

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ
ВАЗИРЛИГИ**

**БУХОРО ОЗИҚ – ОВҚАТ ВА ЕНГИЛ САНОАТ
ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ**

**«Умумий овқатланиш маҳсулотлари технологияси ва биотехнология»
кафедраси**

5140900 - Касбий таълим «Озиқ-овқат технологияси»;
5541100 - «Озиқ – овқат технологияси» бакалавриат
йўналишлари талабалари учун

**«Умумий овқатланиш корхоналарида ишлаб чиқариш ва хизмат
кўрсатишни ташкил этиш»**

фанидан

МАЪРУЗАЛАР МАТНИ

Бухоро-2006

3. УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИНИНГ КЛАССИФИКАЦИЯСИ.

Режа

- 1. Умумий овқатланиш корхоналарининг классификацияси.**
- 2. Умумий овқатланиш корхоналарининг категориялари.**
- 3. Умумий овқатланиш корхоналарининг турлари, уларнинг тавсифи.**
- 4. Умумий овқатланиш корхоналарини рационал жойлаштириш.**

Умумий овқатланиш корхоналарининг турлари.

Умумий овқатланиш корхоналарида ишлаб чиқариш характериға, ишлаб чиқариладиган маҳсулотининг ассортиментига, ҳажмиға ва хизмат кўрсатиш турларига қараб классификацияланади (турларға бўлинади).

Умумий овқатланиш корхоналарида ишлаб чиқариш характериға кўра: тайёрлов (ялпи тайёр маҳсулот ишлаб чиқарувчи), пазандалик ишлов берувчи (ялпи тайёр масаллиқға ишлайдиган), ва тўлиқ циклда ишлайдиган корхоналарига бўлинади.

А) Тайёрлов корхоналари гуруҳига: тайёрлов фабрикалари, ярим тайёр масаллиқлар комбинати, ихтисослаштирилган тайёрлов цехлари, пазандачилик фабрикалари, ихтисослаштирилган пазандачилик цехлари киради.

Б) Пазандалик ишлов берувчи корхоналар гуруҳига: ярим – тайёр масаллиқлардан таом тайёрлайдиган корхоналар киради. Яъни ярим – тайёр масаллиқларға ишлайдиган ошхоналар

Умумий овқатланиш системасининг асосий бўғини бўлмиш корхонанинги вазифаси шуки, у ўзида ишлаб чиқарилган (ярим тайёр маҳсулотлар, пазандалик ва кондитер масал-лиқлари) ҳамда харид килинган маҳсулотларни сотилиши ва истеъмол этилишини таъминлайди.

Ўз фаолиятини хўжалик ҳисоби асосида юритадиган, асосий ва айланма маблағларға (мустақил балансға ҳамда давлат банкида ҳисоб-китоб счётиға) эга бўлган корхоналар (умумий овқатланиш корхоналари, кустлар) юридик шахе ҳукукиға эгадирлар.

Хўжалик ҳисобидаги корхоналар ишлаб чиқариш-техника, иктисодий ва ташкилий жиҳатдан бир бутунлиги билан ҳарактерланади. У барча зарур ишлаб чиқариш воситаларига ҳамда бошқа моддий-техника ресурсларига, шунингдек, ишлаб чиқариш, ва муомала жараёнларини амалға ошира олиш учун малакали кадрларға эга бўлиши керак.

Корхонанинги ишлаб чиқариш-техникавий мажмуаси бу — маҳсулот тайёрлашда қўлланиладиган усуллар, ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этиш, шунингдек, қўлланиладиган меҳнат воситалари (жиҳозлар, машиналар, механизмлар, инвентарлар ва шунга ўхшашларнинги) таркиби қанчалиги, бир-бириға ўзаро боғлиқлиги ва қўлланилиши билан ҳарактерланади.

Корхоналарнинг иқтисодий жиҳатдан мажмуаси эса жамоа бажариладиган режа топшириқларига, хўрандалар талабига ва сифат талабларига мувофиқ озик-овқат тайёрлаш бўйича ишлаб чиқариш ва иқтисодий вазифаларнинг умумийлигини характерлайди.

Умумий овқатланиш корхоналарининг ташкилий-хўжалик жиҳатдан мажмуаси ҳам бор, у шу нарса билан характерланадики, бунда корхоналар ўзининг режага мувофиқ ишлаб чиқариш ва савдо фаолиятини таъминламоқ учун бажарадиган вазифалари билан бир қаторда моддий-техника таъминотини амалга оширади. Сўнгра ўзида ишлаб чиқарилган ва ҳарид қилиб олинган маҳсулотларининг сотилишини ва истеъмол қилинишини уюштиради, товар етказиб берувчи ташкилотлар билан ҳисоб-китоб қилади, кадрларнинг тўла бўлишини таъминлайди, уларга меҳнат ҳаққи тўлаш тартиби тўғрисидаги қонунда белгиланган миқдорда маош беради, узига биркитилган барча моддий ва пул маблағларини тасарруф қилади.

Умумий овқатланиш корхоналарини шартли равишда қуйидаги асосий беш группага бўлиш мумкин: а) хом масаллиқ тайёрлаб берадиган ошхоналар, б) фақат пиширадиган ошхоналар, в) аралаш (хом масаллиқ тайёрлайдиган ва пиширадиган) ошхоналар, г) универсал (хом ашёни ишлашда барча жараёнларни ўзи бажарадиган) ошхоналар, д) фақат сотадиган (бошқа ошхоналардан келтирилган таомларни ёки ҳарид қилиб олинган масаллиқларни хўрандаларга етказиб берадиган ва истеъмолини таъминлайдиган) ошхоналар.

Умумий овқатланиш корхоналари бир-бирларидан ишлаб чиқариш қуввати, савдо залидаги овқатланадиган жойларнинг миқдори, хизмат кўрсатиш шакллари ва ишлаб чиқариладиган маҳсулотларининг турлилигига қараб фарқ қиладилар;

Матлубот кооперацияси умумий овқатланиш корхоналари ҳам ҳар хил. Бунда турларга ажратишда қуйидаги белгиларни асос қилиб олиш мумкин: а) ишлаб чиқариш—савдо фаолиятининг характери, б) ишлаб чиқариш ва савдо залининг қуввати, в) ишлаб чиқариладиган маҳсулотларнинг турлилиги, г) ихтисослашганлик даражаси, д) хизмат кўрсатиш шакллари ва бошқа белгиларга қараб фарқ қилади.

