



# LICHT



EIN STARKER PARTNER VON DER IDEE  
BIS ZUR UMSETZUNG -

## **DIE PROLICHT GMBH**

Wer die Firma PROLICHT finden will, muss sich ein bisschen anstrengen. Die Büro- und Produktionsgebäude liegen recht versteckt im Tiroler Mittelgebirge, im Götzner Gewerbepark, um genau zu sein. Dort angekommen, wirkt das durchgestylte Headquarter von PROLICHT fast ein wenig surreal – idyllisch eingebettet, inmitten von Äckern und zwischen zwei kleinen Seen. Hochmoderne Architektur trifft direkt auf Natur pur, wobei sich das Gebäude, vor dem imposanten Hintergrund der Tiroler Nordkette, harmonisch in die Umgebung einfügt.

1993 gründete Geschäftsführer Walter Norz das Unternehmen, das seitdem eine beeindruckende Entwicklung durchgemacht

hat. Ursprünglich noch als reiner Importeur von Leuchten tätig, wandelte sich PROLICHT vom einstigen Vertrieb von Handelswaren zu einem international tätigen Produktionsbetrieb von architektonischen Leuchten und Lichtsystemen und dazu passenden Beleuchtungskonzepten. PROLICHT arbeitet mit zufriedenen Partnern und Kunden in über 70 Ländern und ist auf die Segmente Hospitality, Office, Retail und Private Residence spezialisiert. „Trotz oder vielleicht auch gerade wegen der internationalen Ausrichtung des Geschäftsmodelles sind wir stark mit der Tiroler Heimat verwurzelt und bekennen uns klar zum Produktionsstandort in Götzens“, betont Kommunikations-Manager Thomas Bonora.



## EIN CEO STELLT SICH VOR – **WALTER NORZ**



*Beleuchtung und generell das Thema Licht üben auf Walter Norz solch eine Faszination aus, dass er 1993, damals noch im Dachgeschoß seines Elternhauses, die Firma PROLICHT GmbH gründet. Im jungen Start-Up erfüllt er alle Aufgaben in Personalunion – vom Design über die Entwicklung bis hin zur Vermarktung der Produkte.*

*Walter Norz, 1967 in Reith bei Seefeld geboren, war schon von klein auf von drei Dingen begeistert: der Liebe zu den Tiroler Bergen, der Geschwindigkeit und der Technik. Seine Leidenschaft für Sport und Outdoor-Aktivitäten ist bis heute geblieben und ein guter Ausgleich zu seinem Beruf geworden.*

*Das Gespräch, das ZOOM mit Walter Norz führte, zeigt einen geerdeten Menschen, der geistige Höhenflüge genießt:*

**ZOOM:** *Das PROLICHT-Headquarter steht in Götzens, ihr produziert auch hier. Gab es jemals den Gedanken, die Produktion auszulagern?*

**WALTER NORZ:** *Die Entscheidung für Tirol war eine ganz klare: Ich arbeite hier, weil ich hier leben will. So ist das Geschäftsmodell eigentlich umgekehrt entstanden. Es ging nicht darum zu fragen: Das ist mein Geschäft, wo kann ich es am besten umsetzen? Sondern: Ich will hier nicht weg. Was kann ich hier also machen, um mittags auch mal eine Skitour gehen zu können? Und wie*

Dass PROLICHT kein gewöhnliches Unternehmen ist, wird am besten bei einem Besuch der Zentrale in Götzens, die wie ein großer Schauraum gestaltet ist, deutlich. Der amikale Umgang unter den Kollegen und Kolleginnen ist ansteckend, die Atmosphäre ist einladend und wenn man am Empfang vorbei in den Barbereich gelangt, könnte man sich beinahe im Ambiente gehobener

**PROLICHT IST EIN  
INTERNATIONAL  
ANERKANNTER SPEZIALIST  
FÜR LEUCHTEN UND  
BELEUCHTUNG.**

Gastronomie wähen. Architektur und Design in harmonischer Verbindung mit Natur und Charakteristischem aus der Region Tirol – das drückt sich auch in den verwendeten Materialien (Holz, Filz, Stein) aus. Diese zeugen von echter Verbundenheit mit dem Alpenraum, wirken dabei aber nicht kitschig, sondern spielen mit spannenden Möglichkeiten von Kontrast und Symbiose.

2007 kam ein Punkt für den Unternehmer Walter Norz, an dem er sich entscheiden musste – FORD oder TOYOTA war die Frage. Allerdings ging es bei der Entscheidung nicht um den Kauf der nächsten Dienstwagenflotte, sondern um die Entscheidung zwischen zwei Produktionsmodellen – eben Ford oder Toyota, amerikanisch oder japanisch, Maschine oder Mensch. Einerseits klassische Fließbandfertigung nach Ford, mit minimalisierten Arbeitsschritten, Produktionszwang, um die Maschinenauslastung sicherzustellen und aufwändiger Lagerhaltung, oder andererseits ein radikales Umdenken im Fertigungsprozess. Ziel war ein flexibles Produktionsmodell, das „just in time“ Produktion bei einer Losgröße von 1 ermöglicht. Gleichzeitig werden die Arbeiter mit mehr Verantwortung ausgestattet und zu „Qualitätsinspektoren“ gemacht. Die Entscheidung für Toyota und ein damit ins Leben gerufenes Reorganisations-Projekt legten den Grundstein für das reibungslos funktionierende Produktionssystem, nach dem PROLICHT heute getaktet ist.

kann ich es machen, dass es auch hier geht? Wir können mit PROLICHT nicht das Massensegment bedienen, wo der Preis dominiert. So wurde Individualität unser Thema.

