

**DCO 33/09**

**METODOLOGIA DI RICOSTRUZIONE DEI CONSUMI DI GAS  
A SEGUITO DI ACCERTATO MALFUNZIONAMENTO DEL  
GRUPPO DI MISURA**

**Osservazioni e proposte Anigas, Assogas,  
Federestrattiva e FederUtility**

*Milano, 8 dicembre 2009*

## Premessa

Con il presente documento Anigas, Assogas, Federestrattiva e FederUtility (di seguito Associazioni) formulano le proprie osservazioni alle proposte riportate dall'Autorità per l'energia elettrica e il gas (di seguito Autorità) nel DCO 33/09 in tema di individuazione di una metodologia, unica a livello nazionale, da utilizzare nei casi di ricostruzione dei consumi di gas naturale in seguito a sostituzione del gruppo di misura dovuto ad accertamento di errori nella misura superiori ai valori ammissibili fissati dalla normativa metrologica legale, ai sensi dell'articolo 41 della Regolazione della qualità dei servizi di distribuzione e di misura del gas per il periodo di regolazione 2009-2012 (RQDG), di cui alla delibera ARG/gas 120/08 e s.m.i.

## OSSERVAZIONI GENERALI

Le Associazioni apprezzano che l'Autorità abbia considerato una valida base di partenza per il DCO la proposta da loro formulata nel documento intitolato *"Proposta di Anigas, Assogas, Federestrattiva e FederUtility per la ricostruzione dei consumi"* (di seguito: proposta interassociativa), trasmesso all'Autorità in data 30 settembre 2008.

## RISPOSTE AI SINGOLI SPUNTI PER LA CONSULTAZIONE

### A - Le proposte in tema di ricostruzione dei consumi

#### ***Spunto di consultazione Q.1: Verifica del gruppo di misura su richiesta del cliente finale***

***Condividete le proposte dell'Autorità in tema di verifica del gruppo di misura? Se no, per quali motivi?***

#### ***Quali ulteriori previsioni ritenete utile introdurre?***

In coerenza con la proposta interassociativa, si condivide la metodologia proposta dall'Autorità al paragrafo 2.2.

Con riferimento al punto 2.6, le Associazioni ribadiscono la necessità di modificare la regolazione vigente al fine di introdurre per il distributore la possibilità di scegliere se effettuare la verifica presso un laboratorio qualificato anche nei casi in cui sia tecnicamente fattibile in loco, senza che questo comporti oneri aggiuntivi per il cliente finale rispetto a quelli previsti per la verifica in loco.

Relativamente al contributo corrisposto dal cliente finale le Associazioni ricordano che lo stesso copre parzialmente i costi effettivamente sostenuti sia per la verifica in loco che per

quella in laboratorio; le Associazioni auspicano che il tema venga quanto prima trattato nel suo complesso attuando l'articolo 61 della RTDG di cui la delibera ARG/gas 159/08.

## **B - Determinazione del volume**

### ***Spunto di consultazione Q.2: Determinazione del volume***

***Condividete le proposte dell'Autorità in tema di determinazione del volume? Se no, per quali motivi?***

Le Associazioni prendono atto che l'Autorità ha indicato, al punto 2.11 del DCO, come preferibile il metodo proposto dalle Associazioni nella proposta interassociativa.

Con riferimento al punto 2.12 si segnala che, diversamente da quanto descritto nel DCO, il distributore è in possesso della lettura al tempo  $T_{VM}$  in quanto la rileva o al momento della verifica in campo o al momento della rimozione del misuratore per l'invio al laboratorio.

Le Associazioni suggeriscono, inoltre, all'Autorità di definire specifiche disposizioni nell'ambito del processo di ricostruzione dei consumi con particolare riguardo:

- ai casi di riscontro da parte del distributore in sede di verifica di informazioni diverse rispetto alle possedute relative, ad esempio, alla categoria d'uso e al collegato profilo di prelievo;
- al trattamento degli avvicendamenti di clienti/venditori diversi sul punto di riconsegna nel periodo interessato dal malfunzionamento del gruppo di misura.

In merito al punto 2.13 le Associazioni colgono l'occasione per sottolineare ancora una volta l'importanza di definire una unica modalità algoritmica per la determinazione del valore economico dei conguagli di fatturazione sia da parte del distributore (verso il venditore) sia da parte del venditore (verso il cliente finale).

