

Livoltek avanza los detalles de su nueva fábrica de sistemas BESS

- Livoltek avanza hacia la puesta en marcha de una nueva fábrica dedicada a la producción de sistemas BESS, ubicada en Foshan City.



<https://material-electrico.cdecomunicacion.es/noticias/proveedores/200556/livoltek-nueva-fabrica-sistemas-bess>

Sara Portillo

Lunes, 02 febrero 2026

Livoltek avanza hacia la puesta en marcha de una nueva fábrica dedicada a la **producción de sistemas de almacenamiento energético (BESS)**, ubicada en Foshan City, próxima a su sede central. La instalación, cuya apertura está prevista en las próximas semanas, reforzará la capacidad industrial del grupo en un momento de crecimiento sostenido de la demanda global de soluciones de almacenamiento energético y carga rápida en corriente continua.

“En Livoltek hemos dado un salto hacia el futuro de la fabricación energética. Nuestra planta de producción de BESS está ya en la recta final, lista para operar con un nivel de automatización que marca un antes y un después en el sector”, aseguran a través de *LinkedIn*.

Por su parte, **David España, director comercial de Livoltek Iberia**, indica que la nueva planta “supone un salto clave en capacidad, innovación y eficiencia”, y permitirá a la firma mejorar procesos industriales y ofrecer un mayor valor añadido a sus clientes.

La nueva fábrica de sistemas BESS de Livoltek

Uno de los principales impactos de la nueva fábrica se sitúa en **la mejora de la eficiencia productiva**. En declaraciones a *C de Comunicación*, la compañía explica que, tomando como referencia la cabina de almacenamiento energético C&I Livoltek BESS de 12 kW / 261 kWh, el **tiempo de procesamiento por unidad se ha reducido de 21 a 18 horas**. Se trata de una reducción que “supone una mejora de

eficiencia de aproximadamente un 14 % y una disminución significativa del ciclo de producción”, aseguran desde la sede central.

Asimismo, el avance se traduce en un fuerte incremento de la capacidad diaria. Según las estimaciones facilitadas por la firma, la producción de cabinas de almacenamiento energético C&I se ha multiplicado por once respecto a la situación anterior. A su vez, esto permite **fabricar más de 40 unidades adicionales al día**. En términos anuales, la capacidad total de producción de sistemas de almacenamiento energético podría alcanzar hasta 2,5 GWh.

Por otro lado, la nueva instalación también **amplía el avance industrial** de la compañía. “La fábrica no solo produce cabinas de almacenamiento energético C&I, sino que también incorpora la fabricación de sistemas de almacenamiento en contenedor, lo que nos permite cubrir un abanico más amplio de aplicaciones y ofrecer soluciones más flexibles a los clientes”, apuntan desde Livoltek.

Automatización y control de calidad en tiempo real

La **automatización** es otro de los ejes centrales de la nueva planta. Según explican desde la firma, los puestos clave de las líneas de producción operan con un nivel de automatización cercano al 100 %, y todos los datos generados se integran **en tiempo real en un sistema MES (Manufacturing Execution System)**.

“A lo largo de las líneas de producción se han desplegado sensores y sistemas de inspección automatizados que monitorizan procesos críticos y parámetros clave, lo que permite un control de calidad en tiempo real e identificar posibles incidencias durante la fabricación”, detallan.

La **digitalización** también alcanza a la **logística y gestión de inventarios**. En este sentido, Livoltek ha implantado un sistema digital de gestión de almacenes que ofrece visibilidad en tiempo real del stock y aplica de forma automática el principio FIFO (*first-in , first-out*), reduciendo errores y riesgos de faltantes. Asimismo, el almacén de producto terminado incorpora información completa de producto y cliente, garantizando la trazabilidad total de cada unidad.

Desde la fase de diseño, **la fábrica ha integrado tecnologías como vehículos guiados autónomos (AGV), logística en la nube y gemelos digitales**. “Nuestro objetivo es avanzar hacia un modelo de ensamblaje final con la mínima intervención humana y subensamblajes sin intervención humana”, explican a este medio.

Sostenibilidad y red industrial global

La nueva instalación de Livoltek se ha desarrollado en línea con sus objetivos de sostenibilidad. De este modo, la empresa sostiene que está avanzando hacia una estructura de SKUs más simplificada para mejorar la eficiencia operativa y reducir el consumo de recursos.

“De cara al futuro, la fábrica incorporará **sistemas fotovoltaicos y de almacenamiento energético** para cubrir sus necesidades operativas de electricidad, avanzando hacia un modelo de **fábrica verde** basada en energía limpia”, aseguran.

Paralelamente, la planta se integra en la estrategia de expansión internacional del grupo. La firma opera actualmente 17 centros de producción en todo el mundo y prevé seguir reforzando sus redes de fabricación local y de repuestos para mejorar el soporte a los mercados internacionales.

Diferenciación en calidad y plazos de entrega

Con la nueva fábrica, Livoltek da un paso más desde el punto de vista competitivo. Aquí la firma considera que refuerza su **posición en los mercados de almacenamiento energético y carga rápida DC**.

“Un mayor nivel de automatización se traduce en una **mayor consistencia del producto**, mientras que la logística inteligente y los procesos digitalizados nos permiten responder con mayor rapidez en las entregas”, subrayan. La combinación de **estabilidad de calidad y reducción de plazos**, finalizan, constituye uno de los principales factores de diferenciación frente a otros actores del sector.