

# Brühdauerwurst, Grundbrät - Kuttertechnik

Magerfleisch	Zu- taten	Eis
Eis		

## Vorbereitungen

1. R. II anfrostet bzw. gut kühlen.
2. R. II evtl. wölfen 3 mm.

## Fertigstellung

1. R. II trocken küttern.
2. NPS und Phosphat einküttern.
3. Hälfte Kuttereis. Küttern bis Bindung einsetzt.
4. Restliches Eis zugeben.

**Endtemperatur -2 bis 0°C.**

## Erläuterungen zur Kuttertechnik

Qualitativ hochwertiges Grundbrät für Brühdauerwurst zeichnet sich aus durch gute Bindung, Glanz und einer dunkelroten Fleischfarbe. Diese Qualitätsmerkmale ergeben sich bei der Verarbeitung von fettarmem, angefrorenem Magerfleisch und der richtigen Kuttertechnik. Da es sich hierbei um Magerbrät handelt, ohne eingekuttertes Fettgewebe, muss das Brät nicht emulgiert werden. Das bedeutet, dass das Brät in niedrigen Temperaturen hergestellt werden kann. Fleischeiweiß wird in niedrigen Temperaturen -4 °C bis 0°C optimal aktiviert.

Die Hauptfehler sind:

- Fleischmaterial zu fett,
- Fleischmaterial nicht gut gekühlt, nicht angefroren,
- zu hohe Endtemperatur des Grundbrätes,
- zu langes Küttern, Brät wird sehr hell,
- zu viel Salz auf das Brät, max. 5 Prozent.

Dadurch, dass das Brät wenig geschüttet wird, 25 bis 30 Prozent, hat das Brät während des Kuttervorganges eine sehr feste Konsistenz. Deshalb kann bei ansteigender Temperatur Fleischeiweiß am Kuttermesser denaturieren. Die Bindung wird dadurch erheblich gemindert.

# Einlagefleisch

## Aufbereitung für Brühwurst

### Einlagefleisch poltern

Einlagefleisch wird oftmals überpoltert, d. h. zu lange gepoltert. Dadurch wird das Wasserbindevermögen des Fleisches gemindert und nicht, wie erwartet, erhöht. Die Folge Geleeabsatz.

Beispiel: **Bierschinken**

	1. Anpoltern, mischen	2. Pause zeiten	3. Poltern
Bierschinkenwürfel	ca. 5 Min.	bis zur Weiter- verarbeitung	1x10 Min.
Einlagefleisch kleinere Stücke	ca. 5 Min.	20 Min.	2x10 Min.
Einlagefleisch ganze Muskelstücke	ca. 10 Min.	20 Min.	4x10 Min.