Овқатланиш корхоналарининг бирмунча кенг тарқалган асосий турлари қуйидагилар: ошхоналар, ресторанлар, чойхона-ошхоналар, хонадонлар учун овқат сотадиган ошхоналар, кафелар, тамаддихоналар ва буфетлар.

Ошхоналар — умумий овқатланиш корхоналарининг бирмунча кенг тарқалган тури бўлиб, кенг оммани таомлар (куюқ-суюқ, тамадди ва ширинликлар) билан ҳамда яхна ва иссиқ ичимлик-лар билан таъминлашга мўлжалланган. Ошхонада порцияли таомлар хўрандаларнинг буюртмаларига мувофиқ тайёрланади.

Кимларга хизмат қилишига қараб, ошхоналар барчага баробар хизмат кўрсатадиган (очик), ишчи ва хизматчиларгагина хизмат қиладиган (ишлаб чиқариш корхоналари, совхозлар, тайёрлов ва транспорт ташкилотлари қошидаги) ошхоналарга ва ўқиш жойларида (хунар ва ўқув билим юртлари, мактаблар қошида) укувчиларга хизмат кўрсатадиган ошхоналарга бўлинади.

Ишлаб чиқарадиган маҳсулотининг турига қараб, ошхоналар парҳез таомлар тайёрлайдиган, ёвғон (гўштсиз) таомлар ҳамда болалар овқатини пиширадиган ошхоналарга, балиқ, сабзавот ва сут таомлари пишириладиган ошхоналарга бўлинади- ҳаммабоп ошхоналарнинг иш тартибини ва муддатини кооператив ташкилотлар маҳаллий Советлар билан келишган ҳолда белгилайди. Ишлаш ва ўқиш жойларидаги ошхоналарнинг иш тартиби эса тегишли корхоналарнинг ёки ўқув юртларининг маъмурияти билан келишган ҳолда белгиланади.

Асосий ҳаммабоп ошхона қишлоқларда (район маркази ёки посёлкаларда) хўрандаларга хизмат кўрсатадиган бўлиб, аҳолини кенг истеъмол масалликлари, пазандалик маҳсулотлари, иссиқ; ва яхна ичимликлар билан савдо залида сотиш орқали таъминлайди. Бундан ташқари, шу ошхоналар ярим тайёр масаллиқлар ҳозирлаб ўзига яқин жойлашган ошхоналарни ҳам таъминлаб туради. Бундай ошхоналарда аҳолига ўзига-ўзи хизмат кўрсатиш методи асосида, хонадонлар учун тайёр овқат ёки ярим тайёр масаллиқ, пазандалик ва кондитер маҳсулотларини сотиш уюштирилади.

Ишлаб чиқариш корхоналари ҳузуридаги асосий ошхоналар иссиқ овқат ва пазандалик маҳсулотлари, яхна ва иссиқ ичимликлар тайёрлаш ва бу маҳсулотларни ошхонанинг савдо залларида корхоналарнинг ишчиларига, хизматчиларига ва уларнинг оила аъзоларига сотиш учун мўлжаллангандир. Ушбу ошхона овқат, шунингдек бошқа пазандалик ва кондитер маҳсулотларини, ярим тайёр масаллиқларни ишчи ва хизматчиларга залдан ташқарида сотишни ҳам уюштиради.

Хом масаллиқдан, овқат тайёрлайдиган ошхоналар асосий ошхоналарнинг филиали бўлиб, ишлаб чиқариш корхоналаридан ва озиқ-овқат саноатидан келтирила-диган ярим тайёр масаллиқларни пишириш билан шугулланади.

Ярим тайёр маҳсулотлардан иссиқ овқат пиширишга мўлжалланган бундай ошхоналар қишлоқларда, район марказлари, ишчи посёлкалари саноат корхоналари, ўқув юртлари, тайёрлов ва транспорт ташкилотларида очилади.

Хом ашёдан бевосита таом пиширувчи, универсал ошхоналар эса хом ашёни ўзи мустақил ҳозирлайди, таом ва пазандалик маҳсулотларини пиширади ва аҳолига ярим тайёр масаллиқлар, пазандалик ва кондитер маҳсулотларини сотади, хонадонлар учун иссиқ овқат тайёрлаб беради.

Ошхоналарда қуйидаги асосий ишлаб чиқариш цехлари бўлиши мумкин, яъни: хом маҳсулот тайёрлайдиган, таом пиширадиган цехлар, кондитер цехи, спиртсиз ичимликлар чиқарадиган цех; совитиб ёки иссиқ саклайдиган хоналари бор омборлар ҳамда бошқа зарурат учун кўшимча хоналар мавжуд бўлиши мумкин.

Яхши жиҳозланган ошхоналар кечки пайтларда ресторан ёки ёшлар кафеси сифатида ишлаши мумкин.

Ёзги ошхоналар меҳнаткашларга ёз фаслида дам олиш жойларида (парк бор ва оммавий сайллар бўладиган бошқа жойларда) мавсумий хизмат кўрсатиш учун мўлжалланган бўлади. Бу ошхоналар, шунингдек, дала шийпонларида, тайёрлов ташкилотлари ишчиларининг вақтинча хизмат жойларида ташкил этилиши мумкин.

Кўчма ошхоналар қишлоқ меҳнаткашларига дала шийпонларида, ёғоч тайёрланадиган жойлардаги ишчиларга, автотранспорт хайдовчиларига, баъзи кўрилиш майдончаларидаги меҳнаткашларга хизмат кўрсатади. Бундай ошхоналар махсус мослаштирилган автобуслардан иборат бўлади. Ушбу ошхоналарда таомларнинг тури ва миқдори чекланган бўлиши табиийдир.

Парҳез таомлар тайёрлайдиган ошхоналар махсус овқатларнигина истеъмолига муҳтож хўрандалар учун хизмат кўрсатади. Бундай ошхоналарда ва бошқа ошхоналарнинг парҳез таомлар пиширадиган бўлимларида овқатни медицина ходимининг бевосита назорати остида тайёрлайдилар. Ошхоналарда врачнинг парҳез овқатланишга доир маслаҳатлари уюштирилади. Парҳез таом ошхоналари саноат корхоналари, олий ўқув юртлари ва бошқа муассасаларда очилади.

Бундай ошхонанинг таомлари тўғридан - тўғри пулга сотилиши билан бирга, нонушталик, тушки ва кечки овқат сифатида хўранданинг абонементларига алмаштирилади ҳам. Айни абонементларни тўла қийматига ёки саноат корхонаси ё совхоз касабаси союзи ташкилотлари томонидан белгиланган скидка билан сотиб оладилар.