**ZOOM:** Gibt es für dich ein Licht-No-Go?

**WALTER NORZ:** Eigentlich nicht. Richtig platziert, kann man selbst mit der schlechtesten Leuchte eine bessere Stimmung erzielen als mit einer Designerleuchte, die am falschen Ort steht. Bestes Beispiel: Mitte Raum. Das ist wohl das einzige No-Go. Eine Lichtquelle an der Decke in der Mitte des Raumes zu installieren, ist das Einzige, das man nicht machen sollte. Denn wer braucht schon in der Mitte des Raumes Licht von oben? Niemand!

**ZOOM:** Ist euren Kunden die Wirkung und Wichtigkeit von Licht bewusst?

**WALTER NORZ:** Unseren Kunden ist die Wichtigkeit extrem bewusst, sonst wären sie nicht unsere Kunden. Unser Kunde ist einer, dem Design wichtig ist, Details und Verarbeitung. Meistens kommen wir immer dann ins Spiel, wenn Architekten bei einem Projekt involviert sind. Sie sind unser größter Mittler. Und das setzt bereits voraus, dass der Kunde architektur-affin ist.

**ZOOM:** Ihr leistet euch am Headquarter in Götzens ein sehr anspruchsvolles Erscheinungsbild. Was verbindetest du selbst mit dem Thema Architektur?

**WALTER NORZ:** Eigentlich ist alles, was wir machen, mit einer Leidenschaft für Details, Ästhetik und einem Sinn für das Schöne verbunden. Warum es mir wichtig ist, dass die Dinge schön sind, funktionell und überlegt? Vielleicht ist der Mensch so programmiert. Er will sich mit schönen Dingen umgeben und ich bin mir sicher, dass uns das immer auch ein Stück weiterbringt. Nachhaltigkeit ist zwar ein schon beinahe inflationär genutztes Wort, aber auch sie spielt eine Rolle: Wir bauen für die Zukunft, für die Allgemeinheit. Dass Architektur nur oberflächlich ist, glaube ich allerdings nicht. Ich denke, der Mensch ist grundsätzlich kreativ und findet Erfüllung und Spaß darin, etwas Besonderes zu machen.



## EINZELSTÜCK UND GROSSPROJEKT –

# DIE PROLICHT-FERTIGUNG

„1 Piece Flow“ und „Give Me 5“ (siehe Infobox) sind die Auswirkungen der organisatorischen Umstellung auf Toyota.

ZU WISSEN, DASS EINE  
VON MIR GEBAUTE  
LEUCHE DANN IN  
DER BÄCKEREI RUETZ  
HÄNGEN WIRD, MACHT  
MICH RICHTIG STOLZ.

Der sogenannte „OK-Punkt“ (Nahtstelle zwischen Planungs- und Fertigungsphase) stellt Termine und höchste Qualität für unsere Kunden sicher. An diesem Punkt müssen Aufträge eindeutig definiert vom Verkauf an die Produktion übergehen.

Innerhalb von 5 Tagen werden sie dann von unseren Fertigungs-Teams versandfertig produziert (Give me 5). Wie reibungslos der Ablauf funktioniert, zeigt unsere Liefertreue von 98,3 % - und das auf den Tag genau.

Die Gewissheit, dass man sich auf den Geschäftspartner verlassen kann, ist befreiend. Unsere Kunden können sich selbst mehr Zeit für die Planungsphase nehmen und wirklich das Lichtkonzept entwickeln, das sie gerne hätten. Zudem ergibt sich auf beiden Seiten so gut wie keine Lagerhaltung, da die Lieferung auf den Tag getimed werden kann.

PROLICHT führt alle Produktionsschritte, vom Rohmaterial bis zum anwendungsfertigen Produkt, selbst durch. Dadurch sind wir in der Lage, wirklich alle Aspekte, von der Qualität bis zur Fertigungsgeschwindigkeit,



**1**  
ONE PIECE FLOW  
PRODUCTION

**GOOD TO KNOW**

*Unsere Leidenschaft für Design und der Ansporn aller, Höchstleistungen zu erreichen, ermöglicht es, einzigartige und individuell angefertigte Produkte zu schaffen. PROLICHT produziert ausschließlich auftragsbezogen und kann so garantieren, dass jedes Produkt immer nach dem neuesten Stand der Technik hergestellt wird. Gleichzeitig streben wir nach dem maximalen Ergebnis mit einem Minimum an Ressourcenverschwendung, um dem Anspruch nach umweltbewusster Nachhaltigkeit gerecht zu werden. Ob Einzelstück oder ein umfangreiches Projekt – jedes wird mit gleicher Sorgfalt und Begeisterung behandelt. Im steten Bewusstsein, dass perfekte Ausführung und höchste Qualität der Maßstab von PROLICHT sind.*

**5**  
WORKING DAYS  
TO PRODUCE

**GOOD TO KNOW**

*Das verblüffendste Design oder die neueste Technologie sind wertlos, wenn das Produkt nicht zum gewünschten Termin fertig ist. PROLICHT hat seinen Produktionsprozess bis ins kleinste Detail optimiert. Wir sind so effizient, dass vom Auftragseingang bis zur Auslieferung maximal fünf Arbeitstage benötigt werden. So wird sichergestellt, dass jedes Produkt pünktlich geliefert wird.*

unabhängig zu steuern. Der besondere Team-Spirit, der in der PROLICHT High-Tech-Manufaktur spürbar wird, ist ein Ergebnis der qualitätsbewussten Aufwertung der Arbeit. Unsere Mitarbeiter begleiten ein Werkstück bei mehreren Arbeitsschritten und sind für die Qualität „ihrer“ Leuchte verantwortlich. „Zu wissen, dass die Leuchte, die ich gerade mit meinem Qualitätssiegel versehen habe, dann zum Beispiel im Ruetz hängen wird, macht mich richtig stolz“, sagt Alois Gander, der Produktionsleiter. Ein eindrucksvoller Maschinenpark steht natürlich zur Verfügung – auf ca. 4000 m<sup>2</sup> drängeln sich die fortschrittlichsten CNC-Fräsen, CNC-Stanzen, eine hauseigene Pulveranlage und natürlich „Roby“ – der hochmoderne Verdrahtungsroboter. Unser geschultes und motiviertes Team stellt sicher, dass PROLICHT jederzeit in der Lage ist, auf

individuelle Kundenwünsche einzugehen und so auch am internationalen Fertigungsmarkt und gegen Massenfertigung konkurrenzfähig bleibt.

