

# INFORME PARA AQUELAS INSTALACIÓNS QUE SUPEREN OS 100 kW DE POTENCIA

**Real Decreto 477/2021, do 29 de xuño, polo que se aproba a concesión directa ás comunidades autónomas e ás cidades de Ceuta e Melilla de axudas para a execución de diversos programas de incentivos vencellados ao autoconsumo e ao almacenamento, con fontes de enerxía renovable, así como á implantación de sistemas térmicos renovables no sector residencial, no marco do Plan de Recuperación, Transformación e Resiliencia**

## 1. MODELO DO PLAN ESTRATÉXICO

Don/Dona ELENA MARÍA DE LAS CUEVAS FRAGA con N.I.F./N.I.E./: [REDACTED] con domicilio a efectos de comunicacions en: CIUDAD DEL TRANSPORTE PARCELA E1-F1, POLÍGONO INDUSTRIAL SAN CIBRAO DAS VIÑAS, Localidade: SAN CIBRAO DAS VIÑAS, CP: 32901, Provincia: OURENSE, Teléfono [REDACTED], [REDACTED], en representación de CARTERA INMOBILIARIA CUEVAS, S.L., con N.I.F. [REDACTED], domiciliada en: CIUDAD DEL TRANSPORTE PARCELA E1-F1, POLÍGONO INDUSTRIAL SAN CIBRAO DAS VIÑAS, Localidade: SAN CIBRAO DAS VIÑAS, CP: 32.901, Provincia: OURENSE, Teléfono: [REDACTED], correo electrónico: [REDACTED]

A representación osténtase en virtude do documento/acto: ESCRITURA DE CONSTITUCIÓN

Presentou solicitude ó programa de incentivos 1 das axudas vinculadas ó Real Decreto 477/2021, de 29 de xuño, para a execución do proxecto denominado INSTALACIÓN FOTOVOLTAICA DE AUTOCONSUMO PARA FRUNATUR con as seguintes características que son :

### 1. Datos xerais da instalación

Tipo de instalación:

✓ Xeración

### 2. Orixe e/o lugar de fabricación dos principais equipos

Equipo/compoñente	Marca e modelo <sup>1</sup>	País de orixe <sup>2</sup>
MÓDULO FOTOVOLTAICO	LONGI LR5-72HTH – 570Wp	CHINA
INVERSOR	SOLÍS 100K FULL – 100 KW	CHINA
ESTRUCTURA METÁLICA	ALUMINIOS SOPENA	BADAJOS, ESPAÑA

<sup>1</sup> Achegar certificados de fabricación e/ou declaración de conformidade dos mesmos, se dispónse dos mesmos.

<sup>2</sup> No caso de ser orixe nacional, deberase indicar a comunidade autónoma e provincia de orixe.

### 3. Impacto ambiental da fabricación dos principais equipos

Descrición do impacto ambiental na fabricación dos principais equipos da instalación:

Equipo/compoñente	Descrición de impacto ambiental
MÓDULOS FOTOVOLTAICOS	<p>Para el cálculo de la huella de carbono de la planta fotovoltaica tipo objeto del presente plan estratégico se ha utilizado como recurso el estudio ENVIRONMENTAL IMPACT MATRIX promovido por ENEL GLOBAL POWER GENERATION y realizado por el CENTRO ELETTROTECNICO SPERIMENTALE ITALIANO (CESI) en octubre de 2020. En dicho estudio se lleva a cabo un <i>plan estratégico relativo a las estimaciones de impacto sobre el empleo local y la cadena de valor industrial</i> considerando para el mismo una planta de generación fotovoltaica con una potencia nominal de 50.000 KW (50 MW).</p> <p>El estudio ENVIRONMENTAL IMPACT MATRIX presenta un análisis de ciclo de vida simplificado que evalúa la huella de carbono de la tecnología solar fotovoltaica del grupo ENEL.</p> <p>Este estudio se basa en los estándares ISO 14040 y 14044 de evaluación de ciclo de vida y ha utilizado la herramienta SimaPro 9.0, un software que permite realizar el análisis de ciclo de vida mediante base de datos de inventarios bibliográficas (Ecoinvent 3.5) y mediante datos específicos aportados por la empresa usuaria.</p> <p>Los métodos de caracterización utilizados en el estudio están basados en IPCC2013 – GWP100 y CML – IA baseline.</p> <p><b>Inventario de emisiones:</b></p> <p>Información de partida para el cálculo de la huella de carbono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- El inventario de emisiones se ha realizado en base a los límites del sistema considerados (etapas del ciclo de vida indicadas en el gráfico recogido en el estudio que parte de la extracción de las materias primas y la fabricación y producción de los equipos pasando por el transporte de los equipos y finalmente las etapas de construcción de la planta, mantenimiento y desmantelamiento).</li> <li>- Para cada etapa del ciclo de vida se han tenido en cuenta las consideraciones específicas que se detallan en cada apartado.</li> <li>- Los impactos ambientales en cada etapa del ciclo de vida se consideran directamente proporcionales a la potencia instalada.</li> <li>- En las fases de construcción y puesta en servicio, operación y mantenimiento y fin de vida útil se ha tenido en cuenta la estructura del mix eléctrico actual del país.</li> </ul>