Парҳез таом ошхоналарида хўрандалар ўз-ўзига ёки официантлар хизмат кўрсатиши ҳам мумкин.

Мактаб ошхоналари ўқувчиларга, уларнинг ёшларини ҳисобга олиб тўзилган махсус таомнома асосида хизмат кўрсатади. Бунда арзон иссиқ таомлар (сосиска, сарделька, котлет), пирожка, булочка, сут, кисель, кондитер маҳсулотлари ва бошқа хил овқатлар сотилади.

Мактаб ошхоналарининг иши мактабнинг режимига мос бўлиши керак. Қоидага кўра ошхонадаги мебель ва идиш-товоқлар болалар учун махсус мўлжалланган бўлиши керак. Мактаб ошхоналари хом ашё ва ярим тайёр маҳсулотларни пишириш билан иш кўради.

Хонадонларга овқат сотадиган ошхоналар — бу ошхоналар аҳолига иссиқ овқат (нонушта, тушки овқатлар) ярим тайёр масаллиқлар, пазандалиқ маҳсулотлари сотади. Тайёр иссиқ овқатни хўранда ўз идишида ёки ошхонанинг идишида олиб кетиши мумкин. Эндиликда хонадонга тайёр овқат сотадиган жамоат ошхоналари қишлоқ жойларида ҳам кенг тарқалиб бормоқда.

Ресторанлар — бу шундай корхонаки, хўрандаларга хилма-хил таомлар сотиш билан бирга, аҳолининг маданий хордиқ чиқаришини уйғунлаштиради. Таомларнинг аксарияти таъбга кўра буюртма бериш асосида тайёрланади.

Барча ресторанларнинг ошхоналардан фарқи овқатга солинадиган масаллиқлар нормасининг ортиқлиги билан, тайёр таомларнинг сифатлилиги ва юксак дид билан безалиши, турли хил вино-арақ маҳсулотлари сотилиши билан белгиланади. Ресто-ранлар учун ҳарактерли нарса — ўзида ишлаб чиқарилган таомлар ва озиқ-овқат саноатидан келтирилган кондитер маҳсулотларининг хилма-хил бўлишлигидир.

Ресторанларга шинам мебеллар билан жиҳозланиш ва заллари бадий безалиши жиҳатидан юқори талаб қўйилган бўлади.

Одатда ресторанлар район марказларида, йирик шаҳарларда, аҳоли зич

яшайдиган жойларда, меҳмонхоналар қошида, паркларда, автомагистралларда, темир йўл ва автобус станцияларида, авиация ва сув портларида ташкил этилади. Ресторанларда официантлар хизмат кўрсатадилар. Ресторанлар асосан кечқурун ишлайди, лекин кўпчилиги таомларига устама баҳо қўйиб иккинчи категорияли ошхона сифатида кундузи ҳам очик бўлади.

Кафе — асосан иссиқ ичимликлар, нон-булочка, кондитер маҳсулотлари ва сут, қатик сотиладиган умумий овқатланиш корхонасидир. Кафеда баъзи бир энгил тайёрланадиган (сосиска, қуймоқ, юпқа, котлет ва бошқалар), сут ва ширин таомлар ҳам тайёрланади. Бунда спиртсиз ичимликлар, сутли коктейл, морожний тайёрлаб сотилади. Баъзан шампан виноси, коньяк, ликёрлар ҳам сотилади. Суюқ таомлардан фақат бульонлар бўлади холос.

Маҳсулотлар ассортиментининг қайси бири кўп ёки оз сотилишига қараб кафелар ихтисослашган бўлиши мумкин (кондитерлик кафеси, морожний кафеси, сут кафеси ва ш. қ).

Матлубот кооперациясида хом ашёдан ўзида овқат пиширадиган ва кондитер маҳсулотлари ишлаб чиқарадиган ёки асосий ошхона, ресторан ва озиқ-овқат саноатидан кондитер маҳсулотлари келтириб сотувчи кондитерлик кафелари кенг тарқалган.

Ёшлар (кечки) кафеларини ҳамма билади. Бу ерда хўрандаларга маҳсулот сотиш билан бирга, дам олиш кечалари, адабий мунозаралар, музыкали кечалар, ёзувчилар, рассомлар, машҳур кишилар билан учрашувлар ҳам уюштирилади.

Чойхона-ошхоналар— бу умумий овқатланиш корхоналарининг шундай турики, буларнинг таомномаларига дамланган чой, мураббо, асал, қиём, сут, нон – булочка маҳсулотлари (булочка, тешиккулча, суҳари ва ҳоказолар) билан биргаликда сотилади. Чой чойнакда шунингдек, стаканларда ҳам берилади. Чойхонанинг таомномасига тайёрланиши осон бўлган баъзи бир иссиқ ва яхна таомлар ҳам киритилган бўлади.

Бунда хўрандаларга ҳақ эвазига таомлар тайёрлаб берилиши ҳам мумкин.

Чойхона – ошхоналарнинг бир тури – Ўрта Осиё республикаларда кенг тарқалган чойхона (самовар) лардир. Бу ерда чойнакларда дамланган қора ёки кўк чой берилади.

Назорат саволлари.

1. Умумий овқатланиш корхоналарини классификациялаб беринг.
2. Умумий овқатланиш корхоналари нечта категорияга бўлинади.
3. Умумий овқатланиш корхоналарининг турларига тавсиф беринг.
4. Умумий овқатланиш корхоналарини жойлаштиришда қайси омиллар назарда тутилади.

4. УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШДА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ИШИНИ ВА ТЕХНИК ХУЖЖАТЛАРНИ ОПЕРАТИВ РЕЖАЛАШТИРИШ.

Режа

- 1. Ишлаб чиқаришни оператив режалаштириш.**
- 2. Меъёрий – техник ҳужжатлар тавсифи.**
- 3. Суткали омборхоналар.**
- 4. Ишлаб чиқариш цехларига қўйиладиган талаблар.**
- 5. Ишлаб чиқариш цехларида иш жойини ташкил этиш.**

Режа-таомнома ва уни тузиш

Режалилик — ҳар қандай ишлаб чиқариш-савдо корхонасининг негизи ҳисобланади. Умумий овқатланиш корхоналарида ишлаб чиқаришнинг айрим участкалари ўртасидаги ўзаро муносабат оператив-календарь режалаштириш воситасида амалга оширилади. Бу жорий режалаштиришнинг бир кўриниши бўлиб, қисқа вақт, яъни ўн кунлик ҳафта, бир сутка ёки бир сменани ўз ичига олади. Оператив-календарь режалаштириш ишлаб чиқаришнинг айрим участкалари ва цехлари бўйича бериладиган топшириқларни аниқлаштиради. Бу режа ишнинг бир меъёрида бўлишини таъминлаб, маҳсулот ишлаб чиқариш графигини тузишга ва ишчи кучидан тўла фойдаланишга имкон беради.