**PROLICHT ERREICHT  
EINE TAGGENAUE  
LIEFERTREUE VON 98,3 %.**

Das Produkt-Sortiment umfasst knapp 6000 individualisierbare Leuchten, aus denen unsere Kunden wählen können. Konfigurierbarkeit bei Leuchtmitteln (LED, Leuchtstoffröhren, Entladungslampen), Größe und Durchmesser, Montageart, verschiedenen Filtern und natürlich bei der Farbe stellt sicher, dass bei PROLICHT auch Standard-Produkte keine Massenware

sind. Gerade Farbe ist ein Thema, das auch in der Leuchtenindustrie mehr und mehr ankommt. Gab es früher neben Weiß gerade mal Schwarz als Alternative, entwickelt sich heute eine Sichtweise, die erlaubt, Farbe bewusst als Gestaltungselement einzusetzen – sei es als Blickfang in steriler Umgebung, zur Integration der Leuchtkörper in den Raum oder zur Betonung des Firmenauftritts in Unternehmensfarben (Corporate Identity). Zu diesem Zweck bieten wir ein Farbsortiment aus 25 Standard-Farben.

Das flexible Produktionssystem ermöglicht es uns darüber hinaus, ganz spezielle Wünsche umzusetzen und zusammen mit der Entwicklungsabteilung eine zu 100 Prozent maßgefertigte Lösung zu erarbeiten – eben ein echtes Unikat.

LICHT IST MEHR ALS DESSEN WIRKUNG -

# LED – DAS LEUCHTMITTEL DER ZUKUNFT



## GOOD TO KNOW

*Eine Licht emittierende Diode, LED, ist ein Halbleiter-Bauelement. Fließt durch die Diode elektrischer Strom in Durchlassrichtung, so strahlt sie Licht, Infrarotstrahlung oder auch Ultraviolettstrahlung ab. Die LED selbst produziert in Ausstrahlrichtung keine Wärme und kann problemlos angefasst werden. Die Strahlungsleistung der LED nimmt jedoch mit zunehmender Betriebstemperatur ab, weshalb eine gute Wärmeableitung (Kühlelement) für den Betrieb wichtig ist.*

*Die Vorteile der LEDs liegen in der kleinen Bauform, hohen Farbsättigung, sehr langen Lebensdauer (im Durchschnitt 50.000 Stunden – im Vergleich zu 1.000 Stunden bei einer normalen Glühlampe) und einem geringen Energieverbrauch.*

Nur mit Hilfe von Licht lassen sich Gegenstände und Räume visuell erfassen. Licht beeinflusst aber gerade die Architekturwahrnehmung über das bloße Sehen hinaus. Es erweitert und akzentuiert Räume, schafft Verbindungen und grenzt Bereiche voneinander ab. Die Erfindung der Gaslampe und etwas später, Ende des 19. Jahrhunderts, dann der Glühlampe setzte eine Revolution in der Wahrnehmung von Licht und Architektur in Gang. Künstliches Licht war ab dem frühen 20. Jahrhundert jederzeit verfügbar. Nun mussten Methoden und Kriterien entwickelt werden, die dessen Einsatz planbar machten.

Mit Hilfe der „quantitativen Lichtplanung“ konzentrierte man sich zu Anfang ganz auf die optimale Beleuchtungsstärke an einem bestimmten Platz zum Ausüben bestimmter Tätigkeiten (zum Beispiel Arbeitsplatzbeleuchtung). Das wurde dann in einem weiteren Schritt auf die Ausleuchtung des ganzen zur Verfügung stehenden Raumes ausgeweitet. Da der Mensch aber mehr ist als ein passiver Rezeptor von Information, reichte die Planung nach rein quantitativen Kriterien oft nicht aus und führte so zur Berücksichtigung von qualitativen Faktoren. Aus der Entwicklung von Maßstäben, die sowohl die Anforderungen an eine Beleuchtungsanlage darlegen, als auch die Funktionen des Lichts beschreiben, bildete sich die „wahrnehmungsorientierte Lichtplanung“.

Licht kann verschiedene Funktionen erfüllen. Es kann Formen enthüllen, Elemente hervorheben oder zurücktreten lassen und es beeinflusst unsere Wahrnehmung. Durch die Gestaltung von Licht wirken Räume schummrig und angenehm oder hell und arbeitsam. Richard Kelly unterschied in den 1950er-Jahren das „Licht zum Sehen“, das „Licht zum Hinsehen“ und das „Licht zum Ansehen“.

Gerade durch die rasante technische Entwicklung, speziell im LED-Bereich, sind heute Lichtkonzepte denkbar, die früher

## MODERNE LEDS BIETEN EINZIGARTIGE MÖGLICHKEITEN ZUR INSZENIERUNG.

unmöglich gewesen wären. Modernste Errungenschaften der Beleuchtungsindustrie ermöglichen eine neue Art der Emotionalisierung von Lichtkonzepten. LEDs der neuesten Generation sind energieeffizient, betonen Kontraste, schärfen Konturen und sind dadurch bestens zur Schaffung von Atmosphäre geeignet. Die hochwertigen LEDs, die PROLICHT verwendet, weisen außerdem keinen Blaustich, wie man ihn bei Billig-Produkten oft bemängelt, auf.

