Nous tenons à insister sur le fait que ce n'est pas au mécanisme de capacité de contrôler la disponibilité des moyens de production. Le marché de l'énergie comporte déjà les signaux adéquats pour assurer la disponibilité des moyens de production présents pendant les périodes où la demande est la plus élevée. Le mécanisme doit quant à lui permettre la présence des capacités nécessaires au respect du niveau de sécurité d'approvisionnement choisi.

Certification

Niveau de capacité certifié et niveau de capacité effectif

Question 3 : 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 ?

Question 4 : 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 ?

Nous proposons de définir le montant de certificats Q(n) attribué à une capacité, pour une année n, par le produit suivant :

$$Q(n)=\text{Capacité}\ (n) \times \text{Présence}\ (n) \times \text{Fortuit historique}\ (n) \times \text{Productibilité}(n)$$

Où :

- Capacité (n) : valeur en MW prenant en compte la dégradation de l'actif
- Présence (n) : valeur égale à 1 pour les capacités présentes sur la période PP2 de l'année n
- Fortuit historique pendant PP2: nous proposons l'utilisation d'un taux de fortuit historique (par ex. sur 10 ans), propre à chaque filière et rafraichi chaque année.
- Productibilité : coefficient inférieur ou égal à 1 représentant la capacité d'une installation à produire pendant PP2

La **Présence** et la **Capacité** sont les grandeurs contrôlées pendant PP2 pour s'assurer que le moyen contribue bien à la sécurité d'approvisionnement pendant les périodes où le risque de défaillance est le plus élevé. Ces valeurs pourront être déterminées par l'analyse de la production réalisée, des données du mécanisme d'ajustement et au besoin par des contrôles ad hoc. Un contrôle de la CRE ainsi que des pénalités dissuasives en cas de fausses déclarations devraient permettre de s'assurer de la bonne foi des acteurs.

Le **Fortuit historique** pendant PP2 d'une filière permet de tenir compte du risque de pannes fortuites. Nous proposons de l'évaluer :

- à titre transitoire, par filière de production (un calcul capacité par capacité pouvant être imaginé une fois le dispositif mis en place)
- sur un historique long (par ex. 10 ans), afin de lisser les effets des aléas de production pour l'Exploitant, qui sont sans rapport avec l'objectif poursuivi par le dispositif et dont l'intégration pourrait induire une volatilité inutile du prix des certificats
- à défaut d'historique (notamment pour les nouvelles installations), sur des valeurs normatives à définir.

Le coefficient de **Productibilité** reflète la capacité d'un moyen de production à effectivement produire pendant PP2. Cette notion permet notamment de différencier :

- les moyens de production commandables et non commandables
- avec stock / sans stock
- les contributions spécifiques des différentes filières de moyens non commandables (par ex. éolien on-shore versus éolien off-shore).

Cela permet ainsi de faire en sorte que les capacités fatales reçoivent le montant de certificats correspondant à leur contribution réelle à la sécurité d'approvisionnement. Une littérature importante est disponible sur ce sujet de « capacity credit » des technologies fatales. C'est une notion utilisée depuis plusieurs années pour le dimensionnement des infrastructures électriques notamment en présence de capacités éoliennes importantes. Une méthode telle que décrite par l'IEA[2] pourrait être utilisée. A terme, on pourrait imaginer un calcul différencié, par localisation des actifs notamment, pour mieux prendre en compte la corrélation des aléas de production et de consommation.

Il nous semble que parmi les technologies dites fatales, l'hydraulique fil de l'eau dont la production dépend de barrages situés en amont (vallées hydrauliques) constitue un cas particulier et devrait à ce titre bénéficier d'un coefficient de productibilité élevé.

[2] http://www.worldenergyoutlook.org/media/weowebsite/energymodel/Methodology_CapacityCredit.pdf

Question 5 : 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 ?

Question 6 : 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 ?

Dans notre conception du mécanisme, la disponibilité (à supposer qu'il soit possible de définir précisément ce concept) ne doit pas intervenir. En revanche, les taux de fortuit historiques doivent être mis à jour chaque année pour prise en compte l'année suivante.
Une moyenne sur 10 ans permet de lisser l'effet des arrêts fortuits, par ailleurs déjà pris en compte dans le dimensionnement du coefficient de sécurité, et ainsi d'améliorer la qualité du signal prix sur le marché de capacité.

Contrôle des capacités

Question 7 : Comment s'assurer qu'une capacité est effectivement disponible, donc activable, pendant la période de pointe PP2 ?

Le décret ne fait pas référence à une quelconque « disponibilité effective ». Il nous semble que cette question biaisée révèle une lecture subjective du texte de la part de RTE.

Un mécanisme de capacité qui aurait pour but d'assurer qu'une capacité est « effectivement disponible » créerait nécessairement des signaux économiques qui dégraderaient le fonctionnement du marché énergie.

Question 8 : 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 ?

Dans notre proposition, les contrôles doivent porter plus spécifiquement sur la présence des capacités.

Il nous semble que ces tests devraient s'appliquer surtout aux capacités qui n'auraient pas produit ou n'auraient pas été appelées au mécanisme d'ajustement pendant PP2. Des pénalités dissuasives dans le cas d'une mauvaise foi avérée de l'Exploitant permettraient de réduire les fausses déclarations.

Question 9 : 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 ?

Dans notre proposition, le nombre de certificats reçus par une capacité dépend essentiellement de sa présence, de ses caractéristiques techniques, du taux de fortuit historique de sa filière et de sa productibilité.

