Solartechnologie und E-Mobilität stärken nachhaltiges Handeln der MOBOTIX AG

Ein Drittel des benötigten Stroms wird selbst erzeugt – Anteil der E-Autos in der Fahrzeugflotte steigt

16. Februar 2023

Langmeil, Januar 2023 – MOBOTIX hat an der Unternehmenszentrale in Langmeil zwölf Ladepunkte mit je 11 kW für E-Fahrzeuge installiert und in Betrieb genommen. Zusammen mit der Nutzung von Solarenergie aus der großen Photovoltaikanlage mit 600 kWp, die Ende 2022 auf dem Dach der Produktionshalle in Betrieb genommen wurde, geht das Unternehmen damit die nächsten Schritte auf seinem nachhaltigen Weg, auch im Hinblick auf wichtige ESG-Kennzahlen.

Mehr als ein Drittel des Strombedarfs wird selbst abgedeckt

„Die 600kWp große Photovoltaikanlage auf dem Produktionsgebäude hilft, den CO2-Verbrauch signifikant zu senken. Wir verbrauchen aktuell ca. 1.200.000 kWh Strom und ca. 650.000kWh Gas pro Jahr. 5000qm Dachfläche wurden mit Solarpanels bestückt“, erläutert MOBOTIX CEO Thomas Lausten. „Unsere Berechnungen zeigen, dass wir damit ca. 615.000kWh/a Strom produzieren werden. Diese Strommenge wird bis zu 72% an unserem Standort selbst genutzt, die restliche Menge wird vermarktet. Damit können wir mehr als ein Drittel unseres Strombedarfs bereits selbst decken, was den CO2 Ausstoß am Standort um ca. 380.000 kg CO2/a senkt. Im Zuge der Preisschwankungen wird eine möglichst große Unabhängigkeit vom Strom-Markt für uns immer wichtiger. Überdies wird auch die Heizenergie der MOBOTIX Produktion umweltschonend und preisstabil gewonnen. Sie wird seit dem Umzug 2011 nach Langmeil aus Erdwärme erzeugt und ist damit CO2-neutral.“

Einen wesentlichen Beitrag zum umweltbewussten Handeln liefert der reduzierte Kraftstoffverbrauch für die Firmenfahrzeuge. 25 % der Unternehmensflotte und 40 % der Neuzulassungen 2023 verfügen bereits über einen E-Antrieb (komplett und Hybrid). Neben den Firmenfahrzeugen können auch die Mitarbeiter ihre E-Autos an den neu installierten Ladestationen aufladen. Entsprechende Regelungen zur Abwicklung und Abrechnung wurden getroffen. „Damit können wir für unsere Mitarbeiter vielleicht einen Anreiz schaffen, selbst auf E-Mobilität umsteigen und das Umwelt-Engagement damit über das Unternehmen hinaus ausdehnen“, so Thomas Lausten.

Durchdachtes und stringentes Handeln mit Weitblick – jede Maßnahme zählt

Mit dem Manager Facility Management der AG und weiteren Mitarbeitern hat der MOBOTIX CEO eine Arbeitsgruppe gegründet, die weitere Maßnahmen entwickelt, die schnellstmöglich umgesetzt werden sollen. So wurden beispielsweise die komplette Parkplatzbeleuchtung sowie die Hallenbeleuchtung und diverse Flure im Gebäude auf LED-Leuchtmittel umgestellt.

Auf dem Betriebsgelände wurden Blühflächen angelegt. Die Außenanlage wird nur zwei Mal im Jahr gemäht. Das spart nicht nur Arbeitszeit und Geld, sondern schützt vor allem Insekten und andere Tiere. Auf dem MOBOTIX Werksgelände stehen mehrere Bienenkästen. Für die Bienenvölker sind diese Blühflächen wertvolle Lebensgrundlage und liefern den Nektar für besten ökologischen Honig.

