

FOR BEST CONDITIONS.
SINCE 1900.

RÖTHO®

**Das führende,
intelligente
System für die
Betonindustrie.**

Inhalt

Kurzvorstellung

Historie

Lösungen

Komplettsystem

Regalsysteme

Umluftsystem ProAir

Betonhärtungssystem

ProCure

Schallschutz + Entstäubung

Brettpuffer & Formenlager

Montage

Service

Werte

ROTHO ist der zuverlässige Partner für beste Bedingungen in der Betonindustrie

For Best Conditions. Since 1900.

Wir bieten seit über 70 Jahren weltweit Lösungen für die Beton- und Ziegelindustrie – im stetigen Bewusstsein des anhaltenden Wettbewerbsdruckes unserer Kunden und ihren fortlaufenden Bemühungen, die Anlageneffizienz zu steigern. Unsere ROTHO Systeme werden entwickelt, um die Produktionsmengen zu erhöhen und Anlagenausfallzeiten zu minimieren und dabei die Umwelt und die Mitarbeiter zu schützen.

Die Produktion im eigenen Werk in Deutschland garantiert einen hohen Qualitätsstandard und große Flexibilität. Gemeinsam schaffen wir ideale Bedingungen für hochwertige Produkte.

Die Geschichte unseres Unternehmens erstreckt sich über vier Generationen und knüpft an die Siegerländer Metallindustrie an. Gegründet von Robert Thomas im Jahr 1897, begann das Unternehmen mit Werkzeug- und Vorrichtungsbau für die lokale Industrie. Später erweiterte ROTHO sein Sortiment um Feinblecherzeugnisse für Lager und Transportsysteme. In den 1950er Jahren entwickelte das Unternehmen die ersten Betonsteinbodenfertiger und in den 1970er

Jahren revolutionierte ROTHO die Betonsteinindustrie mit den weltweit ersten industriell gefertigten Aushärterregalen.

Das ist ROTHO

- Gründung um 1900
- Traditionsreiches Familienunternehmen in der 4. Generation
- Langjährige, solide Geschäftsbeziehungen geprägt durch persönliche Atmosphäre
- Hohe Integrität
- Produktionsstandort Deutschland
- Innovatives und qualifiziertes Engineering
- Die besten Lösungen für die Betonsteinindustrie weltweit



Headquarters ROTHO, Neunkirchen



Produktion ROTHO, Neunkirchen



Hauptverwaltung Robert Thomas Gruppe,
Neunkirchen



Versand und Logistikstandort Robert Thomas
Gruppe, Burbach-Wahlbach

Tradition und Innovation.

1897 Gründung

Robert Thomas gründet die Firma als Metallfabrikant für die Industrieunternehmen im Siegerland.

1920er Milchkannen, Schubkarren, Feinblecherzeugnisse

ROTHO baut die Metallwarenfabrikation aus und wird unter anderem zum Global Player hochwertiger Milchkannen.

1950 Bodenfertiger

Markteinführung der ersten Bodenfertiger für Betonsteine.

1970 Aushärteregale

ROTHO entwickelt als erstes Unternehmen Aushärteregale für die Betonsteinindustrie im industriellen Maßstab.

1992 Schallschutz

Entwicklung der ersten ROTHO Schallschutzräume.

1997 Entstaubung

Erster Einsatz einer Entstaubungsanlage mit auswechselbaren Filtereinheiten zur Staubreduzierung in der Maschinenkabine und an der Brettbürste.

2003 Umluft

Für die steigenden Qualitätsanforderungen wurde die leistungsstarke ProAir Umluftanlage entwickelt.

2010 Großkammer

Einsatz der ersten Großraumklimakammer für die Aushärtung von Betonprodukten.

2015 ProCure

Einführung des ProCure Betonerhärtungssystems für beste und gleichbleibende Betonsteinqualität, 365 Tage im Jahr.

