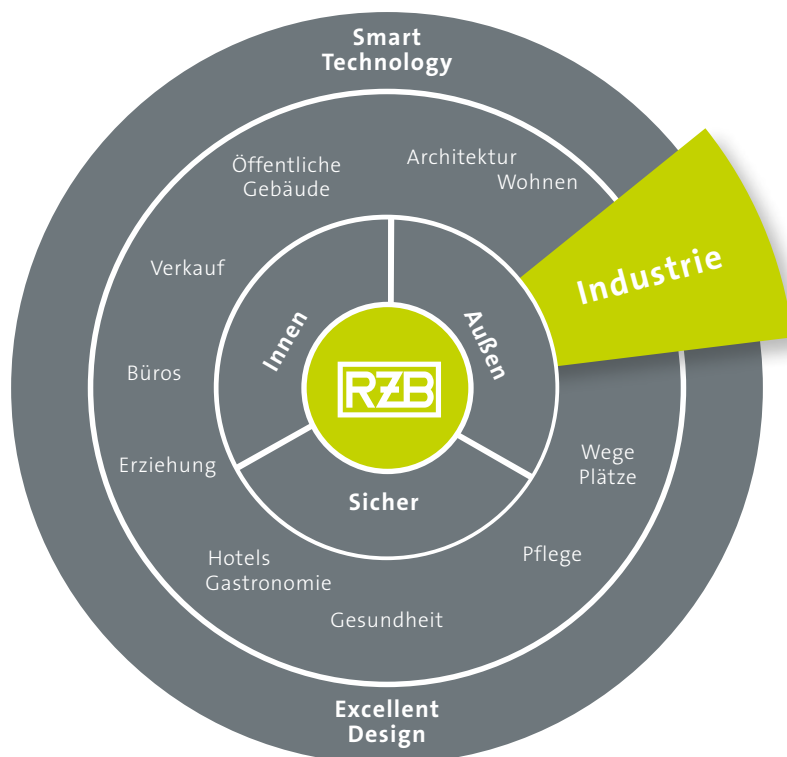


360° LICHT  
**INDUSTRIE**



# 360° LICHT KOMPETENZ

RZB - Ihr Partner mit Rundumblick



Als Licht- und Leuchten-Generalist stehen wir mit unserem Familienunternehmen verbindlich für höchsteffiziente Produkte, progressive LED-Technologie und exzellente Lichtqualität „Made in Germany“. Unser breites Portfolio aus Innen- und Außenleuchten, Sicherheitsleuchten und -systemen umfasst heute mehr als 20.000 Produkte.

Mit werkseigener Entwicklung, Fertigung und zertifizierter Qualitätssicherung gewährleisten wir die kompromisslose Güte dieser Produkte. Durch exakt auf ihre Anforderungen zugeschnittene Beleuchtungslösungen profitieren unsere Kunden und Partner nachweislich von enormen Energieeinsparungen, geringeren Betriebskosten, hoher Zukunftssicherheit und kurzen Amortisationszeiten.



# ZEITGEMÄSSE INDUSTRIE BELEUCHTUNG

## Eine ökologische und ökonomische Herausforderung

Die nachhaltige Produktion gewinnt in nahezu allen Industriezweigen massiv an Bedeutung. Zeitgemäße Industriebeleuchtung ist ein elementarer Bestandteil dieser Entwicklung und muss demzufolge höchsten ökologischen und ökonomischen Anforderungen gerecht werden.

Als deutsches Traditionsunternehmen mit 360° Grad Lichtkompetenz versprechen wir Ihnen auch in diesem anspruchsvollen Segment eine uneingeschränkt zuverlässige und spezifische Projektbegleitung. In dieser auf Nachhaltigkeit ausgelegten Zusammenarbeit entstehen hocheffiziente, wirtschaftliche, emissions- und wartungsarme Lichtlösungen, die Ihnen nicht selten klare Wettbewerbsvorteile sichern.

