



Mit Qualität erfolgreich

Mit 23 Kühl-Lkw beliefert der Lebensmittelgroßhändler Martin Mössle GmbH aus dem schwäbischen Leipheim täglich Gastronomen, Bäckereien und Catering Services mit Fleisch, Fisch, Wild, Geflügel, Feinkost und Marken-Eiscreme. 18 davon sind mit leistungsstarken Frigoblock-Kältemaschinen ausgestattet, die während des Transports dafür sorgen, dass die hochwertigen Lebensmittel jederzeit exakt temperiert sind. Seit Kurzem hat die Firma Mössle einen Frigoblock mit neuester Inverter-Technik im Test.

Wäre da nicht das geschäftige Treiben und die eisige Kälte im Versandraum – das Wasser könnte einem im Mund zusammenlaufen beim Anblick der vielen Köstlichkeiten: feinstes Filetsteak, tagesfrischer Fisch, zarte Geflügelstücke, köstliche Feinkostsalate. Ein Rollcontainer nach dem anderen, beladen mit allem was das Gourmet-Herz begehrt, verschwindet im Kühlaufbau des Zwölftonners, den fleißige Hände früh am Morgen für die nächste Tour beladen. Es ist einer von 23 Kühl-Lkw der Martin Mössle GmbH, die täglich zwischen Bodensee und Würzburg all das ausliefern, was Hotels, Restaurants, Großküchen, Imbissbetriebe, Bäckereien und Metzgereien an frischen Zutaten und Convenience-Speisen benötigen.

Dass das Unternehmen aus Leipheim in bayerisch Schwaben mit seinen inzwischen 100 Mitarbeitern in den vergangenen Jahren ein außergewöhnliches Wachstum verzeichnen konnte, kommt nicht von ungefähr, wie Thomas Pilz, Betriebsleiter Fuhrpark, erklärt: „Die Anforderungen der Kunden in der Gastronomie steigen ständig – sowohl was die Qualität und die Frische der Ware, als auch was die Zeitfenster für die Belieferung anbelangt. Wir haben deshalb frühzeitig in neue Technologien und einen guten Service investiert und sind heute in der Lage, beste Qualität genau auf den Punkt zu liefern.“

Offensichtliches Ergebnis der Investitionen sind die ausgedehnten Kühllager in Leipheim deren letzter Bauabschnitt mit 650 Stellplätzen im Tiefkühl- und 500 im Kühllager vor gerade mal zwei Jahren eingeweiht wurde. Auch die neue chaotische Lagerhaltung mit sprachgesteuerter Kommissionierung, sogenanntem Pick-by-voice, und nicht zuletzt das hochmoderne Dispositionssystem, das sämtliche von der Telematik in den Fahrzeugen erfassten Daten auswertet, aufbereitet und in die minutengenaue Tourenplanung einfließen lässt, machen deutlich, dass das Unternehmen Mössle Innovationen für sich zu nutzen weiß, wenn sie dazu beitragen, die Effizienz im Betrieb und die Zufriedenheit der Kunden zu verbessern.

Das zeigt sich auch im Fuhrpark: Innovative Kältetechnik von Frigoblock ist hier ein wesentlicher Bestandteil der Bemühungen um mehr Effizienz und eine bessere Transportqualität – und das bereits seit mehr als fünf Jahren. In allen 18 Daimler Atego-LKW treibt der Fahrzeugmotor einen Generator an, der die elektrische Energie für die Frigoblock Stirnwand-Kältemaschine liefert. Auf diese Weise kann die Martin Mössle GmbH auf einen separaten Dieselantrieb für die Kälteerzeugung verzichten, was nicht nur Kraftstoff spart, sondern auch die Wartungskosten auf ein Minimum begrenzt. Für Thomas Pilz ist jedoch ein weiterer Aspekt der Frigoblock-Technik noch entscheidender für den Einsatz im Mössle-Fuhrpark. „Wir fahren sehr viel in Ballungsgebiete mit zahlreichen Stopps und bis zu 25 Türöffnungen pro Tag. Deshalb benötigen wir enorm viel Kälteleistung, um die geforderte Temperatur in jeder Situation gewährleisten zu können. Die Frigoblock-Kältemaschinen sind die leistungsstärksten Geräte in dieser Klasse und deshalb für uns die erste Wahl.“ Zudem lobt Thomas Pilz die schnellen Abtauzeiten der Kältemaschinen, die sicherstellen, dass die Kältemaschine zu jeder Zeit zuverlässig kühlen kann. Um eine optimale Temperatursteuerung zu gewährleisten, setzt die Firma Mössle nicht nur Sensoren für die Messung der Lufttemperatur im Laderaum ein, sondern auch Temperaturfühler in der Ware.

Die FRIGOBLOCK FK 25 Stirnwand-Kältemaschinen sind mit einem zweiten Verdampfer im hinteren Aufbau-Bereich ausgestattet, um die mit einer Querwand getrennten Kammern des Aufbaus mit unterschiedlichen Temperaturen zu versorgen: vordere Kammer – 20 ° Grad, hintere Kammer: + 4° Grad.

Eine neue Technologie und eine für ihn neue Variante der Mehrkammertechnik erprobt Mössle derzeit gemeinsam mit FRIGOBLOCK und Daimler. Im Rahmen eines Forschungsprojekts verstärkt seit einigen Monaten ein weiterer Mercedes Atego-LKW mit einer invertergesteuerten Frigoblock FK 35i Kältemaschine testweise den Fuhrpark. Die Invertersteuerung sorgt dafür, dass der Generator unabhängig von der Motordrehzahl genau die für die Kühlung benötigte Menge an elektrischer Energie liefert.

