



PLAN ESTRATÉGICO para instalaciones de potencia superior a 100 kW nominales (para todos los programas de incentivos)

Don/Doña [REDACTED] con N.I.F./N.I.E./: [REDACTED] con domicilio a efectos de comunicaciones en: CALLE RÍO JARAMA, 130....., Localidad: TOLEDO..... CP: 45007....., Provincia: , Teléfono [REDACTED]....., Fax: , correo electrónico: [REDACTED]....., en su propio nombre o en representación de (razón social) SILOS DE MONTENOGARA SLU....., con N.I.F. B45916913....., domiciliada en: CALLE DEL RIO RAJAMA, 130..... Localidad: TOLEDO....., CP: 45007....., Provincia: TOLEDO....., Teléfono [REDACTED]....., Fax: , correo electrónico: [REDACTED].....

La representación se ostenta en virtud del documento/acto: (indicar el documento o acto por el que se otorga la facultad de representación)

Ha presentado solicitud al programa de incentivos^{L1} de las ayudas vinculadas al Real Decreto 477/2021, de 29 de junio, para la ejecución del proyecto denominado INSTALACION DE AUTOCONSUMO EN SILOS DE MONTENOGARA VALDEPEÑAS..... cuyas características son:

1. Datos generales de la instalación

Tipo de instalación: Generación
 Almacenamiento
 Generación y almacenamiento

2. Origen y/o lugar de fabricación de los principales equipos

Equipo/componente	Marca y modelo ¹	País de origen ²
PANEL FOTOVOLTAICO	JETION JT550SGH 550WP	CHINA
INVERSOR FOTOVOLTAICO	HUAWEI SUN 50 KTL	CHINA

¹ Adjuntar certificados de fabricación y/o declaración de conformidad de los mismos, si se dispone de los mismos.

² En caso de ser origen nacional, se deberá indicar la comunidad autónoma y provincia de origen.



3. Impacto ambiental de la fabricación de los principales equipos

Descripción del impacto ambiental en la fabricación de los principales equipos de la instalación:

Equipo/componente	Descripción del impacto ambiental
Una instalación fotovoltaica está compuesta principalmente por los equipos generadores (módulos), inversor/es y estructura, siendo el impacto de los inversores menor al requerirse un menor número. A nivel de materiales y componentes, los módulos fotovoltaicos están compuestos por materiales comunes en la industria como silicio (vidrio), aluminio, acero y plástico, representando los dos primeros cerca del 85% del equipo. Aunque el proceso de obtención tanto del silicio como del aluminio puedan tener cierto impacto significativo, son materiales altamente reciclables y los equipos presentan vidas útiles que exceden de los 30-40 años, con garantías de producción que hoy día rondan los 25 años.	
La estructura consiste en perfilaría metálica de aluminio, empleándose cuando sea posible estructura de microrrail, que reduce considerablemente la cantidad de material a instalar.	

4. Descripción de los criterios de calidad o durabilidad utilizados para seleccionar los distintos componentes

Se deben incluir qué criterios han sido prioritarios para el solicitante a la hora de elegir el equipo o componente mencionado. Se debe indicar si el principal criterio ha sido económico o si por el contrario, se han considerado otros criterios cualitativos (garantía extendida, marca, fabricante, etc.)

Equipo/componente	Criterio de calidad o durabilidad utilizado en la elección
Describir los criterios de selección de los equipos: criterios económicos o criterios técnicos o de calidad, de cada uno de ellos. Se deberá mencionar la garantía ofrecida por los fabricantes de cada uno de ellos.	
PANELES FOTOVOLTAICOS	
Criterios técnicos o de calidad	
Años de garantía ofrecida por el fabricante	
INVERSORES:	
Criterios técnicos o de calidad	
Años de garantía ofrecida por el fabricante	

5. Describir la interoperabilidad de la instalación o su potencial para ofrecer servicios al sistema

Describir en este apartado los servicios al sistema eléctrico español, como puede ser el servicio de interrumpibilidad, servicio de ajuste, etc. También se deben incluir aquellos servicios previstos que puedan definirse en un futuro.



6. Efecto tractor sobre PYMES y autónomos que se espera del proyecto

FASE DE PROYECTO / INGENIERÍA

Contratación de empresa instaladora/ingeniería con sede en España. Se contratará preferiblemente un proyecto 'llave en mano', de forma que la ingeniería se encargue de los trabajos necesarios y la subcontratación de personal, equipos y servicios necesarios, en caso de que el proyecto lo requiera. Normalmente estas empresas trabajan con equipos propios o subcontratan equipos locales (grúas, plataformas, etc).

FASE DE FABRICACIÓN DE EQUIPOS

Los equipos tienen distintas procedencias: módulos (China), inversores (Alemania), estructura (España). Generalmente se adquieren a través de un proveedor con sede en Europa y que se encarga del transporte hasta obra o hasta el almacén de la empresa instaladora.

FASE DE EJECUCIÓN DE LA OBRA

Para la fase de ejecución, la empresa instaladora contará con equipo propio, estando permitida la subcontratación si el tamaño del proyecto lo requiere. La subcontratación, en caso de producirse, será generalmente de empresas cercanas en cuanto a ubicación. Se estima que la facturación, en caso de producirse la subcontratación, pueda suponer entre un 30 y un 40% de los costes de mano de obra estimados por las empresas.

7. Efecto sobre el empleo local

Realizar una estimación del impacto de la instalación sobre el empleo local y sobre la cadena de valor industrial local, regional, etc

La parte de bienes de equipo puede suponer en torno a un 50% del coste total de la obra. De este coste, un 70% corresponde a los módulos, mientras que el 30% restante corresponde a los inversores y estructura. Ese 30% tiene un impacto directo sobre el empleo y la cadena de valor en España y en Europa. El resto de los costes del proyecto (el otro 50%), se considera que tiene un impacto directo favorable sobre la cadena de valor y el empleo locales. Tanto la contratación, como la posible subcontratación y la adquisición de pequeño material se produce de forma local, generalmente favoreciendo a pequeña y mediana empresa.

A modo de resumen y de forma aproximada, el proyecto supone:

- Un 50% del coste con impacto a nivel local y provincial (ingeniería, mano de obra, Coordinación, subcontratación local, etc)

Dentro del 50% restante:

- Un 15% (30% del coste de equipos) del coste tiene impacto a nivel nacional y de la UE.

- Un 30% del coste tiene impacto fuera de la UE (fabricación de módulos)

- Un 5% puede tener impacto a nivel local y dentro de la UE, contemplando ahí los costes de distribución y transporte atribuible a los equipos.

8. Contribución al objetivo autonomía estratégica y digital de la Unión Europea, así como a la garantía de la seguridad de la cadena de suministro teniendo en cuenta el contexto internacional y la disponibilidad de cualquier componente o subsistema tecnológico sensible que pueda formar parte de la solución, mediante la adquisición de equipos, componentes, integraciones de sistemas y software asociado a proveedores ubicados en la Unión Europea.

Indicar de qué manera el proyecto contribuye al objetivo de autonomía estratégica y digital de la UE y cómo se garantiza la seguridad de la cadena de suministro.

Este documento será publicado por la autoridad convocante de las ayudas y deberá ser accesible desde las publicaciones o páginas web del destinatario último referidas en el apartado 1 del artículo 20 del Real Decreto 477/2021, de 29 de junio.

Fecha y firma del solicitante:

SILOS DE MONTENECABA, S.L.U.