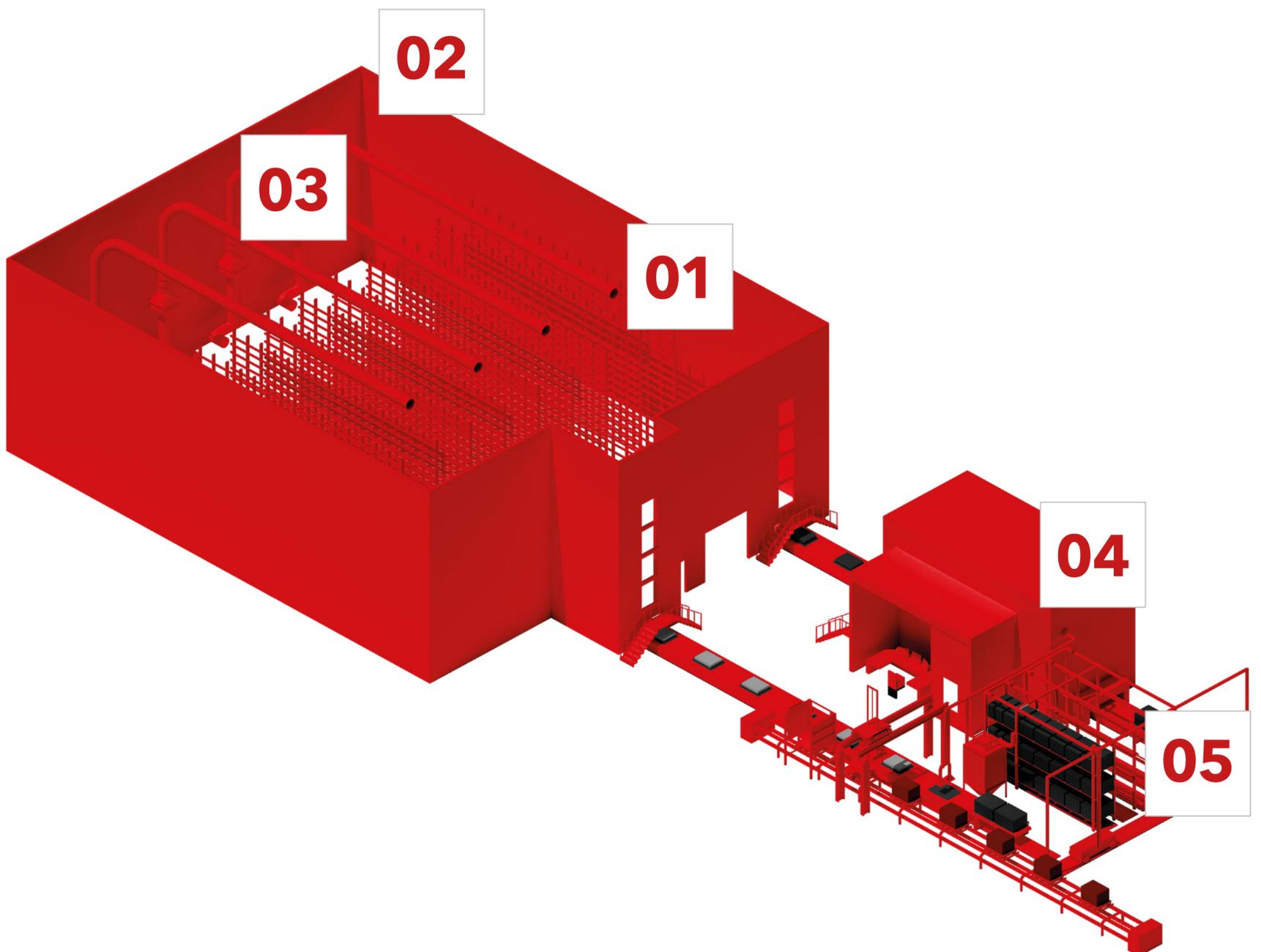
2020 ProCure mit Wärmetauschern

Weiterentwicklung des ProCure Systems um verschiedenste nachhaltige Energiequellen verwenden zu können.

Das führende Komplettsystem für die Betonindustrie

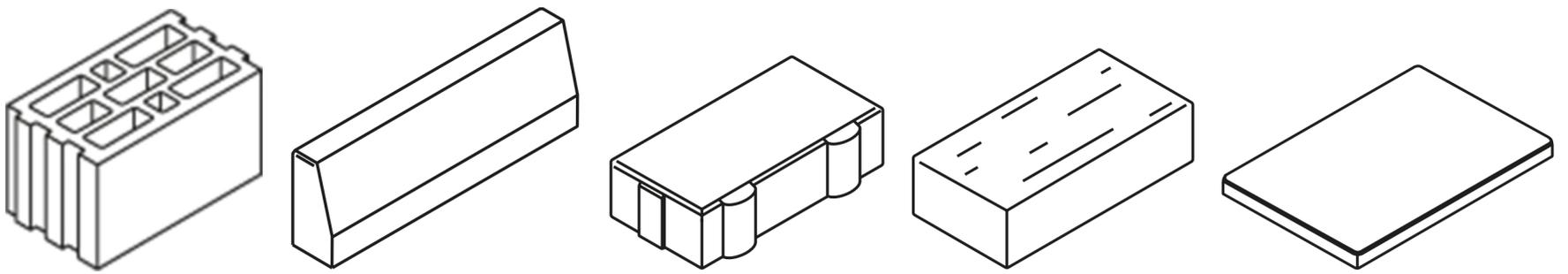
Systemkomponenten:

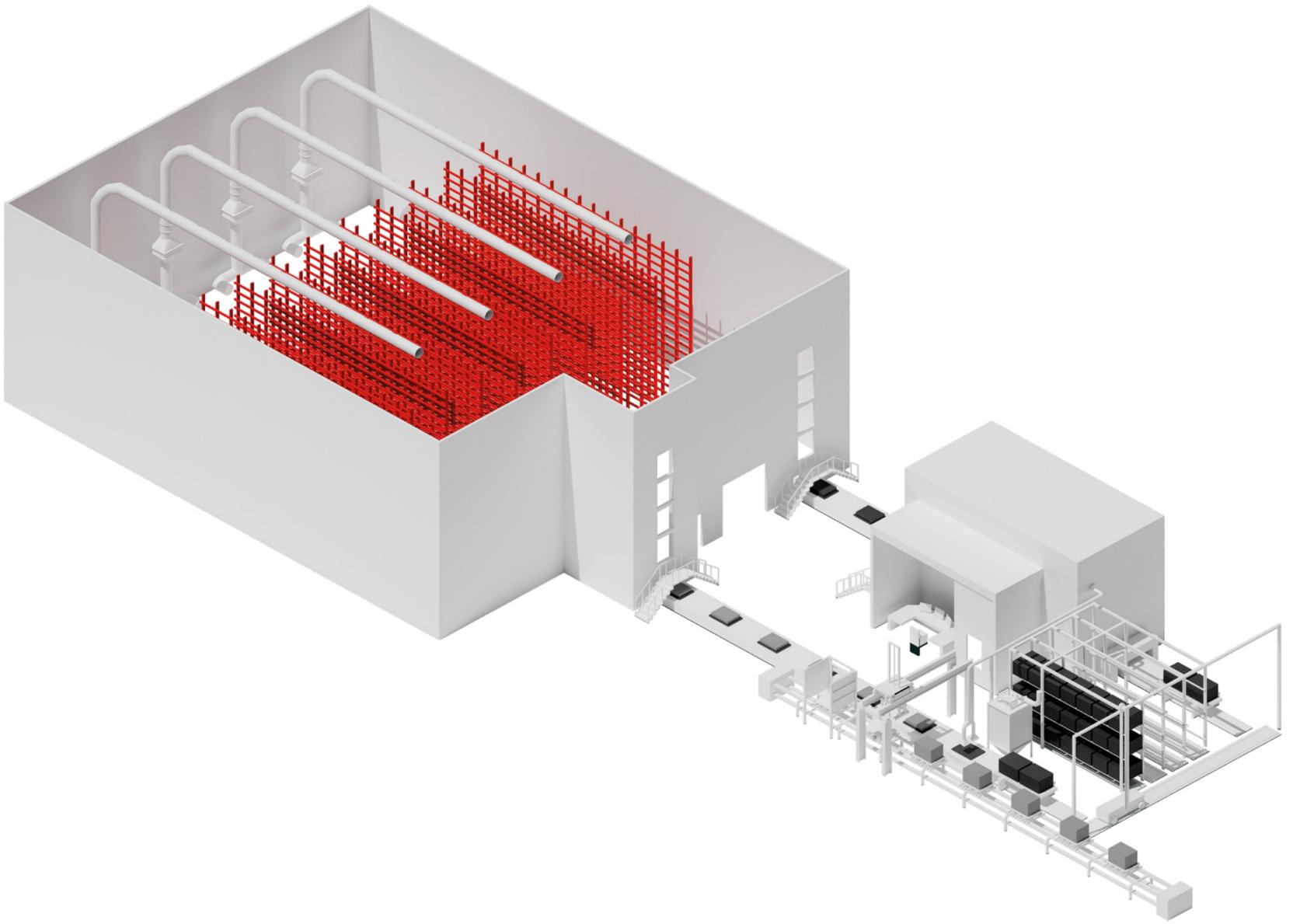
- 01** Regalsysteme
- 02** ProAir Umluftsystem
- 03** ProCure Betonerhärtungssystem
- 04** Schallschutz & Entstaubung
- 05** Brett-puffer & Formenlager