Was sich einfach anhört, ist das Ergebnis jahrelanger Forschung und Entwicklung und ausgeklügelter Elektronik. Dank der neuen Technologie bietet die FK35i ein zusätzliches Mehr an Kälteleistung, und das bei niedrigerem Kraftstoffverbrauch. Thomas Pilz bestätigt: „Die neue Technik nutzt beispielsweise auch den Schubbetrieb bei Bergabfahrten gezielt aus, um dann zu kühlen, wenn der Motor läuft, aber keinen Kraftstoff verbraucht.“ Er schätzt die Treibstoffersparnis dank dieser Technologie auf ein bis zwei Liter pro 100 Kilometer.

Ein weiterer Vorteil der FRIGOBLOCK FK 35i liegt in der kompakten Bauweise der Komponenten. Erstmals ist es gelungen, zwei Verdampfer in das Gehäuse zu integrieren und damit in Mehrkammeraufbauten auf einen zusätzlichen Verdampfer und die damit notwendigen Verrohrungen zu verzichten. Vorausgesetzt, der Aufbau ist nicht quer, sondern längs geteilt.

„Die Längsaufteilung ist für uns Neuland“, berichtet Fuhrparkleiter Thomas Pilz. „Am Anfang war es schon eine gewisse Umstellung für die Fahrer, aber inzwischen kommen sie gut mit dieser Aufteilung zurecht.“ Auch die Bedienung der Kälteanlage selbst ist einfacher geworden ist. Aus Sicht des Mössle-Fuhrparkleiters ist insbesondere das Bedienpanel im Armaturenbrett noch bedienungsfreundlicher und übersichtlicher geworden – und trägt damit ihren Teil zur Verbesserung der Effizienz und der Transportqualität im Fuhrpark des Lebensmittelgroßhändlers Mössle bei.

ÜBER FRIGOBLOCK

Die FRIGOBLOCK Grosskopf GmbH wurde 1978 als KUK Kunststoff- und Kältetechnik Grosskopf GmbH gegründet und entwickelte sich schnell zu einem der führenden Herstellern von Transportkältemaschinen. FRIGOBLOCK steht heute für unübertroffen leistungsfähige, kraftstoffsparende und umweltfreundliche Transportkältemaschinen mit elektrischem Antrieb. Dies war einer der Gründe, warum FRIGOBLOCK 1991 in den Firmennamen aufgenommen wurde.

Seit 2015 ist FRIGOBLOCK ein Teil des Ingersoll Rand Portfolios für temperaturgeführten Transport. FRIGOBLOCK ist eine Marke von Ingersoll Rand. Ingersoll Rand fördert die Lebensqualität durch Schaffung von komfortablen, nachhaltigen und effizienten Umgebungen. Die Mitarbeiter und das Markenportfolio – darunter Ingersoll Rand®, Thermo King®, Trane® und Club Car® – tragen gemeinsam dazu bei, die Qualität und Behaglichkeit der Luft in Häusern und Gebäuden, den Transport und Schutz von Nahrungsmitteln und verderblichen Waren sowie die industrielle Produktivität und Effizienz zu verbessern. Ingersoll Rand (13 Mrd. weltweiter Umsatz) ist ein globales Wirtschaftsunternehmen, das sich für nachhaltigen Fortschritt und dauerhafte Ergebnisse einsetzt.

Das Unternehmen Martin Mössle GmbH

Die Eltern des jetzigen Geschäftsführers Martin Mössle begannen 1964 auf dem landwirtschaftlichen Anwesen der Familie mit einer Geflügelzucht und der Vermarktung von Brathähnchen. Neben dem Verkauf der Frischware entwickelte sich im Lauf der Jahre eine erfolgreiche Hähnchenbraterei. Später kam der Großhandel mit anderen Lebensmitteln dazu, den Martin Mössle seit der Übernahme des Unternehmens 1992 kräftig vorantrieb. Heute umfasst das Sortiment den gesamten Lebensmittelbereich, insbesondere Fleisch, Fisch, Wild, Geflügel, Molkereiprodukte sowie frische Schnitt- und Feinkostsalate. Seit 2002 ist die Martin Mössle GmbH zudem exklusiver Vertriebspartner für „Langnese Eiscreme“.

In drei Bauabschnitten errichtete das Unternehmen zwischen 1999 und 2014 hochmoderne Tiefkühl- und Kühlager, die inzwischen mit computergesteuerter Warenpositionierung und einer sprachgesteuerten Kommissionierung ausgestattet sind. Dazu gehören auch ein 400 Quadratmeter großer, gekühlter Versand- und Bereitstellungsraum sowie ein modernes Verwaltungsgebäude. Die Martin Mössle GmbH beschäftigt rund 100 Mitarbeiter.

Anlage: Bilder zur redaktionellen Verwendung:



Mit 23 Lkw beliefert die Mössle-Flotte Gastronomie und Handel in Süddeutschland.



Moderne Technik findet sich im Kühlager ebenso wie im Fuhrpark.



18 Zwölftonner im Mössle-Fuhrpark sind mit einer FRIGOBLOCK Kältemaschine ausgerüstet.



Das moderne Kühlager in Leipheim.



Das Firmenareal der Martin Mössle GmbH in Leipheim.



Seit einigen Monaten testet Mössle einen Mercedes Atego mit invertergesteuerter Kältemaschine von FRIGOBLOCK.



Selbst bei 25 Öffnungen pro Tour hält der FRIGOBLOCK FK 25 die beiden Aufbaukammern gleichmäßig auf Temperatur.



Thomas Pilz, Betriebsleiter Fuhrpark, lobt die hohe Kälteleistung der FRIGOBLOCK Kältemaschinen.