Ошхоналарида оператив-календарь режалаштириш иссиқ ва яхна таомлар тайёрлайдиган цехларда тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш учун мўлжалланган режа-таомнома ва ярим тайёр масаллиқлар, пазандалик ҳамда кондитер маҳсулотлари ишлаб чиқариш учун мўлжалланган наряд-буюртмалар тузиш орқали амалга оширилади.

Режа-таомнома бир кушк ёки кунларга бўлинган қилиб бир ҳафталик ёки ўн кунликка бир тузилади.

Айрим гурпадаги таомларга бўлган талаб ассортимент минимуми воситаси билан ёки истеъмолчиларнинг кечаги талаблари қандай бўлганлигини ҳисоблаб таҳлил қилиш натижасидан аниқланади.

Матлубот кооперациясининг ошхоналари учун тайёрлаб сотиладиган таомларнинг минимал миқдори корхоналарнинг турига қараб тахминий ассортимент минимумида белгиланади.

Режа-таомнома тузганда нонушта, тушлик ва кечки овқатга чиқариладиган таомлар алоҳида ажратилиб кўрсатилади. Режали овқатланиш тўғрисидаги тавсияномага мувофиқ нонуштада ва кечки овқатда суюқ таомлар берилмайди. Таомларнинг умумий-номини сақлаб қолган ҳолда режа-таомномага нонушта ва кечки-овқатланишга мўлжаллаб сут, қатик, бўтқалар, тухумдан ва ҳамирдан тайёрланадиган таомларни киритиш керак бўлади.

Умумий овқатланиш корхоналари учун бир ҳафталик ёки ўн кунлик режа-таомнома тўзиб олиш қулайдир:

Бир ҳафтага тузилган режа-таомнома.
(2005 йил январ – март ойлари учун)

Рецептура номери	Таом ва тамаддилар- нинг номи	Душанба	Сешанба	Чоршанба	Пайшанба	Жума	Шанба	Якшанба

Бундай тузилган таомнома корхонани таъминоти учун яхши шароит яратиш билан бирга, ишлаб чиқариш мудир (бош ошпаз) ва бошқа ходимларни ҳар куни таомнома тузишдан халос қилади, пиширишга ҳозирланган маҳсулотни кўпайтириб олишга имкон беради, то бир ҳафта ёки ўн кунгача таомларнинг ҳадеб бир хил такрорланишига йўл қўймайди ва шунингдек бир ҳафтада ёки ўн кунда таомларнинг умумий миқдорини ва турига кўпайтиришга, хилма-хил бўлишига имкон беради. Айниқса ёвғон таомлар тайёрлайдиган ошхоналар ёки аҳоли кўп талаб қиладиган чучвара, вареник кабоб, палов ва шу каби таомларни етказиб беришга олдиндан режалаштириш имкони туғилади.

Бир ҳафталик ёки ўн кунлик режа-таомнома корхона ишини таҳлил қилишни ва оператив-календарь режалаштиришни ҳам анча осонлаштиради. Бу режа кундалик таомнома тузиш, маҳсулотлар калькуляциясини аниқлаш учун ва омбордан хом ашё олиш учун асосий ҳужжат ҳисобланади.

Ресторан, кафе ва тамаддихоналарда бир ҳафталик ёки ўн кунлик режа-таомнома тузишда аҳоли кўп талаб қиладиган таомлар ҳисобга олинади, ҳар порцияси алоҳида тайёрланадиган таомлар эса хом ашё ёки ярим тайёр масаллиқлар мавжудлигига мувофиқ кундалик таомномага киритилади. Кундалик таомнома корхоналарнинг турига қараб ҳўрандалар диди ва талаби ҳамда, хизмат шаклига мувофиқ бир кун олдин тузиб қўйилади.

Кундалик режалаштиришнинг тўғри тузилиши умумий овқатланиш корхоналарида меҳнатни илмий ташкил этишнинг асоси ҳисобланади. Меҳнатни бундай ташкил этишнинг характерли хусусияти шуки пишириладиган маҳсулотнинг ғоят хилма-хил бўлишлигидан ташқари, яна қайта ишланадиган хом ашёларнинг миқдорини кўпайтиради ва тайёр маҳсулотларни қисқа муддат ичида сотиб юбориш зарурлигини таъминлайди.

Кундалик режалаштириш ишлаб чиқаришдаги барча цехларда оператив ҳисобни қўллашга ва улар иши устидан назорат уюштиришга, маҳсулотлар ишлаб чиқариш ва сотиш графигини тузишга, жиҳозлардан тўла фойдаланишга имкон беради. Бу яна айрим ходимлар томонидан топшириқларнинг бажарилишини ҳисобга олишга, цехлар бўйича нонушта, тушки ва кечки овқат учун зарур бўлган тайёр маҳсулотларнинг айрим группасини пиширишда кўп меҳнат талаб қилишини ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқаришнинг баъзи участкаларида ишчи кучига бўлган талабни белгилаш имконини беради.

Корхонада режа-таомнома тузиш ишлаб чиқаришда дастлабки ҳисоб олиб боришни таъминлайдиган нарса, у технологик жараёнлар схемасини танлашга ва уни ҳужжат билан расмийлаштиришга восита бўлади, яъни

калькуляция карточкаларини, технологик схема ва технологик карталарни, маҳсулот ишлаб чиқариш графигини тузишга, асосий ошхонадан ярим тайёр масалликлар олиш учун наряд-буюртмалар, шунингдек хом ашё олиш учун эса талабнома-накладнойлар тузишга имкон туғдиради.

