Concertation Mécanisme de Capacité
Questionnaire n°3
Réponse d'ALPIQ

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)

Une plage horaire devrait être définie ex-ante et de manière suffisamment anticipée pour permettre la bonne adéquation entre besoin de disponibilité et organisation des périodes de maintenance. Compte tenu des échéances générales du dispositif, cette plage devrait être définie quatre (4) ans à l'avance. La période de pointe PP2 effective pourrait ensuite se situer strictement dans cette plage horaire prédéfinie et pour un nombre d'heures plus limité et notamment sur la base de signaux de court terme comme les prévisions météorologiques, de consommation ou de marges d'exploitation.

Aussi, il conviendrait que cette plage soit déterminée par année calendaire et que PP2 soit donc également déterminée de manière calendaire. Ce choix s'explique notamment par la cohérence impérative entre PP1 et PP2 (cohérence ne signifie pas nécessairement la stricte égalité, même si la cohérence impose sans doute que PP2 contienne PP1).

La définition de la plage d'encadrement de PP2 suffisamment longtemps à l'avance permet une projection à moyen terme pour les opérateurs, leur permettant de caller leurs investissements et leur stratégie de maintenance.

La détermination effective de PP2 dans cette plage à court terme permet d'adapter la détermination de PP2 en fonction du besoin réel constaté.

En tout état de cause, les heures intégrant in fine la période PP2 doivent être connues des opérateurs suffisamment à l'avance pour qu'ils puissent assurer la pleine disponibilité (sauf fortuit majeur) de leur capacité. En pratique, cela signifie idéalement une semaine à l'avance, et au pire 72 heures (J-3).

Pour la cohérence du système, il conviendrait que les plages encadrant PP1 et PP2 soient identiques.

Enfin, PP2 doit regrouper un nombre d'heures cumulées suffisamment important pour ne pas trop pénaliser un opérateur qui subirait un fortuit sur une plage très restreinte (au moins 200 heures).

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 ?
Le choix de la plage horaire encadrant PP2 est essentiel pour assurer l'efficacité du dispositif. C'est cette plage qui déterminera la nature des moyens techniques mis en œuvre pour répondre à la réduction du risque de défaillance. Elle doit être dimensionnée en fonction du besoin anticipé et de l'évolution possible de ce besoin (par une approche prudentielle). Par exemple, si la plage horaire cible des heures très restreintes, des moyens d'hyper pointe (grande réactivité, heures de fonctionnement très limité) pourraient être développés en priorité par rapport à ces moyens plus adaptés à plus d'heures de fonctionnement comme des moyens de semi-base.

Sil est fondamental de connaître cette place horaire suffisamment à l'avance pour adapter les moyens au besoin, il est tout aussi important que cette plage horaire soit assez stable dans son évolution pour ne pas remettre en cause trop rapidement des choix technique.

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 ?

Pour une puissance installée donnée, la priorité devrait être donnée (par ordre décroissant) aux critères suivants pour estimer la contribution à la réduction du risque de défaillance :

1. Le contrôle du niveau de production (production contrôlable par opposition à production aléatoire et/ou fatale)
2. La possibilité d'ajuster le niveau de production en fonction de besoin : flexibilité du niveau de production (rapidité d'ajustement, temps de réponse)
3. La contribution de la capacité installée aux services systèmes

La disponibilité prévisionnelle doit être prise en compte de manière statistique par type de moyen de production et en considérant les périodes de maintenance programmées.

Il conviendra également de tenir compte de l'influence des paramètres externes (conditions atmosphériques par exemple) sur le niveau de capacité certifié qui devra correspondre à un niveau réellement disponible et appelable en production. De ce fait, on appliquera un principe d'opérateur prudent et raisonnable dans la méthode de certification en appliquant une marge de sécurité (à la baisse) tenant compte des éléments externes. Le cas échéant, il faudra tenir compte, pour chaque moyen de production, des marges de capacité nécessaires à la fourniture des services systèmes (de manière générale, il faudra déterminer si la capacité nécessaire à la fourniture des services systèmes peut être incluse dans le niveau de capacité certifiée).

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 ?

Sagissant des capacités non contrôlables (éolien, solaire...) il semble a priori difficile d'estimer une contribution réelle car on conçoit que cette contribution ne peut pas s'estimer uniquement au regard de la production réelle sur la période PP2. Toutefois, une simple approche basée sur une statistique de production historique ne saurait être à elle seul justifier une "contribution réelle". Le caractère aléatoire de cette production doit nécessairement conduire à un ajustement à la baisse significatif par rapport aux moyennes historiques de production.

Pour les capacités contrôlables, la contribution réelle pourrait être mesurée grâce à leur disponibilité à fournir des services aux réseaux (notamment le mécanisme d'ajustement).

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 ?

La disponibilité constatée pendant la période de pointe PP2 doit servir de référence pour tout écart par rapport à la capacité certifiée. La disponibilité constatée doit correspondre au niveau de capacité maximal effectivement appelable au moment de la mesure. Dans le cas d'un actif de production, on pourra se référer au niveau de production dès lors que l'actif est en charge maximale où aux ordres appelables au mécanisme d'ajustement pour les actifs à l'arrêt ou en production réduite (mais disponibles).