### 1) Extracción de materiales y producción de componentes

Esta etapa del ciclo de vida incluye: extracción de materias primas + fabricación de productos semiacabados + producción de equipos + transportes asociados.

Huella de carbono: 4.567 t CO<sub>2</sub>eq → 97,36%

### 2) Transporte

A los efectos del cálculo de la huella de carbono asociada al transporte se ha considerado que los módulos fotovoltaicos e inversores son de origen extracomunitario (se ha tomado como país de origen de referencia China), el resto de los componentes de la instalación se han contemplado como de origen nacional, con la excepción del equipamiento eléctrico de media y alta tensión para el que se ha previsto origen de ámbito comunitario.

Huella de carbono: 87 t CO<sub>2</sub>eq → 1,86 %

### 3) Construcción

Cálculo de acuerdo a los estándares habituales de construcción de instalaciones fotovoltaicas.

Huella de carbono: 2 t CO<sub>2</sub>eq → 0,04 %

### 4) Operación y mantenimiento

Se considera una vida útil de la instalación de 30 años.

Huella de carbono: 15 t CO<sub>2</sub>eq → 0,32 %

### 5) Desmantelamiento y fin de vida de los componentes

Se ha considerado un desmantelamiento y valorización de los equipos de acuerdo a las mejores prácticas disponibles en la actualidad. Este criterio es conservador ya que cabe anticipar una notable evolución en el estado del arte en materia de economía circular en el transcurso de la vida útil de la instalación. Por lo que, previsiblemente, las mejores prácticas disponibles dentro de 30 años permitirán mejorar la reutilización y reciclado de los diferentes equipos y materiales y, consecuentemente, reducir el impacto en la huella de carbono asociado al desmantelamiento.

Para la realización de la presente estimación se ha considerado que los componentes y materiales son gestionados localmente mediante los tratamientos más adecuados de reciclaje y eliminación disponibles en la actualidad. Se han considerado en el cálculo los impactos estimados asociados al desmantelamiento y al transporte.

Huella de carbono 19 t CO<sub>2</sub>eq → 0,41%

#### HUELLA DE CARBONO TOTAL:

La huella de carbono estimada para la planta tipo objeto del estudio que como se ha comentado anteriormente se considera de 50 MW, incluidas todas las etapas de su ciclo de vida y considerando una vida útil de 30 años es de 4.691 t CO<sub>2</sub> eq, que suponen una huella de carbono específica de 93,82 t CO<sub>2</sub> eq/MW instalado.

En el caso que nos ocupa se trata de una planta de 0,119130 MW por lo que la huella de carbono estimada es de:

Huella de carbono: t CO<sub>2</sub> eq = 0,119130 MW · 93,82 t CO<sub>2</sub> eq/ MW = 11,18 t CO<sub>2</sub> eq

Toda la información ha sido recogida en el siguiente enlace:

[https://energia.gob.es/renovables/regimen-economico/Documents/FV\\_PE17%20ENEL%20GREEN%20POWER%20ESPA%C3%91A,%20S.L.%2050%20MW.pdf](https://energia.gob.es/renovables/regimen-economico/Documents/FV_PE17%20ENEL%20GREEN%20POWER%20ESPA%C3%91A,%20S.L.%2050%20MW.pdf)

#### 4. Descripción dos criterios de calidade ou durabilidade utilizados para seleccionar os distintos compoñentes.

Débase incluír que criterios foron prioritarios para o solicitante á hora de elixir o equipo ou compoñente mencionado. Débase indicar se o principal criterio foi económico ou por o contrario, foron considerados outros criterios cualitativo (garantía entendida, marca, fabricante, etc.)

Os criterios que primaron para a elección dos compoñentes foron especialmente criterios de calidade que favorecen a súa duración e eficiencia durante a vida útil da instalación.