Moderne LEDs bieten einzigartige Möglichkeiten zur Inszenierung. Durch die hohe monochromatische Farbtreue von LEDs kann zum Beispiel Beleuchtung für ganz spezielle Einsatzzwecke konstruiert werden. Gold-LEDs etwa bringen Backwaren besonders zur Geltung und geben diesen durch ihr angenehm warmes Licht ein besonders knuspriges Aussehen. Meat-LEDs heben das appetitliche Rot von Fleisch hervor, ohne aber das Weiß der Fasern zu beeinflussen. Und wer schon in der Situation war, dass die Kleidung im Geschäft farblich noch hervorragend zusammenpasste, im Tageslicht aber ein ganz anderer Eindruck entstand, weiß die Wirkung von Fashion-LEDs zu schätzen. Diese betonen nämlich das gesamte Farbspektrum, ohne die einzelnen Farben zu verfälschen.

Dank des schlanken Produktionsprozesses kann PROLICHT zeitnah auf neue technologische Entwicklungen eingehen und das Sortiment immer mit der neuesten Generation von Leuchtmitteln ausstatten.



SYDNEY, TOKIO, MIAMI, GÖTZENS –

# INTERNATIONALE PROJEKTE VON PROLICHT

Erst das Zusammenspiel von Architektur, Lichtdesign und Produkt lässt Licht seine volle Wirkung entfalten. Zusammen mit unseren Partnern realisieren wir Projekte in über 70 Ländern. 85 Prozent der Leuchten werden exportiert – von Sydney über Tokio bis Miami. Der Bogen spannt sich dabei vom besonderen Hingucker für zu Hause bis zu Großprojekten mit Bedarf von mehr als 6000 Laufmetern an Profilsystemen – das sind ca. 60 aneinandergereihte Fußballfelder.

Die Grenzen, die die Realität der Phantasie setzt, verschieben sich mit den heutigen technischen Möglichkeiten immer mehr. Ob professionelles Leitsystem aus Licht und Farbe für öffentliche Gebäude, Sonderleuchten mit integrierten Akustikpaneelen, gefräste Firmennamen in den Leuchtkörpern, Betonung von kleinsten Gegenständen durch einen Lichtkegel von wenigen Zentimetern – wir stehen erst am Beginn einer erleuchteten Zukunft.

Eine kleine Auswahl an besonderen PROLICHT-Projekten rund um den Globus finden Sie auf den nächsten Seiten.

## GOOD TO KNOW

„PROLICHT Verbrauch pro Jahr“

Aluminium-Profile:	ca. 140.000 lfm	- das entspricht in etwa einmal der gesamten Inntal-Autobahn
Kabel:	ca. 150.000 lfm	- das sind 6.500 aneinandergereihte Tennisfelder
Bleche (Alu & Stahl):	ca. 25.000 m <sup>2</sup>	- die Fläche von 3,5 Fußballfeldern
Reflektoren:	ca. 120.000 Stk.	- also pro Einwohner Innsbrucks ein Reflektor
Farbpulver:	ca. 15.000 kg	- das entspricht dem Gewicht von 2 ausgewachsenen Elefanten





BÄCKEREI BAGUETTE, NATTERS | LICHTPLANUNG: PROLICHT | FOTOGRAF: SIMON FISCHBACHER



MAXLINE | VEGAS | SIGN ROUND | OIKO UP 100



# BÄCKEREI BAGUETTE

Das Auge isst bekanntlich mit, also will die Unternehmerfamilie Mölk eine perfekte Atmosphäre rund um den Brotgenuss in ihren Baguette-Filialen schaffen. Die Baguette-Brotshops in den MPreis-Filialen wurden daher unter anderem von Innenraumplaner Helmut Siebenförcher geplant. Von PROLICHT wird das Brot ins beste Licht gerückt. Denn das firmeninterne Know-how und der hohe Individualisierungsgrad der Lichtsysteme machen PROLICHT zum perfekten Partner für Kunden mit besonderen Wünschen. So wird etwa die Frische des Brotes in der Vitrine und in den Regalen durch spezielle, goldene Brot-LEDs hervorgehoben. Zur Beleuchtung der Theke dient ein Profilsystem mit speziell angepassten LED-Randlosstrahlern. Diese Strahler wurden rückversetzt, um dem Kunden ein blendfreies Einkaufen zu ermöglichen. Der

in das Profil eingefräste Firmenname wird von hinten beleuchtet und unterstreicht somit perfekt die Corporate Identity von Baguette.

Das Farbenspiel von Möbeln und Leuchten wirkt in den Baguette-Filialen harmonisch und einladend. Farbe erweist sich in diesem Projekt einmal mehr als perfekte Möglichkeit, um Details zum Leben zu erwecken. Die abgehängten Flächenleuchten im Gastraum schaffen den Eindruck einer Zwischendecke im ansonsten sehr hohen Gebäude und begünstigen dadurch die gemütliche Stimmung. Die Farben der Leuchten sind passend zu den Bänken und Tischen gewählt. Auch die Schienen verschwinden durch eine ideal gewählte Farbe perfekt hinter der Holzvertäfelung.