Die gesamte Anlage zur Betonerhärtung

ROTHO ist mit seinem Komplettsystem für die Betonsteinindustrie ein verlässlicher Partner für Betonsteinproduzenten und Hersteller von Betonsteinmaschinen. Anlagen von ROTHO gewährleisten einen reibungslosen Ablauf und beste Bedingungen für die Betonprodukte und die Mitarbeiter in ihrem Unternehmen.





Regalsysteme

Produktvorteile

- Qualitätsdesign und Fertigung im eigenen Werk in Deutschland. Made in Germany
- Bewährte Regalkonstruktion mit der Erfahrung aus mehr als 2.500 Installationen weltweit
- Vorbereitet für Sensor- und Messtechnik
- Vom Standard-Baukasten bis zur individuellen Lösung, alles aus einer Hand
- Vorbereitet für Umluftanlage und Betonerhärtungssystem ProCure

Highlights



Innenversion

Für bestehende Gebäudestrukturen

Die Standardausführung individuell angepasst an die Anforderungen der Anlage. Erweiterbar und besonders wirtschaftlich. Optional mit Sicherheitsprofilen.

Highlights



Außenversion

Freistehend, mit integrierter Außenhülle

All-in-One Lösung, inklusive Dach- & Wandverkleidung. Verschiedene Dachformen realisierbar.

Highlights



Clip-In Technik

Schnelle, sichere und einfache Montage

Das spezielle Design verhindert die Ansammlung von Betonrückständen auf den Auflageprofilen.

