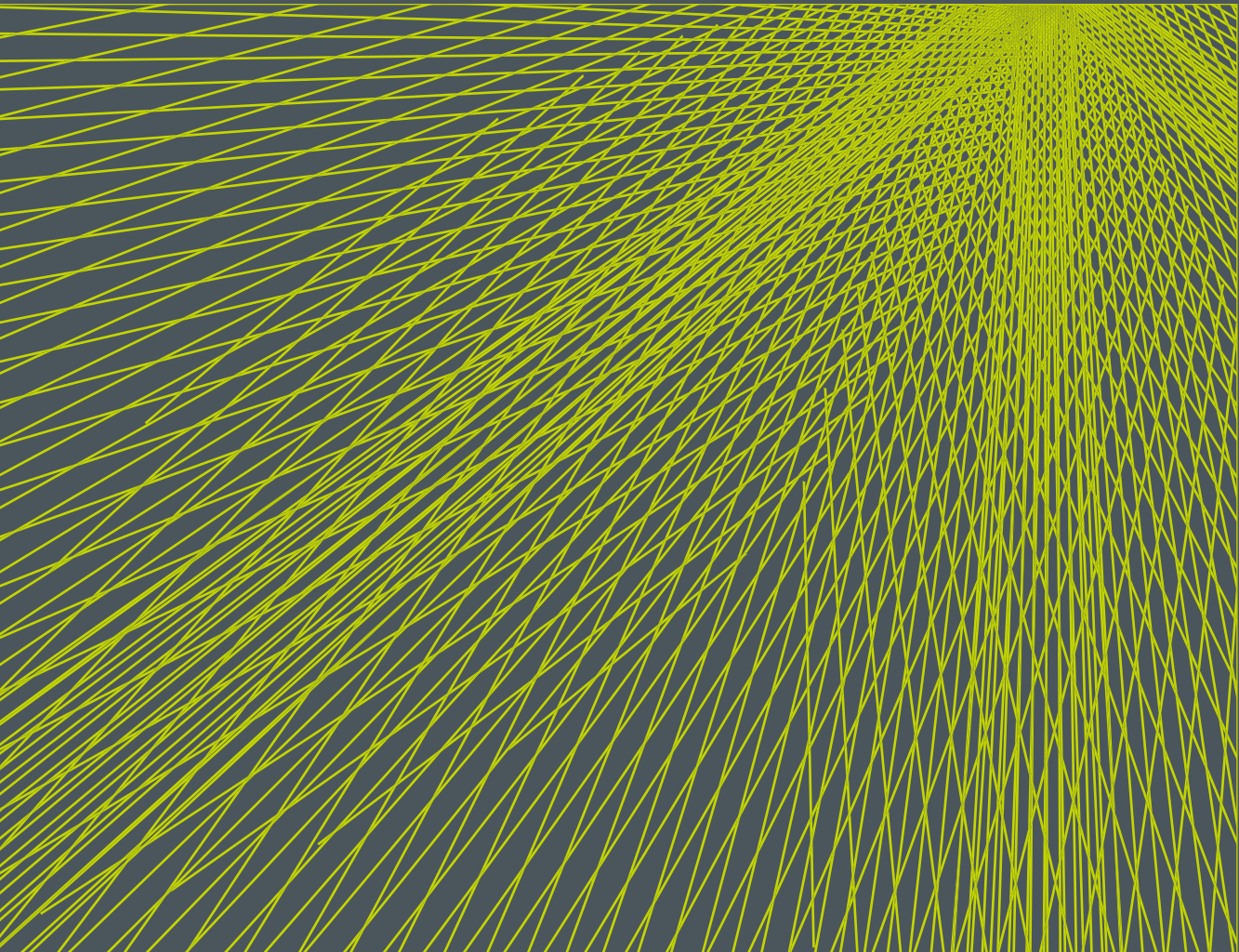
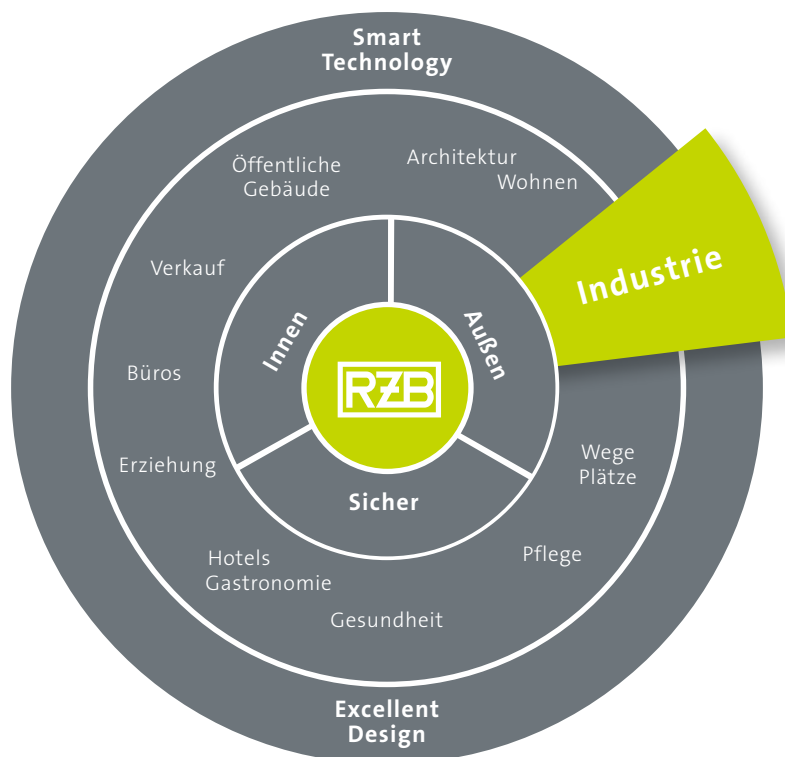