## **C - Determinazione delle percentuali di errore riconosciute**

### ***Spunto di consultazione Q.3: Determinazione delle percentuali di errore riconosciute***

***Condividete le proposte dell'Autorità in tema di percentuali di errore riconosciute? Se no, per quali motivi?***

Le Associazioni ribadiscono la preferenza già espressa nella proposta interassociativa (*"l'errore è fissato pari al valore assoluto della differenza tra l'errore ottenuto dalla verifica in campo o in laboratorio e la soglia dell'errore accettabile definita dalla normativa metrologica vigente, tenuto conto del segno dell'errore considerato"*), ritenendo che i tre punti di debolezza già manifestati dalle Associazioni all'alternativa fatta propria dall'Autorità all'articolo 2.18 (*"l'errore è posto pari al valore ottenuto durante la verifica presso il cliente finale o in laboratorio"*) mantengano tutta la propria validità in termini di dubbi circa l'equità e la non discriminazione tra la totalità dei clienti finali.

In merito alla proposta segnalata come preferita dall'Autorità, le Associazioni ribadiscono pertanto le tre seguenti criticità:

- disomogeneità di trattamento tra clienti finali (casi di errori appena sottosoglia e casi di errori appena sopra soglia sarebbero trattati in modo ingiustificatamente diversi);
- il riconoscere l'errore assoluto comprensivo della quantità in tolleranza rappresenterebbe una discriminazione verso i clienti finali che anche con misuratori nuovi sono comunque soggetti ad un'alea di errore ammessa in quanto rientrante nelle soglie di tolleranza;
- dubbi sulla legittimità in ordine alla restituzione/richiesta delle accise per la quota parte di volumi derivanti da errori che risultano comunque all'interno delle soglie tolleranze metrologiche dei misuratori.

Si evidenzia inoltre in questa sede che la proposta dell'Autorità appare in contraddizione con la metrologia legale in quanto i volumi corrispondenti alla soglia di errore accettabile sarebbero, impropriamente, trattati come volumi non correttamente misurati.

#### **D - Determinazione dei volumi da assoggettare alle percentuali di errore riconosciute**

***Spunto di consultazione Q.4: Determinazione dei volumi da assoggettare alle percentuali di errore riconosciute***

***Condividete le proposte dell'Autorità in tema di determinazione dei volumi da assoggettare alle percentuali di errore riconosciute? Se no, per quali motivi?***

Le Associazioni ritengono che la metodica segnalata come preferibile nella proposta interassociativa sia semplice e comprensibile per il cliente finale oltre che maggiormente adeguata dal punto di vista tecnico (rispetto a quella formulata al punto 2.22) nonché equa rispetto agli interessi delle parti.

Qualora l'Autorità non condividesse quanto sopra, le Associazioni segnalano che la formula di calcolo esposta al punto 2.22 non è sostenibile dal punto di vista tecnico, in quanto si basa sull'erroneo assunto "che il misuratore funzioni di norma a una portata intermedia tra la massima e la ridotta".

Nel caso tipico di una utenza domestica, la portata di gas è determinata dall'utilizzo del piano cottura e della caldaia per riscaldamento individuale. Considerando che la caldaia lavora in un regime prevalentemente on/off, la portata di gas attraverso il contatore tende ad essere massima (Q1) quando la caldaia è accesa e il piano cottura è in funzione; un po' meno della massima quando è in funzione solo la caldaia; minima (Q2) quando è in funzione il solo piano cottura; nulla quando non è in funzione il piano cottura e la caldaia è messa in standby dal termostato: in nessuna realistica condizione operativa, quindi, il contatore eroga una portata intermedia.

E' opportuno quindi considerare che qualora la formula di cui al punto 2.22 fosse applicata, porterebbe a determinare valori di  $V_{ERR}$  non rappresentativi della realtà e, frequentemente, a danno del cliente finale. Basti infatti pensare al caso, non infrequente, di  $E\%Q_2$  apprezzabilmente negativo (in corrispondenza di volumi misurati bassi) e  $E\%Q_1$  positivo (in corrispondenza della parte prevalente dei consumi misurati): in tali casi, la formula di calcolo potrebbe, paradossalmente, determinare valori di conguaglio a svantaggio del cliente finale

A maggior approfondimento della critica sopra formulata, si consideri che in base all'esperienza i valori degli errori alla  $Q_1$  spesso sono molto differenti da quelli alla  $Q_2$

Peraltro il volume che viene misurato nell'arco dell'anno alla  $Q_2$  si aggira, per un uso domestico con riscaldamento (quindi con presenza di  $Q_1$  e  $Q_2$  molto diverse), intorno al 10-20% del consumo totale.

La combinazione di quanto sopraesposto, nel caso di una semplice media aritmetica, porterebbe ad una variazione importante del valore dell'errore, peraltro, come già accennato, probabilmente più spesso a danno del cliente finale.