Equipo/compoñente	Criterio de calidade o durabilidade utilizado en la elección
MÓDULOS FOTOVOLTAICOS	<ul style="list-style-type: none"> <li>- El fabricante TIER1 en el momento de construcción de la planta.</li> <li>- Eficiencia mínima de módulos 20%.</li> <li>- Degradación inicial (LID) y de primer año no superior a 2,5%.</li> <li>- Las cajas de conexiones un nivel IP mínimo de 65.</li> <li>- Los marcos de los módulos de aluminio o acero inoxidable y con protección ante climatología adversa.</li> <li>- Los módulos garantizados para operación en las siguientes condiciones ambientales: entre -10°C Y 50°C de temperatura ambiente y entre 0% y 90% de humedad relativa.</li> <li>- Certificados de fabricante y del equipo: (ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, ISO/IEC 17025, SA 8000, IEC 61215, IEC 61730, PVCYCLE)</li> </ul>
INVERSORES	<ul style="list-style-type: none"> <li>- El fabricante TIER 1 en el momento de la construcción de la planta y según el listado GTM Research “Top 10 Global PV Inverter Vendors” más reciente.</li> <li>- El inversor hará un SPMP (Seguimiento del punto de máxima potencia o MPPT “Maximun power point tracking”) de forma electrónica que permita entregar la máxima potencia en cualquier condición de carga.</li> <li>- La potencia nominal total del inversor garantizada en el rango de -10°C y 50°C de temperatura ambiente y humedad desde 0% a 98% (sin condensación). Para temperatura de hasta 30°C, el inversor garantizará hasta el 10% más de potencia de funcionamiento.</li> <li>- Preparados para soportar altas temperaturas ambiente de hasta 45°C.</li> <li>- La potencia máxima de entrada admisible en CC (cos phi = 1) será como mínimo del 92% y del 96% respectivamente.</li> <li>- Alta eficiencia. El factor de armónicos será siempre menor del 3%.</li> </ul>
ESTRUCTURA METÁLICA	<ul style="list-style-type: none"> <li>- El fabricante será TIER 1 en el momento de la construcción de la planta.</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>- Todas las superficies de acero expuestas estarán galvanizadas en caliente con el objeto de que las estructuras tengan una vida útil superior a los 30 años.</li><li>- Todos los componente estructurales , tornillería y accesorios de acero inoxidable o tratamiento tipo Dacromet Grado B.</li><li>- Las correas que soportan los módulos serán de aluminio anodizado para evitar la corrosión. Los módulos estarán fijados a las correas utilizando clips o grapas de aluminio con tornillería de seguridad de acuerdo con las especificaciones del fabricante de módulos.</li></ul> <p>Certificados de fabricante y del equipo: (ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, ISO/IEC 17025, SA 8000)</p>
--	--

## 5. Describir a interoperabilidade da instalación ou o seu potencial para ofrecer servicios ó sistema.

Describir neste apartado os servicios ó sistema eléctrico español, como pode ser o servicio de interrupción, servicio de axuste, etc. Tamén débese incluír aqueles servizos previstos que poidan definirse nun futuro.

La planta fotovoltaica tiene implementada un sistema de monitorización para detectar los defectos y/o fallos en tiempo real y, de este modo, optimizar la producción. Se podrá acceder al inversor y llevar a cabo ajustes en los parámetros eléctricos de modo que se repercute en el funcionamiento de la instalación y, por consiguiente, en su producción. Se seguirá una política de mantenimiento preventivo para dar la oportunidad de reparación al final de su vida útil. Se minimizarán los tiempos de inactividad de la planta.

La modalidad a la que se acoge la planta es de autoconsumo con excedentes acogidos a compensación. La instalación no llevará instalado un sistema de inhibición de excedentes. El proyecto, debido a esto, contribuye a aumentar el porcentaje de renovable dentro del mix eléctrico español.