360° LICHT
INDUSTRIE

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

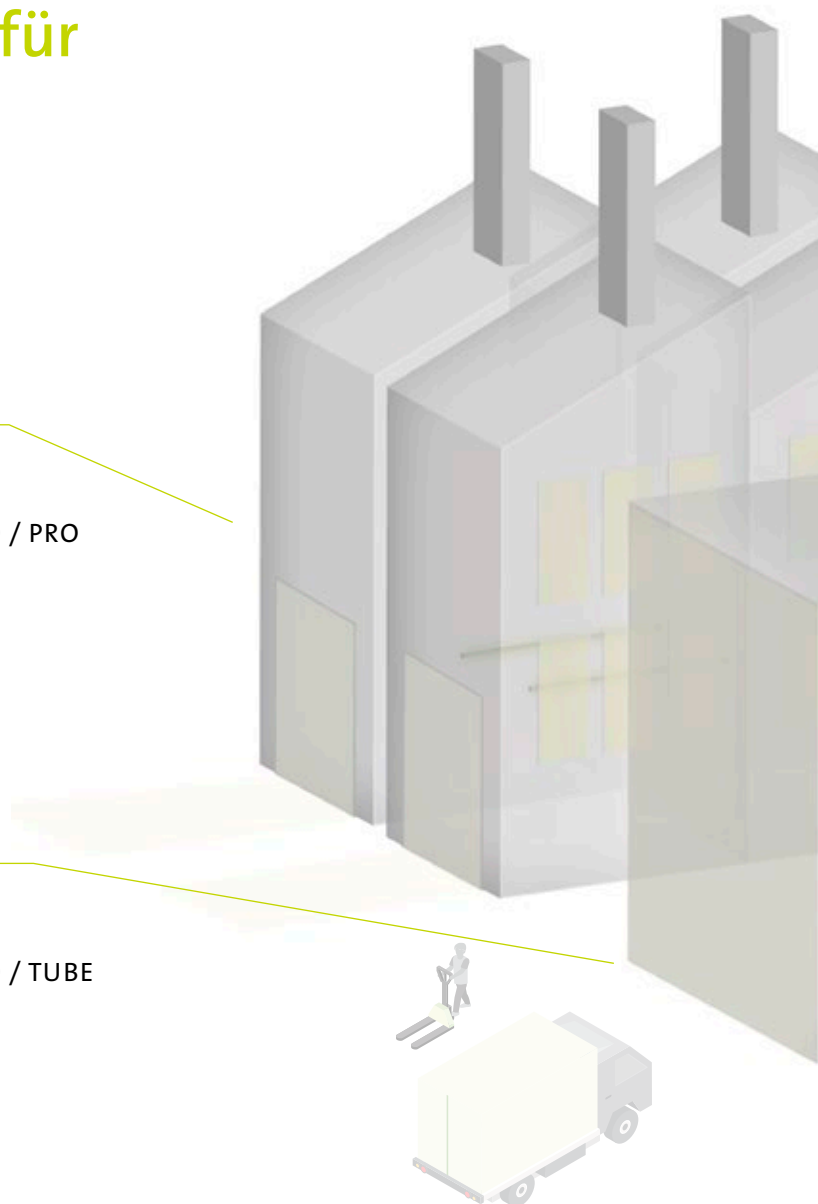


RALITE Highbay II
Industrial Hall
Planox LED/ ECO / TUBE
Planos

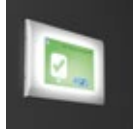
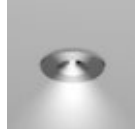
OFFICE & VERWALTUNG



SIDELITE ECO
SONIS EVO
TOLEDO FLAT
STEHLEUCHTEN
LESS IS MORE
PASCALA



SICHERHEITSBELEUCHTUNG



GSUN (3/4/S/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 +³ von RZB lässt sich das Beleuchtungsniveau normgerecht und effizient anpassen.

- geringere Energiekosten
- weniger CO₂-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 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

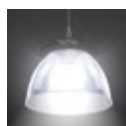
INDUSTRIE- UND PRODUKTIONSHALLE



Planox LED



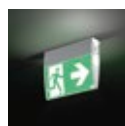
Ralite
Highbay II



Industrial Hall



Planos



GSUN D



geeignet für den
Einsatz in der