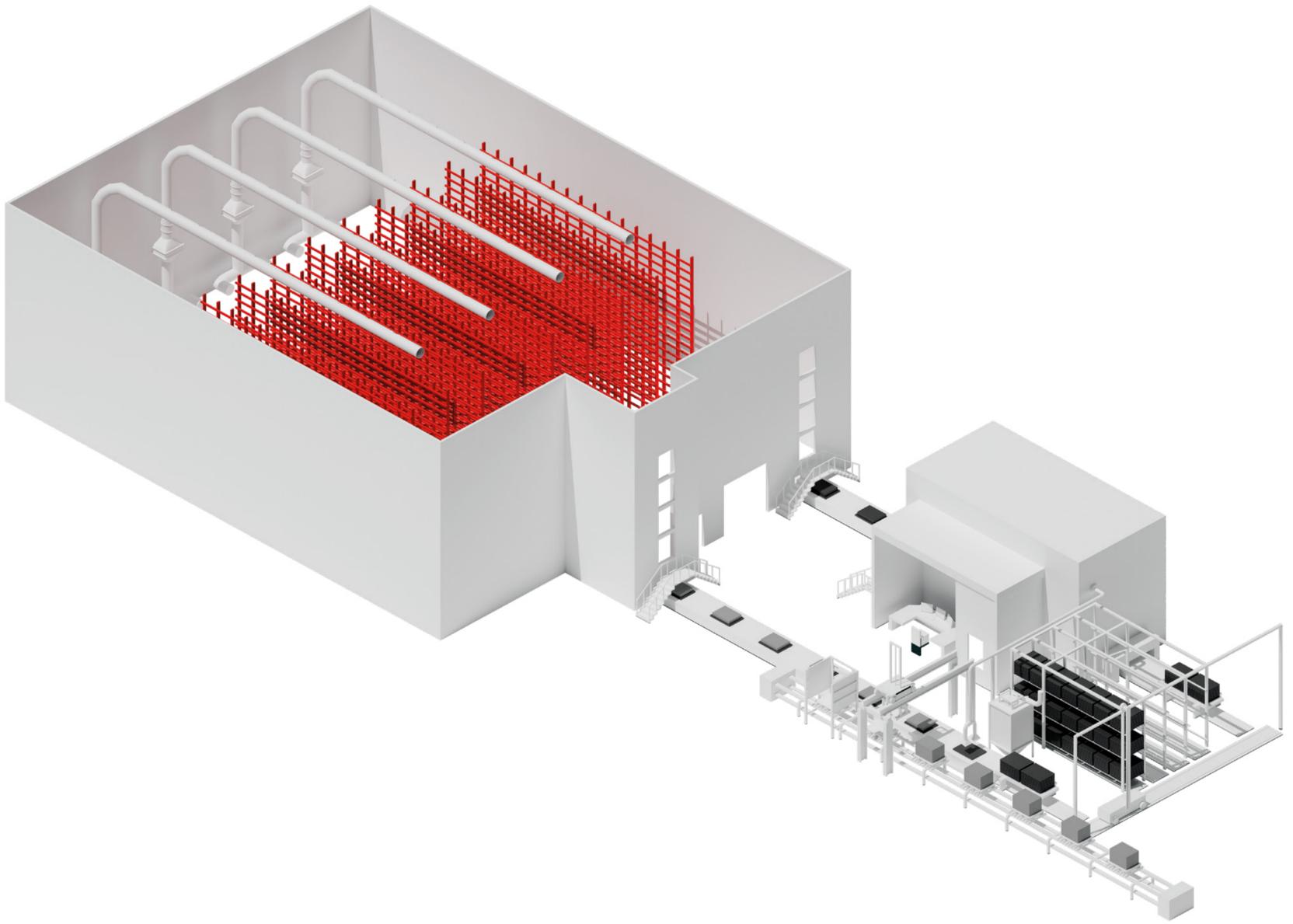
Highlights



Erdbebenausführung

Besonders stabile Konstruktionen

Individuelle Sonderkonstruktionen ermöglichen einen sicheren Anlagenbetrieb auch in Erdbebengebieten.



Umluftsystem ProAir

Produktvorteile

- Optimale Umwälzleistung für gleichmäßige Temperatur- und Feuchtigkeitsverteilung
- Lange Lebensdauer durch hochwertige Aluminiumausführung
- Verminderung von Kondensatbildung

Highlights



Umluftanlage

Einheitliche Aushärtebedingungen

Durch konstante Vergleichmäßigung der Temperatur und Luftfeuchtigkeit im Härtebereich kann die Aushärtezeit und der Zementverbrauch reduziert und die Produktqualität gesteigert werden.

Highlights



Trennwand

Thermische Trennung von Nass- und Trockenseite durch spezielle Wandelemente.

- Standard-Ausführung und individuelle Planung und Anpassung
- Auswahl von verschiedenen RAL-Tönen
- Umfangreiches Ausstattungsprogramm