Verwendete Produkte:



## MAXLINE SPOT 1 LED

- › Profilsystem in spezifizierbaren Längen mit Einbaustrahlern in verschiedenen Größen
- › Erhältlich mit speziellen Food-, Art- oder Fashion-LEDs



## VEGAS

- › Verschiebbarer 3-Phasen-Strahler
- › Erhältlich mit verschiedenen Leuchtmitteln und in 25 PROLICHT-Farben



## SIGN ROUND

- › Gezeigt in der Pendel-Variante
- › Erhältlich in 3 verschiedenen Größen und in 25 PROLICHT-Farben



## OIKO UP 100

- › Einbaustrahler erhältlich in verschiedenen Größen
- › Erhältlich mit speziellen Food-, Art- oder Fashion-LEDs



# ARCHIVO HISTORICO

Mit dem Bau des historischen Archivs des Baskenlandes in Bilbao wurde gleichzeitig die Baulücke eines Wohnblocks geschlossen. Damit soll gezeigt werden, dass auch Wohnen und Archivarbeit auf engem Raum möglich sind. Um Besuchern einen Vorgeschmack darauf zu geben, was sie im Inneren des Archivs erwartet, wurde die Glasfassade mit Zitaten aus der Dokumentensammlung bedruckt. Was der Besucher von außen nicht ahnt: Der Bau umfasst insgesamt elf Geschosse. In den sieben oberirdischen Geschossen befinden sich die Büros der Verwaltung und die Lese- und Ausstellungsräume. Die vier anderen Stockwerke wurden in die Tiefe gegraben, dort lagert die umfangreiche Sammlung historischer Schriften. Damit möglichst viel Tageslicht in die Räume des Baus dringt, sind die Geschosse durch einen zentralen, hohen Luftraum miteinander verbunden. Breite Lichtschächte ermöglichen selbst in den unterirdischen Bereichen ein natürliches Licht in den Korridoren. An den Wänden

dominiert strahlendes Weiß, nur vereinzelt setzen Bereiche – etwa in frischem Gelb – Farbakzente. Dort, wo das natürliche Licht nicht mehr ausreicht, sorgen Leuchten von PROLICHT für die nötige Helligkeit. In den Konferenzräumen und den Büros entschieden sich die Architekten für die rechteckigen Deckeneinbauleuchten der Linie „Whiteline“. Sie erhellen die Arbeitsplätze mit über 3300 Kelvin, einer Farbtemperatur, die Tageslichtverhältnissen gleichkommt und eine ideale Voraussetzung für konzentriertes Arbeiten schafft. PROLICHTs „Smoothline“ mit abgerundeten Ecken bringt – asymmetrisch an der Decke angeordnet – Abwechslung in die sonst minimalistisch gestalteten Konferenzräume. Runde Einbauleuchten aus der Linie „Sign Round“ – flächenbündig an den Decken der Archivkorridore und in der Tiefgarage montiert – leuchten mithilfe eines hochwertigen Diffusors, der direktes Licht streut, die mitunter langen Wege gleichmäßig aus.

Verwendete Produkte:



## SIGN ROUND

- › Gezeigt in der Randlos-Variante
- › Erhältlich in 4 verschiedenen Größen



## WHITELINE

- › Gezeigt in der Randlos-Variante
- › Erhältlich in 4 verschiedenen Größen



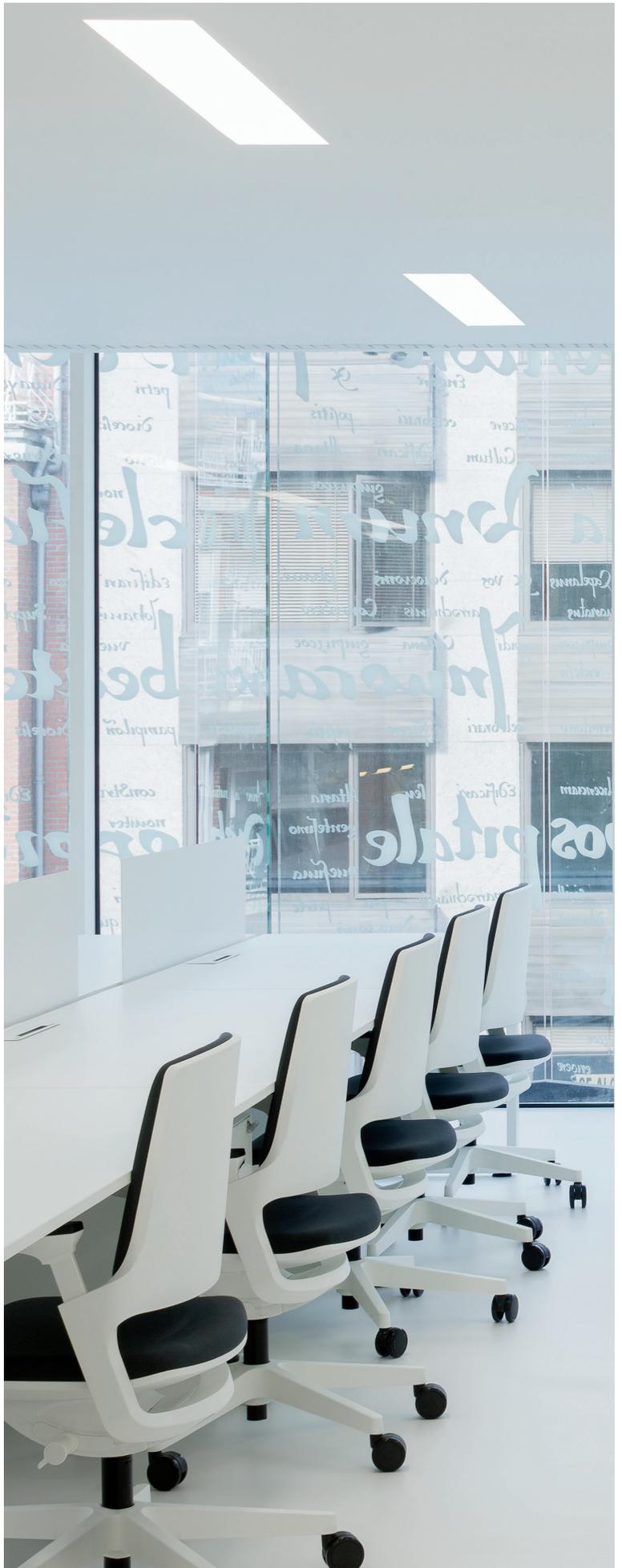
## SMOOTHLINE

- › Gezeigt in der Randlos-Variante
- › Erhältlich in 4 verschiedenen Größen

ARCHIVO HISTORICO, SPANIEN | FOTOGRAF: AITOR ORTIZ

SIGN ROUND | WHITELINE









VILLA MOELVEN, SCHWEDEN | ARCHITEKT: WRB ARCHITEKTSTUDIO | FOTOGRAF: STAFFAN FLODQUIST

KOOKI



## VILLA MOELVEN

Villa Moelven ist ein Showroom für Moelven, den größten Holzproduzenten in Norwegen (Entwurf: Klas Holm, Architekt: Widjedal Racki). Das Projekt soll eine Hommage an den Rohstoff Holz sein. Errichtet wurde Villa Moelven in traditioneller Holzbauweise. Es wird gezeigt, dass auch mit einem umweltbewusst errichteten und sehr energieeffizienten Haus keine Kompromisse in puncto Design oder Komfort eingegangen werden müssen.

Die offene Bauweise lässt das Haus „atmen“ – damit entsteht ein optimales Wohnklima. Der Warmwasserbedarf wird über Sonnenenergie gedeckt, im Winter arbeiten die Sonnenkollektoren mit einer Erdheizung zusammen. Diese Kombination schafft niedrige Energiekosten.

Einer der wichtigsten Bereiche der Einrichtung ist die Beleuchtung.

Das Lichtdesign soll ein perfektes Erlebnis schaffen. Die verwendeten LED-Lampen tauchen den Moelven Showroom in angenehmes Licht. Zudem überzeugt LED mit langer Lebensdauer in Kombination mit niedrigen Energiepreisen. Das Beleuchtungssystem in der Villa Moelven wurde von der Firma Flux, einem Partnerunternehmen von PROLICHT, geplant. Der Großteil der eingesetzten Leuchten im Haus ist von PROLICHT. Die Beleuchtung ist ein herausstechendes Merkmal des Hauses. Es dominieren schwarze Leuchten bzw. Hängeleuchten mit goldgelbem Innerem. Ein Farbschema, das einerseits einen spannenden Kontrast schafft und gleichzeitig perfekt mit Holz harmonisiert. Das Grundlicht wird mit versteckten LEDs komplettiert. Dies liefert spannende Effekte.

Verwendetes Produkt:



### KOOKI

- › Gezeigt in der Anbau-Variante
- › Gehäuse und Einsatz sind in je 25 Farben erhältlich



# DEAKIN UNIVERSITY

Die australische Deakin-Universität mit Standorten in Melbourne, aber unter anderem auch in Toorak oder Geelong, bietet ihren Studierenden die Möglichkeit zu lernen, wann und wo sie wollen. Darauf sollte auch das namhafte Architekturbüro „Woods Bagot“ bei der Umgestaltung von zwei neuen Gebäuden eingehen. Sie wurden verpflichtet, beim Umbau sowohl die Lern- als auch die Gesellschaftsräume zu verbessern: mobile Möbel und W-Lan ließen Räume flexibel werden. Damit sollen Interaktion und Engagement der Studierenden gefördert werden. Auch Hörsäle und Seminarräume wurden verändert: Lernplätze wurden ausgeweitet, individualisierte Bereiche wurden zugelassen.

Licht und Farbe stellen die Architekten bereits an den Anfang ihrer Überlegungen. Das moderne

und flexible Design des Universitäts-Umfeldes erhielt spezielle Lichtfaktoren. Woods Bagot stellten das Thema „Zurechtfinden“ in den Mittelpunkt ihres Projektes. Farben sollten als zentrale Kraft Orientierung am Campus gewährleisten. Farbe war auch bei der Wahl der Beleuchtungsoptionen ein wichtiger Faktor. PROLICHT als Hersteller schaffte das individualisierte Lichtsystem für die Universität. PROLICHT wählte die Systeme „Neverending“ und „Idaho“ und produzierte sie in acht verschiedenen Farben, um die Anforderungen der Universität zu erfüllen. Jedem Stock und jedem Verwendungszweck wurde eine spezielle Farbe zugeordnet. Woods Bagots farbenfrohes Navigationssystem ermöglicht einfaches Zurechtfinden – den Kopf heben und den Ort erkennen. So ist etwa die Bücherei in Orange, die Klassenräume sind in Rot gehalten.