# 360° LICHT KOMPETENZ

Optimale Lichtlösungen für  
jeden Einsatzbereich

## INDUSTRIE- UND PRODUKTIONSHALLEN



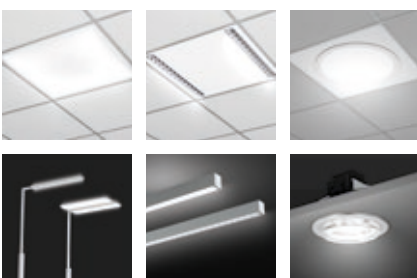
RALITE HIGHBAY II  
INDUSTRIAL HALL  
PLANOX LED/ ECO / PRO  
PLANOS

## LOGISTIKCENTER

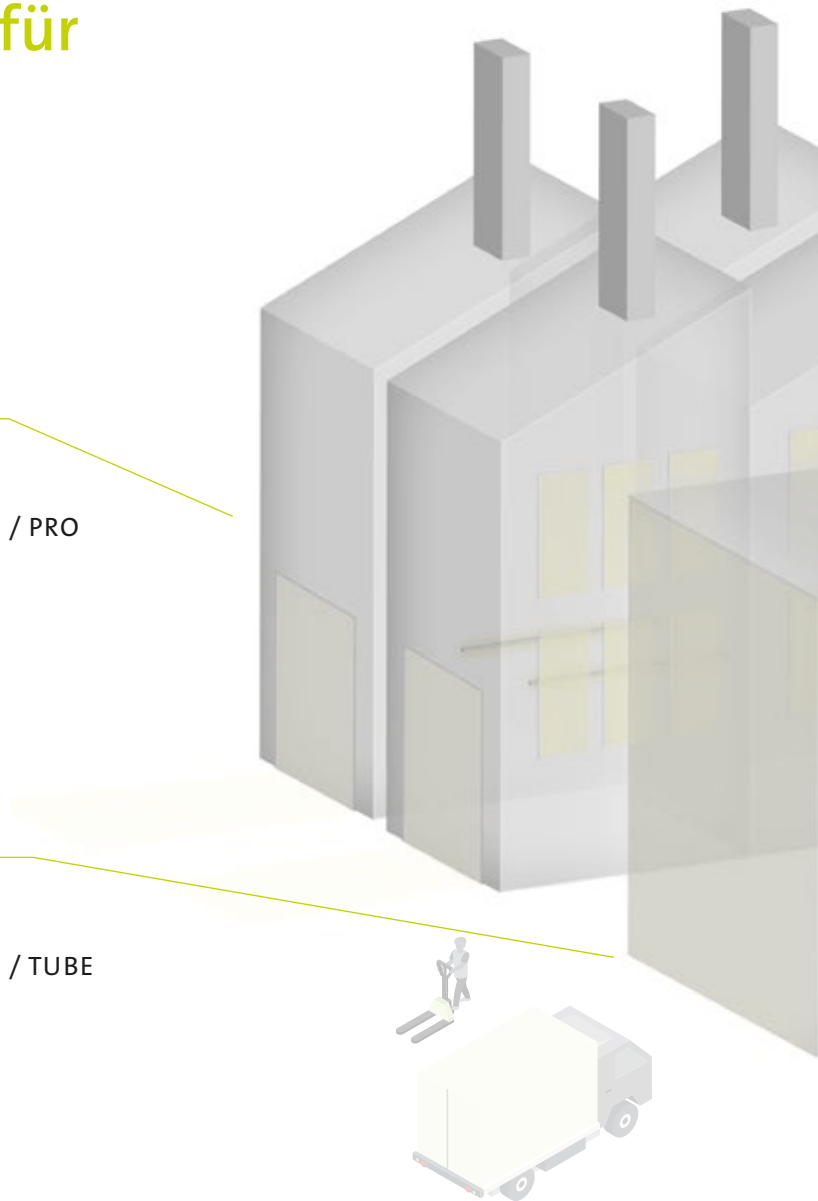


RALITE HIGHBAY II  
INDUSTRIAL HALL  
PLANOX LED/ ECO / TUBE  
PLANOS

## OFFICE UND VERWALTUNG



SIDELITE ECO  
SONIS EVO  
TOLEDO FLAT  
STEHLEUCHTEN  
LESS IS MORE  
PASCALA



## SICHERHEITSBELEUCHTUNG



GSUN (3/4/5/D)  
 CENTRYXX  
 LUCIO  
 EDO  
 ÜBERWACHUNGSSYSTEME  
 ZENTRALBATTERIETECHNIK

## PARK- UND AUSSENFLÄCHEN



ALU-STAR  
 LIGHTSTREAM LED  
 MEGA  
 LUPALO  
 LARUTA

# HÖCHSTE PRODUKT- UND BERATUNGS- QUALITÄT

Für einen spürbaren Mehrwert.

## ⊕ EFFIZIENZ

Ein rationaler und schonender Umgang mit knappen Ressourcen ist Aufgabe und Herausforderung für Unternehmen.

Das künstliche Licht nur in dem Maße einzusetzen wie es benötigt wird, um Produktionsabläufe zu gestalten, Prozesse zu optimieren und Sicherheit zu gewährleisten, ist unsere Lösung.

Durch zusätzlichen Einsatz des intelligenten Lichtmanagement Systems light control +<sup>3</sup> von RZB lässt sich das Beleuchtungsniveau normgerecht und effizient anpassen.

- geringere Energiekosten
- weniger CO<sub>2</sub>-Emissionen
- sinkende Wartungskosten

## ⊕ FLEXIBILITÄT

Agile Organisationsstrukturen und flexible Produktionsabläufe erfordern eine moderne Beleuchtungsanlage, die an wechselnde Bedürfnisse angepasst werden kann. Durch individuelle Lichtplanung, Wirtschaftlichkeitsberechnung, Anpassung an vorhandene Systeme und den 1:1 Austausch in laufender Produktion sichern wir Kontinuität und zukünftigen Fortschritt.