Nel caso invece di una media pesata, così come formulata nel DCO al punto 2.20 lettera b, il risultato sarebbe molto più rispettoso della realtà :

$$V_{ERR} = V_{ERR Q_1} + V_{ERR Q_2} = V_{365} \frac{Q_1}{Q_1 + Q_2} E_{Q_1} + V_{365} \frac{Q_2}{Q_1 + Q_2} E_{Q_2} = V_{365} \frac{Q_1 E_{Q_1} + Q_2 E_{Q_2}}{Q_1 + Q_2}$$

Da quanto sopra, si ritiene quindi che nella formula 2.22 il  $V_{ERR}$  debba essere determinato moltiplicando il  $V_{365}$  non per la media aritmetica dei due errori, bensì per la media degli errori pesata sulle portate.

Le Associazioni non ritengono che le complicazioni introdotte dalla sostituzione di una media aritmetica con una media pesata siano tali da giustificare l'applicazione di una formula scorretta, la cui arbitrarietà comprometterebbe l'equilibrio di tutta la metodica in fase di definizione.

***Spunto di consultazione Q.5: Proposte in tema di ricostruzione dei consumi a seguito di accertato malfunzionamento del gruppo di misura***

***Ritenete che le proposte dell'Autorità in tema di ricostruzione dei consumi a seguito di accertato malfunzionamento del gruppo di misura siano applicabili integralmente anche nel caso di prova effettuata in laboratorio? Se no, per quali aspetti?***

***Ritenete necessaria l'individuazione di regole complementari? Se sì, quali?***

***Vi sono ulteriori elementi da considerare? Se sì, quali?***

Le Associazioni nella proposta interassociativa avevano già avuto modo di descrivere una procedura che pur tenendo conto delle differenze operative tra verifica in campo e verifica in laboratorio, forniva metodiche uniformi circa la modalità di ricostruzione dei consumi.

Si riporta quindi di seguito la proposta già formulata:



*Le Associazioni propongono il seguente algoritmo per la determinazione del quantitativo da riconoscere come errore ( $V_{ERR}$ ).*

*A seguito di una verifica del contatore effettuata in campo presso il cliente finale, coerentemente alla norma UNI CIG 11003, vengono determinate le seguenti due portate:*

- portata massima installata  $Q1$ : sommatoria delle portate degli apparecchi di utilizzazione effettivamente installati presso il cliente finale;*
- portata ridotta  $Q2$ : portata ottenuta accendendo completamente il più piccolo degli apparecchi di utilizzazione installati presso il cliente finale (non la sola fiamma pilota).*

*Dalla prova in campo si determinano gli errori alle due portate:  $E\%$  ( $Q1$ ) e  $E\%$  ( $Q2$ ).*

*Se almeno uno dei due valori è fuori tolleranza, rispetto alla normativa applicabile, il contatore non misura correttamente e si rende necessaria la ricostruzione dei consumi, al fine di individuare il volume misurato in eccesso o in difetto.*

*Se non è possibile eseguire la verifica presso il cliente finale, si procede con l'effettuazione della verifica presso il laboratorio secondo la normativa di riferimento.*

*In base alla normativa metrologica vigente, le portate a cui effettuare le prove in laboratorio sono:*

- per i contatori con bollo metrico CE:  $Q_{min}$ ,  $0,2 Q_{max}$ ,  $Q_{max}$ ;*
- per i contatori con bollo metrico nazionale, prendendo atto dell'aleatorietà della normativa metrologica vigente, si propone che le portate di prova da utilizzare siano:  $0,2 Q_{max}$ ,  $0,5 Q_{max}$ ,  $Q_{max}$ .*

*Qualora anche uno solo degli errori verificati alle portate di cui sopra non rispetti i vincoli imposti dalla normativa metrologica vigente, il contatore sarà considerato non conforme.*

*Solo in tal caso si procederà alla successiva determinazione degli errori percentuali a  $Q1$  e  $Q2$ , portate rilevate dai dati di targa delle apparecchiature installate presso il cliente, in occasione del sopralluogo.*

*Ciò consentirà di calcolare il volume errato come nel caso della verifica in campo.*

*Il Volume  $V_{ERR}$  erroneamente misurato (in difetto o in eccesso) dal contatore viene calcolato separatamente per  $Q1$  ( $V_{ERR-Q1}$ ) per  $Q2$  ( $V_{ERR-Q2}$ ) e successivamente sommato algebricamente:*

$$V_{ERR} = V_{ERR-Q1} + V_{ERR-Q2}$$

## **E - Tempi di attuazione**

### ***Spunto di consultazione Q.6: Tempi di attuazione***

***Condividete la proposta dell'Autorità in tema di tempi di attuazione? Se no, per quali motivi?***

Le Associazioni concordano con le tempistiche proposte dall'Autorità per la pubblicazione del provvedimento e richiedono almeno tre/sei mesi per l'implementazione della metodologia nell'organizzazione e nel sistema qualità delle aziende.