Lebensmittel-
und Getränke-
industrie

Aufgabe + Herausforderung

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

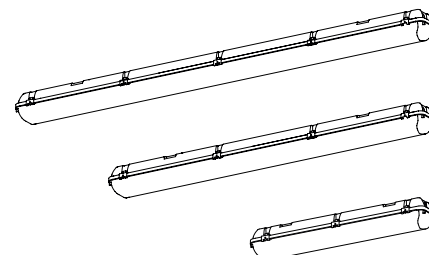
Lichtlösung

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.

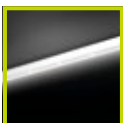
Als Pendelleuchte, sowie mit dem Planos-Tragschienensystem einfach als Lichtband montierbar - energieeffizient und langlebig. Hohe Schutzart IP 66.



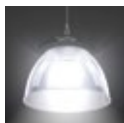
Planox LED
Feuchtraumleuchten



INDUSTRIE- UND PRODUKTIONSHALLE



Planos

Ralite
Highbay II

Industrial Hall



Planox ECO



Lucio



Aufgabe + Herausforderung

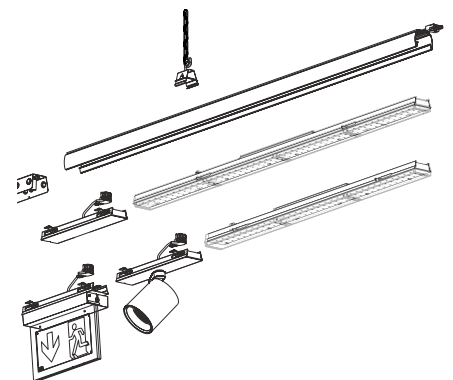
Hohe, gleichmäßige Ausleuchtungsqualität für ein sicheres, qualitatives und quantitatives Arbeiten. Reduktion der Fertigungsausfälle durch schnelle Montage und Wartung. Integration von Lichtmanagementsystemen und Einbindung der Sicherheitsbeleuchtung.

