

PRODUKT DES MONATS

PHOSPHATFREIE KUTTERHILFS- & SPRITZMITTEL

Der Einsatz von Phosphaten ist bei der Herstellung von Brühwürsten wie Lyoner und Aufschnitt aller Art, Brühwürstchen wie Wiener Würstchen und Bockwürstchen sowie bei der Kochschinkenherstellung nicht mehr wegzudenken. Jedoch geht es auch anders: MOGUNTIA bietet mit seinen **phosphatfreien Kutterhilfsmitteln** aus der BINDUS®-Reihe und **Schinkenspritzmitteln** aus der FILLFIT®-Reihe einen hochwertigen Ersatz. FILLFIT® und BINDUS® sind die optimalen Produktionshilfen für alle, die auf eine schlanke Deklaration Wert legen, wie gewohnt mit hoher Qualität.

M7340 15 BINDUS® M AROMATIC KHM FÜR WEISSE WARE & GEFLÜGEL

Zugabe: 5 g/kg | 2 kg im Beutel

M7300 15 BINDUS® AROMATIC KHM DEKLARATIONSFREI

Zugabe: 5 g/kg | 2 kg im Beutel

M4266 33 INTRAX® FÜR BRATENSTÜCKE OG

Zugabe: 60 g/l | 6 kg im Kanister

M7000 15 FILLFIT® FLAVOUR SCHINKENSPRITZMITTEL

Zugabe: 400-500 g/kg | 2 kg im Beutel

M7010 15 FILLFIT® SPRITZMITTEL

Zugabe: 300-400 g/kg | 2 kg im Beutel

Mehr Informationen finden Sie hier:



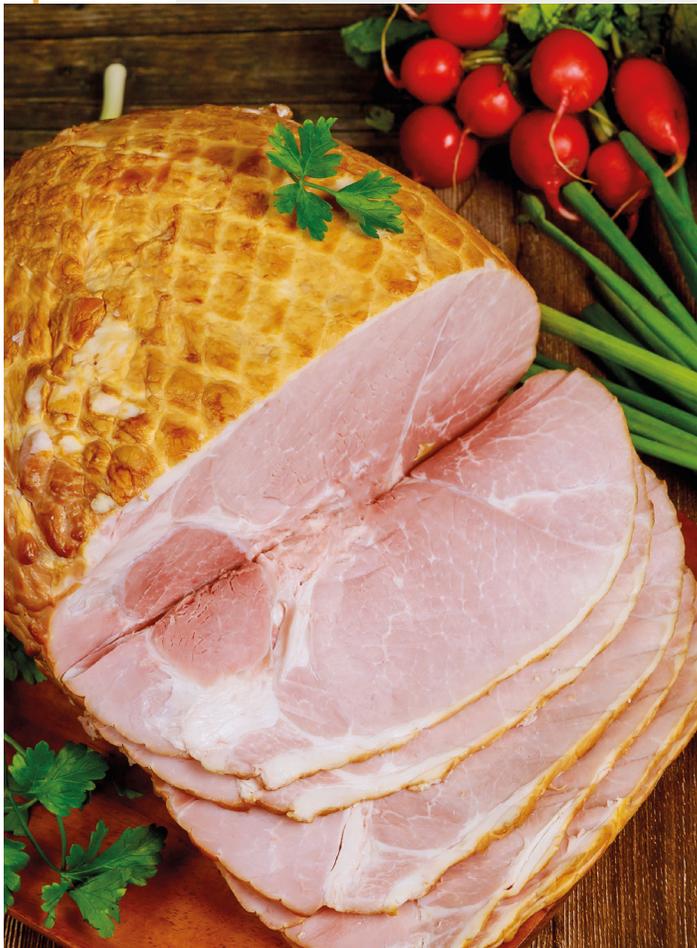
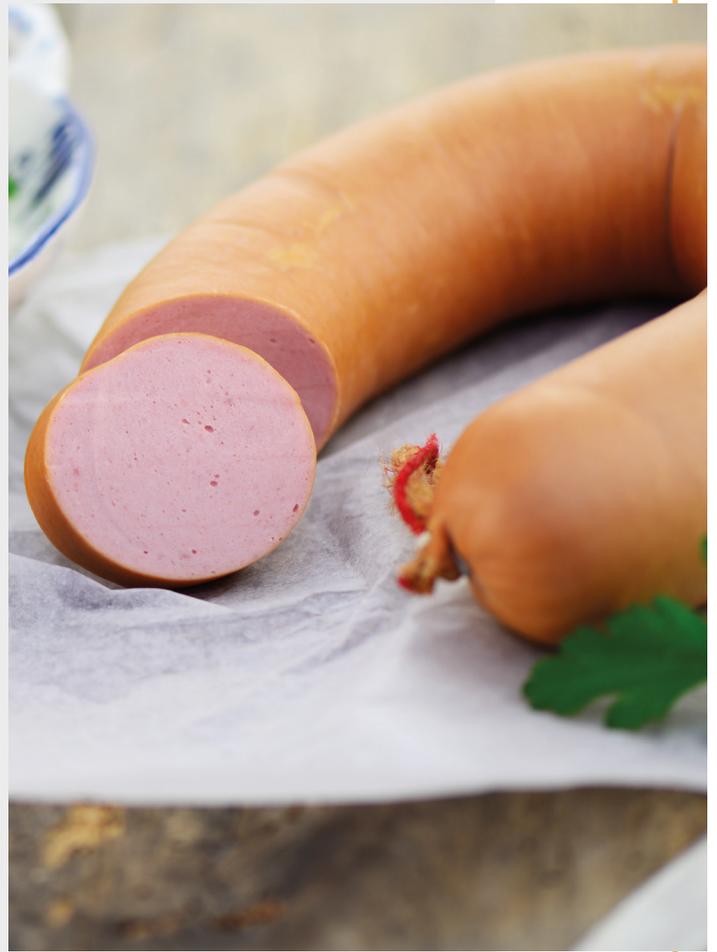
LYONER / AUFSCHNITTGRUNDBRÄT

