

La tecnología solar y la movilidad eléctrica refuerzan la estrategia sostenible de MOBOTIX

el 16 de febrero de 2023

Madrid, febrero de 2023 – MOBOTIX, fabricante líder de soluciones de vídeo IP inteligentes, confirma que un tercio de la electricidad que consume es autogenerada y aumenta la proporción de e-cars en el parque de vehículos como parte de su estrategia sostenible.

Más de un tercio de la demanda de electricidad se autoabastece

El sistema fotovoltaico de 600 kWp instalado en el edificio de producción de MOBOTIX contribuye a reducir considerablemente el consumo de CO2. “Actualmente consumimos unos 1.200.000 kWh de electricidad y unos 650.000 kWh de gas al año y hemos instalado paneles solares en 5.000 m2 de tejado", señala Thomas Lausten, CEO de MOBOTIX. "Según nuestros cálculos, con ellos produciremos unos 615.000 kWh/a de electricidad. El 72% de esta electricidad se utilizará en nuestras instalaciones y el resto se comercializará. Esto significa que ya podemos cubrir nosotros mismos más de un tercio de nuestras necesidades de electricidad, lo que reduce las emisiones de CO2 de la planta en unos 380.000 kg de CO2/a. Durante las fluctuaciones de precios, la mayor independencia posible del mercado eléctrico es cada vez más importante para nosotros”.



Además, MOBOTIX también genera energía de calefacción para su producción de una manera respetuosa con el medio ambiente y con precios estables. Desde el traslado a Langmeil en 2011, se genera a partir de energía geotérmica y, por tanto, es neutra en emisiones de CO2.

Asimismo la reducción del consumo de combustible de los vehículos de la empresa contribuye significativamente a una actuación respetuosa con el medio ambiente. El 25% de la flota de la empresa y el 40% de las nuevas matriculaciones en 2023 ya cuentan con un e-drive (completo e híbrido). Además de los vehículos de empresa, los empleados también pueden cargar sus e-cars en las estaciones de carga recién instaladas en la sede central de la compañía en Alemania. “Se han tomado las medidas oportunas para su gestión y facturación. De este modo, quizá podamos crear un incentivo para que nuestros empleados se pasen ellos mismos a la movilidad eléctrica y extender así el compromiso medioambiental más allá de la empresa", afirma Thomas Lausten.



Actuación meditada y rigurosa con visión de futuro: cada medida cuenta

Junto con el Manager Facility Management y otros empleados, el CEO de MOBOTIX ha fundado un grupo de trabajo que está desarrollando nuevas medidas que se aplicarán lo antes posible. Por ejemplo, toda la iluminación del aparcamiento, la iluminación del vestíbulo y varios pasillos del edificio se han cambiado a LED.

Por otro lado, MOBOTIX ha creado zonas floridas en los terrenos de la empresa. El espacio exterior solo se siega dos veces al año. Esto ahorra tiempo de trabajo y dinero y protege a los insectos y otros animales. Hay varias cajas de abejas en las instalaciones de la fábrica de la compañía. Para las colonias de abejas, estas zonas floridas son un valioso medio de vida y proporcionan el néctar para la mejor miel ecológica.

Para Thomas Lausten la sostenibilidad y la protección del medio ambiente son una prioridad absoluta en MOBOTIX: "Siempre hablamos de que nuestra tecnología es el futuro con su software, inteligencia artificial y aprendizaje profundo. Sin embargo, con esta perspectiva técnica, siempre tenemos en mente la sostenibilidad y las repercusiones. Por supuesto, queremos preservar y proteger el medio ambiente y los recursos naturales. Nuestra sede se encuentra en un terreno virgen a los pies de la montaña Donnersberg. El mero hecho de mirar por la ventana nos hace mantener los pies en la tierra y respetar y apreciar el entorno", afirma Lausten.