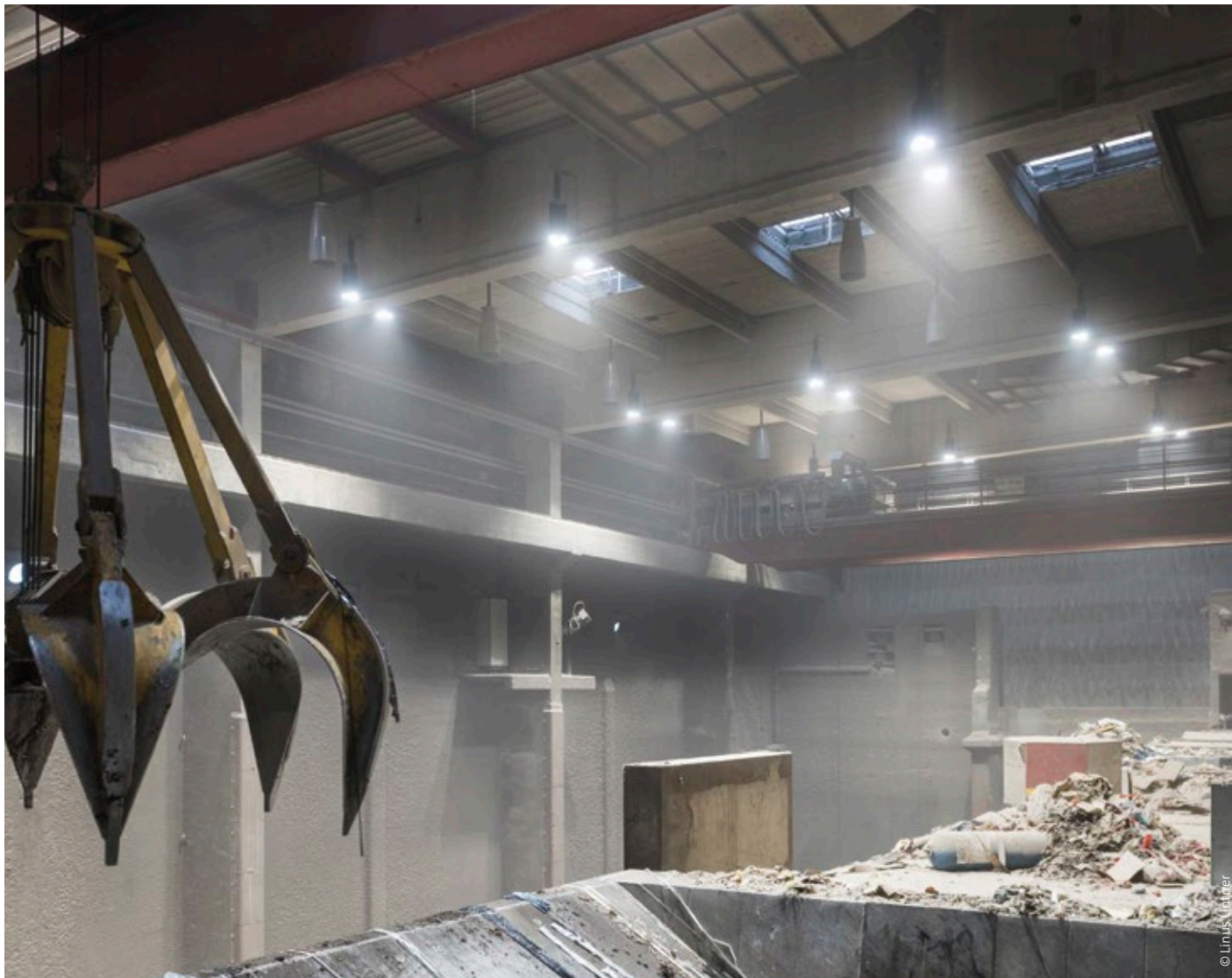
Lichtlösung

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 Rettungswegekennzeichnung. Steuerbarkeit durch Lichtmanagementsysteme, anwendungsorientiertes Zubehör, Wartungsfreundlichkeit, geringe Wartungskosten, energieeffizient bei langer Lebensdauer.

