

Minisalami / Pfefferbeißer



Minisalami und/oder Pfefferbeißer gibt es in viele verschiedenen Qualitätsstufen, je nach Fettgehalt und Abtrocknung unterscheiden sie sich. Bei einer Abrockung über 35 % sind die Produkte üblicherweise ohne Kühlung im Handel erhältlich. Auch beim Herstellungsprozess gibt es große Unterschiede. Die Herstellung kann sowohl mit dem Wolf als auch mit dem Kutter erfolgen. Ferner gibt es auch große Unterschiede bei der Wahl des Fermentationsprogramm.

Rezeptur

<u>Zutaten</u>	<u>Gewicht</u>
Mageres Schweinefleisch (Schweineschultern SIII), gekühlt 0-4°C	30,000 kg
Magere Schweinefleischzuschnitte (SIII), gefroren -18°C	35,000 kg
Schweinbauch (50/50), gefroren -18°C	35,000 kg
Dextrose	0,400 kg
Natriumaskorbat (E301)	0,050 kg
Pfeffer weiß (Pulver)	0,250 kg
Pfeffer weiß geschrotet	0,100 kg
Knoblauch	0,040 kg
Ingwer	0,040 kg
Muskatnuss	0,020 kg
Starterkultur F-SC-111 Bactoform [®] \ 25g für 100kg	0,025 kg
Nitritpökelsalz (0,5 % Nitrit, E250)	2,600 kg
Total	103,520 kg

Rohmaterial

Schweineschultern SIII



Scheinefleischzuschnitte SIII



Schweinebauch 50/50



Vorbereitende Arbeiten:**Wolfen des gekühlten Schweinefleisches:**

Das gekühlte Schweinefleisch wird auf 2 mm gewolft.

**Vorzerkleinern der gefrorenen Bäuche und Schweinefleisch:**

Die gefrorenen Blöcke an Schweinefleisch und Schweinebauch werden mit dem Gefrierfleischschneider in faustgroße Stücke geschnitten. Sofort verarbeiten oder wieder bei -18°C einfrieren um ein Temperaturanstieg zu vermeiden.



Herstellungsprozess

Kuttern:

1. Das gefrorenen Schweinefleisch wird im Kutter für einige Runden langsam gekuttert (ca. 5 Runden auf ca. 2 cm).
2. Alle Zutaten (Kultur, Gewürze, Zucker etc.), außer dem Salz, werden zugegeben.
3. Anschließend wird bei mittlerer Messerdrehzahl (2000-2500 rpm) die Masse auf ca. 2 mm zerkleinert.
4. Nun wird der gefrorene Schweinebauch zugegeben und bei mittlerer Messerdrehzahl (2000-2500 rpm) auf die gewünschten Endkörnung von ca. 2 mm zerkleinert.
5. Anschließend wird das gewolft und gekühlte Schweinefleisch bei langsamer Messerdrehzahl (1000-1500 rpm) homogen untergemischt.
6. Am Ende des Kutterprozesses wird bei langsamer Messerdrehzahl (1000 rpm) das Salz zugegeben und homogen vermischt (ca. 8-10 Schüsselrunden). Die Endtemperatur sollte ca. -3°C sein.
7. Endpartikelgröße sollte 2 mm sein. Die Masse sollte krümlig sein und nicht so stark zusammenkleben.



Füllen:

Das Rohwurstbrät wird in Kollagen- oder Schäldärme Kaliber 18-22 mm gefüllt.



oder



Fermentation und Trocknung bei kälteren Temperaturen (Nr. 1):

1. 12 h bei 24°C und 94 % r.F.
2. 12 h bei 22°C und 92 % r.F.
3. 12 h bei 20°C und 90 % r.F.
4. 12 h bei 18°C und 88 % r.F.
5. Bei 14°C und 80-84 % r.F. trocknen bis der gewünschte Gewichtsverlust erreicht ist. Rauchzugabe wie gewünscht, frühestens nach 24 h.



Fermentation und Trocknung mit Hitzeschritt (Nr. 2):

1. Bei 24°C und 94 % r.F. bis pH 5,3 erreicht ist
2. 1,5 h bei 48-50°C und 92-100 % r.F.
3. Bei 14°C und 80-84 % r.F. trocknen bis der gewünschte Gewichtsverlust erreicht ist. Rauchzugabe wie gewünscht, frühestens nach 24 h.