Highlights

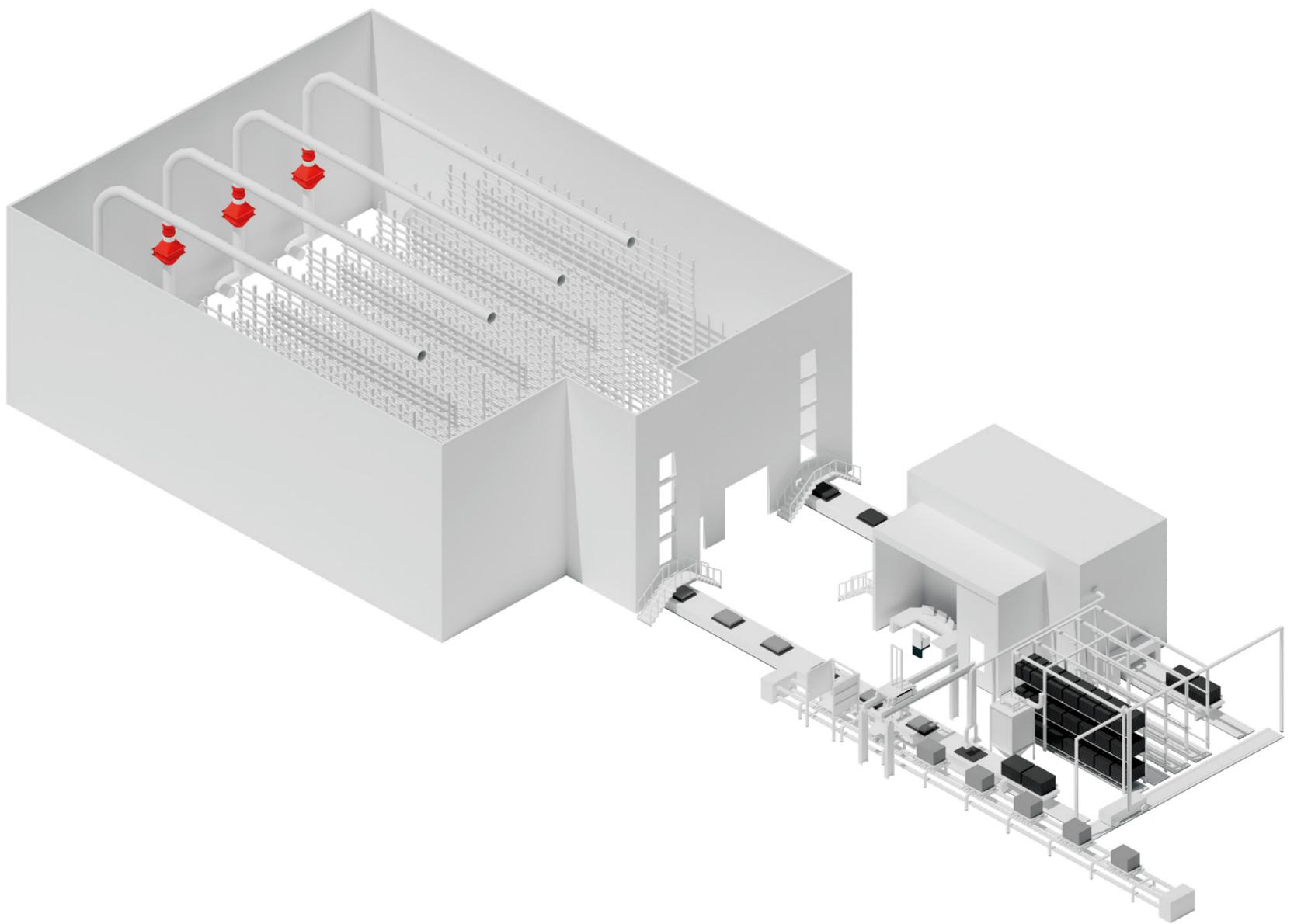


Delta-T

Energie-Einsparsystem für ProAir

Zusätzliche Sensoren messen die Temperaturdifferenz zwischen den oberen und unteren Sensoren im Regal. Ermöglicht die Temperaturdifferenz auf einen bestimmten Sollwert zu regeln, indem die Lüfterdrehzahl über einen Frequenzumrichter angepasst wird.

- Reduzierung der Stromkosten bis zu 60 %
- Verschleißreduzierung bei den Ventilatoren



Beton erhärtungssystem ProCure

Produktvorteile

Beheizung der Aushärtekammer für ganzjährig konstante Qualitätsergebnisse und reduzierte Aushärtezeiten. Optional mit aktiver Befeuchtung.

- Gleichmäßigere Farbergebnisse
- Weniger Ausblühungen
- Reduzierter Kantenbruch
- Zementersparung
- Wartungsfreundlich und energieeffizient
- Inkl. Software Lösung ROTHO-Control

Highlights



ProCure

365 Tage im Jahr bestes Klima

Das ProCure Beheizungssystem sorgt für eine gleichmäßige Temperatur im Aushärtebereich, das ganze Jahr.

Highlights



Wärmetauscher

Nachhaltige Nutzung vom Wärmequellen

Kosteneffizientes Beheizungssystem mit größtmöglicher Flexibilität der Wärmequelle.

Highlights

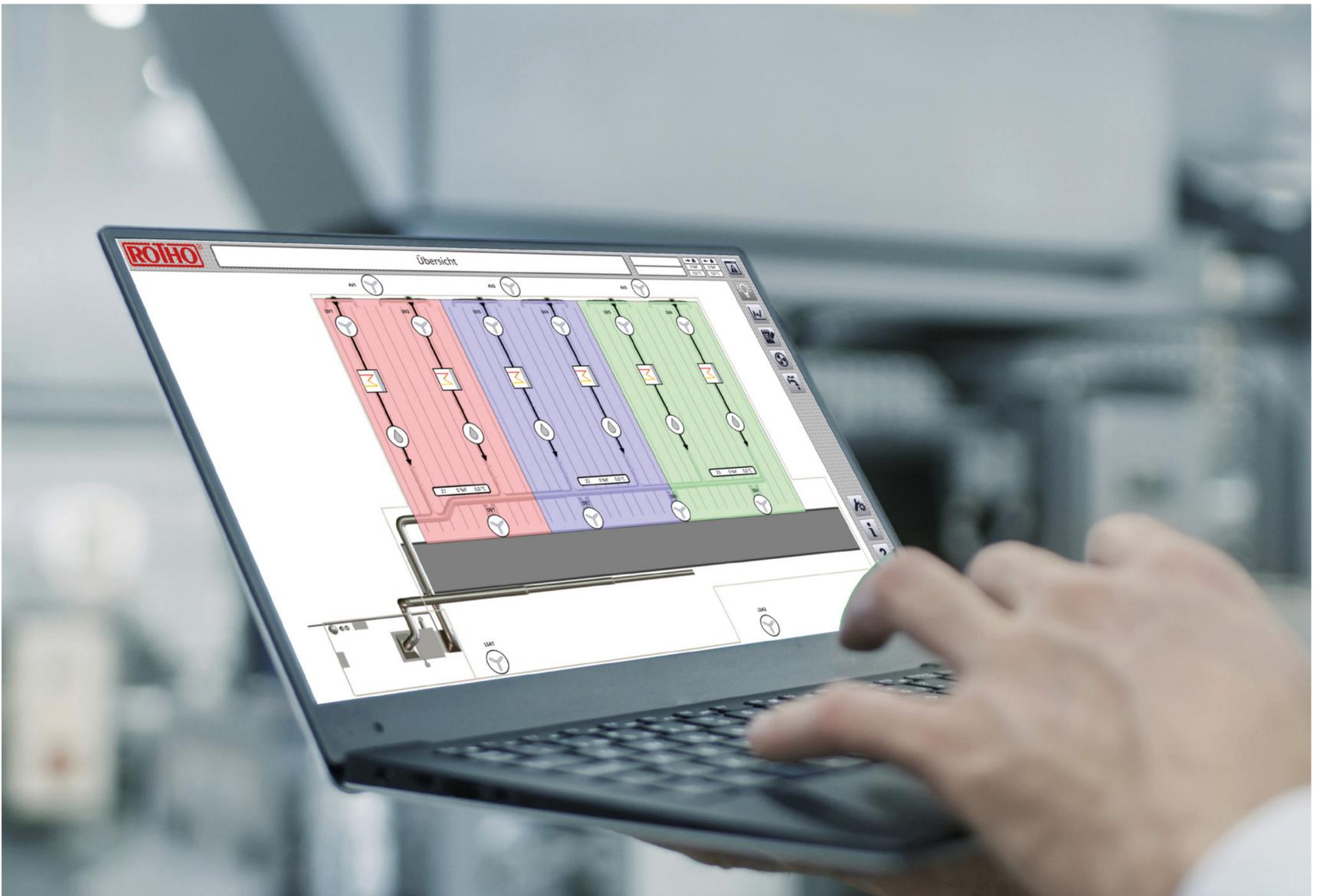


Befeuchtungsstation

Plug and Play System

Das wartungsarme Hochdrucksystem stellt eine besonders energiesparende und wirtschaftliche Befeuchtung des Aushärteklimas bereit.