- einfache und schnelle Montage
- intuitive Steuerung
- unkomplizierte Erweiterung des Beleuchtungssystems

## ⊕ PRODUKTIVITÄT

Die Rahmenbedingungen für die Produktion werden immer komplexer und verknüpfen sich mit Abläufen außerhalb des eigenen Betriebes.

Gutes Licht ermöglicht eine höhere Leistungsfähigkeit, gewährleistet Produktionssicherheit und verbessert die Qualität und die Arbeitsplatzbedingungen der Mitarbeiter – zur Stärkung von Wettbewerbsfähigkeit und Marktposition.

- sinkende Fehlerquoten
- weniger Arbeitsausfälle
- kürzere Produktionszeiten

## ⊕ ZUVERLÄSSIGKEIT

In einigen Industriebereichen werden an die Beleuchtungsanlagen besondere Anforderungen gestellt.

Nässe, Temperaturen, Erschütterungen oder Hygienebestimmungen wie z.B. in der Lebensmittelindustrie können über dem Normalmaß liegen. So unterschiedlich diese Herausforderungen auch sind, so exakt und zuverlässig sind unsere Beleuchtungsanlagen.

- lange Garantiezeiten
- robuste Materialien
- Auswahl an HACCP-zertifizierten Produkten für die Lebensmittelindustrie \*



\* geeignet für den Einsatz in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie

entsprechende Produkte lassen sich auf [www.rzb.de](http://www.rzb.de) über einen Filter einfach finden



## DAS BEDEUTET?

Qualität bedeutet für uns, keine Kompromisse einzugehen: Unsere Produkte werden mit größter Sorgfalt entwickelt und gefertigt, unsere Beratungsqualität gilt als überdurchschnittlich.

Wir arbeiten präzise, verantwortungsvoll und lösungsorientiert und stets konform mit unseren Leitlinien SMART TECHNOLOGY und EXCELLENT DESIGN.

