

Sistemas de iluminación inteligente: clave para la competitividad y el crecimiento industrial

Ciudad de México, 31 de marzo de 2025.- El actual entorno industrial, cada vez más **competitivo y orientado a la eficiencia**, está impulsando a las empresas a buscar alternativas que mejoren su desempeño y reduzcan los costos operativos. En este contexto, la adopción de **sistemas de iluminación inteligente** se ha convertido en una estrategia fundamental para optimizar procesos, cumplir con criterios medioambientales y elevar la productividad en todo tipo de plantas.

De acuerdo con el Instituto Nacional de Estadística y Geografía ([INEGI](#)), la actividad manufacturera representó durante el último trimestre de 2024 **más del 20%** del producto interno bruto (PIB) nacional, por lo que la eficiencia operativa y el ahorro de recursos resultan críticos para **sostener el crecimiento económico** del país.

Eficiencia para la competitividad industrial de México

En palabras de **Juan Carlos Laso, CEO de Grupo Construlita** (compañía mexicana de *professional lighting*), la innovación en iluminación industrial ya no se limita a simplemente “encender y apagar” luminarias. *"Ahora, los sistemas están migrando hacia el control automatizado de la intensidad lumínica, la regulación de encendido por presencia o la segmentación de horarios de uso, entre otras funciones"*; explica.

Más allá de seguir tendencias y llevar a los espacios industriales nuevas tecnologías, como el **Internet de las Cosas** (IoT, por sus siglas en inglés) a un nivel profesional, lo que hacen este tipo de sistemas es transformar los complejos productivos en **entornos inteligentes**, capaces de optimizar su rendimiento operativo de manera integral. Entre sus ventajas, destacan la recopilación de datos de consumo energético y la **asignación de rutinas** de encendido en función de la luz natural disponible y los horarios de trabajo.

En el caso de Grupo Construlita, ese paso hacia la innovación y la sustentabilidad lo dieron hace unos años mediante la marca **Construlita Connect**, que ofrece un ecosistema de productos que abarca controladores, atenuadores, sensores de presencia y botoneras, entre otros. Dichas tecnologías potencian la eficiencia operativa al permitir una **gestión remota y escalable de toda la red de iluminación**, e incluso de otros consumos energéticos como la ventilación y más dispositivos compatibles.

"La tecnología de sensores de movimiento y botoneras que emplean estos sistemas, promueve el consumo inteligente de energía y la seguridad, pues evita que zonas poco transitadas permanezcan iluminadas de forma innecesaria. A la vez, facilita la acción manual en momentos puntuales, por ejemplo, para realizar revisiones especiales fuera de los turnos habituales. Sus resultados en el día a día se traducen en una mejor gestión de los horarios de trabajo, menor incidencia de errores y, por ende, en mayores márgenes de rentabilidad"; agrega Juan Carlos Laso.

Casos de uso en sectores clave

La automatización lumínica ofrece **resultados inmediatos** cuando se aplican soluciones específicas a cada **sector productivo**. Algunas aplicaciones ilustrativas son:

- **Plantas de producción automotriz** - En un entorno donde la precisión y el control de calidad son críticos, la posibilidad de regular la intensidad de la iluminación en zonas de ensamblaje y realizar inspecciones con luz ajustada evita defectos y agiliza la detección de fallas, incrementando la confiabilidad de los vehículos producidos.
- **Fábricas de alimentos y bebidas** - En estas instalaciones que requieren altos estándares de higiene y uniformidad lumínica, la automatización permite activar luces sólo cuando hay presencia de personal, evitando la

sobreexposición de los productos a fuentes de calor o radiación innecesaria que pudiera afectar su calidad. Además, la integración de sensores de movimiento con luminarias herméticas mejora la eficiencia operativa y reduce el riesgo de contaminación cruzada.

- **Plantas de electrónicos y componentes tecnológicos** - Aquí, la iluminación inteligente minimiza la posibilidad de fallas en la producción de circuitos sensibles y, con la integración de sistemas de control, permite reaccionar rápidamente ante variaciones de temperatura o humedad, protegiendo el rendimiento de la línea de ensamblaje.

En la práctica, se ha observado que tales plataformas de automatización pueden lograr **ahorros energéticos superiores al 40%** en espacios industriales. Y si además se incluye la instalación de sistemas avanzados de **iluminación lineal**, como el modelo [HB Infinity](#), es posible reducir hasta en un 90% la cantidad de salidas eléctricas en cualquier instalación, garantizando en promedio **retornos de inversión en dos a tres años**.

*"Más allá del ahorro inmediato, la iluminación inteligente abre paso a soluciones escalables que **facilitan el crecimiento de las plantas**, sin que esto suponga mayores modificaciones en su infraestructura eléctrica";* enfatiza el CEO de Grupo Construlita.

Automatización lumínica: una apuesta por la innovación sustentable

La adaptabilidad de las luminarias de nueva generación también responde a diferentes alturas y diseños de naves industriales, ofreciendo la **flexibilidad necesaria** para iluminar áreas de logística, zonas de ensamblaje, pasillos de tránsito y áreas específicas de inspección o calibración, por ejemplo. Tal **equilibrio** entre un consumo energético responsable y un entorno de trabajo optimizado se alinea con las iniciativas corporativas modernas, que exigen mayor trazabilidad y un **uso inteligente de los recursos** disponibles.

Además, estos nuevos enfoques de iluminación son especialmente relevantes para empresas que buscan **certificaciones ambientales como LEED, BREEAM o WELL**, ya que facilitan el monitoreo y la reducción del consumo energético, aportando puntos valiosos en la evaluación de sostenibilidad.

En conclusión, la adopción de sistemas de iluminación industrial inteligente supone una oportunidad para que **las plantas mexicanas fortalezcan su competitividad**, mejoren la seguridad y cumplan con estándares cada vez más exigentes de sustentabilidad. Con el respaldo de marcas nacionales expertas en el campo, se sientan las bases para que los procesos de manufactura y producción en el país continúen evolucionando hacia **modelos más rentables, innovadores y respetuosos** con el medio ambiente.

-oOo-

Sobre [Construlita](#)

Construlita es una marca experta en iluminación profesional para aplicaciones comerciales, en oficinas, centros de servicio, industrias, de hospitalidad, arquitectónicas, urbanas y de alumbrado público. Satisface las necesidades de usuarios de la iluminación mediante conocimiento, tecnología y generación de propuestas que agregan valor a los proyectos, creando espacios llenos de experiencias cautivadoras que aumentan los sentidos mediante la luz. *"Convierte tu talento profesional en realidades que trascienden".*

Sobre [Construlita Connect](#)

Construlita Connect es una plataforma de automatización, control y supervisión de iluminación, climatización e integración de dispositivos IoT (Internet of Things) para edificaciones inteligentes.