Si la capacité disponible constatée est supérieure ou égale à la capacité certifiée, on pourrait ne constater aucun écart. Si la capacité disponible constatée est inférieure strictement à la capacité certifiée, un écart pourrait être comptabilisé proportionnellement à la capacité manquante.

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 résultant de la méthode de certification ne devrait pas s'écarter de l'estimation de la contribution au risque de défaillance d'une capacité. La question suggère-t-elle que tel ou tel moyen devrait être privilégié dans la méthode de certification ?

La typologie de PP2 influera nécessairement le type de moyen développé pour répondre au besoin. De nouveau, faut-il comprendre la question comme le souhait d'influencer a priori le type de moyen technique à retenir ? Cela ne semble pas être a priori l'objectif du mécanisme.

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 ?

Cf. réponse à Q5. Pour les actifs de production raccordés directement au réseau RTE, le meilleur moyen semble de vérifier la capacité de l'actif à soumettre et réaliser des offres au mécanisme d'ajustement.

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

A priori, une réponse négative s'impose dès lors que de tels tests devraient conduire à des surcoûts potentiellement significatifs pour le système électrique.

Le cas échéant :
a. Ces tests doivent-ils programmés, ou aléatoires ?

Si de tels tests devaient être mis en place (ce qui n'est pas notre préférence a priori), ils devraient nécessairement être aléatoires.

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

Si de tels tests devaient être mis en place, une démarche de vérification aléatoire semble appropriée. Dans ce cas, il ne devrait pas y avoir de règle précise concernant ces tests. Le gestionnaire du mécanisme devrait toutefois avoir l'obligation de mener un nombre de tests minimal au cours d'une année de livraison donnée et potentiellement sur un volume de capacité minimal (pour assurer le caractère efficace de la vérification).

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

Si ces tests sont effectués sur la période PP2, une défaillance aux tests entraîne nécessairement une disponibilité constatée dégradée.

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. 8.b. Si de tels tests sont mis en place, aucune capacité ne peut être dispensée de tests a priori. Cela ne signifie pas pour autan que toutes les capacités doivent systématiquement être testées toutes les années de livraison. De manière générale, il ne doit pas pouvoir être mis en avant de discrimination entre les différentes capacités.

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

Le coût potentiel des tests est bien le premier argument qui s'y oppose. En tout état de cause, si de tels tests devaient être mis en place, ils ne devraient pas occasionner de coûts supplémentaires pour les opérateurs et devraient donc être financés directement par le mécanisme.

En outre, ces tests devraient pouvoir être effectués de manière transparente et sous le contrôle strict du régulateur.

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 ?

Quel serait l'objectif recherché par un tel encadrement ? Le sens de la question n'est pas trivial. Que cherche-t-on à encadrer ?

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 ?

Cf. réponses à Q4 et Q7.

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 ?

1 MW voire 0,1 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 ?

Ne se prononce pas.

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

Ne se prononce pas.

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 ?

Le cas d'une fermeture non définitive de capacité cible notamment les unités qui pourraient être mises sous cocon. En pratique, cela signifie que l'exploitant juge préférable de déconnecter son installation du réseau de manière temporaire (a priori). Ainsi, il le fait en se laissant la possibilité d'une remise en service sur un pas de temps inférieur à celui qui serait nécessaire pour la mise en place d'une nouvelle unité. Il convient à l'exploitant de déclarer la nature définitive ou non de cette fermeture. On pourrait par exemple retenir comme critère, la possibilité, mais pas l'obligation, de remettre l'unité en service dans un horizon de temps compatible avec le mécanisme de capacité (4 ans).

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 ?

Que signifie cette notion d'encadrement ? Quel scénario est ici visé ? Pourquoi un tel encadrement serait-il nécessaire ou justifié ? Seuls les critères de nature économique guideront le choix des exploitants à remettre en service une unité.

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 ?

Ne se prononce pas.

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

Les montants de dépôt de garantie constituent de fait une barrière au développement de nouvelle capacité.

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 ?

Le premier critère doit être celui du contrôle du niveau de capacité réellement disponible c'est à dire la capacité à moduler de manière contrôlée le niveau de production (ou d'effacement). De fait, il est nécessaire de considérer qu'une capacité non contrôlable contribue de manière réduite à la sécurité d'approvisionnement.

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 ?

Ne se prononce pas.

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 ?

Un opérateur de capacité doit pouvoir être en mesure d'effectuer un rééquilibrage à tout moment avant et pendant une année de livraison. L'objectif du rééquilibrage semble être de pouvoir donner au système la meilleure visibilité possible sur le niveau effectif de capacité disponible. Dès lors, il n'est pas évident de comprendre pourquoi il faudrait limiter le nombre de rééquilibrage.

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 ?

Une marge de tolérance n'apparaît pas automatiquement comme un élément nécessaire si la certification a été effectuée selon des principes prudents et raisonnables.

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 ?

Dès lors qu'une marge de tolérance existe, l'arbitrage est inévitable.

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 ?

Ne se prononce pas.

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

Ne se prononce pas.