Thomas Lausten hat das Thema Nachhaltigkeit und Umweltschutz von MOBOTIX zur Chefsache erklärt: „Wir sprechen immer davon, dass unsere Technologie mit ihrer Software, der künstlichen Intelligenz und Deep Learning die Zukunft bedeutet. Bei diesem technischen Ausblick behalten wir auch immer die Nachhaltigkeit und das Drumherum im Blick. Selbstverständlich wollen wir die Umwelt und natürliche Ressourcen bewahren und schützen. Unser Headquarter befindet sich auf der grünen Wiese am Fuße des Donnersbergs. Allein der tägliche Blick aus dem Fenster lässt uns geerdet bleiben und das Umfeld respektieren und schätzen,“, so Lausten.

European Green Deal und ESG-Kriterien als Leitplanken

„Wir wissen, dass wir noch einen weiten Weg mit vielen Ideen und Maßnahmen vor uns haben“, resümiert MOBOTIX CFO Klaus Kiener. „Der Weg zur Nachhaltigkeit ist komplex. Greenwashing hilft niemandem. Es geht um konkrete und transparente Schritte, die uns alle voranbringen.

Viele Maßnahmen sind im European Green Deal, den ESG-Kriterien (Environmental Social Governance; dt. Umwelt, Soziales und Unternehmensführung) und den 17 Zielen für nachhaltige Entwicklung der UN als globale Ziele für eine bessere Zukunft verankert. Wir arbeiten täglich daran, noch nachhaltiger und

umweltfreundlicher zu werden. In Arbeitsgruppen erarbeiten wir, welches die nächsten Schritte auf diesem Weg sein können. In der alltäglichen Arbeit, in der Produktion, in der Anwendung unserer Produkte und auch im Zusammenspiel mit Lieferanten. Gleichzeitig sind wir stolz darauf, dass wir in den vergangenen Jahren wichtige und richtige Schritte für eine gute und hoffnungsvolle Zukunft leisten konnten. Darauf wollen wir aufbauen, denn Kunden, Lieferanten, Mitarbeiter und die Gesellschaft erwarten zunehmend und zurecht, dass Unternehmen wie die MOBOTIX AG mit gutem Beispiel vorangehen."

Nachhaltigkeit auch als Anforderung an die MOBOTIX Produkte und die Produktion

Langlebigkeit, mit Ressourcen sorgfältig umgehen, Bauteile möglichst produktionsnah herstellen lassen sowie energieeffiziente Produkte und Lösungen entwickeln – so arbeitet MOBOTIX seit seiner Gründung im Jahr 1999. Das Prinzip „Green IT", unter dem viele IT-Unternehmen ihre Produktion nachhaltig gestalten wollen, gehört zur MOBOTIX DNA.

Auch die Langlebigkeit und Flexibilität der MOBOTIX Kameras sind ressourcenschonend. Die mittlere Ausfallrate (MRSP) von mehr als neun Jahren ist führend am Markt. Die Multi-Lens-Kameras, wie die M73 und S74 der MOBOTIX 7 Generation sind modular aufgebaut. Sie lassen sich daher einfach an neue Anforderungen anpassen, ohne die Kamera dabei komplett auszutauschen. Die Software der MOBOTIX Kameras kann über das Netzwerk aktualisiert werden. Updates und neue Funktionen lassen sich ohne umweltbelastende Vorort-Inspektionen auf der Kamera installierten.

Das nachhaltige Handeln im Produktprozess wird abgerundet durch das MOBOTIX Support-Team. Bevor MOBOTIX Kameras entsorgt werden, wird überprüft, ob ein Platinen-Austausch oder sonstige Reparaturen möglich sind, um die Lebensdauer einer Kamera zu verlängern.

MOBOTIX IoT Kameras verarbeiten das Gesehene in der Kamera selbst. Sie benötigen daher auch keine weiteren energiefressenden Server oder Speichergeräte, was ebenfalls Ressourcen spart. Die robusten MOBOTIX Kameras kommen zudem ohne Lüfter und Heizung in einem Temperaturbereich von -30°C bis 60°C aus. Mit der hemisphärischen 360°-Rundum-Kamera und der „mehrlinsigen" S74 lassen sich in vielen Projekten Kameras einsparen, wo zuvor mehrere einzelne Geräte gebraucht wurden. Auch das ist effizient.