Dans le cas de nouveaux moyens de production, des valeurs normatives pourront être utilisées. La comparaison avec des actifs similaires pourra fournir des éléments de réponses.. Après chaque année d'exploitation, la mise à jour des paramètres assure une transition graduelle vers des valeurs représentatives des spécificités de l'actif.

Question 10 : 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 ?

Le décret ne mentionne pas de notion de « disponibilité constatée » entrant en compte dans le calcul de niveau de capacité effectif.

Comme indiqué ci-dessus, la question de la mesure de la disponibilité des capacités d'effacement est complexe et ne peut raisonnablement être traitée dans les délais imposés (quelle sécurité la présence au MA assure-t-elle quant à la « disponibilité » réelle ? Comment s'assurer de la disponibilité d'un effacement sans l'activer ?).

Demande de certification et contrat de certification

Niveau de capacité certifié et garanties de capacité

Question 11 : Quelle maille unitaire doit être retenue pour transcrire le niveau de capacité certifié en garanties de capacité ?

La question n'est pas claire.

Capacités existantes

Question 12 : 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 ?

L'enjeu principal derrière la date limite de demande de certification est de garantir que l'ensemble des acteurs, à travers le registre de certificats, aient la meilleure vision de la tension du système.

Pour les capacités existantes, il nous semble qu'une certification le plus en amont possible est nécessaire : une date limite de certification pourrait être 4 ans avant l'année de livraison.

Question 13 : Ce choix vous semble-t-il assurer le développement d'actions de maitrise de consommation à la pointe ?

C'est une question complexe, d'autant plus que ceci dépend de la relation contractuelle ente le fournisseur et l'effaceur qui est encore à clarifier.

Question 14 : 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 ?

Question 15 : 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 ?

Pour que l'ensemble des acteurs aient une vision claire de la tension du système, il est important de différencier les fermetures définitives et les fermetures non-définitives.

Une fermeture non-définitive doit faire l'objet de modalités de contrôle particulières. Le régulateur doit être en mesure de s'assurer que des dispositions aient été mises en place pour permettre la réouverture de la capacité. La date limite de certification pour une capacité fermée de manière non-définitive doit dépendre du délai nécessaire à remettre la capacité en service.

Capacités nouvelles

Question 16 : 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 ?

Dans l'intérêt d'une bonne information des acteurs, la date limite de certification doit être fixée à la date à partir de laquelle la construction de la capacité devient irréversible.

Question 17 : Quel(s) montant(s) de dépôt de garantie proposez-vous en conséquence ?

La mise en place d'un dépôt de garantie vient augmenter les obstacles à l'investissement et est susceptible d'être considérée comme anti-concurrentiel PDE est donc défavorable à un tel dispositif.

Une évaluation de la solidité financière du projet, de son caractère irréversible pour s'assurer du sérieux d'un projet de centrale au moment de la certification devrait permettre de s'affranchir d'un dépôt de garantie.

Capacités dont la contribution au risque de défaillance est réduite

Question 18 : Selon vous, quels doivent-être les paramètres techniques qui permettent de distinguer les capacités dont la contribution à la sécurité d'approvisionnement est réduite ?

(Voir la réponse aux questions 3 et 4)

La commandabilité est le critère principal.

Question 19 : 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 ?

Pour les capacités sous obligation d'achat, il semblerait logique que la demande d'obligation d'achat puisse constituer une demande de certification.

Nous n'avons pas d'autre point spécifique à ce stade.

Ecart au périmètre du responsable de périmètre de certification

Nous sommes surpris de constater que le décret prévoit une pénalité due par le Responsable de Périmètre de Certification alors que la Loi impose que ce soit l'Exploitant de capacité qui paye cette pénalité[3]. Ce point est donc à clarifier.

Question 20 : 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 ?

Le rééquilibrage des Exploitants doit être gratuit pour inciter les exploitants à transmettre au marché les meilleures informations dont ils disposent. Dans notre proposition, les rééquilibrages sont uniquement liés à la fermeture d'une capacité,au retard de mise en service ou à la mise à jour du terme Capacité.

Question 21 : 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 ?

Question 22 : Le cas échéant, comment traduire cette marge de tolérance sur le règlement financier ? Comment éviter l'arbitrage entre l'écart toléré et le rééquilibrage ?

Dans notre proposition où le niveau effectif de capacité est essentiellement lié à la présence d'une capacité, aucune tolérance n'est nécessaire.

Question 23 : 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 ?

Voir notre réponse aux questions 3 et 4.

Dans notre proposition, le montant de certificats attribué aux capacités fatales est le résultat d'un lissage sur plusieurs années d'aléas de production, il devrait par conséquent être assez stable d'une année sur l'autre. Dans ce contexte, il n'est pas nécessaire de prévoir des règles spécifiques pour le règlement financier de l'écart de ces capacités.

[3] LOI n° 2010-1488 du 7 décembre 2010. Article VI, alinéa I : *« La capacité d'une installation de production ou d'une capacité d'effacement de consommation est certifiée par contrat conclu entre l'exploitant de cette capacité et le gestionnaire du réseau public de transport. Ce contrat prévoit les conditions dans lesquelles est assuré le contrôle de la capacité certifiée ainsi que la pénalité due par l'exploitant au gestionnaire du réseau public de transport dans le cas où la capacité effective est inférieure à celle certifiée. »*

Question 24 : Quelles sont les conséquences d'une marge de tolérance sur l'écart en terme de sécurité d'alimentation ?

Pas d'objet car nous ne proposons pas la mise en place d'une tolérance.