

FOR BEST CONDITIONS.  
SINCE 1900.



**Palettenlösungen  
für sichere  
und effiziente  
Sterilisation.**

# ROTHO Sterilisationsträger

Senken Sie Durchlaufzeiten, verbessern Sie das Handling und steigern Sie die Effizienz Ihrer Sterilisationsanlage mit individuell entwickelten Edelstahlträgern von ROTHO.

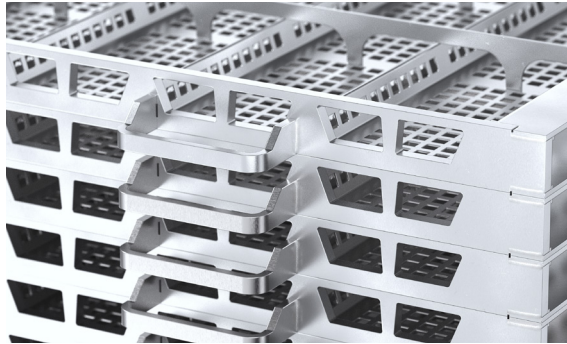
Gemeinsam mit unseren Kunden analysieren wir bestehende Prozesse und entwickeln Sterilisationsträger, die exakt auf die jeweiligen Anforderungen abgestimmt sind. Dank unseres erfahrenen Entwicklungsteams können dabei gezielt Optimierungspotenziale realisiert werden - etwa eine reduzierte Stapelhöhe oder eine verbesserte Dampf- und Wasserzirkulation. So lassen sich in vielen Fällen kürzere Sterilisationszyklen und eine höhere Anlagenauslastung erzielen.

Durch Anpassungen an Geometrie und Materialeinsatz entstehen zudem Lösungen, die weniger Wärmeenergie aufnehmen und so den Sterilisationsprozess energieeffizienter gestalten. Unsere Träger werden aus hochwertigem Edelstahl gefertigt und erfüllen höchste Anforderungen an Hygiene, Langlebigkeit und Korrosionsbeständigkeit.

Unsere Sterilisationsträger werden individuell für die verschiedenen Anforderungen der Produkte, des Handlings und des verwendeten Autoklaven konstruiert und gefertigt. So liefern wir Sterilisationsträger in verschiedensten Abmessungen, mit und ohne Abtrenner und in allen Stückzahlen unter Verwendung verschiedener Technologien, wie Laserschweißen, WIG- und andere Verfahren.



## Highlights



### Reibungslose Prozesse

Durch perfekte Stapelbarkeit

Unsere Edelstahl-Sterilisationsträger halten befüllte Pouches im Autoklavenprozess präzise an Ort und Stelle. Für gleichbleibende Qualität und einen reibungslosen Produktionsfluss.

### Sichere Verbindungen

Durch fortschrittliche Schweißtechnik

Unter anderem durch unser Laserschweißen erreichen wir bei geringstem Schweißverzug sichere und ebene Verbindungen.



### Klemmfrees Handling

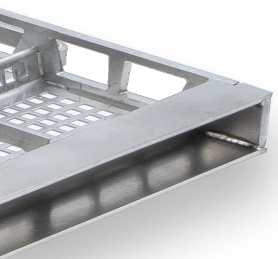
Durch beste Ebenheit

Durch die präzisen Fertigungsverfahren werden unsere Sterilisationsträger mit höchster Maßhaltigkeit produziert und verhindern Störungen beim Handling.

### Perfekte Produktqualität

Durch höchste Oberflächengüte

Wir schützen auch bedruckte Pouches vom ersten bis zum letzten Produktionsschritt. Dank höchster Oberflächengüte bleiben Aufdrucke unbeschädigt - für eine makellose Produktqualität.



# Zubehör

Unsere Transportwagen und Grundrahmen sind speziell dafür ausgelegt, Sterilisationsprozesse effizienter und reibungsloser zu gestalten. Sie lassen sich optimal in bestehende Anlagen integrieren und sind exakt auf den Einsatz mit Autoklaven und vergleichbaren Systemen abgestimmt.

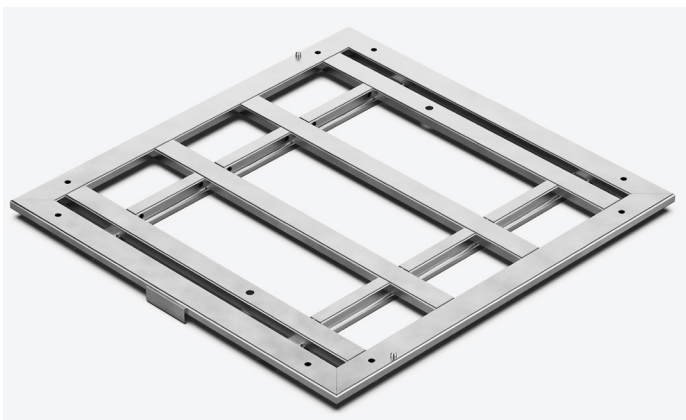
Je nach Anwendung stehen verschiedene leichtlaufende Rollenvarianten zur Verfügung, wahlweise feststehend oder lenkbar sowie mit integrierter Bremsfunktion. Hochwertige Materialien wie Edelstahl oder robustes Polyamid gewährleisten dabei eine zuverlässige Stabilität und lange Lebensdauer – auch unter anspruchsvollen Bedingungen. Das Ergebnis: eine durchdachte Kombination aus Funktionalität, Ergonomie und Widerstandsfähigkeit für den täglichen Einsatz.