Verwendete Produkte:



## IDAHO

- › Gezeigt in der Pendel-Variante
- › Erhältlich in spezifizierbaren Längen und mit verschiedenen Leuchtmitteln



## NEVERENDING

- › Gezeigt in der Anbau-Variante
- › Erhältlich in spezifizierbaren Längen und mit verschiedenen Leuchtmitteln



IDAHO DEAKIN GARS UNIVERSITY, AUSTRALIEN | ARCHITEKT: WOODS BAGOT | LICHTPLANUNG: SKM SINCLAIR KNIGHT MERZ | FOTOGRAF: SHANNON MCGRATH



# INDIVIDUELL KONFIGURIERT UND PERSONALISIERT – **DIE PROLICHT- MASSSCHNEIDEREI**

Personalisierung von Produkten ist zurzeit in aller Munde. Nutella, Coca Cola oder Nike bieten den Kunden spürbaren Mehrwert durch „Individualisierung“ des Angebotes – das reicht von einfachen Namensaufdrucken auf den Etiketten bis zum selbstgestalteten Trainingsschuh. Die Anforderungen an eine individuell konfigurierbare Leuchte sind dabei ungleich komplexer und schwieriger realisierbar. Nichtsdestotrotz hat PROLICHT es geschafft, das Standard-Sortiment so zu flexibilisieren, dass am Ende des Konfigurationsprozesses die fertige Leuchte ganz den Kundenwünschen entspricht. Die PROLICHT Dice-Leuchte kann zum Beispiel in ca. 4,5 Millionen Varianten konfiguriert werden. Das Ganze ist vergleichbar mit dem Autokauf, wo man sich im ersten Schritt für ein Modell entscheidet, dann die Leistung über den eingebauten Motor definiert, Ledersitze, Navigationssystem und Einparkhilfe wählt und zu guter Letzt noch die gewünschte Farbe bestimmt.

Jede von uns produzierte Leuchte ist bereits für einen Raum bestimmt und hat

**PROTOTYPEN KÖNNEN  
KOMPLETT IN-HOUSE  
ENTWICKELT, PRODUZIERT  
UND GETESTET WERDEN.**

also schon ihre Heimat. Ermöglicht wird das durch das spezielle Produktionssystem, das zwar eine Personalisierung von Produkten begünstigt, aber auch verlangt, dass sich jemand vorher mit den genauen Wünschen auseinandergesetzt hat. Das wiederum erhöht die Wertigkeit, denn so hat jede Leuchte ihre Geschichte.

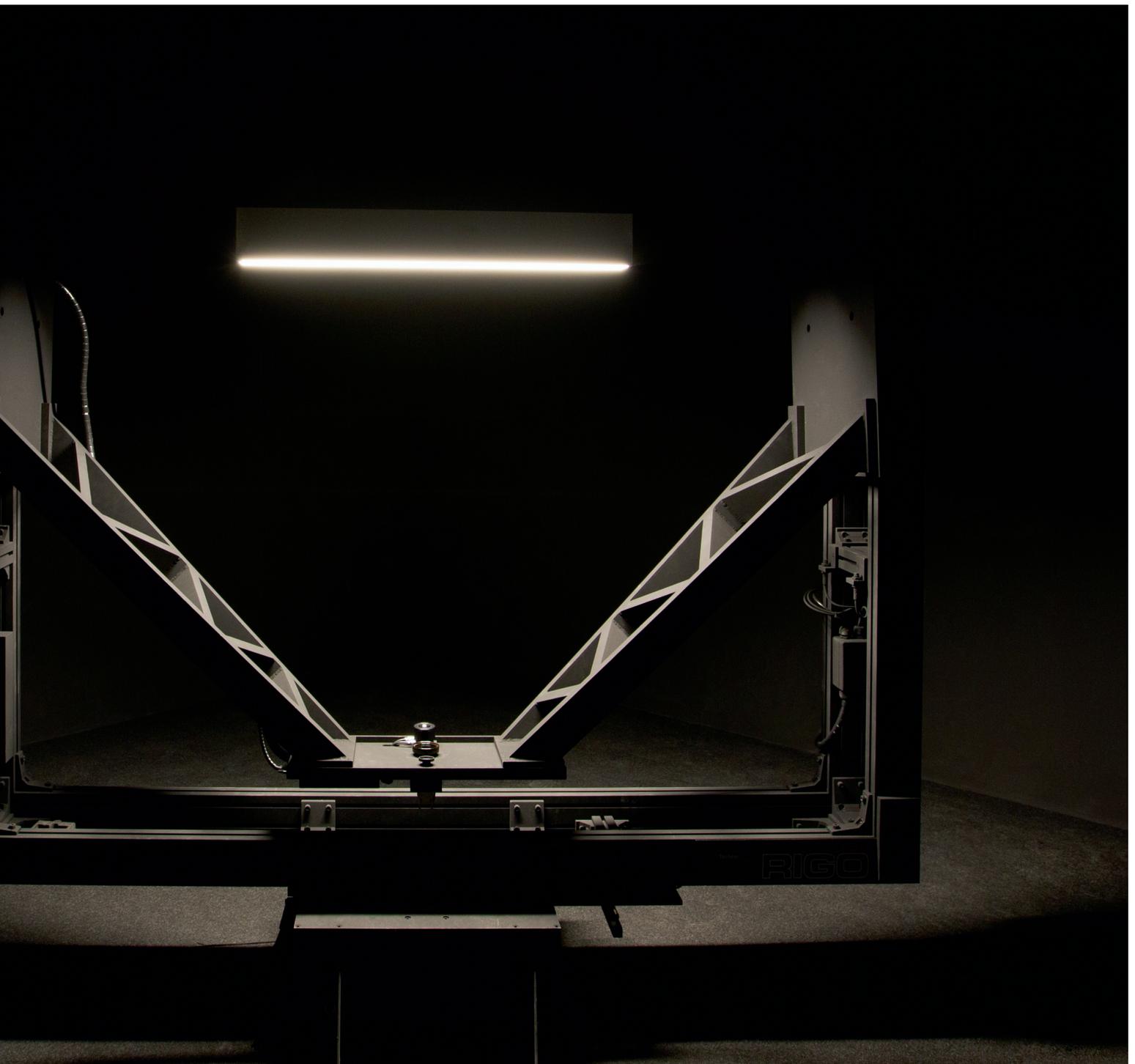
Natürlich kommt es immer wieder vor, dass die Anforderungen über das Standard-Sortiment hinausgehen, denn besondere Wünsche verlangen auch besondere Lösungen. Für Kunden, die ganz spezielle Vorstellungen umgesetzt sehen wollen, bieten wir einen besonderen Service. Zusammen mit den hochqualifizierten Köpfen aus dem PROLICHT-Entwicklungsteam entwerfen und planen die Auftraggeber ein Beleuchtungskonzept, das die Individualität ihres Projektes widerspiegelt und sich schlussendlich in einzigartigen Leuchten ausdrückt – exklusiv und für höchste Ansprüche.