Ишлаб чиқаришдаги суткалик омборхоналар ва уларнинг роли

Умумий овқатланиш корхоналарининг ишини узлуксиз таъминлаш учун асосий омбор биноларидан ташқари яна бир кеча-кундузлик омборхоналар ҳам бўлади. Бу омборхоналар хом ашё, ярим тайёр масалликлар, пишириб тугалланмаган маҳсулотлар (пиёздоғ, суюқ таомлар учун ишлатиладиган жаз, пиширилган гўшт ва ш. қ) нинг кундалик захираини сақлаш учун мўлжалланади. Кундалик захира режа-таомномага кўра, пишириладиган таомлар миқдorigа қараб ёки омбордан олинадиган хом ашё миқдorigа қараб, ёхуд асосий ошхонадан келтирилган ярим тайёр масалликқа қараб белгиланади.

Кундалик захира дейилганда, режа-таомномага мувофиқ шу куни таом пишириш учун зарур бўлган хом ашё ва маҳсулот миқдори тушунилади. Ана шу масаллик ошхонада эмас, омборхонада туриши, суткалик омборхонада ўлчов асбоблари, стол таро-зилари ва катта жин тарозилар бўлиши керак. Яна бунда маҳсулотли идишларни териб қўйиш учун тагликлар, полкалар ва совутгич бўлади. Совитиш шкафининг (совутгичнинг) ҳажми тез бузиладиган масалликлар ҳамда пиширилиши тугалланмаган масалликларнинг оз-кўплигига боғлиқ бўлади. Тарози турадиган, ишлашни қулайлаштирадиган стол ўрнатилади, полка ва тагликларга ҳар бир турдаги маҳсулотни қўйиш жойини аниқ кўрсатиб турадиган белги ёки муҳр қўйилади.

Суткалик омборхоналарни ярим тайёр масалликлардан овқат пиширадиган цехларга яқин жойлаштириш тавсия этилади. Бунда фақат овқат масаллиғи сақланади халос, асбоб-ускуна, идиш-товоқ, санитария коржомалари, халат, дастурхон, сочиқ кабиларни сақлаш тавсия атилмайди.

Иш жойини ташкил этишга қўйиладиган умумий талаблар Н.Г. Бутейкис (36 саҳифага қаранг)

Иш жойи овқат тайёрлаш билан боғлиқ бўлган технологик жараён бажариладиган участкасида ходимга қулайлик таъминлаш учун ташкил этилади. Иш жойининг катта-кичиклиги бажариладиган ишнинг қандайлигига қараб аниқланади.

Ҳар қайси иш жойига зарур асбоб-ускуна, идиш-товоқ, кичикрок механизм воситалари ва бошқа жиҳозлар қўйилган бўлади.

Асбоб-ускуналарга адаштириб юбормаслик учун рақамли ва шартли белгилар қўйилади. Белгилар шундай қўйилсинки, у ишдаги қулайликларга ва иш жойининг ташқи безагига халал бермасин. Ҳар бир ходимнинг ўз иш жойи бўлиб бу нарса ишда эгасизликка йўл қўймайди, агар эгасизлик бўладиган

бўлса у хўжасизликка ва масъулиятсизликка олиб келиши мумкин.

Иш жойига ҳар хил справочниклар, жадваллар, схемалар, шунингдек жиҳозлардан нечук фойдаланишни кўрсатадиган ва меҳнат муҳофазасини ифодаловчи қоидалар осиб қўйидади. Иш жойида яна махсус кийим-бошлар ҳамда олов, электр токи, тутундан ҳимоя мосламалари бўлади. Бунда таом чиқитлари, пўчоқ ва нишхўрдларни йиғиш учун алоҳида идиш ва жой ажратилади.

Ишлаб чиқаришда меҳнатни ташкил этиш

Ишлаб чиқаришда меҳнатни ташкил атиш масалалари билан мудир (бош ошпаз) ва корхона раҳбари шуғулланади. Меҳнатни ташкил этишда бевосита ижро этувчининг катта роли бор. Цех-лардаги меҳнатни ошпаз-бригадир ташкил этади.

Меҳнат ташкилоти — меҳнат интизомига ва корхона ички қонун-қоидаларига риоя қилиш асосида бажарилади. Ходимларни иш жойига жойлаш, бригада аъзоларини мутахассислик бўйича танлаш корхона турига ва ишлаб чиқариладаган маҳсулот-нинг хилма-хиллигига борлиқдир. Порцияли қилиб ресторанларда тайёрланадиган таомлар хилини V — VI разрядли ошпазларга, ҳаммабоп таомлар тайёрлашни IV — V разрядли ошпазларга, хом ашёни арчиш-тўғраш ва ярим тайёр масаллик ҳозирлаш ишлари III—IV разрядли ошпазларга топширилади. Тайёр таомларни порцияларга бўлиш ва тарқатиш ишларини IV—V разрядли ошпазлар бажарадилар. Бригада таркибини малакасига қараб танлашнинг боиси шунда.

Бригада аъзоларининг зарур миқдорини ҳар қайси участкадаги пиширишга режалаштирилган маҳсулотнинг кўп-озлиги, ишнинг оғир-енгиллиги ва битта ходими учун белгиланадиган ишлаб чиқариш нормасига қараб аниқланади.

Бригада аъзоларини иш жойига тўғри жойлаштириш учун режа-таомномада кўрсатилган нонушта, тушки ва кечки овқат тайёрлашга кўра иш ҳажми аниқланади. Таом тайёрлашда кўп меҳнат талаб қилиш-қилмаслиги ҳар қайси цех бўйича алоҳида аниқланади, ходимларнинг ишлаб чиқариш бўйича иш маршрутлари тузилади ва бунда малакали ходимлар бир ёки бир неча вазифани адо этиб боришлари ҳисобга олинади.

Бригадан олдиндан тайёрлаб қўйилган ёки пишириш тугалланмаган таомлар ҳажмини аниқлайди; бригада аъзоларидан баъзиларини асосий таркиб келгунга қадар келиб тайёрлов ишларини олиб бориш учун белгилаб қўяди. Мисол учун: сардак зиравор, шунингдек таомларни безаш учун ишлатиладиган масалликларни ҳозирлаш ишларини таом тарқатувчи ошпазга топширилса айни муддао. Шундай қилиб ҳар бир ходим бажарадиган ишни аниқ режалаштириш орқалигина меҳнатни тўғри ташкил этиш мумкин. Ёрдамчи ишчилар ўчоқбошидаги илгаридан мўлжаллаб қўйилган ишларни, яъни иш жойини тозалаш, хом ашё ва маҳсулотларни ташиш, асбобларни олиб келиш кабиларни бош ошпазнинг кўрсатмасига мувофиқ бажарадилар.