Entlang der gesamten Wertschöpfungskette bis zum After-Sales-Service wird jeder Prozessschritt streng kontrolliert und kontinuierlich optimiert.

Nur so können wir sicher sein, unseren Kunden und Partnern zu einem Höchstmaß an Effizienz, Produktivität, Flexibilität und Zuverlässigkeit zu verhelfen - und damit zu einem in jeder Hinsicht spürbaren Mehrwert.

- ⊕ Qualifizierte Beratung
- ⊕ Kompetenter Lichtplanungsservice
- ⊕ Hohe Energieeinsparung
- ⊕ Erstklassige Produktqualität
- ⊕ Objektspezifische Sonderlösungen
- ⊕ 5 Jahre Garantie



© Linus Lintner

## INDUSTRIE- UND PRODUKTIONSHALLE



Planox LED



Ralite Highbay II



Industrial Hall



Planos



GSUN D



### Aufgabe + Herausforderung

Arbeitsbereichgerechte Beleuchtung in Betrieben mit hohen Anforderungen bei Staub- oder Faserbelastungen, in feuergefährdeten Betriebsstätten oder in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

### Lichtlösung

**Planox LED** ist ökonomisch - nicht nur durch einfache Montage, Wartungsfreundlichkeit und Energieeffizienz. Effiziente LED-Module in einem stabilen Gehäuse mit geringer Oberflächentemperatur, sowie die Einsatzfähigkeit im Lebensmittel verarbeitenden Gewerbe nach HACCP-Standard machen diese Leuchtenfamilie zum Industriestandard.

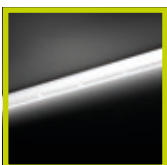
### Mehrwert für den Anwender

Montage- und Wartungsfreundlichkeit, Austauschbare LED-Einheiten bzw. -Module, Langlebigkeit und Beständigkeit der verbauten Materialien und Komponenten. Als Pendelleuchte, sowie mit dem Planos-Tragschienensystem einfach als Lichtband montierbar - energieeffizient und langlebig. Hohe Schutzart IP 66.





## INDUSTRIE- UND PRODUKTIONSHALLE



Planos

Ralite  
Highbay II

Industrial Hall



Planox ECO



Lucio

### Aufgabe + Herausforderung

Hohe, gleichmäßige Ausleuchtungsqualität für ein sicheres, qualitatives und quantitatives Arbeiten. Reduktion der Fertigungsaufläufe durch schnelle Montage und Wartung. Integration von Lichtmanagementsystemen und Einbindung der Sicherheitsbeleuchtung.

### Lichtlösung

Das LED-Lichtbandsystem **Planos** ist intuitiv einfach in Installation und Handhabung. Der flexible Allrounder ist durch Leuchtenmodule mit verschiedenen Lichtverteilungen und Lichtleistungen, bis hin zu Strahlern und Einsätzen für die Sicherheitsbeleuchtung sowie die optionale Schutzart IP 54 ideal für Industrie und Handel geeignet.

### Mehrwert für den Anwender

Einfaches und intuitives Schnellmontagesystem, Flexibilität in vielen Einsatzbereichen, Integration von Sicherheitsbeleuchtung und Rettungswegkennzeichnung. Steuerbarkeit durch Lichtmanagementsysteme, anwendungsorientiertes Zubehör, Wartungsfreundlichkeit, geringe Wartungskosten, energieeffizient bei langer Lebensdauer.



© Linus Interier

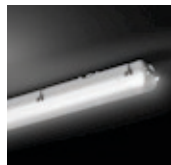
## INDUSTRIE- UND PRODUKTIONSHALLE



Ralite Highbay II



Industrial Hall



Planox LED



Planos



Centryxx D



### Aufgabe + Herausforderung

Belastungen wie Staub, Öle, hohe Luftfeuchtigkeit und Vibrationen stellen Industrielleuchten tagtäglich auf eine harte Probe. Der dauerhaft effiziente und zuverlässige Betrieb lässt sich daher nur mit speziellen Materialien und Oberflächenformen sowie hohen Schutzarten gewährleisten.