Planos
Lichtbandsystem



© Linus Müller

INDUSTRIE- UND PRODUKTIONSHALLE



Ralite
Highbay II



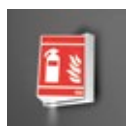
Industrial Hall



Planox LED



Planos



Centryxx D



geeignet für den
Einsatz in der
Lebensmittel-
und Getränke-
industrie

Aufgabe + Herausforderung

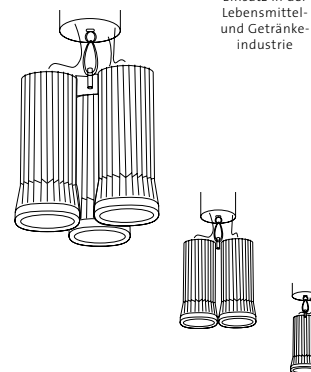
Belastungen wie Staub, Öle, hohe Luftfeuchtigkeit und Vibrationen stellen Industrieleuchten tagtäglich auf eine harte Probe. Der dauerhaft effiziente und zuverlässige Betrieb lässt sich daher nur mit speziellen Materialien und Oberflächenformen sowie hohen Schutzarten gewährleisten.

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.



Ralite Highbay II
Hallenstrahler



SICHERHEITSBELEUCHTUNG



Centryxx

Ralite
Highbay II

Industrial Hall



Planox PRO



Planos



Aufgabe + Herausforderung

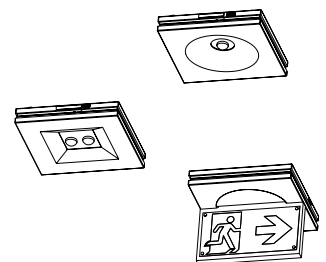
Best mögliche Orientierung in Notfallsituationen, Sicherheit und gefahrloses Verlassen der Betriebsstätten in Gefahrensituationen.

