

Streichfähige Rohwürste, feingekuttert

Erläuterungen zur Kuttertechnik

Feingekutterte Streichmettwurst kann über mehrere Kuttertechniken hergestellt werden. Alle Kutterverfahren haben das Ziel, einen hohen Feinheitsgrad zu erreichen, dabei nicht zu viel Fettzellen aufzuschlagen, um späteres Fettaustropfen zu verhindern. Teilweise wird das Salz am Anfang des Kutterprozesses zugegeben, teilweise am Schluss des Kutterprozesses, unabhängig von der Kutterart. Technologische Erwartung: Längere Streichfähigkeit.

Hochwertige, feingekutterte Streichmettwurst, Teewurst, zeichnet sich aus durch:

- Hoher Feinheitsgrad - keine sichtbaren, nicht zerleinerte Partikel.
- Rote bis hellrote Anschnittfläche.
- Zarter Schmelz, dauerhaft streichfähig.
- Leicht säuerlicher, fleischaromatischer, würziger Geschmack, raucharomatisch.

Um diese Qualitätsmerkmale zu erreichen, müssen aufeinander abgestimmt werden:

Fleisch-Fettverhältnis,
Zusatzstoffe,
Gewürze,
Starterkulturen,
Zerkleinerungstechnik.

Auch die Weiterbehandlung muss stimmen, vor allem benötigen die Produkte Zeit.

Teewürste und Streichmettwürste entfalten erst den typischen Geschmack und das Aroma nach einer angemessenen Reifezeit.

Temperatur und Feuchtigkeit s. Räucher- u. Reifeprogramm, Seite 178- 12.3.

Die hochwertigsten Produkte werden erzielt in Verbindung mit dem Gesamtbrätverfahren. - Siehe Kutterabläufe -, wobei das gesamte Fleisch- u. Fettmaterial zusammen sehr fein gewolft wird über die

1-1,5 mm Scheibe und anschließend

auf eine Anfangstemperatur von ca.

0 °C bis 2 °C

vor dem Kuttern eingestellt wird.