### Lichtlösung

Mit seinen „selbstreinigenden“ Kühlkörpern auf Basis vertikal angeordneter Kühlrippen reduziert **Ralite Highbay II** Schmutzablagerungen auf ein Minimum. Die hohe Schutzart IP 66 verhindert zudem das Eindringen von Fremdkörpern.

### Mehrwert für den Anwender

Hohe Zuverlässigkeit, „selbstreinigende“ Oberflächen, Resistenz gegen Vibrationen und Luftfeuchtigkeit, hohe Beleuchtungsstärke, geringe Wartungskosten, lange Ersatzteilgarantie.



## SICHERHEITSBELEUCHTUNG



Centryxx

Ralite  
Highbay II

Industrial Hall



Planox PRO



Planos



### Aufgabe + Herausforderung

Best mögliche Orientierung in Notfallsituationen, Sicherheit und gefahrloses Verlassen der Betriebsstätten in Gefahrensituationen.

### Lichtlösung

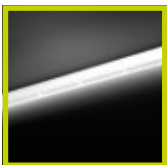
Durch robustes Design in Verbindung mit unterschiedlichen optischen Linsensystemen und der Montagemöglichkeit von Piktogrammen, ist die **Centryxx** Leuchtenserie universell einsetzbar zur Rettungswege- und Rettungsflächenbeleuchtung, sowie der Rettungswegekennzeichnung. Ob in der Verwaltung oder in produzierenden Betrieben, ob Einzelbatterie- oder zentral versorgt: **Centryxx** sorgt für Sicherheit.

### Mehrwert für den Anwender

Hocheffiziente LED-Technologie, Langlebigkeit durch hochwertige Materialien, hohe Schutzart IP 65, umfangreiches Montagezubehör zur Decken-, Wand- und Pendelmontage, geeignet für Raumhöhen bis 8 m, großer Leuchtenabstand bei Fluchtwegebeleuchtung durch spezielle Linsen, geringe Wartungskosten, hoher Schlagenschutz IK08.



## LOGISTIKCENTER



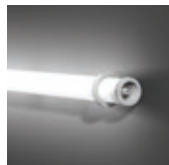
Planos



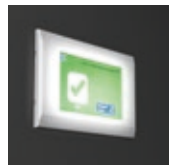
Industrial Hall



Ralite  
Highbay II



Planox Tube



Überwachungs-  
system DALI



### Aufgabe + Herausforderung

Hohe, gleichmäßige Ausleuchtungsqualität für ein sicheres und quantitatives Kommissionieren. Reduktion der Energiekosten durch Integration von Bewegungssensoren bzw. Lichtmanagementsystemen sowie die Einbindung der Sicherheitsbeleuchtung.

### Lichtlösung

Die linearen, unterbrechungsfreien Strukturen des LED-Lichtbandsystems **Planos** sind ideal geeignet für alle logistischen Lagersituationen. Leuchtenmodule mit verschiedenen Lichtverteilungen und -leistungen, die optionale Schutzart IP 54, anwendungsorientiertes Zubehör und Einsätze für die Sicherheitsbeleuchtung machen es zu einem flexiblen Allrounder.

### Mehrwert für den Anwender

Einfaches und intuitives Schnellmontagesystem, Flexibilität in vielen Einsatzbereichen, Integration von Sicherheitsbeleuchtung und Rettungswegkennzeichnung. Steuerbarkeit durch Lichtmanagementsysteme, Wartungsfreundlichkeit, geringe Wartungskosten, energieeffizient bei langer Lebensdauer.