Das PROLICHT-Lichtlabor ist ein wertvoller Bestandteil im Entwicklungsprozess bei PROLICHT. Mithilfe von modernsten Möglichkeiten zur Messung der Lichteffizienz und -wirkung können wir noch schneller auf Kundenwünsche eingehen. Zum Beispiel werden Prototypen komplett in-house entwickelt, produziert und getestet. Der Ausstrahlwinkel des Lichtes wird über den verwendeten Reflektor beeinflusst. Wenn ein schmalerer Winkel gewünscht wird, kann schnell und effizient ein Prototyp gefertigt und dann mithilfe des Gonio-Fotometers vermessen werden. So wird sichergestellt, dass die gewünschte und geplante Lichtverteilungskurve auch in der Realität den Bedürfnissen entspricht. Speziell für LEDs gilt, dass sie bei zu viel Hitze schnell an Effizienz einbüßen, deshalb können in einer Wärmekammer verschiedene Bedingungen simuliert werden, um zu testen, ob die Kühlung ausreichend dimensioniert ist. Das Know-how in der PROLICHT-Technikabteilung und die schnelle Verfügbarkeit der nötigen Arbeits- und Messgeräte ermöglichen uns, in Rekordzeit auf Kundenwünsche oder spezielle Anforderungen reagieren zu können.

PROLICHT HEADQUARTER, GÖTZENS | FOTOGRAF: VALERIE PITNER

## GOOD TO KNOW

*Ein Gonio-Fotometer ist ein Instrument zur Lichtmessung. Es misst, wie viel Licht von einer Lichtquelle in jede Richtung abgegeben wird. Das Wort kommt aus dem Griechischen für „Winkelmaß“. Messzellen umfahren die Lichtquelle kreisförmig, um in jeder Winkelanordnung die Lichtabgabe zu messen. Anschließend wird der Winkel der Lichtquelle geringfügig verändert und wiederum in jedem Winkel die Lichtabgabe gemessen. Dies geschieht so lange, bis sich ein vollständiges Bild der Lichtverteilung des Leuchtmittels ergibt. Dieses wird dann als sogenannte Lichtverteilungskurve (LVK) dargestellt.*



# IN FREUNDSCHAFT VERBUNDEN – **ARBEITEN BEI PROLICHT**

Motivierte, qualifizierte und zufriedene Mitarbeiter sind ein hohes Gut für ein Unternehmen. Nicht zuletzt deshalb wird die freundschaftliche Verbundenheit unter den Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen bei PROLICHT besonders gefördert. Sommerfeste für die ganze Familie am PROLICHT-Teich, Weihnachtsfeiern an spektakulären Orten oder wöchentliche Lauffreize zum gemeinsamen Training für den Innsbrucker Firmenlauf – die Liste an Aktivitäten ist lang.



Doch der Ansatz zu „in Freundschaft verbunden“ geht weiter, weil auch unsere Partner, also Zulieferbetriebe, Speditionen, Distributoren und natürlich ganz besonders

**PROLICHT IST ZU EINEM  
MAGNETEN FÜR JUNGE,  
SPORTBEGEISTERTE  
LICHTPROFIS GEWORDEN.**

unsere Kunden in dieses spezielle Netzwerk eingebunden werden. Jedes Jahr veranstalten wir eigene Kunden-Events, bei denen sich Kunden und Angestellte besser kennen lernen können. Auf Präsentationen und Unternehmensführungen folgen spaßige Outdoor-Aktivitäten wie Sommerrodeln oder Raften, bzw. Skifahren und Rodeln im Winter. Diese Wochenenden bieten den optimalen Rahmen, den Menschen hinter der Geschäftsbeziehung kennen zu lernen und



so eine gemeinsame Basis für zukünftige Projekte zu schaffen.

Der Leitsatz der Action-Sport-Industrie – „Work Hard, Play Hard“ – lässt sich ohne Zweifel eins zu eins auf PROLICHT übertragen. Nicht zuletzt dadurch ist das Unternehmen zu einem Magneten für junge, sportbegeisterte Lichtprofis geworden – und darauf sind wir stolz!





## PROLICHT

ZOOM, PROLICHT GmbH - 5. Oktober 2015, Sonderbeilage

Herausgeber, Medieninhaber und für den Inhalt verantwortlich: PROLICHT GmbH, Gewerbepark 9, A- 6091 Götzens, Telefon: +43 5234 334 99; Layout: Valerie Pitner (PROLICHT); Texte: Thomas Bonora (PROLICHT), Verena Langegger (TT-Sonderpublikationen); Herstellung, Produktion und Druck: Schlüsselverlag J. S. Moser GmbH; TT-Sonderpublikationen, Leitung: Frank Tschoner; Koordination: Verena Langegger, Verkauf: [verkauf@tt.com](mailto:verkauf@tt.com)  
Anschrift für alle: 6020 Innsbruck, Brunecker Straße 3, Postfach 578, Telefon 05 04 03 - 15 43.