Lichtlösung

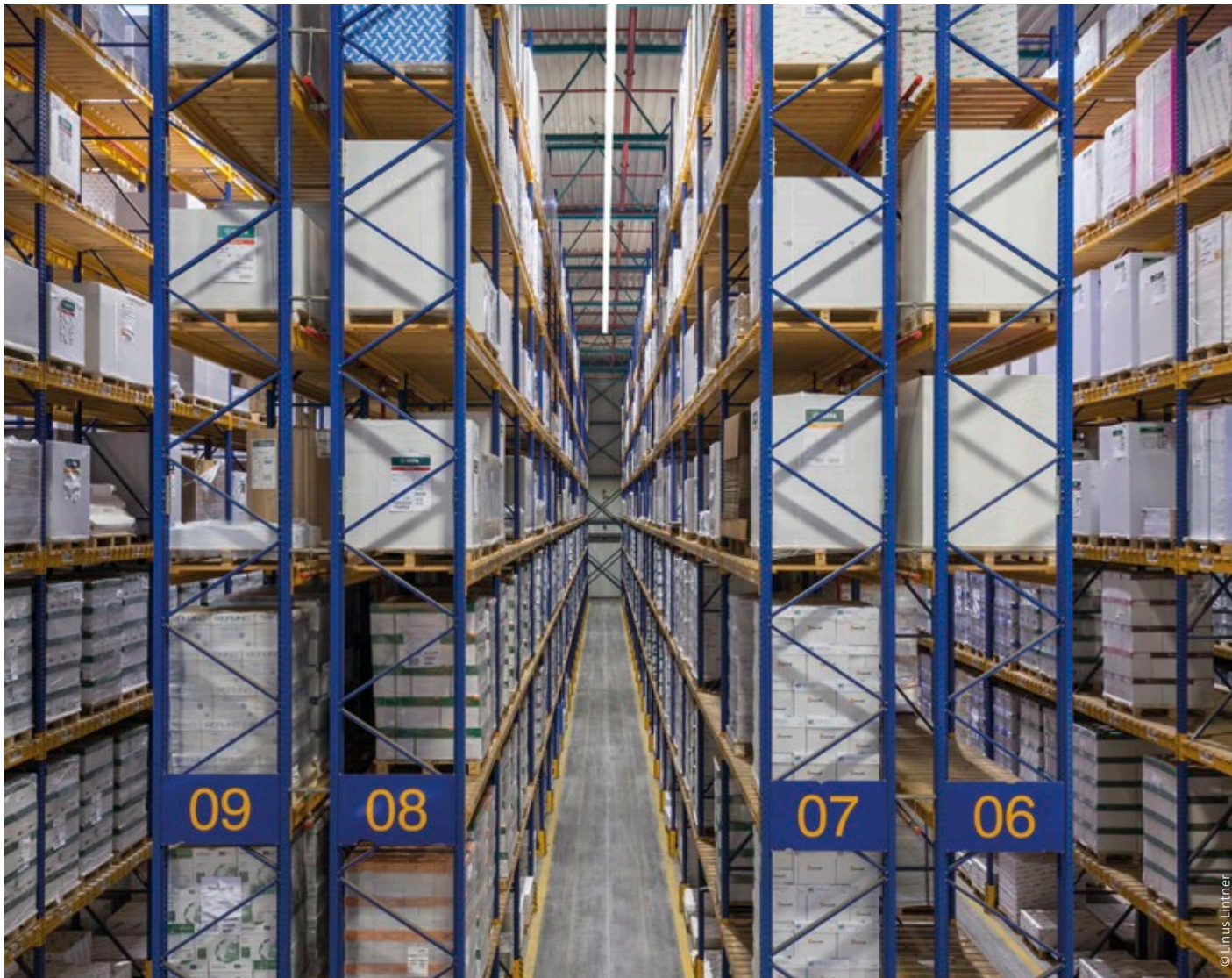
Durch robustes Design in Verbindung mit unterschiedlichen optischen Linsensystemen und der Montagemöglichkeit von Piktogrammen, ist die **Centryxx** Leuchterserie universell einsetzbar zur Rettungswege- und Rettungsflächenbeleuchtung, sowie der Rettungswegekennzeichnung. Ob in der Verwaltung oder in 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 Schlagschutz IK08.

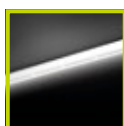


Centryxx
Sicherheitsbeleuchtung



© Linus Lintner

LOGISTIKCENTER



Planos



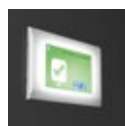
Industrial Hall



Ralite
Highbay II



Planox Tube



Überwachungs-
system DALI



Aufgabe + Herausforderung

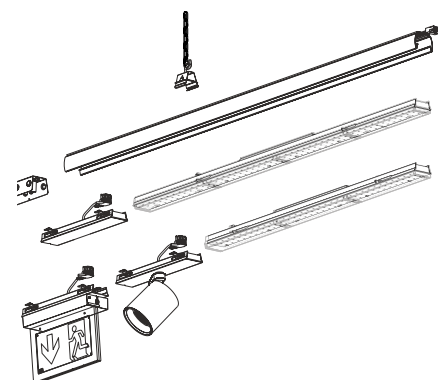
Hohe, gleichmäßige Ausleuchtungsqualität für ein sicheres und quantitatives Kommissionieren. Reduktion der Energiekosten durch Integration von Bewegungssensoren bzw. Lichtmanagementsystemen sowie die Einbindung der Sicherheitsbeleuchtung.

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 Rettungswegekennzeichnung. Steuerbarkeit durch Lichtmanagementsysteme, Wartungsfreundlichkeit, geringe Wartungskosten, energieeffizient bei langer Lebensdauer.



