

Lochfreie Kochschinken-Herstellung mit Hilfe einer Vakuumpresse

Die Firma Fleischerei-Spezialtechnik H.G. Kraft & Sohn entwickelte ein Verfahren zur Kochschinkenproduktion unter Vakuum

afz/red, ELSFLETH. Mit dem neuen patentierten Verfahren, der Kraftpressmatic-Kochschinken-Vakuumpresse von der Firma Fleischerei-Spezialtechnik H.G. Kraft & Sohn, Elsfleth, kann Kochschinken in Formen auf natürlichem Weg lochfrei und mit gutem Zusammenhalt hergestellt werden.

Kochschinken, die von Hand in Formen gelegt und nicht gepresst werden, zeigen im Endprodukt des öfteren Probleme durch schlechten Zusammenhalt und Löcher. Durch Luft einschüsse entstehen Hohlräume, die sich während des Kochvorgangs mit Wasser füllen und beim Erkalten des Kochschinkens Geleabsätze zeigen. Außerdem zeigt sich eine erhöhte Verkeimung in diesen Luft einschüssen, die sich negativ auf die Haltbarkeit der Kochschinken auswirkt. Selbst flach zusammengedrückte Luft einschüsse lassen einzelne Fleischteile wie auf einem Luftkissen schwe-

ben, so dass sich das Eiweiß beim Kochvorgang nicht verbinden kann. Das Endprodukt ist ohne festen Halt, mit Nässe durchsetzt, und die Schinkenqualität leidet durch Löcher innerhalb der Ware. Oftmals lassen sich keine ganzen Scheiben mit der Aufschnittmaschine schneiden, spezielle dünne Scheiben sind sehr schlecht zu schneiden.

Voraussetzung für den optimalen Einsatz der Kraftpressmatic-Kochschinken-Vakuumpresse ist, dass das Schinkenfleisch den richtigen pH-Wert hat (mindestens vier, besser fünf Tage nach der Schlachtung) und nicht unter- oder überpoltert ist. Das Fleisch sollte mit dem ausgepolterten Eiweiß überzogen und nicht zu feucht sein. Das Fleisch sollte sich klebrig anfühlen. Die einzelnen Fleischstücke müssen sorgfältig und gleichmäßig in die Kochschinkenform gelegt werden. Die Oberfläche der Fleischstücke soll sehnfrei sein. Entstandene Hohlräume,



Der linke Kochschinken ist konventionell hergestellt, der rechte unter Einsatz der Vakuumpresse.

Fotos: egs

zum Beispiel durch Fehlen der Nuss, müssen ebenfalls mit gepoltertem Einlagefleisch ganz gefüllt werden.

Nach Aussage des Herstellers ist die Kochschinken-Vakuumpresse in über 15-jähriger Entwicklungszeit speziell für lochfreie Kochschinkenproduktion entwickelt worden. Mit Vakuum und anschließendem atmosphärischen Druck auf eine Gummimembrane bearbeitet das Gerät das Schinkenfleisch in den Formen. Eine Spezial-Gummimembrane presst in der Vakuumkammer das Schinkenfleisch unter sehr hohem Druck so fest zusammen, dass keine Hohlräume entstehen können. Dabei liegt der Anpressdruck auf das Fleisch pro normaler Schinkenformgröße bei etwa 350 bis 480 Kilogramm. Pro Quadratmeter der Schinkenoberfläche entsteht so ein Anpressdruck von etwa 0,9 bis einem Kilogramm.

Das Membransystem verfügt über eine große Vakuumkammer, die durch eine auswech-

selbare Spezial-Gummimembrane geteilt ist. Wird die Vakuumkammer geschlossen, entsteht eine Ober- und Unterkammer. In der Unterkammer befinden sich die mit Fleisch gefüllten Schinkenformen. Werden nun beide Kammern unter Vakuum gesetzt, und wird nach einem Zeitraum von etwa 30 bis 40 Sekunden die Oberkammer schlagartig belüftet, so wird die Gummimembrane mit hohem Druck auf das Schinkenfleisch in der Form gepresst.

Der Schinken wird in sich zusammengefügt, so dass sämtliche noch vorhandenen Hohlräume zwischen dem Schinkenfleisch geschlossen werden. Nach dem Belüften aller Kammern liegt das Schinkenfleisch ohne Hohlräume fest in der Schinkenform, und kann nun mit dem Formdeckel in der Unterform fixiert werden. Bei überfüllten Rundformen setzt Entwickler Kraft einen speziellen Ausgleichsrahmen ein, der ein seitliches Herausdrücken des Fleisches verhindert, und somit auch runde Rillenformen einwandfrei entlüftet werden können.

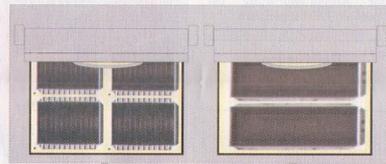
Das Formauslösen des fertigen Kochschinkens nach dem Kochen sollte so vorsichtig wie möglich geschehen, damit die bindende Eiweißschicht zwischen den Einzelstücken geschont wird. Die Ausformung sollte idealerweise erst nach mindestens 48 Stunden erfolgen. Die Ausformung kann dann mit der separaten Deckelpresse schonend und ohne den sonst üblichen Kraftaufwand schnell erledigt werden.

Die Vorteile dieses Verfahrens sind: Lochfreiheit, bester Zusammenhalt, bestes Schneiden als Aufschnittware, auch bei dünnen Scheiben und gutem gleichmäßiges Aussehen des Anschnittbildes. Vorhandene Formen können weiterhin benutzt werden.

Die Kochschinken-Vakuumpresen werden in folgenden Größen gefertigt: Typ 100 für eine Form pro Takt, Typ 200 für zwei Formen pro Takt (100 bis 150 Formen pro Stunde), Typ 400 D für vier Formen pro Takt (280 bis 340 Formen pro Stunde) und die automatische Bandmaschine Typ 300 für drei Formen pro Takt (320 Formen pro Stunde).



Die Kraftpressmatic vom Typ 400 D im Seitenbild...



... und in der Ansicht von oben.