El Pacto Verde Europeo y los criterios ESG como guías

"Sabemos que aún nos queda mucho camino por recorrer con muchas ideas y medidas nuevas", resume Klaus Kiener, Director Financiero de MOBOTIX. "El camino hacia la sostenibilidad es complejo. El greenwashing no ayuda a nadie. Se trata de dar pasos concretos y transparentes que nos hagan avanzar a todos". Muchas medidas están ancladas en el Pacto Verde Europeo, los criterios ESG (Environmental Social Governance) y los 17 Objetivos de Desarrollo Sostenible de la ONU como metas globales para un futuro mejor. Trabajamos a diario para ser aún más sostenibles y respetuosos con el medio ambiente. En grupos de trabajo, desarrollamos cuáles podrían ser los siguientes pasos en este camino: en nuestro trabajo diario, en la producción, en el uso de nuestros productos y también en nuestra interacción con los proveedores. Queremos seguir avanzando porque los clientes, los proveedores, los empleados y la sociedad esperan cada

vez más, y con razón, que empresas como MOBOTIX den ejemplo".

La sostenibilidad también como requisito para los productos y la producción de MOBOTIX

Desde su fundación en 1999 MOBOTIX se ha centrado en la durabilidad de su hardware, el uso cuidadoso de los recursos, la adquisición de componentes fabricados tan cerca de la producción como sea posible, y el desarrollo de productos y soluciones energéticamente eficientes. El principio "Green IT", bajo el cual muchas empresas de TI quieren hacer su producción sostenible, es parte del ADN de MOBOTIX.

La durabilidad y la flexibilidad de las cámaras MOBOTIX también conservan recursos. El tiempo medio entre fallos (MRSP) de más de nueve años es líder en el mercado. Las cámaras multilente, como la M73 y la S74 de la Generación MOBOTIX 7, tienen un diseño modular. De esta forma, se pueden adaptar a nuevas necesidades sin necesidad de sustituir completamente la cámara. El software de las cámaras MOBOTIX puede actualizarse a través de la red. También se pueden instalar y actualizar nuevas funciones en la cámara sin necesidad de inspecciones in situ perjudiciales para el medio ambiente.

El equipo de soporte de MOBOTIX completa la oferta de productos sostenibles. Antes de desechar las cámaras MOBOTIX, se comprueba si la sustitución de la placa u otras reparaciones pueden prolongar la vida útil de la cámara.

Las cámaras IoT de MOBOTIX procesan lo que ven en la propia cámara. Por lo tanto, no requieren servidores o dispositivos de almacenamiento adicionales que consuman mucha energía, lo que también ahorra recursos. Las resistentes cámaras MOBOTIX también funcionan sin ventiladores ni calefacción en un rango de temperaturas de -30 °C a 60 °C. La cámara semiesférica de 360º y la "multilente" S74 permiten realizar muchos proyectos con menos cámaras donde antes se necesitaban varios dispositivos individuales, aumentando así también la eficiencia.

Contacto de prensa

MOBOTIX AG

Am Stundenstein 2 • 67722 Winnweiler • Alemania

Public Relations

publicrelations@mobotix.com

+49 6302 9816-0

Contactar con MOBOTIX AG

Agencia PR

ArtMarketing

Claudia Quintana Aveiro

claudia@artmarketing.es

+34 913 513 151

Contactar con la Agencia PR

Acerca de MOBOTIX AG

MOBOTIX es un fabricante líder de sistemas de vídeo IP inteligentes, que se apoya en la innovación tecnológica para ofrecer soluciones descentralizadas, ciberseguras y de calidad superior. Fundada en 1999, MOBOTIX tiene su sede en Langmeil (Alemania). La empresa apuesta por la investigación y el desarrollo, así como por una producción "Made in Germany". Clientes de todo el mundo confían en la durabilidad y la fiabilidad del hardware y el software de MOBOTIX. La flexibilidad de las soluciones, las funciones inteligentes integradas y la seguridad de los datos son aspectos valorados en multitud de sectores. Los productos y las soluciones de MOBOTIX se adaptan perfectamente a las necesidades de los más diversos sectores, como instalaciones industriales, comercios minoristas, empresas de logística o entornos sanitarios, entre otros. En estrecha colaboración con sus partners tecnológicos de todo el mundo, la empresa continúa desarrollando su plataforma universal, así como nuevas aplicaciones para diferentes sectores basadas en inteligencia artificial y Deep Learning.

Síganos en:

MOBOTIX

BeyondHumanVision