Planos
Lichtbandsystem

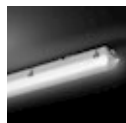


© Jürg Knuchel

LOGISTIKCENTER



Industrial Hall

Ralite
Highbay II

Planox ECO



Planos



GSUN 4



geeignet für den
Einsatz in der
Lebensmittel-
und Getränke-
industrie

Aufgabe + Herausforderung

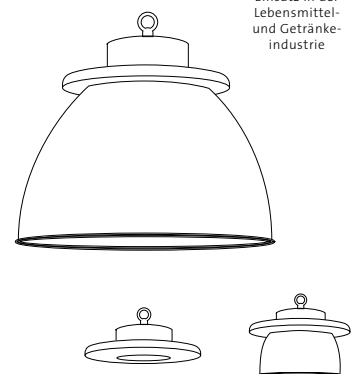
Zu Gewährleistung der Sicherheit und Warenabfertigung ist in Verladezonen eine homogene Ausleuchtung zu allen Tages- und Nachtzeiten unabdingbar.

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.



Industrial Hall
Hallenstrahler

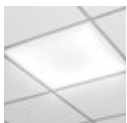


© Fotostudio Lippmann

OFFICE & VERWALTUNG



Sonis EVO



Sidelite ECO



Less is more



Pascala



Tenuo



Aufgabe + Herausforderung

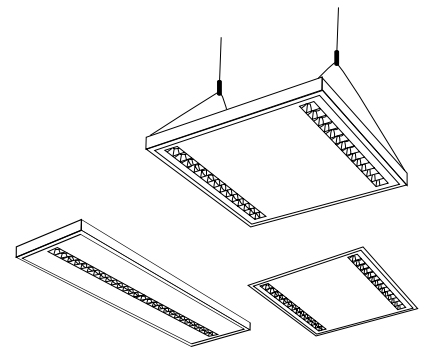
In zukunftssicheren Bürokonzepten steht der Mitarbeiter im Mittelpunkt: Aufgaben sollen motiviert und fehlerfrei erledigt werden können, das Wohlbefinden und die Identifikation mit dem Unternehmen möglichst gesteigert werden.

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.



Sonis EVO
Officeleuchten



PARK- UND AUSSENFLÄCHEN



Lightstream
LED



Alu-Star



Mega



Laruta



Signcube



Aufgabe + Herausforderung

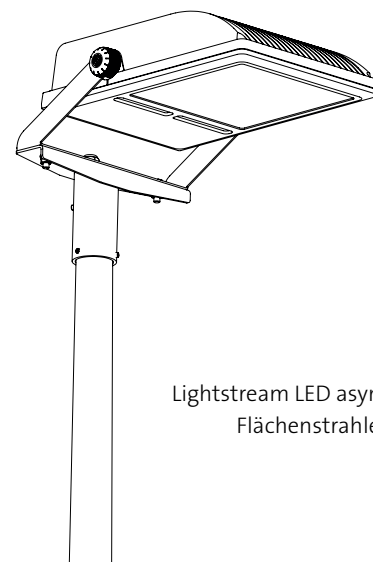
Moderne flexible Arbeits- und Produktionszeit-Modelle heben fest definierte Beleuchtungszeiträume weitgehend auf. Parkplätze und Außenflächen benötigen zeitgemäße Lichtlösungen, die dieser Dynamik und den Anforderungen an Mitarbeiter und Betrieb gerecht werden.