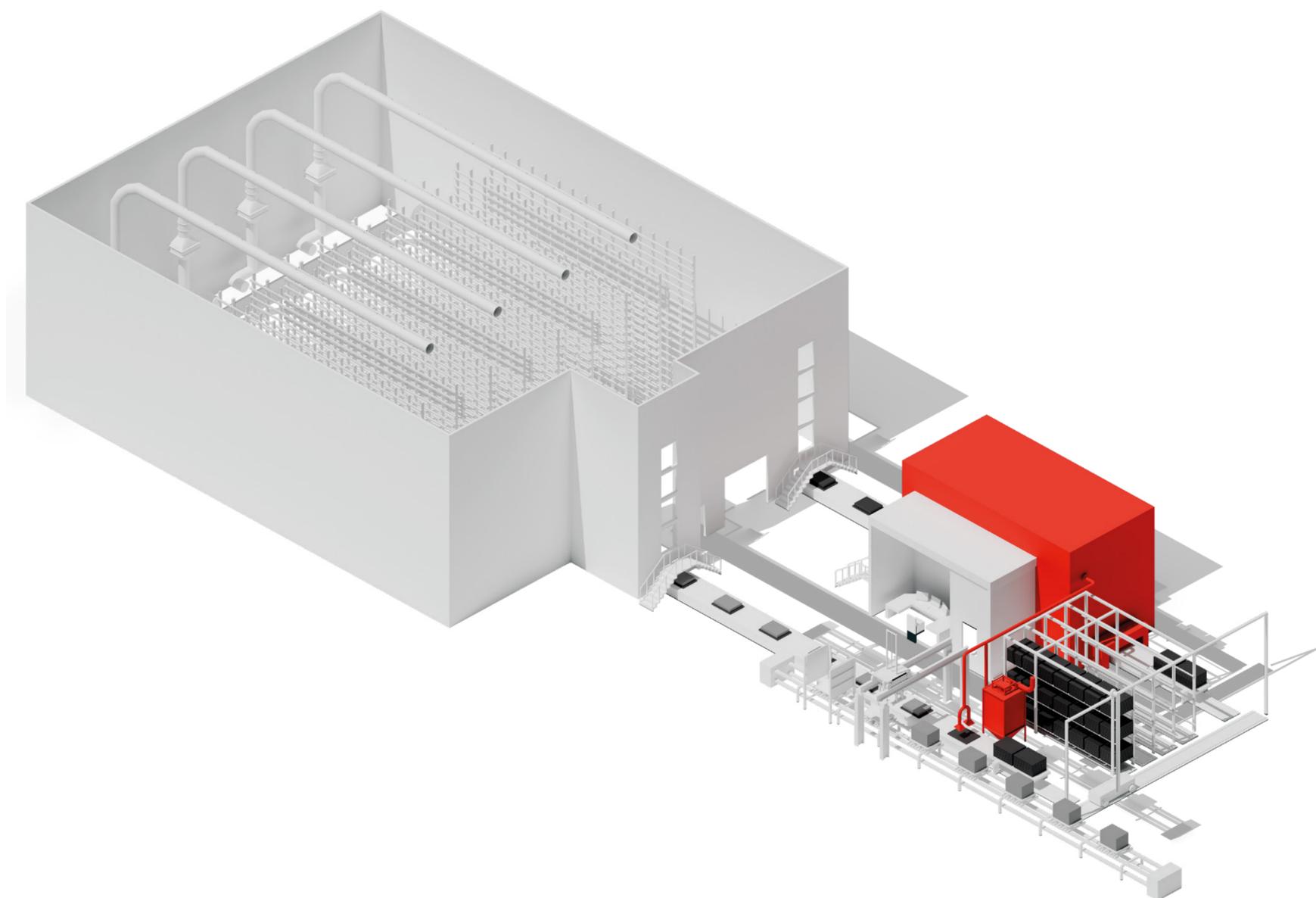
Highlights



ROTHO-Control

Software mit intuitiver Bedienoberfläche zur zonenweisen Steuerung des Härtungssystems.

Inklusive PC, Zugriffsmöglichkeit übers Internet, Aufzeichnung historischer Daten und Möglichkeit zur Einstellung von individuellen Härteprogrammen.



Schallschutz + Entstaubung

Produktvorteile

Erprobte Lösungen zur Verbesserung der Arbeitsqualität. Kompakte, robuste Entstaubungsanlage mit auswechselbaren Filtereinheiten zur Staubreduzierung und effektive Schallschutzlösung zur Reduzierung des Lärmpegels der Betonsteinmaschinen. Einfache Integration in vorhandene Anlagen.