© Jürg Knuchel

## LOGISTIKCENTER



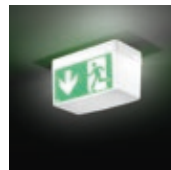
Industrial Hall

Ralite  
Highbay II

Planox ECO



Planos



GSUN 4

Light  
Control

### Aufgabe + Herausforderung

Zu Gewährleistung der Sicherheit und Warenabfertigung ist in Verladezonen eine homogene Ausleuchtung zu allen Tages- und Nachtzeiten unabdingbar.

### Lichtlösung

**Industrial Hall** ist mit ihrer hohen Schutzart und durch ihre kompakte Bauweise ideal geeignet für hohe und auch flachere Hallen im Innen- und Außenbereich. Die Ausführungen mit Reflektoren oder Refraktoren erfüllen alle Ansprüche auf Blendungsbegrenzung und Energieeffizienz ideal. Der perfekte Austauschpartner für alte HME und HIE-Leuchten.

### Mehrwert für den Anwender

Deutlich reduzierte Energiekosten, hohe Beleuchtungsstärke, Blendungsbegrenzung, lange Lebensdauer bei geringen Wartungskosten, Regelbarkeit mit Lichtmanagementsystemen.

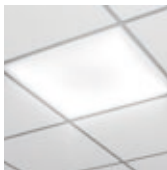


© Fotostudio Lippmann

## OFFICE UND VERWALTUNG



Sonis EVO



Sidelite ECO



Less is more



Pascala



Tenuo



### Aufgabe + Herausforderung

In zukunftssicheren Bürokonzepten steht der Mitarbeiter im Mittelpunkt: Aufgaben sollen motiviert und fehlerfrei erledigt werden können, das Wohlbefinden und die Identifikation mit dem Unternehmen möglichst gesteigert werden.

### Lichtlösung

Die optimale Beleuchtungsstärke, Gleichmäßigkeit und Blendungsbegrenzung für diesen Einsatzzweck liefert **Sonis EVO**.

Die lineare Struktur der quadratischen Reflektorelemente (Alea Optik System) sorgt für gleichmäßigste Lichtverteilung und große Flexibilität bei der Einrichtung und Nutzung von Büroflächen.

### Mehrwert für den Anwender

Hohe Gleichmäßigkeit, Blendfreiheit, Steigerung des Sehkomforts und Wohlfühls, Reduzierung der Energiekosten, geringe Wartungskosten, Regelbarkeit mit Lichtmanagementsystemen.



© Linus Lintner

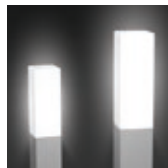
## PARK- UND AUSSENFLÄCHEN



Lightstream  
LED



Alu-Star



Mega



Laruta



Terra Edelstahl



### Aufgabe + Herausforderung

Moderne flexible Arbeits- und Produktionszeit-Modelle heben fest definierte Beleuchtungszeiträume weitgehend auf. Parkplätze und Außenflächen benötigen zeitgemäße Lichtlösungen, die dieser Dynamik und den Anforderungen an Mitarbeiter und Betrieb gerecht werden.