## Transportwagen

Für eine einfache Handhabung im manuellen Gebrauch

Das ergonomische Design ermöglicht das Verfahren von gestapelten Sterilisationsträger vor und nach dem Autoklavenprozess.



## Grundträger

Eine stabile Basis für gestapelte Sterilisationspaletten

Die individuell angepassten Grundträger ermöglichen einen Transport der Palettenstapel mit Transportwagen.

# ROTHO ist der zuverlässige Partner für beste Bedingungen in der Nahrungsmittelindustrie.

**For best conditions.  
Since 1900.**

ROTHO entwickelt seit über 70 Jahren weltweit Lösungen für anspruchsvolle Einsatzfälle in der Baustoff- Logistik- und Nahrungsmittelindustrie - 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 1970er Jahren begann ROTHO komplexe Trocknungsanlagen zu konzeptionieren und herzustellen. Heute ist ROTHO als bewährter Partner in der Baustoff-, Logistik- und Nahrungsmittelindustrie bekannt.

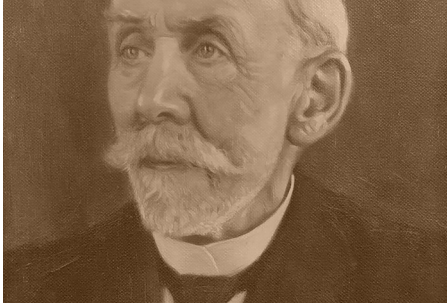


Headquarters ROTHO,  
Neunkirchen



Produktion ROTHO,  
Neunkirchen

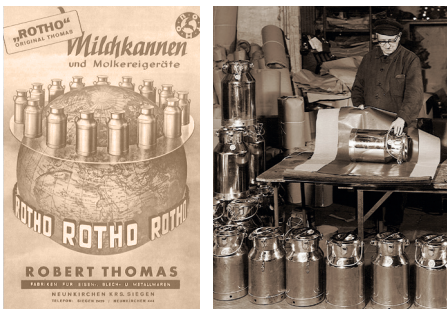
# Tradition und Innovation.



## 1897

### Gründung

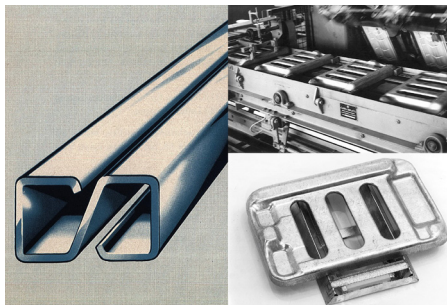
Robert Thomas gründet die Firma als Metallfabrikant für die Industrieunternehmen im Siegerland.



## 1920er

### Milchkannen, Schubkarren, Feinblecherzeugnisse

ROTHO baut die Metallwarenfabrikation aus und wird unter anderem zum Global Player hochwertiger Produkte im Lebensmittelbereich.



## 1950er

### Latten, Paletten und Rahmen aus Stahl

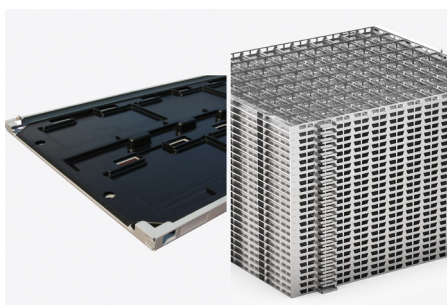
ROTHO revolutioniert die Trocknung von anspruchsvollen Baustoffen mit Trägern aus Feinblech.



## 1970er

### Aushärteregale & Trocknerbaukörper

ROTHO entwickelt als erstes Unternehmen Aushärteregale für die Betonsteinindustrie im industriellen Maßstab und Trockenbaukörper aus Edelstahl.



## 2010er

### Tablare & Sterilisationsträger

Entwicklung von Tablaren für den Transport von Batteriesystemen und Serilisationsträgern für die Nahrungsmittelindustrie.

# Sterilisationsprozesse von Nahrungsmitteln 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 Produktionsanlagen 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 Produktionsanlagen unserer Kunden kontinuierlich steigen. ROTHO bietet schon heute einzigartige, intelligente Systeme, die Produktionsanlagen mittels digitaler Werkzeuge optimieren können.



## 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 Nahrungsmittel. 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](mailto:info@rotho.de)  
[www.rotho.de](http://www.rotho.de)