Highlights



Schallschutz

Für beste Arbeitsbedingungen

- Reduzierung des Lärmpegels der Betonsteinmaschine
- Umfangreiches Ausstattungsprogramm (Schieber, Tunnel, Fenster usw.)
- Individuelle Ausführungsvarianten

Highlights



Entstaubung

Kompakte, effiziente Staubabsaugung

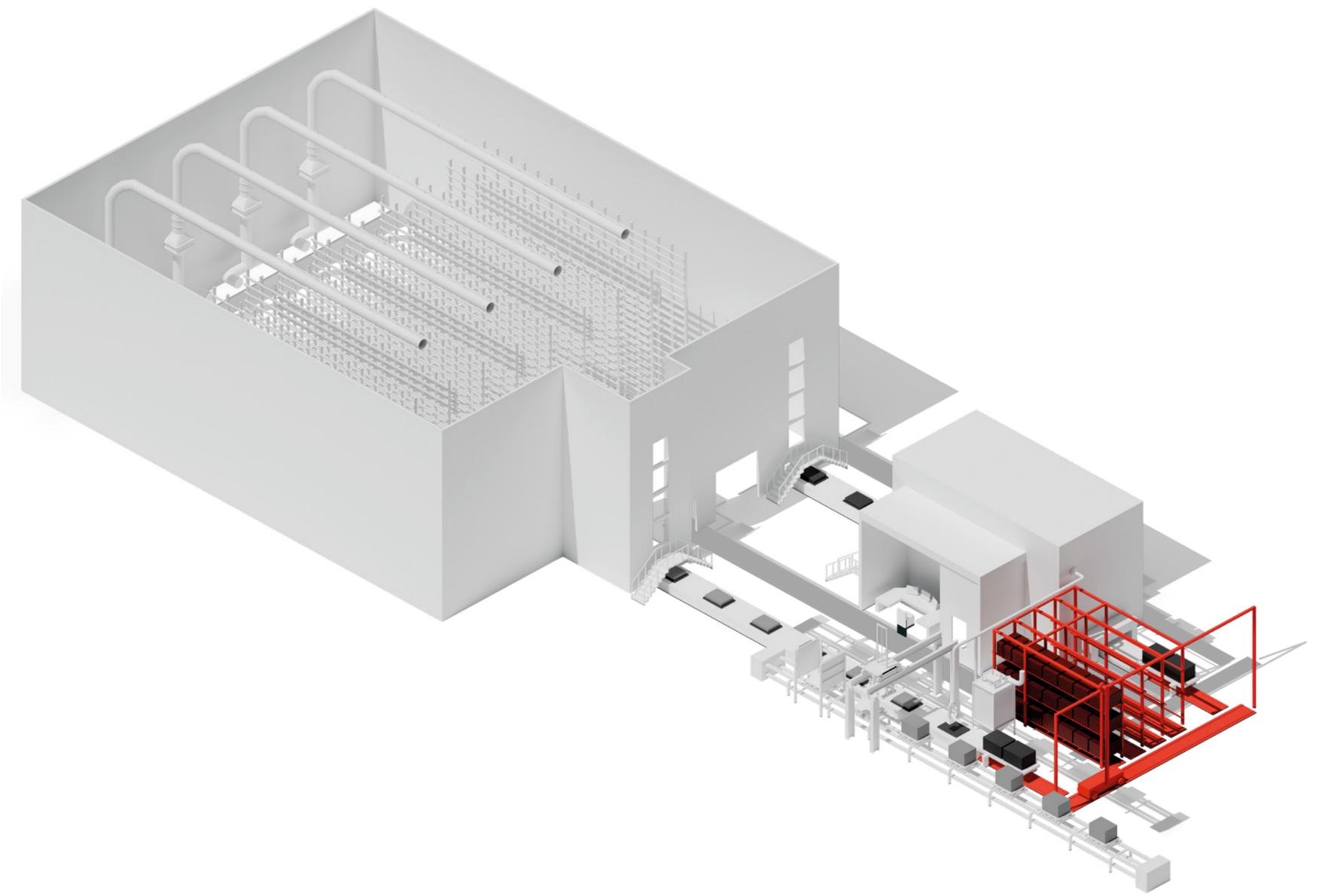
- Elektronsiche Reinigungsautomatik
- Robustes und langlebiges Filtersystem
- Wartungsfreundlich
- Energieeffizient

Highlights



Steuer- & Schaltschrankräume

- Mit gestelztem Boden zur Kabelverlegung
- Umfangreiches Ausstattungsprogramm



Brettpuffer & Formenlager

Produktvorteile

Prozessintegrierte und hochstabile Lagersysteme für Produktionsbretter und Formen.

- Individuelle Lösungen für den automatischen und manuellen Betrieb
- Ausgelegt auch für extreme Belastungen

Highlights



Brettpuffer

Individuelle Lösungen für den automatischen und manuellen Betrieb. Ausgelegt für höchste Belastungen.