Таом тайёрлашни ташкил этишга яхши хизмат кўрсатиш, ошпазларнинг

вақт-вақти билан танаффус қилиб туришлари, пичоқ ва болталарни чархлаш, идишларни ювиш, майда-чуйда ремонт ишларига ҳам боғлиқ. Бу ишлар савдо залида нонушта, тушлик ва кечки овқат сотиб бўлинганидан кейинги танаффус вақтларида бажарилади. Яхшиси икки марта: нонушта ва тушқидан сўнг танаффус қилиш.

Ишлаб чиқаришда меҳнатни тўғри ташкил этиш айрим ишларнинг изчил ва узлуксиз бажарилишини аниқ кўрсатадиган тегишли технологик ҳужжатлар билан таъминланишини ҳам талаб қилади. Бунга тахминий технологик схема, яъни — гўшт тилимлаш, танани нимталаш, балиқни қисмларга ажратиш, баъзи ярим тайёр масалликларни ҳозирлаш бўйича тузилган схема орқали эришилади. Технологик схемадан ташқари технологик карта ҳам тузилади.

Технологик карта

Таомнинг _____ номн _____
 «Таомлар рецептураси ва пазандадик маҳсулотлари тўплами» бўйича рецептура
 номери _____

Давлат савдо нашриёти, 19__ й

Маҳсулот номи	Порциялар сони					
	100	90	70	50	40	30
	Маҳсулот миқдори, кг (нетто) ҳисобида					

Технологик жараённинг қисқа таърифи _____

Тайёр таомни сифатлаш _____

Таом тайёрлашда меҳнатнинг осон – қийинлиги _____

Картада рецептура, нетто оғирлиги (1 ёки 10, 25, 50, 75 ва 100 порция учун) тайёр таом ёки ярим тайёр масалликлар ҳозирлашнинг қисқача технологияси баён этилади. Технологик картада яна тайёр таомнинг ташқи кўриниши ва сифатлари, яъни ранги, таъми, ҳиди, қуюқ-суюклиги кўрсатилса мақсадга мувофиқ бўлади. Бундан ташқари, таомларга қўшиб бериладиган гарнир ва сардакларнинг оғирлиги ҳам кўрсатилиши керак. Тузилган технологик картага бош ошпаз имзо чекади.

Меҳнатни тўғри ташкил этиш иши технологик жараёнларни бажариш учун керакли ўлчов асбоблари, қозондаги шўрваннинг неча порциялигини белгилайдиган чизғичли жазвар, тарози кабилар билан таъминланишга боғлиқ.

Ишни тезлаштириш учун ҳар турли ўлчовли идишлар, чўмич, кружка, донандоздан фойдаланишга тўғри келади. Ун, гуруч, шакар, макарон-вермишель каби қуруқ масаллиқлар, шарбат, ёғ, сардак шўрва, компот каби хўл таомлар учун алоҳида-алоҳида ўлчов идишлари олиниб, булар тегишли маҳсулотни ўлчашга мўлжаллаб тамғалаб қўйилади.

Назорат саволлари

1. Ишлаб чиқаришни оператив режалаштириш деганда нимани тушунасиш.
2. Умумий овқатланишда ишлатиладиган меъёрий ҳужжатларни айтиб беринг.
3. Умумий овқатланиш корхоналарида цех бўлади, уларнинг мўлжалланганлиги.
4. Иш жойи ва меҳнат тақсимотини тушунтириб беринг.

5. ХОМ АШЁГА ДАСТЛАБКИ ИШЛОВ БЕРУВЧИ ЦЕХЛАР ИШИНИ ТАШУИЛ ЭТИШ.

Режа

1. Сабзавот цехи ишини ташкил этиш.
2. Гўшт – балиқ цехи ишини ташкил этиш.

Сабзавот цехи ишини ташкил этиш

Сабзавот цехида картошка, сабзавот, қўзиқорин, ошкўк тузланган карам ва бошқа тузланган маҳсулотни тозалаш, арчиш ва тўғраш ишлари бажарилади. Серхашак лойли сабзавотлар тозаланадиган жой ошхонага эмас, омборхонага яқин жойда бўлиши керак.

Сабзавот цехининг катта-кичнклиги битта одам ўтириб ишлайдиган майдон квадрат метрлари коэффиценти ёрдамида ҳисобланади. Майдон коэффиценти турлича бўлиб, бу корхонанинг турига нечта одамни овқатлантириш мумкинлигига қараб белгиланади.

Сабзавот цехига қуёш нури тушиб турадиган, яъни деразаларнинг пол майдонига бўлгаи нисбати камида 1:6 дан иборат, агар электр билан ёритиш кўзда тутилса у камида 50 люкс бўлиши шарт. Хонадаги ҳаво ҳарорати 16—18 даражада бўлиши керак. Ҳаво айланиб турадиган вентиляциялари мавжуд бўлиши зарур, бунда бир соатда кирадиган ҳавонинг ҳажми сўриб олинадиган ҳавонинг ҳажмидан 1,5 баробар ортиқ бўлиши таъминлансин. Цех биноси албатта иситилиши шарт.

Цехнинг поллари сув ўтказмайдиган, кам-кўстсиз бўлиши лозим. Цехдаги лойни ювиб юбориш учун кум ушлагичлар билан жиҳозланган 1 — 2 тешик

қолдирилади. Тешиқларнинг нишаби 0,015 м бўлиши керак. Бу тешиқлардан ташқари ювадиган машиналарининг олдида ҳам яна қўшимча тешиқ қолдирилади. Деворларига полдан 1,5 м баландликда сирланган плиталар қорежаади, қолган қисми эса оҳак билан оқланади ёки елим бўёқ билан бўялади.

Ювадиган машинанинг ўрнатилган асосидан- 0,5 м масофада баландлиги 0,1 м келадиган бетон деворча қўрилади, бу деворча машина ишлаганида цехнинг бутун майдони ифлосланмаслигини таъминлайди. Тешиқлар ўралган жойдан ўтказилади. Цехнинг иккита эшиги бўлиши керак: бири хом ашё олиб кириш учун, иккинчиси эса ярим тайёр масаллиқларни олиб кетиш учун зарур.

Кичкина цехларда битта икки тавақали эшик бўлса ҳам бўлаверади, ярим тайёр масаллиқларни олиб чиқиш учун дарча қўйилиши керак. Эшиқлар коридор томонга очиладиган бўлсин.