El sistema eléctrico español ofrece varios servicios entre los que se encuentran y se pasan a describir lo que siguen:

- Servicio de interrumpibilidad: Se trata de una herramienta de gestión de la demanda para dar una respuesta rápida y eficiente a las necesidades del sistema eléctrico de acuerdo a criterios técnicos (de seguridad del sistema) y económicos (de menor coste para el sistema). Este servicio se activa en respuesta a una orden de reducción de potencia dada por la red eléctrica a los grandes consumidores que sean proveedores de este servicio, principalmente la gran industria. Aunque no es algo habitual, a veces en el sistema eléctrico se dan situaciones en las que no hay suficiente generación para abastecer toda la demanda. Esto puede deberse a una punta de consumo extraordinario o a una pérdida súbita de generación renovable tal y como puede ser un cambio brusco de las condiciones meteorológicas que puede afectar a la generación renovable. Ante este tipo de situaciones se cuenta con medidas preventivas. Una de ellas es el servicio de interrumpibilidad, una herramienta que permite flexibilizar la operación del sistema eléctrico desde el lado de la demanda.
- Servicio de ajuste: Una de las características de la energía eléctrica es que no puede almacenarse en grandes cantidades. Esto supone que, para el correcto funcionamiento del sistema eléctrico, la producción de las centrales de generación debe igualarse al consumo de forma precisa e instantánea, es decir, debe existir un equilibrio entre generación y demanda en tiempo real para evitar desequilibrios. El operador del sistema tiene el cometido de garantizar ese equilibrio en el sistema eléctrico español y para ello realiza las previsiones de la demanda de energía eléctrica y gestiona en tiempo real las instalaciones de generación y transporte eléctrico logrando que la producción programada en las centrales eléctrica coincida en cada



instante con la demanda de los consumidores. En caso de que difiera, envía las órdenes oportunas a las centrales para que ajusten sus producciones aumentando o disminuyendo generación de energía.

En este contexto una planta fotovoltaica tiene la capacidad de ofrecer servicios al sistema eléctrico español. La implantación de una planta fotovoltaica provoca que parte de la demanda de los consumidores se desvíe hacia el autoconsumo de modo que no provoca tanta carga sobre la red eléctrica.

Con respecto al servicio de interrumpibilidad comentar que la flexibilidad de la operación llevada a cabo por el sistema eléctrica por el lado de la demanda se ve favorecida por la acción de la energía generada en la planta fotovoltaica y autoconsumida en la propia empresa pues se trata de una energía eléctrica que ya no es necesario demandar de la red eléctrica.

Con respecto al servicio de ajuste comentar que si una empresa se puede proveer de energía eléctrica a través de una planta fotovoltaica de autoconsumo le será más sencillo al sistema eléctrico español igualar consumo y generación de manera instantánea. Cuando el operador hace las estimaciones de demanda sobre las centrales de generación dicha demanda es menor gracias a la acción de las plantas fotovoltaicas de autoconsumo que los consumidores han instalado pues parte de la energía que una industria o empresa demanda para sus operaciones ya es generada por la planta y autoconsumida in situ y no demanda de la red eléctrica.

## 6. Efecto tractor sobre PYMES e autónomos que se espera do proxecto

Débese identificar de forma concisa os axentes implicados no desenvolvemento do proxecto (incluíndo a enxeñería, fabricación de equipos, instalación dos mesmos, mantemento, etc), especialmente en relación a PYMES e autónomos. Débese indicar se estes axentes son locais, rexionais, nacionais ou internacionais. Por exemplo, para a cuantificación de este efecto, pódese utilizar a facturación esperada por cada axente e o porcentaxe do orzamento total asignado a cada un deles.

El proyecto desarrollado en Galicia ha representado una oportunidad para la participación de empresas gallegas en un mercado en crecimiento y para la obtención de importante credenciales en las que apoyarse a futuro.

Galicia cuenta con empresas pertenecientes a sectores como el metalúrgico, el siderúrgico, la ingeniería o la energía que conforman un tejido industrial con experiencia y capacidades materiales y humanas para involucrarse directamente en la cadena de suministro del proyecto.

La política de contratación para la ejecución del proyecto priorizó a empresas locales innovadoras que consideran aspectos ecológico/medioambientales (recomendación PNIEC), la implantación de sistemas de gestión de la calidad o los aspectos de paridad de género. Además, se primó a aquellas empresas que cuenten con certificados de calidad ISO 9000 o medioambientales ISO 14000.

Abordamos pormenorizadamente, a continuación, la participación de diferentes empresas según la fase en que se encuentre el proyecto:

### - FASE DE PROYECTO/INGENIERÍA:

La fase inicial del proyecto corrió a cargo, en su totalidad, por parte de ENERGÍA, INNOVACIÓN Y DESARROLLO FOTOVOLTAICO, S.A.

ENERGÍA, INNOVACIÓN Y DESARROLLO FOTOVOLTAICO, S.A. es una empresa de ámbito nacional que desarrolla su actividad en todo el territorio español.