### Lichtlösung

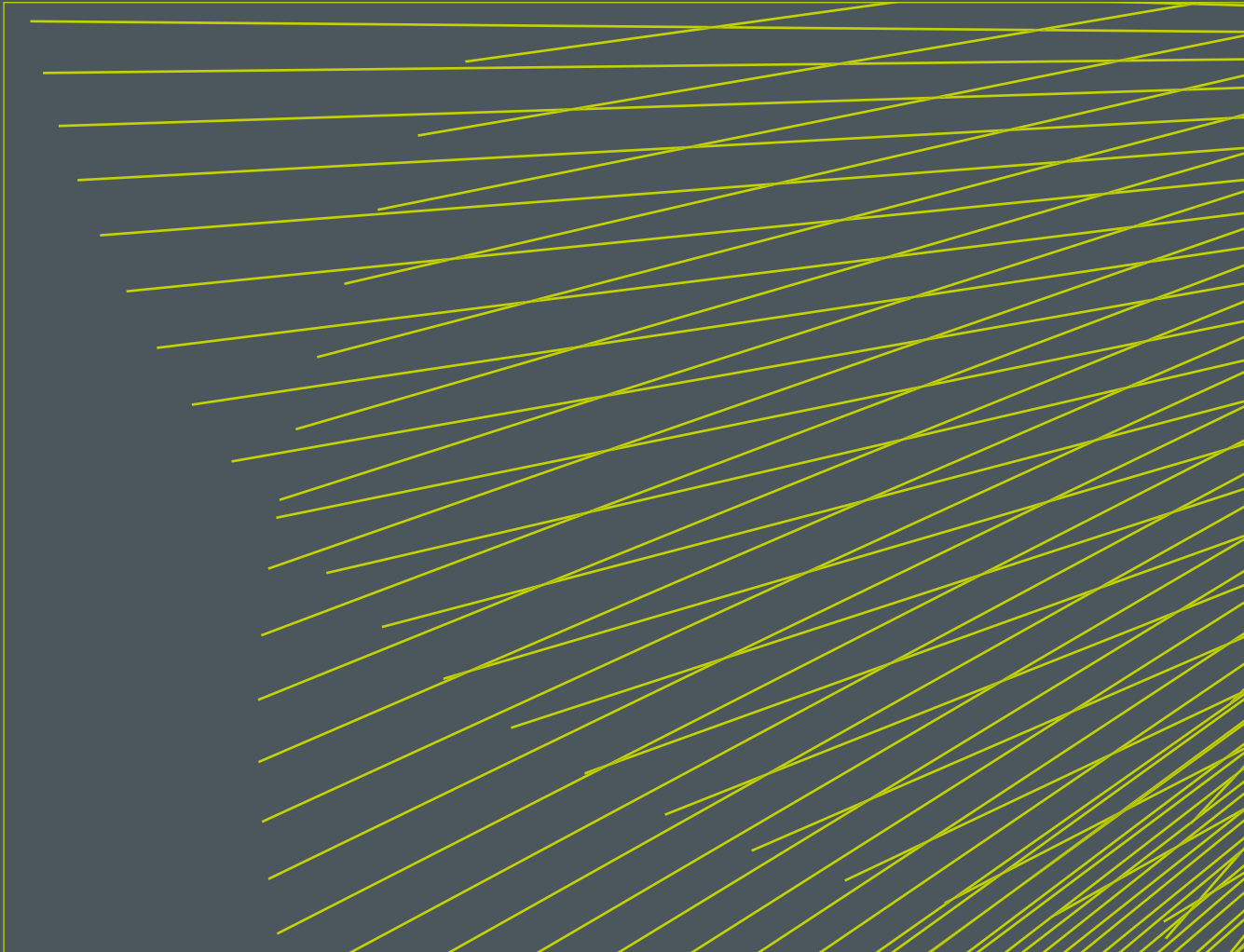
**Lightstream LED** ist eine innovative Leuchtenfamilie, die eine bedarfsgerecht präzise Lichtausrichtung erlaubt. Bei den Produktversionen mit asymmetrischer Lichtverteilung entsteht dank dem MIRO SILVER®-Reflektor selbst bei Masthöhen bis zu 18 Metern kein rückwärtiges Streulicht.

### Mehrwert für den Anwender

Exakte Lichtausrichtung, hohe Leuchten-Lichtausbeute und Gleichmäßigkeit, reduzierte Energiekosten, Resistenz gegen Umwelteinflüsse, geringe Wartungskosten, lange Ersatzteilgarantie, Regelbarkeit mit Lichtmanagementsystemen.



07.2018



**RZB**  
**Rudolf Zimmermann,**  
**Bamberg GmbH**

Rheinstraße 16  
96052 Bamberg  
Deutschland

(D, A, CH)  
Telefon +49 951/79 09-0  
Telefax +49 951/79 09-198

[www.rzb.de](http://www.rzb.de)  
[info@rzb-leuchten.de](mailto:info@rzb-leuchten.de)



Mitglied von **licht.de**