Цехга узатиладиган хом ашё механизациялаштирилган бўлиб, бункер-дозаторлар, конвейерлар, кўтаргичлар ёрдамида ёки қўл аравачалари ёрдамида берилади. Сабзавотлар яшиқ ёки четанларга солиниб, сўнг аравага жойланади. Механизациялаштирилган сабзавот сақланадиган омборхона билан цех ўртасида девордан конвейер лентаси ёки бункер-дозатор ўтадиган тўйнуқ очилади, тўйнуқни кенгроқ очиш зарур. Механизмларсабзавот сақланадиган омборхонага жойланган бўлади. Сабзавотларни идишларга солишда ва транспортга ортишда учида ғилдиракчалари бор паншахалардан фойдаланилади.

Омборхоналардаги сабзавотлар олдиндан йирик-майдалигига ва ишлов бериш навбатига қараб ҳам сортларга ажратилган бўлиши керак.

Сабзавот цехи ярим тайёр масаллиқларнинг ушбу турларини ишлаб чиқаради: бутун арчилган сабзавот; картошкани арчиб сульфит кислотасига солингани; арчиб турли усулда тўғралган сабзавотлар; тозаланган қўзиқоринлар; тузланган карамнинг чайқалгани; шўр бодринг ёки шўр помидорни тозалаб ювилгани, бутунлигича ёки кесилгани; терилган ҳамда ювилган ошқўқларкаби.

Тўғралган сабзавотларни узок сақлаш мумкин эмас, дарҳол овқатга солиб пишириб юбориш керак.

Картошка ва сабзавотларни ювадиган машиналарда ва арчадиган машиналарда ювилади. Арчадиган машинада ювганда арчиш диски устига корбарунд ёки тахта рилоф ўрнатиб қўйилади. Сабзавот солинадиган идишнинг ҳажми машина иш камераси ҳажмига мувофиқ келиши керак.

Қўлда ювилганда эса ванна, қўшқулоқли бочкаларга солиб ёғоч кўракча билан аралаштириб турилади. Қўракчанинг сопи ванна ёки қўшқулоқ бочкаларнинг бўйидан 1 м узун бўлиши керак. Шунда сабзавотларни аралаштириш қулай бўлади.

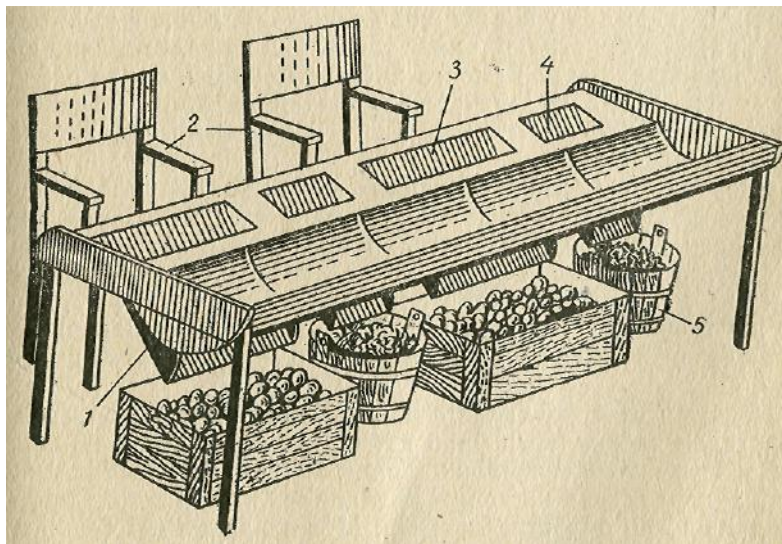
Ювилган сабзавотлар ванна ва бочкалардан човли ёки чўмич билан олинади. Бу асбоблар бўлмаса унда ёни ва тагида тешиқлари бор пақир ишлатилади.

Ванна ва бочкадаги ифлос сув остидаги тешиқчадан оқиб кетади.

Музлаган картошкани яхидан туширмай ювиш керак Ошкўк ва баргли сабзавотлар фақат чайилади. Улар ювилганида ванна ва бошқа ювиш идишларининг тагига ғалвир ташлаб қўйилади.

Қовоқча ва помидорлар саватларда ювилади, буларни ювишда ғалвир қўйилган ванналардан фойдаланиш ҳам мумкии. Карам ва бош пиёз арчилганидан кейин сувли ваннага солинади.

Сабзавотларни арчиш ҳам қўлда, ҳам машинада бажарилади. Картошка, сабзи, лавлаги, шолғом, турп кабилар машинада, карам, бақлажон, қовоқча, бодринг, пиёз кабилар фақат қўлда арчилади.



4 – расм. Сабзавот цехидаги иш жойи.

- 1) арчилган картошкани туширувчи хампа; 2) суянчиқли стуллар; 3) арчилган сабзавотлар ташланадиган тешик; 4) пўчоқ ташланадиган тешик; 5) пўчоқ идиши.

Сабзавотларни пўстидан халос қилиш усуллари ҳар хил: а) механик (арчувчи аппарат-нинг айланиб турадиган ғадир-будур дискасига ишқаланиш йўли билан): б) термик усулда (яъни 0,5 дан то 2 минутгача вақт ичида 1200 ҳароратли иссиқ бериш йўли билан). Бу операция то 10 минутгача жуда иссиқ буғ чиқарадиган махсус печка ёки камерада бажарилади. в) Химиявий усул билан (бунда пўчоқ шилиниб кетиши учун каустик сода эритмасига ботирилади). Термик ва химиявий усулда арчувчи машиналарнинг унумдорлиги 1 соатда 1000 кг гача бўлиб, булар кўпроқ сабзавот қуритувчи саноатда ва консерва заводларида қўлланилади. Умумий овқатланиш корхоналарида кўпроқ меха-ник усулда арчиш қўлланилади.

Сабзавотлар машинада арчилганидан сўнг қўлда пардозланади. Бунда кўзлари, эзилган ва корайган жойлари пичоқ билан олиб ташланади, фитофтора ёки кулранг моғор касаллиги билан шикастланганлари ажратиб сараланади. Арчилган сабзавотлар ювилади ва овқатга мослаб тўғралади.

Картошкаларни сульфитлаштириш учун ғалвир қўйилган сульфитацион ванналар қўлланилади.

Сабзавотлар турли типдаги ва меҳнат унумдорлиги ҳар хил бўлган тўғраш машиналарида тўғралади (қирқилади).