ENERGÍA, INNOVACIÓN Y DESARROLLO FOTOVOLTAICO, S.A. redactó el proyecto técnico inicial para la ejecución y puesta en marcha de la planta fotovoltaica incluyendo las visitas al emplazamiento de la instalación fotovoltaica ejecutada para llevar a cabo el replanteo y para la redacción de planos, esquemas y planes de seguridad y salud.

### - FABRICACIÓN DE EQUIPOS:

Entre lo fabricantes de los componentes de ámbito nacional de la instalación se encuentran los que siguen:

- TOP CABLE: Fabricante y proveedor de cables y componentes eléctricos.
- BASOR ELECTRIC: Fabricante y proveedor de las bandejas portacables sobre las que descansan los cables para dar cumplimiento a las especificaciones técnicas y de seguridad en la instalación fotovoltaica.
- ALUMINIOS SOPENA: Fabricante y proveedor de la estructura metálica sobre la que van fijados de forma resistente los módulos fotovoltaicos que forman la instalación fotovoltaica.

Luego la fabricación y provisión de módulos fotovoltaicos e inversores (así como la su sistema de monitorización compatible) corrió a cargo de empresas de ámbito internacional.

- FASE DE EJECUCIÓN DE LAS OBRAS:

La empresa ofertante de la instalación ENERGÍA, INNOVACIÓN Y DESARROLLO FOTOVOLTAICO, S.A. estuvo presente durante la fase de ejecución de las obras y dirigió dicha ejecución velando siempre por la buena marcha de las actuaciones así como de la seguridad de los operarios pero además se contó también con la presencia de otras empresas de ámbito local, regional y nacional que llevaron a cabo tareas específicas que se pasan a citar a continuación:

- GRÚAS ESPECIALES: Para el izado de materiales y operarios hasta las cubiertas se contó con la participación de una empresa que provee y maneja plataformas elevadoras y grúas. Dicha empresa contó con todos los permisos y licencias y con todos los conocimientos en materia de seguridad laboral. Esta empresa, por las especiales características de su trabajo es únicamente de ámbito local.
- INSTALADORES ELÉCTRICOS: Para el interconexionado de inversores y cuadros se contó con empresas especialistas en instalaciones eléctricas y con experiencia y amplios conocimientos en instalaciones fotovoltaicas.
- EMPRESAS PARA TRABAJOS EN ALTURA: Para la colocación de la estructura metálica en la cubierta sobre la que van fijados resistentemente los módulos fotovoltaicos se contó con una empresa especialista en trabajos en altura y en la manipulación de elementos metálicos. Esta empresa es de ámbito regional.

- FASE DE MANTENIMIENTO:

ENERGÍA, INNOVACIÓN Y DESARROLLO FOTOVOLTAICO, S.A. velará por el buen funcionamiento de la planta fotovoltaica durante la vida útil considerada para la misma. Para ello, llevará a cabo todas las actuaciones en mantenimiento preventivo y correctivo y contará con la participación de empresas externas cuando sea necesario siendo, también el mantenimiento, un factor para el desarrollo económico y la creación de puestos de trabajo.

- OTROS:

ENERGÍA, INNOVACIÓN Y DESARROLLO FOTOVOLTAICO, S.A. llevó a cabo la inscripción de la planta fotovoltaica en el registro correspondiente de la Consellería de Industrial para su legalización.

En resumen y por lo anteriormente citado, la ejecución del proyecto necesitó, necesita y necesitará de la participación de varias empresas. Dicha participación supone un impulso en el plano económico que tiene como consecuencia directa el refuerzo y mantenimiento de sus plantillas de trabajadores.

## 7. Efecto sobre o emprego local

Se se coñecen, débese indicar unha estimación dos empregos (locais, rexionais e nacionais) xerados en cada unha das fases do proxecto (enxeñería, fabricación dos equipos, instalación dos mesmo, mantemento, etc.), así como sobre a cadea de valor industrial local rexional e nacional.

Se generaron oportunidades laborales de modo directo e indirecto durante la ejecución material de la instalación. Se incorporó un empleado a mayores a la plantilla atendiendo a las especiales necesidades de la obra en lo que duró dicha ejecución. Se calcula que de manera indirecta la ejecución material de la instalación creó un puesto de trabajo en concepto de alojamiento, manutención y otros servicios debido a la cantidad de operarios que participaron en el proyecto. De este modo, se vio beneficiada la localidad en la que se ejecutó la obra.

