

FSK Fleischerei – Spezialtechnik Kraft & Sohn

Kochschinkenproduktion mit enormer Presskraft

Durch den Einsatz der Kraftpressmatic® des Herstellers FSK Fleischerei – Spezialtechnik Kraft & Sohn GbR aus Brake ist es möglich, einerseits die Qualität der Produkte erheblich zu steigern und eine nachhaltige Qualitätssicherung zu erzielen, andererseits die Produktionsverluste zu minimieren.

Die Kraftpressmatic® ist für alle Kochschinken einsetzbar, die in Formen produziert werden. Durch dynamische Pressung unter Vakuum ist es möglich, einen

reicht wird. Bei der Kraftpressmatic® V wird am Ende der Presszeit, vor dem Belüften der Vakuumkammer, der Kochschumpfbeutel versiegelt.

Nach Ablauf der Presszeit wird die Vakuumkammer belüftet und der Maschinendeckel öffnet sich. Die fertigen vakuumgepressten Unterformen können jetzt aus der Maschine entnommen und mit dem Formendeckel verschlossen werden. Idealerweise mit Hilfe einer Kraftdeckelpresse, die den Formendeckel exakt gerade in die Unterform presst.

Durch das Evakuieren in der Vakuumkammer wird die Luft aus den Hohlräumen zwischen den einzelnen Schinkenfleischstücken herausgesaugt, außerdem hebt sich das Schinkenfleisch ein wenig durch den Vakuumsog, sodass in der kompletten



Darstellung von Kochschinken in Slicerform vor und nach dem Vakuum-Press-Versiegeln

lochfreien Kochschinken zu erhalten, der einen guten Zusammenhalt der einzelnen Schinkenstücke und eine gute Ausformung aufweist, sowie von Anfang bis Ende das volle Kaliber hält.

Die mit Kochschinkenstücken gefüllte Unterform wird, je nach Maschinentyp, in die Maschine geschoben oder gestellt. Danach wird der Maschinendeckel geschlossen. Nachdem die Unterform mit den Schinkenfleischstücken komplett evakuiert worden ist, werden mittels einer starken Spezialgummimembrane die Schinkenfleischstücke in die Unterform gepresst. Dabei werden die Schinkenfleischstücke mit großer Kraft und Geschwindigkeit der Membrane so zusammengepresst, dass die vorher vorhandenen Hohlräume zwischen den Schinkenfleischstücken verschwinden und eine gute Ausformung bis in die Ecken der Schinkenform er-

Unterform Vakuum anliegt. Da die Membrane nicht nur kurz auf den Kochschinken presst, sondern die volle Presskraft über mehrer Sekunden gehalten wird, haben die Schinkenfleischstücke Zeit sich zu setzen. Somit entsteht eine geschlossene Kontaktfläche zwischen den einzelnen Schinkenfleischstücken, sodass Löcher und später Geleeeabsätze vermieden werden. Damit ist die besonders hohe Verkeimung in diesen Lufteinschlüssen auf ein Minimum reduziert.

Auch flach zusammengedrückte Lufteinschlüsse die einzelne Fleischteile wie auf einem Luftkissen schweben lassen und somit verhindern, dass sich das Eiweiß verbinden kann, werden durch die hohe dynamische Presskraft vermieden. Außerdem wird (durch Poltern) das auf den Schinkenfleischstücken vorhandene Eiweiß durch die enorme Presskraft gleichmäßig verteilt, sodass der fertige gekochte

Schinken – gerade auch als Slicerware – einen besonderen Zusammenhalt der geschnittenen Scheiben erhält.

Beim Kochschinken in der Slicerform ergibt sich durch die gleichmäßige hohe Vakuum-pressung (bis zu 2000 kg, je nach Form) ein sehr guter Übergang von einem Schinkenstück zum anderen, somit kann das volle Kaliber der Kochschinkenstange durchgängig weiter verarbeitet werden. Als weitere Variante gibt es die Möglichkeit, den Kochschinken im Kochschumpfbeutel zu produzieren. Damit ergeben sich eine Reihe weiterer Vorteile wie eine sehr lange Lagermöglichkeit ohne Qualitätsverlust (bis zu mehreren Wochen). Somit lassen sich Rohlinge auf Vorrat produzieren, die dann je nach Bedarf weiterverarbeitet werden können, z.B. ge-

räuchert oder gebacken. Ein einfaches Umrüsten der Maschinen auf einen anderen Formtyp ist durch werkzeugloses Auswechseln der Formensätze innerhalb von wenigen Minuten möglich. Die Maschine ist für alle vorhandenen Schinkenformen geeignet, es werden keine neuen Formen benötigt. Der bisherige Produktionsprozess muss dabei nicht verändert werden, die Produktionstechnologie muss nicht extra aufeinander abgestimmt werden. Mit derselben Maschine lassen sich auch Rohschinken in der Form herstellen.

Die Kraftpressmatic® gibt es in sechs verschiedenen Varianten vom Typ 200 bis zum Typ 1000 VH, sodass für jede Produktionsmenge und Formengröße die passende Maschine geliefert werden kann.

 www.fleischerei-spezialtechnik.de