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

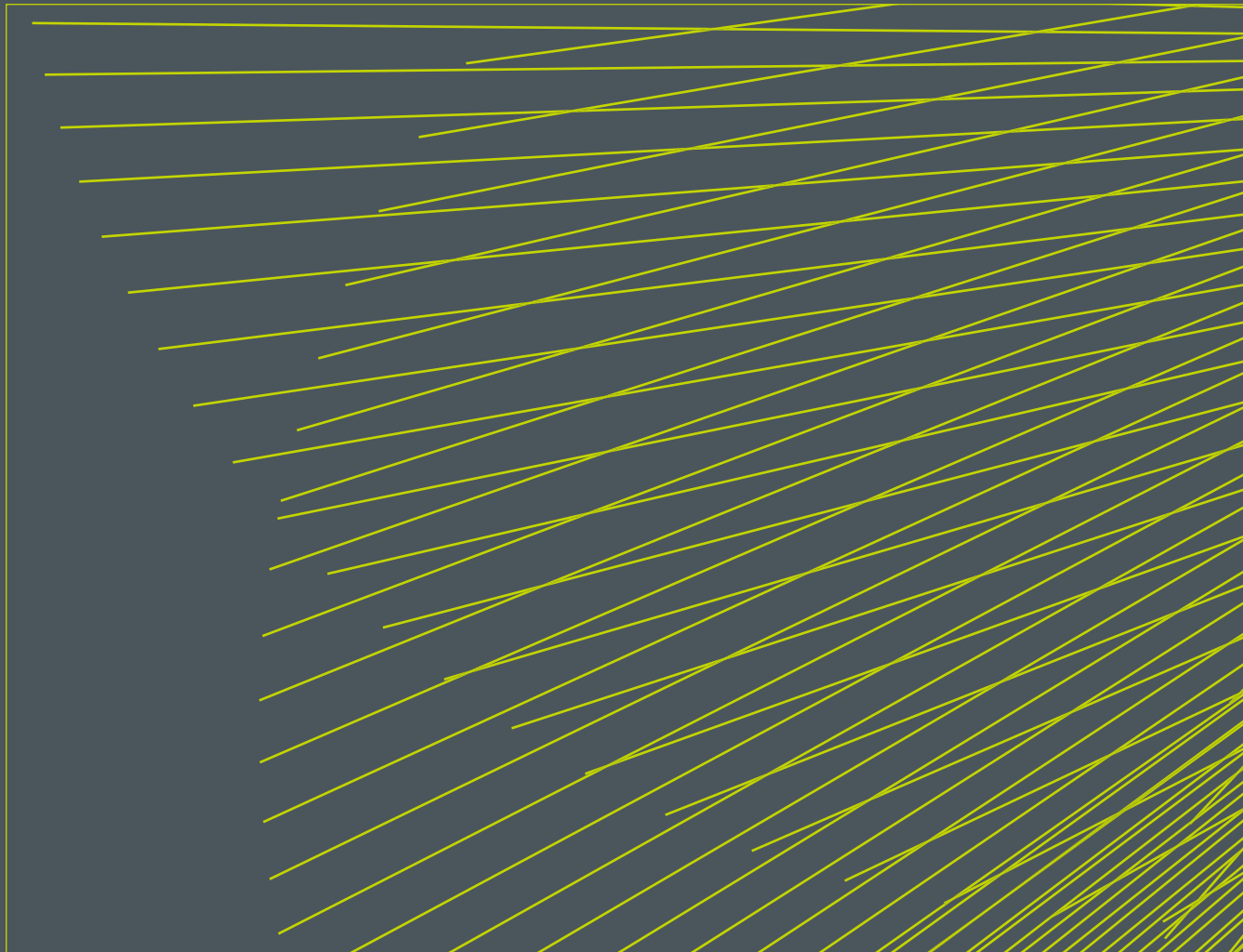
Exakte Lichtausrichtung, hohe Leuchten-Lichtausbeute und Gleichmäßigkeit, reduzierte Energiekosten, Resistenz gegen Umwelteinflüsse, geringe Wartungskosten, lange Ersatzteilgarantie, Regelbarkeit mit Lichtmanagementsystemen.



Lightstream LED asym
Flächenstrahler



09.2017



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
info@rzb-leuchten.de

(other countries)
Telefon +49 951/79 09-374
Telefax +49 951/79 09-212

www.rzb-lighting.com
export@rzb.eu



Mitglied von **licht.de**