Se estima también la creación de un puesto de trabajo para tareas específicas de mantenimiento, reparaciones y operaciones similares durante toda la vida útil de la planta estimada en 25 años.

**8. Contribución ao obxectivo estratéxico e de autonomía dixital da Unión Europea, así como ao garantía da seguridade da cadea de subministración tendo en conta o contexto internacional e a dispoñibilidade de calquera compoñente ou subsistema tecnolóxico sensible que poida formar parte da solución, mediante a adquisición de equipos, compoñentes, integracións de sistemas e software asociado de provedores situados na Unión Europea.**

Indicar como contribúe o proxecto ao obxectivo de autonomía estratéxica e dixital da UE e como se garante a seguridade da cadea de subministración.

En la cadena de suministro se contó con empresas solventes financieramente que ofrecen las suficientes garantías de suministro aun considerando el contexto político y económico actual. Estas empresas cuentan con canales de suministro que hace posible la recepción de los elementos necesarios para la ejecución material de las obras.

A la hora de analizar los riesgos en la cadena de suministro se consideraron las siguientes acciones prácticas:

- Realización de un análisis de riesgo en la seguridad de la cadena de suministro para detectar vulnerabilidades. Esto ayudará a desarrollar un plan de seguridad que favorezca la cadena de suministros y minimice riesgos.
- Empleados formados que puedan responder con prontitud a eventos inesperados.
- Seguimiento de los vehículos durante la ruta.
- Definición de las rutas de transporte.
- Menor permanencia de la mercancía en almacén.
- Acuerdos formales firmados con proveedores y socios. Asociarse con proveedores de confianza pues trabajar con proveedores reputados y fiables favorece la no interrupción en la cadena de suministro.
- Rutas y planes alternativos.
- Seguir las noticias y los acontecimientos: Estar al tanto de los acontecimientos actuales ayuda a anticipar interrupciones y a tomar medidas que lo eviten.

El fin último de las medidas en este aspecto es la reducción de costes que se logra al proteger la cadena de suministro de las interrupciones y retrasos, mejorar la eficiencia de la cadena de suministro pues cuando funciona de manera fluida y eficiente casi no es necesario la supervisión e intervención y la satisfacción del cliente.

La contribución del proyecto a la autonomía estratégica y digital de la Unión Europea se logra de la siguiente manera:

- Autonomía estratégica de la Unión Europea:
  - La instalación de una planta fotovoltaica generará una mayor autonomía en el plano energético al disminuir la gran dependencia externa en torno a suministros tales como los combustibles fósiles de modo que no haga falta exponerse de forma drástica a posibles situaciones de interrupción de suministro y que afecte lo mínimo posible la volatilidad de precios.
  - La instalación de una planta fotovoltaica permite a las empresas, al abaratar el abastecimiento energético, centrar sus esfuerzos, atención gastos e inversiones en otras cuestiones que puedan hacerlas más innovadoras y competitivas.

- La instalación de una planta fotovoltaica permite una mejora sustancial de la calidad en el medioambiente al reducir las emisiones de CO<sub>2</sub> que se emiten a la atmósfera. La autonomía estratégica abierta de la Unión Europea también se basa también en garantizar las mejoras en el plano ambiental. Se trata de que los estado miembros y las administraciones creen una base de datos que sirva a otras administraciones, agencias, empresas y medios para desarrollar planes de mejora continua, actuaciones en innovación e investigaciones que les ayuden a mejorar su propia competitividad.
- Mercado único de datos:
  - A través del sistema de monitorización se pueden llevar a cabo cálculos en lo referente a las emisiones CO<sub>2</sub> evitadas a la atmósfera. Se fomentará la creación de una base de datos ecológicos para el cumplimiento de la legislación en materia climática y medioambiental.
  - A través de los datos obtenidos por los sistemas de monitorización de una planta fotovoltaica es posible llevar a cabo exámenes analíticos para su consulta y contraste, con datos útiles en torno a la reducción de los gases de efecto invernadero emitidos a la atmósfera y su beneficio para la mitigación del cambio climático. Los datos obtenidos servirán de contraste con aquellos provenientes de fuentes no fiables.
  - Se trabajará en mejorar la eficiencia energética de los centros de datos y los servicios en la nube. Se creará por parte de los organismos, administraciones e instituciones una base de datos que pueda ser usado por otras administraciones, empresas y medios para mejorar su competitividad en sectores estratégicos así como para implementar actuaciones en innovación o desarrollar proyectos en el ámbito de la investigación.

Data e firma do solicitante: