



Die Confiserie Namur – Lieferant des herzoglichen Hofes – setzt in ihrer neuen Produktion in Luxemburg-Hamm auf Kältetechnik von Hein. Über das Herzogtum hinaus steht der Name Namur für allerhöchste Qualität und beste Rohstoffe.



Fotos: BackMedia

Tradition verpflichtet

Bäckerei, Konditorei, Confiserie, Chocolaterie, Eis, Gastronomie, Traiteur – wer das Sortiment des Hauses Namur beschreiben möchte, kommt mit einer Produktgruppe bei weitem nicht aus.

Das Logo weist die Confiserie als namensgebend aus und nennt dazu 1863 auch als Jahr der Gründung. Von jeher setzte man auf höchste Qualität und ist diesem Grundsatz bis heute treu geblieben. Seit 1904 ist Namur Lieferant des Hofes in Luxemburg und nach so manchem Rezept aus den Büchern des Gründers Nicolas Namur wird noch heute Allerfeinstes hergestellt. Der Name steht längst auch über die Grenzen des Herzogtums hinaus für Qualität aus besten Rohstoffen, mit einer Eigenfertigung, die auf Vorprodukte in nahezu jeglicher Hinsicht verzichtet und bis hin zum selbst hergestellten Marzipan reicht.

Noch immer ist Namur ein Familien-

Zwei Gärvoll- und drei Gärhalbautomaten in Durchschubausführung.



Der Schockfroster mit Seitenverdampfer bietet Platz für zwei Wagen und ist über eine Schiebetür mit der TK-Zelle verbunden.

betrieb und zu 100% im Besitz der Familie. Fast wäre es aber gar nicht zur Gründung dieses Unternehmens gekommen, denn der Gründer Nicolas Namur war im Alter von 20 Jahren zu-



nächst in die Vereinigten Staaten ausgewandert und betrieb dort in Sacramento in Kalifornien eine Konditorei. In den Unruhen der Sezessionskriege aber kehrte er 1861 zurück, um zwei Jahre später eine Patisserie im Stadtzentrum von Luxemburg zu eröffnen. Mehrfach wechselte der wachsende Betrieb sein Domizil und war unter der Führung von Max und Jean-Paul Nickels, den Enkeln eines Neffen des Firmengründers, mit der Produktion bis zum November 2007 in Luxemburg-Neudorf ansässig. Verkaufsgeschäfte gibt es in Luxemburg Stadt, in Esch-sur-Alzette, Bertrange, Ingeldorf und im französischen Metz.

Aktuellste und beste Technik

Doch die Probleme am alten Standort wuchsen parallel mit dem Absatz und da ein Umbau nicht möglich war, trafen Jean Paul Nickels und sein Sohn Max die Entscheidung für einen Neubau in Luxemburg-Hamm, nur gut 500 m Luftlinie entfernt vom alten Standort. Insgesamt 15.000 m² wurden verplant um Bäckerei, Konditorei, Chocolaterie, Eisherstellung, Patisserie und einem Verkaufsgeschäft mit angegliederter Gastronomie und Verwaltung eine neue Heimat zu geben. Das Ergebnis ist ein Gebäude, das nicht nur aktuellste und beste Technik zur ursprünglichen und handwerklichen Produktion beherbergt, sondern dazu auch einen attraktiven Laden und eine großzügige Gastronomie mit einem Veranstaltungszentrum für bis zu 300 Personen, die dort sitzend Platz finden, und 600 Gästen, wenn ein Buffet angeboten wird. Neben der für entsprechende Veranstaltungen notwendigen Technik zur Beleuchtung und Beschallung fehlt auch eine große Tiefgarage für Gäste und Mitarbeiter nicht.

Installiert wurde neben der Bäckerei natürlich auch eine große Küche, die in der Lage ist, die Gäste auch zu versorgen – komplett ausgestattet mit allem, was man braucht, wie z.B. große Kombidämpfer und Herde.

Planung war Herausforderung

Die Planung stellte Jean Paul und Max Nickels nicht nur finanziell vor große

Eine solche Anlage ist beim Einsatz von Ammoniakkälte Pflicht.

Herausforderungen, denn neben dem Ehrgeiz einen nahezu optimalen Betrieb zu bauen wollten auch verschiedene – spezifisch Luxemburger – gesetzliche Regelungen, befolgt werden. In Luxemburg spielen Vorschriften eine ganz große Rolle. Feuerwehr, Arbeitssicherheit, Gesundheitsamt, sie alle haben mitgesprochen beim Neubau mit dem Resultat entsprechender Verteuerung. So mussten z.B. aufwändig Sprinkleranlagen gebaut werden, für die in einem großen



Die Leistung der Kältemaschinen wurde hoch dimensioniert.



Auch bei CO₂ Austritt wird das Personal gewarnt.

Bassin das Wasser vorrätig gehalten wird. Der Bereich Kälte war von den speziellen Gesetzen des Herzogtums besonders betroffen, denn dort gilt ein Gesetz nach dem ab 90 KW Kälteleistung aus Gründen des Umweltschutzes das klassische Kühlen über den normalen Kompressor mit den üblichen Kühlmitteln wie R 404 oder R 134 nicht mehr gestattet ist. Hier muss ab dieser Leistung eine



Das TK-Lager bietet Platz für 100 Wagen.



Der leistungsstarke Standverdampfer in der Schockzelle.

Ammoniakanlage angeboten werden (siehe Kasten).

Anspruchsvolles Kältekonzept

Die Wahl fiel bei Backöfen wie Bäckerkälte auf Hein. Neben einem Ringrohr- und einem Elektroetagenofen sowie zwei Stikkenöfen lieferten die Luxemburger eine komplexe Hein-Lillnord Kältelösung für besondere Anforderungen bestehend aus zwei Gärvollautomaten FR 300-105 für jeweils drei Wagen in Tunnelausführung, Halbautomaten DO 300-105 für drei Wagen in Tunnelausführung,



DAS SAGEN JEAN PAUL UND MAX NICKELS:

„Wir sind mit der Kältelösung sehr zufrieden. Materialwahl und Ausführung stimmen. Vor allem die Qualität der Ware, die aus den Anlagen kommt, ist hervorragend. Für uns als handwerklich arbeitender Betrieb ist es wichtig, uns mit Qualität am Markt zu behaupten. Trotzdem sind wir aber auch gezwungen rationell zu produzieren. Die Kälteanlage ermöglicht uns eine Kombination von beidem.“

AUF DEN PUNKT GEBRACHT

- Die Druckwände der Tiefkühl-lagerzelle sind bei Bedarf verstellbar bzw. zu Reinigungszwecken auch abnehmbar.
- Verschiedene Systeme sorgen für maximale Sicherheit.
- Im Tiefkühlager sorgt der Supra Cooler für hohe Luftfeuchte.
- Ein großer Tank im Keller dient als Löschwasserreserve.



Kühlraum K 300-180 für sechs Wagen in Tunnelausführung sowie einen Schockfroster mit Seitenverdampfer für zwei Wagen, über eine Schiebetür verbunden mit einem Froster DC 855-1140 mit Supracooler für 100 Wagen.

AMMONIAK

Ammoniak – ein farbloses, unter Druck verflüssigtes Gas mit stechendem Geruch – hat sich in der industriellen Kälte seit über 120 Jahren bewährt. Erst in den 50er und 60er Jahren des 20. Jahrhunderts wurde es durch die synthetischen Kältemittel (Fluorchlorkohlenwasserstoffe) ersetzt, die auf Grund ihrer die Ozonschicht langfristig schädigenden Zusammensetzung in Verruf gekommen sind. Im Laufe der 70er und 80er Jahre des 20. Jahrhunderts stellte sich heraus, dass die Freisetzung von FCKW in die Atmosphäre in erheblichem Maße für den Abbau der Ozonschicht in der Stratosphäre (Ozonloch) verantwortlich ist, weshalb der Einsatz von FCKW heute in vielen Anwendungsbereichen verboten ist.

H-FCKW (teilhalogenierte Fluorchlorkohlenwasserstoffe, deren Wasserstoffatome nur teilweise durch Chlor- und Fluoratomer ersetzt sind) besitzen ein weitaus geringeres Ozonabbaupotenzial als die FCKW, auch ihr Treibhauspotenzial liegt ebenfalls weit unter dem der FCKW. Zudem werden die H-FCKW schon in der Troposphäre abgebaut und gelangen so nur teilweise in die Stratosphäre.

In Ländern wie Dänemark, Österreich, Luxemburg ist ab bestimmten Größen von Anlagen der Einsatz FKW-haltiger Kältemitteln nicht mehr gestattet. In Österreich ist die Verwendung von FKW nicht gestattet und seit Beginn des Jahres sind Kälteanlagen mit mehr als 20 kg H-FKW verboten. In anderen europäischen Ländern werden Ausstiegsszenarien diskutiert.

Unter Klimaaspekten gilt Ammoniak daher als ein ideales Kältemittel, denn es trägt weder zum Abbau der Ozonschicht noch zum Treibhauseffekt bei. Auf Grund seiner ausgezeichneten thermodynamischen Eigenschaften weist es von allen bekannten Kältemitteln den geringsten Primärenergieaufwand zur Erzeugung einer bestimmten Kälteleistung auf. Ganzheitliche ökologische Bewertungen fallen für Ammoniak-Kälteanlagen besonders günstig aus. Als Kältemittel ist es unter dem Namen R 717 bekannt.

Ein Nachteil ist seine Giftigkeit; Schäden entstehen vor allem durch Verätzung der Lungen und der Augen, da Ammoniak mit Wasser eine basisch reagierende Lösung bildet. Der stechende Geruch ist allerdings bereits in sehr geringen Konzentrationen (5 ppm), weit unterhalb der maximalen Arbeitsplatzkonzentration (MAK-Wert, 50 ppm), wahrnehmbar. Aufgrund dieser starken Warnwirkung wird Ammoniak trotz seiner physiologischen Gefährlichkeit der Sicherheitsgruppe A2 (geringere Giftigkeit, geringere Brennbarkeit) und damit der L-Gruppe L2 zugeordnet. Der Installationsaufwand für Ammoniak-Kälteanlagen ist höher, da im Gegensatz zu Anlagen mit Kohlenwasserstoffen keine Kupferverrohrung eingesetzt werden kann und alle Anlagenteile aus Stahl hergestellt sein müssen.

In vielen Großkälteanlagen, z.B. in Brauereien, wird NH₃ seit Jahren eingesetzt. Das R-717 genannte Kältemittel eignet sich nicht zum Einsatz in vorhandenen Anlagen, denn Ammoniak greift Kupfer, Messing und Bronze schon bei geringstem Wassergehalt an. Die Zahl der Kältemonteur, die mit NH₃ umgehen können, ist gering.

Weltweit werden etwa 100.000 Kälteanlagen mit Ammoniak als Kältemittel betrieben.

Technisches Highlight des TK-Lagers ist der Supra-Cooler, eine Lösung von Hein-Lillnord, die eine bessere Ausnutzung der Gesamtfläche des Verdampfers bringt, indem sie für eine gleichmäßige Temperatur über die gesamte Verdampferfläche sorgt ohne das normalerweise übliche Temperaturgefälle vergleichbar dem Prinzip



eines gefluteten Heizkörpers. Der Supra Cooler verbessert die Luftfeuchte innerhalb der TK-Zelle deutlich und garantiert damit eine verbesserte Lagerung auch ohne Abdeckung. Zudem werden die Abtauintervalle deutlich verringert, mit entsprechend positiven Auswirkungen auf den Energieverbrauch. Die PID-Regelung sorgt für einen angepassten Lauf der Ventilatoren. Mit den verstellbaren Druckwänden wird der Kältefluss optimal an die Produkte geführt. An der Decke ist keinerlei Raureif oder gar Eis feststellbar. Die Lösung, vor das TK-Lager den normalen Kühlraum zu setzen, spart Energie. Viele Produkte werden darin schonend aufgetaut und dabei auch nicht abgedeckt.

Bei Namur legt man Wert auf lange Teigführung und entsprechend guten Geschmack weisen die Produkte auf. Morgens wird zunächst aus den Gärunterbrechern abgebacken, danach wird aus dem Kühlraum, wo im Plusbereich Teige und Teiglinge lagern, umgefahren. Auch Croissants und andere tourierte Backwaren werden über die Gärunterbrechung gefahren.

Bäckerkälte integriert

Die Hein Lösungen wurden in ein komplettes Kältekonzept für alle Betriebsbereiche integriert. Dabei wird eine Kombination von CO₂ (Kohlendioxid) und Ammoniak (NH₃) in zwei getrennten Kreisläufen eingesetzt. Der CO₂ Kreislauf versorgt aus dem Technikraum praktisch die einzelnen Anlagen (TK-Lager, Kühlräume, Gärvollautomaten) mit der notwendigen Kälte um die eingebrachten Waren auf traditionelle Weise über Verdampfer-



Der Technikraum erfüllt alle Sicherheitsvorschriften, die zum Betrieb einer Ammoniak-anlage einzuhalten sind.

Die Steuerung ist einfach zu bedienen.



Die Lagerung von Teigen bei Plus-temperaturen bringt Geschmack.

system und Luftsteuerung zu lagern. Er selbst wird über einen Wandler wiederum durch ein eigenes System mit Ammoniak im nach allen Regeln der Arbeitssicherheit abgeschotteten Raum gekühlt. Das ist auch notwendig um den CO₂-Druck innerhalb akzeptabler Grenzen zu halten. Die in Luxemburg notwendige Ammoniak-Kälteanlage erforderte spezielle Sicherheitsmaßnahmen, denn Ammoniak gilt, wenn es freigesetzt wird, als hochgiftiges Gas. Ammoniak und Kohlendioxid (NH₃ und CO₂) sind Ersatz für das Kältemittel R 404a. Sie sind umweltfreundlicher und weit effektiver, da beide im Vergleich einen besseren Wirkungsgrad haben. Was den Energiebedarf betrifft, kann man mit einer Einsparung von etwa 10 bis 15% im Vergleich zu R 404a rechnen. Mit den Kälteanlagen sind die Nicksels sehr zufrieden. „Sie bringen

sehr gleichmäßige Ware, sowohl im einzelnen Wagen, als auch über die komplette Fläche. Wir können damit unseren Bedarf in jeder Beziehung abdecken. Die Durchfahrsmöglichkeit macht das Arbeiten mit den Gärunterbrechern besonders einfach. Der Schockfroster ist sehr leistungsfähig und der Supra-Cooler bringt in der



Gebäckvielfalt attraktiv präsentiert.

Tiefkühl-Lagerzelle eine hohe Sicherheit. Die Ware leidet auch ohne Verpackung nicht und kann mehrere Tage ohne Schwierigkeiten und Qualitätsverluste gelagert werden.

Ein besonderer Laden

Am 2. November 2007 eröffnete der Laden an der neuen Produktion, gebaut von einem französischen Ladenbauer in einem für Deutschland un-



Baguettevariationen dürfen nicht fehlen.

gewöhnlichen Design, mit viel Granit und in den Farben Schwarz und Grau, aber auch mit einer anderen Präsentationsweise. So werden Snacks und Sandwiches in einer ungewöhnlichen Kühlvitrine mit einem oben verschiebbaren Glasdeckel angeboten. Natürlich ist im Laden auch Platz zum Auswählen unter den vielen hochwertigen Schokoladen und Confitierartikeln. 45 Tische bieten Gelegenheit nicht nur eine Tasse Kaffee oder ein Sandwich zu verzehren, sondern auch

aus einer durchaus reichhaltigen Mittagskarte zu wählen. Auch die in ganz Luxemburg bekannten Namur Eisspezialitäten werden hier angeboten. „Das beste in Luxemburg“, wie Vater und Sohn übereinstimmend und mit Stolz feststellen. Zu Weihnachten gehören in vielen Familien die Namur Spezialitäten wie die Eisbombe und



Bei Namur setzt man klar auf die handwerkliche Herstellung.

der sogenannte Bûche de Noël – eine Biskuitrolle, mit Sahne eingestrichen und wie ein Baumstamm aussehend – auf den Mittagstisch. Der typische Kunde ist der Luxemburger und weniger der Pendler, der von Deutschland oder Frankreich kommend täglich nach Luxemburg zum Arbeiten fährt. „Erst ein Top-Basisprodukt ergibt auch ein Top-Endprodukt“, sagt Senior Jean Paul Nickels. Das Erdbeereis wird z.B. hergestellt aus Beeren, die speziell nur für Namur angebaut werden. Sogar das Marzipan wird aus frisch geriebenen Mandeln selbst hergestellt. Die Mandeln dazu kommen aus Sizilien, die Haselnüsse für die vielen kleinen Teegebäcke z.B. aus dem Piemont. Auch die werden natürlich selbst geröstet. „Wir wollen keine Massenware, sondern Basisrohstoffe für beste Endprodukte. Wenn bei uns ein Artikel den Weg ins Sortiment schafft, dann ist er dort für die nächsten 30 Jahre. Leider kaufen die Menschen heute nicht mehr nur nach dem Geschmack, sondern oft nur noch nach der Liste. Wir haben einen Namen zu verteidigen und deswegen ist bei uns immer das Top-Produkt das Ziel.“ Mit dem gleichen Anspruch und der gleichen Sorgfalt werden auch die Teige hergestellt. Vorteige und lange Gärzeiten sind die Basis für geschmackvolle Backwaren.

Hermann Kleinemeier/
kleinemeier@backmedia.info/0234-9019932

KOMMENTAR

Wer in der Gegend ist, sollte die Gelegenheit unbedingt zum Besuch der Confiterie Namur nutzen, um das neue Gebäude einmal selbst in Augenschein zu nehmen, eine Tasse Kaffee mit einem Sandwich vor Ort einzunehmen, und vielleicht schon hier einige Schokoladen- und Confiteriespezialitäten zu kaufen. Bäckerei, Konditorei, Confiterie, Chocolaterie, Eis, Gastronomie, Traiteur – das Angebot ist umfassend. Und die Backstübentechnik ist ebenfalls von ausgesuchter Qualität. Ebenso gut aber geht das auch im Zentrum von Luxemburg, wo Namur in der Rue des Capucins 27 ein großes Café betreibt. Auch wenn es noch nicht ganz so zeitgemäß und modern wirkt wie der neue Stammsitz, der Wille beste Qualität herzustellen und anzubieten – und zwar ohne Kompromisse – ist auch hier deutlich spürbar. Das ist sicher auch deswegen notwendig, weil der Wettbewerb speziell in Luxemburg Stadt mit Namen wie Oberweis oder Schumacher von allerhöchstem Niveau ist.

Hermann Kleinemeier

PRODUKTHIGHLIGHT



Baumkuchen

Ganz traditionell wird der Baumkuchen bei Namur gebacken. Anders als bei einem typischen deutschen Baumkuchen wird die unruhige, gezackte Form bevorzugt. Klar dass ein so hochwertiges Produkt auch seinen Preis hat. 1000 g kosten 60,75 Euro.



FACTS



Namur S.A.
Pâtissier - Confiseur
Glacier - Chocolatier
27 Rue des Capucins
L - 1313 Luxembourg
+352 436923
www.namur.lu

Inhaber: Max und Jean-Paul Nickels
Gegründet: 1863
Verkaufsstellen: 7

Mitarbeiter: 171
Produktion: 95 Verkauf: 65
Logistik (Fahrer): 6 Verwaltung: 5

Sortiment (Sorten):
Brot: 8 Brötchen: 15
Feingebäck: 80 Torten: 25
Snacks: 30

Preisniveau (eigene Einschätzung): hoch

Preise (Euro):
Brötchen: 0,46 Croissant: 1,05
Spezialbrot 750 g: 2,55 Obstplunder: 1,45
Berliner: 2,00 Tasse Kaffee: 2,30
Belegtes Brötchen: 2,35

Umsatz: k. A.

Produktionsfläche: 3.000 m²
Kälte: 700 m²
Backfläche Produktion: 36 m²

Bewertung technische Ausstattung:
komplett und aktuell