

Klimafreundlich und zukunftssicher: Holdsworth Foods entscheidet sich für ECOOLTEC und erzielt großen Fortschritt im Bereich Nachhaltigkeit

- **Meilenstein für nachhaltigen Transport: Lebensmittelgroßhändler Holdsworth Foods kauft drei Lkw mit ECOOLTEC-TM182-Transportkälteanlagen**
- **Game-Changer für Unternehmen und Umwelt: rein elektrischer Antrieb, hohe Energieeffizienz und zukunftssichere natürliche Kältemittel**
- **Millicent Holdsworth, Compliance Director Holdsworth Foods: „Wir vermeiden mindestens 14 Tonnen Treibhausgasemissionen pro Lkw.“**

Holdsworth Foods hat drei hochmoderne Lkw mit Aufbauten von Solomon Commercials und ECOOLTEC-TM182-Transportkältemaschinen beschafft. Diese Investition ist ein enormer Fortschritt für den britischen Lebensmittelgroßhändler bei der Umsetzung seiner ambitionierten Nachhaltigkeitsstrategie. Für Compliance Director Millicent Holdsworth war die Entscheidung klar: Die Umweltfreundlichkeit des vollelektrischen Antriebs in Verbindung mit der Nachhaltigkeit und der langfristigen Betriebssicherheit von Transportkälteanlagen mit natürlichen Kältemitteln machten ECOOLTEC zur ersten Wahl.

„Allein durch die Erstbefüllung der ECOOLTEC TM182 mit den natürlichen Kältemitteln Propen und CO₂ anstelle des F-Gases R452A verringern wir den CO₂-Fußabdruck pro Fahrzeug um rund 14 Tonnen CO₂-Äquivalent“, erklärt Millicent Holdsworth, Compliance Director bei Holdsworth Foods. Der unabhängige, familiengeführte Lebensmittelgroßhandel mit Sitz in Derbyshire (Nordengland)

liefert ein umfangreiches Angebot an Tiefkühl-, Kühl- und Trockenwaren an Restaurants und Catering-Unternehmen im ganzen Land.

Zum Vergleich: Die bisher an den Fahrzeugen des Lebensmittelgroßhändlers verwendeten Transportkälteanlagen enthalten 6,8 Kilogramm R452A (GWP 2.139). Die ECOOLTEC TM182 enthält dagegen natürliche Kältemittel, hiervon weniger als 1,5 Kilogramm CO₂ (R744) und 0,65 Kilogramm Propen (R1270) pro Kältemittelkreislauf, jeweils mit einem vernachlässigbaren GWP von 1 beziehungsweise Null. Sollte Kältemittel in die Umgebung gelangen, beispielsweise wegen eines Wartungsfehlers oder durch eine versehentliche Beschädigung, hat es keine negativen Auswirkungen auf die Umwelt. Dabei ist noch nicht einmal berücksichtigt, dass bei ECOOLTEC-Anlagen dank des fortschrittlichen Designs keine Kältemittelleckage auftritt. Erfahrungsgemäß entweichen bei herkömmlichen Systemen jährlich etwa 15 Prozent der gesamten Kältemittelfüllung, da deren Kältemittelkreisläufe im Gegensatz zur ECOOLTEC TM182 nicht vollständig hermetisch ausgeführt sind.

Aufbau von Solomon Commercial, Transportkälteanlage von ECOOLTEC

Um seine Nachhaltigkeitsziele noch schneller zu erreichen, hat Holdsworth Foods seine Flotte um drei besonders innovativ ausgestattete Lkw erweitert: zwei DAF XB 290 und einen XD 340 mit zulässigen Gesamtgewichten von 18 beziehungsweise 26 Tonnen. Damit ist Holdsworth Foods das erste Unternehmen in Großbritannien, das einen 26-Tonner mit der ECOOLTEC TM182 betreibt. Alle drei Fahrzeuge verfügen zudem über Mehrkammer-Kofferaufbauten vom britischen Kühlfahrzeugspezialisten Solomon Commercial. Jedes besitzt ein bewegliches Trennwandsystem, um Frisch- sowie Tiefkühlwaren und Trockenfracht voneinander zu trennen und bei der Einrichtung der einzelnen Kammern größtmögliche Flexibilität zu bieten. Die Kombination der ECOOLTEC TM182 mit jeweils zwei ECOOLTEC-E1221-Verdampfern stellt die unterschiedlichen Temperaturen in den einzelnen Bereichen zuverlässig sicher. Die drei Fahrzeuge

werden ab sofort zwischen den zehn Vertriebsdepots von Holdsworth Foods, die über ganz England verteilt sind, verkehren.

„Wir haben uns für die Transportkälteanlagen von ECOOLTEC entschieden, weil sie uns in jeder Hinsicht überzeugen. Sie besitzen einen umweltfreundlichen, rein elektrischen Antrieb und erzeugen Kälte ausschließlich mit natürlichen Kältemitteln. Dank des vernachlässigbaren Treibhauspotenzials sind die ECOOLTEC-Anlagen nicht nur außergewöhnlich klimafreundlich, sondern garantieren auch einen langfristig zukunftsicheren und wirtschaftlichen Betrieb. Im Gegensatz zu F-Gasen mit hohem Treibhauspotenzial unterliegen natürliche Kältemittel keinen aktuellen und absehbar auch keinen künftigen gesetzlichen Beschränkungen. Das ist für uns sehr wichtig, da wir unsere Lkw in der Regel zehn Jahre lang fahren“, erklärt Millicent Holdsworth.

ECOOLTEC-Technologie ermöglicht F-Gas-freie Lieferkette

ECOOLTEC hat eine revolutionäre Generation von Transportkältemaschinen für den Einsatz an Nutzfahrzeugen entwickelt. Die Kältemaschinen können elektrisch über den hauseigenen Hochleistungsgenerator am Lkw-Motor, eine Batterie oder einen separaten Stromerzeuger betrieben werden und kommen so ohne integrierten Dieselmotor aus. Der Antrieb der ECOOLTEC-Anlagen erzeugt anders als die weitverbreiteten Diesel-Kühlmaschinen keine lokalen Schadstoff- und CO₂-Emissionen im Batteriebetrieb und bis zu 98 Prozent weniger Schadstoffemissionen über den Generatorantrieb.

Statt der in der Transportkälte aktuell überwiegend verwendeten fluorierten Kältemittel (Fluorkohlenwasserstoffe) R452A und R410A mit GWP-Werten von mehr als 2.000 setzt ECOOLTEC auf die natürlichen Kältemittel CO₂ (R744) und Propen (R1270) mit vernachlässigbaren GWP-Werten von 1 beziehungsweise 0. Die F-Gas-Verordnung (EU) 2024/573 führt zu einer Verknappung synthetischer Kältemittel in der EU, was deren Preise erheblich in die Höhe treibt. Großbritannien wird voraussichtlich ähnliche Vorschriften einführen. Der derzeitige

Phase-down von synthetischen Kältemitteln gefährdet bereits die Betriebssicherheit herkömmlicher Transportkühlsysteme, wenn keine neuen Kältemittel für Wartung und Service verfügbar sind. Spätestens im Jahr 2050 wird ein vollständiges Verbot von F-Gasen in der EU folgen (Phase-out).

Energieeffizienter Kühlprozess und hervorragende Kälteleistung

Zudem zeichnen sich Kohlenwasserstoffe durch eine hohe Energieeffizienz des Kälteprozesses aus, so dass die Kälteanlagen von ECOOLTEC bezogen auf Baugröße und Gewicht über eine enorme Kälteleistung verfügen, um zuverlässig höchsten Anforderungen an die Temperatursicherheit in der anspruchsvollen Lebensmitteldistribution gerecht zu werden. Die ECOOLTEC-Transportkälteanlage benötigt 60 Prozent weniger Kraftstoff und verursacht 80 Prozent weniger CO₂-Emissionen als ein vergleichbar leistungsfähiges System, das von einem Dieselmotor angetrieben wird. Darüber hinaus bieten natürliche Kältemittel eine hohe Verfügbarkeit zu einem wettbewerbsfähigen Preis.

Bildunterschrift:



Nachhaltige Technologie im Einsatz: Holdsworth Foods hat drei Lkw mit ECOOLTEC-TM182-Transportkälteanlagen und Aufbauten von Solomon Commercials beschafft.

Bildunterschrift:



ECOOLTEC – eine klare Entscheidung für die Verantwortlichen bei Holdsworth Foods: Matthew Jones, Sales Manager Solomon Commercials, Rupert Holdsworth, CEO, und Millicent Holdsworth, Compliance Director, beide Holdsworth Foods, sowie Dale Cornes, Sales Manager ECOOLTEC (v. l. n. r.).

Die ECOOLTEC Grosskopf GmbH ist ein europäischer Hersteller von zukunftsweisenden, umweltgerechten Transportkälteanlagen. Die Mission des Unternehmens ist es, den Kunden im temperaturgeführten Transport Kältemaschinen anzubieten, die besonders nachhaltig, effizient und zuverlässig arbeiten. Wesentliche Merkmale der ECOOLTEC-Technologie sind die Verwendung natürlicher Kältemittel mit geringsten Treibhausgaspotenzialen sowie der vollelektrische Generator- oder Batterieantrieb. Der Hauptsitz und Produktionsstandort der ECOOLTEC Grosskopf GmbH ist in Mülheim a. d. Ruhr (Nordrhein-Westfalen). Die Geschäftsführung verantworten CEO Henning Altbäumer und CTO Holger Dörre. Zu ECOOLTEC gehört außerdem die ECOOLTEC UK Ltd. mit Standort in Buckingham (Buckinghamshire) und dem Geschäftsführer John Winter.

Ansprechpartner für die Presse

Thomas Rosenberger
Tel.: +49 160 8204934
E-Mail: presse@ecooltec.com

Weitere Informationen über ECOOLTEC: www.ecooltec.com

Alle Presseinformationen: www.ecooltec.com/presse

<https://www.holdsworthfoods.co.uk>

<https://www.solomoncommercials.co.uk>