ZUTATEN:

35 kg	S III grob entseht
15 kg	R III Rindfleisch, mager, entseht
15 kg	S VIII Rückenspeck
15 kg	S VI Schweinebacken ohne Schwarte
20 kg	Eis
1,8 kg	Nitrit-Pökelsalz
500 g	BANDALOT® Lyoner Gewürz-Präparat M1040
500 g	BINDUS® aromatic Khm deklarationsfrei M7300
100 g	AROSTAR® M Booster Würzer ohne Glutamat-Zusatz M7595

HERSTELLUNG:

Das Magerfleisch und das Fettmaterial getrennt von einander wölfen. Magerfleisch direkt in den Kutter geben. Das Fleischmaterial muss sehr kalt sein, aber nicht gefroren! Alle Zutaten gleichmäßig über das Fleisch verteilen und sofort 6–8 Runden trocken ankuttern. Zwei Drittel des Eises zugeben und bis zu einer Temperatur von 4 °C kuttern. Die Schweinebacken und die Fettabchnitte einkuttern. Dann das restliche Eis zugeben und bis zu einer Temperatur von ca. 10 °C kuttern. Nicht nachschütten, das Brät kommt etwas massig rüber, dies ist aber normal! Anschließend entlüften, dann beträgt die Kutterendtemperatur maximal 12 °C. Füllen und Brühen wie gewohnt. Eine Kerntemperatur von 72 °C erhöht die Farbstabilität und verbessert die Haltbarkeit.



ZARTER KOCHSCHINKEN

ZUTATEN:

100 kg	Ober- und Unterschale vom Schwein
15 kg	Wasser kalt
3 kg	Eis
2 kg	Nitrit-Pökelsalz
800 g	FILLFIT® Schinkenspritzmittel M7010

HERSTELLUNG:

INFO: Die Lakemenge wurde exakt auf die Einspritzmenge berechnet. Sie muss noch um die benötigte Vorlaufmenge des verwendeten Injektors erweitert werden.

Schweineschinken (Ober- und Unterschale): Die Bindegewebsauflage zwischen Ober- und Unterschale muss gut entfernt werden, um einen guten Scheibenzusammenhalt zu gewährleisten. Die Auflageflächen der Schinkenteile am besten leicht einritzen. Die Schinken um 20 % aufspritzen und tumbeln. Das Tumbeln sollte unter 0,8 bar Vakuum und unter Kühlung stattfinden. Die Tumbelzeit beträgt, je nach Gerät, ca. 12–14 Stunden und sollte im Intervall durchgeführt werden. Gesamtumdrehungen ca. 3800. Den GRIDMASTER® mit der Folie so auslegen, dass der Rand etwas übersteht. Der Schinken wird wie gewöhnlich in den GRIDMASTER® eingelegt und mit der Folie eingeschlagen. Den GRIDMASTER® mit normalem Anpressdruck verschließen. Dann 30 Min. bei 65 °C

trocknen, bei 65 °C 20–30 Min. bis zur gewünschten Farbe räuchern und mit 72 °C und 65 % Feuchte auf eine KT von 68 °C garen. Wurde eine Dekorwürzung angebracht oder soll der Schinken vakuumiert werden, nach ca. 30–45 Min. die Folie entfernen. Vor dem Anschneiden oder Verpacken gut durchkühlen.