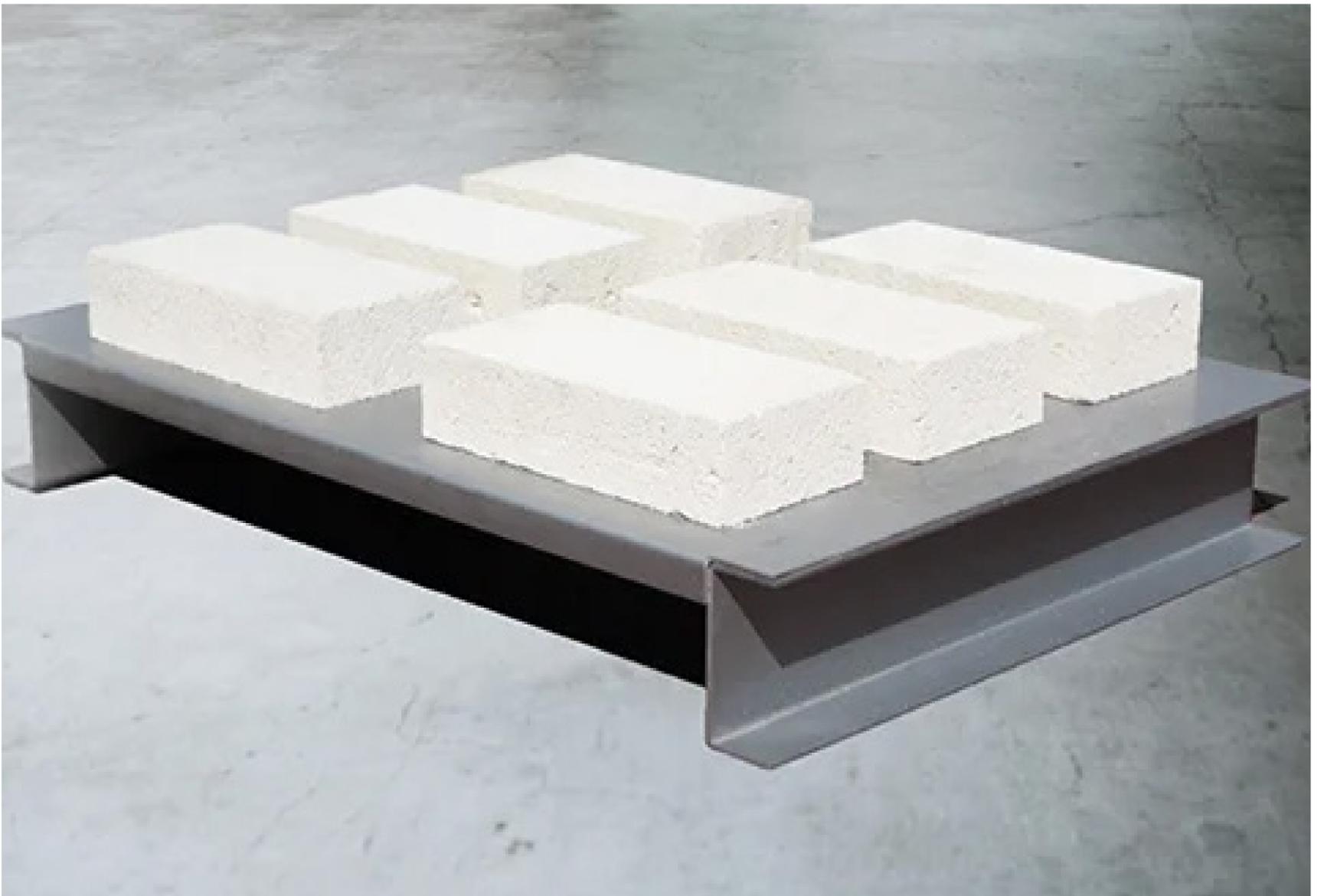
Highlights



Formenlager

Prozessintegrierte und hochstabile Lagersysteme für Stein- und Wetcast Formen.

Highlights



Paletten

Stapelbare Paletten für Betonplatten und andere Produkte

- Für jeden Anwendungsfall optimal statisch ausgelegt
- Höchste Fertigungspräzision
- Stabile Ausführung für robusten Betrieb
- Langlebig durch verzinkte Oberflächen

ROTHO Montage

Unsere Montageteams sorgen für beste Abläufe während der Montage und Inbetriebnahme. Weltweit.



ROTHO Service

Weltweit

Unser Service begleitet Sie auf Ihrem Weg zu besten Bedingungen in Ihrem Betonsteinwerk.



Service Angebote:

- Telefon, Email, Video-Konferenz und Vor-Ort Service
- Service Verträge
- Ersatzteile
- Modernisierungen & Retro-Fits
- Technische Trainings
- Umfangreiches Mess- und Analyseequipment & Service
- Optimierungsberatung

service@rotho.de (E-Mail Service)

(+49) 02735/788-788 (Help-Line)

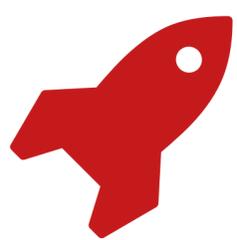
(+49) 0151/14311737 (Help-Line mobile)

Aushärtungsprozesse von Betonwaren optimieren und Effizienz steigern. Made in Germany.



Erfahren

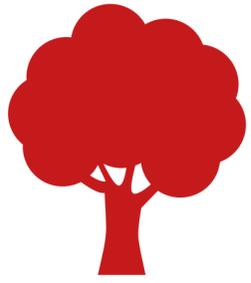
Die durchschnittliche Betriebszugehörigkeit unserer Mitarbeiter liegt bei 25 Jahren. Diese Erfahrungen nutzen unsere Kunden in mehr als 50 Ländern der Welt, um ihre Betonsteinanlagen schneller, sicherer und besser zu betreiben.



Innovativ

In der heute so schnelllebigen Zeit mit ungewisser Zukunft steht eine Tatsache fest: Die Menge der generierten, ausgewerteten und genutzten Daten wird sich nicht verringern. Im Gegenteil, die Anzahl an Sensoren und Algorithmen wird auch in den Betonsteinwerken kontinuierlich steigen.

ROTHO bietet schon heute einzigartige, intelligente Systeme, die Betonsteinwerke mittels digitaler Werkzeuge optimieren.



Traditionell

Neunkirchen im Siegerland, das ist die Heimat von ROTHO. Wir kennen unsere Wurzeln und sind seit mehr als 100 Jahren der verlässliche Partner unserer Kunden – weltweit.

ROTHO Kunden können sicher sein: Ersatzteile und Service sind auch in Zukunft stets verfügbar.



Sympathisch

Gemeinsam schaffen wir beste Bedingungen. Nicht nur für Betonsteine. In einer zunehmend digitalisierten Welt sind verlässliche und vertrauensvolle Geschäftsbeziehungen umso wichtiger. Das ROTHO-Geschäftsmodell ist auf den langfristigen und nachhaltigen Erfolg in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden ausgelegt. Wir liefern Systeme und Projekte, die unsere Kunden begeistern.



**Robert Thomas Metall- und
Elektrowerke GmbH & Co. KG**

Hellerstr. 6 | 57290 Neunkirchen

Tel: (+49) 02735/788-0

E-Mail: info@rotho.de

www.rotho.de