Цехда сабзавотларни қўлда арчиб тўғрайдиган столларнинг устига алюминий ёки зангламайдиган пўлат тунука қоплаш тавсия этилади. Битта ходимга тўрри келадиган иш жойининг майдони 1,2—1,5 м² бўлиши керак. Сабзавотлар қирқиладиган столларда ошкўкларга ишлов берилади, сараланади, сабзавотлар турли шаклда қирқилади, карам ва пиёзлар тўғралади.

Пиёзни арчишда ажраладиган дисульфидни сўриб оладиган махсус жавонли стол қўлланилади. Столда қўл учун иккита тешик мавжуд, сурилиб очиладиган яшиги уч бўлимга бўлинган бўлади, булардан бири тозаланмаган пиёз учун, иккинчиси пўчоқ учун, учинчиси эса арчилган пиёз учун мўлжалланган. Бундай столлар 1, 2 ва 3 иш жойига эга бўлиб мустаҳкам, жилмайдиган қилиб ўрнатилади, чунки унга хавони тортиб ва чиқариб турувчи вентиляциянинг трубаси уланган бўлади. Стол ёнига оёқ ва тиргак қўядигани бор, суянчиқли стуллар ўрнатилади.

Сабзавотларни арчиш иш жойидан тўла фойдаланишни таъмиилайдиган махсус столда бажарилади, бу столда иш жойини бир томонлама ёки ҳар иккала томонида ташкил этиш мумкин. Арчиш столлари, 2, 4, 6, 8 ва ундан ортиқ иш жойига эга бўлиши ҳам мумкин (4-расм). Столнинг тузилиши шундайки ўртасида машинада арчилган сабзавотларни жойлаш учун сувли ванна бўлади, ҳар қайси иш жойида иккита тешик мавжуд бўлиб, биттаси арчилган сабзавот учун бўлса, иккинчиси пўчоқ учундир. Тешиклар остига керакли идишлар қўйилади. Столнинг ҳам чан томонида, ҳам ўнг томонида пичоқ қўядиган тарновсимон чуқурча бўлади. Столга ёруғ яхши тушмайдиган бўлса, устига электр лампочка ёқиб қўйилади.

Сабзавот цехида арчиш тўғрашни чала механизациялаштириш воситаси бўлади, булар чопиш тахталари, ўйгич пичоқлар, гул солиб кесувчи пичоқлар, сабзавотларни тилим-тилим, спиралсимон, пайрахасимон қилиб кесувчи мосламалар, ҳар хил қирғичлар каби асбоблардан иборат. Бундан ташқари цехда тўғраш тахталари (одатда булар ғўладан ёки тахтадан ясалади), ювишда аралаштирадиган ўклов ёки кўракча, тешиклари бор чўмич ёки човлилар, учлари ғилдиракчали паншаха, машинага сабзавот солишга мўлжалланган идишлар каби аллақанча асбоблар бўлади. Сабзавот тўғраладиган тахталарга «ОС» яъни «сабзавот . столи» («Овощной стол») деган белги қўйилади.

Сабзавот цехи шахсан фойдаланиладиган асбоблар; учта Ошпаз пичоқлари комплектидан, сабзавот арчиш учун ишлатиладиган тарновсимон пичоқ, қирғич пичоқ ва буларни чархлаш учун ишлатиладиган қайроқдан иборат бўлади. Бу асбобларни сақлаш учун цехда баландлиги 1,75 м тахта-токча қурилади. Сабзавот тўғраладиган тахталар ҳам полкаларга кўндаланг қўйилади. Цехда асбобларни сақлашга мўлжалланган полкалар деворга ишланса, ходимлар учун иш жойи тежалари. Бунинг учун махсус девори жавон ўрнатилиб, унинг токчалари ва ғаладонлари ишла-ётган ишчиларнинг ҳар

бирига биттадан бўлади, бунда асбоблар сақланади. Чала механизация воситалари аяохида сақланиб, улардан керак бўлганида бригаданинг барча аъзолари баравар фойдаланаверади.

Сабзавот қирқадиган машиналарнинг алмаштириладиган қисмини сақлаш учун бу машиналар олдига ёғоч бандлар ва формалар билан жиҳозланган тахталар ўрнатилади, бу қисмлар ана шу тахтага маҳкамлаб қўйилади.

Ярим тайёр масалликлар солинадиган идишлар тагликларда ёки иш столининг остки тоқчаларида туради. Ишлатиладиган идишлар, асбоб ва ускуналар цехнинг ўзида тозаланади ва ювилади.

Арчилган сабзавотларни сергиб, суви қочиб қолмаслиги учун полиэтилен пленкаларга ўраб қўйиш керакдир.

Сабзавот цехидаги машиналарда ишловчилар албатта машина ва аппаратларда ишлаш қоидаларини билишлари ва техминимум топширган бўлишлари зарур. Машиналарда иш бошлагунга қадар етарли миқдордаги хом ашё захираини ва зарур идишларни тайёрлаб олиш керак бўлади. Ишга солишдан олдин машина иш органларининг тўғри йиғилганлиги ва уларнинг ҳолати, иш камераси ичида бегона нарсалар бўлмаслигини захира қисмлар ва ёрдамчи мосламаларнинг мавжуд-номавжудлигини текширилади. Шундан сўнг машина бўш (салт) ишлатиб унинг қандай ишлаши текширилади, сўнгра маҳсулот солиб иш бошланади. Иш тамом бўлганидан сўнг машинанинг ажраладиган қисмлари олиб ювилади, қуритилади ва артиб жой-жойига қўйилади.

Ишни узлуксиз ташкил этиш учун цехдаги бир ходимнинг ўзи бир нечта машинага, яъни ювадиган ва тозалайдиган машиналарга, тозалайдиган ва қирқадиган машиналарга қараши мумкин.

Кўп станокда ишлаш усулини унуми кам жиҳозлардан фойдаланадиган кичик ва ўртача ошхоналарда қўлланиш мумкин. Аммо сабзавот цехидаги бригаданинг ҳар бир аъзоси цехдаги мавжуд машина ва аппаратларнинг ҳаммасида ишлашни билиши керак.

Сабзавотларга ишлов беришда уларнинг турларига қараб мавсумга боғлиқ ҳолда қанча чиқит-чиқиш нормативи цехга осиб қўйилади. Ҳар қайси ходим бу жадвалдан фойдалана билиши ва тўғри ишлаётганини доим ўзини-ўзи назорат қилиб туриши керак.

Сабзавот цехидаги асбоблар, албатта, ишнинг турига қараб ишлатилади. Учталик комплектдаги ошпаз пичоғининг каттаси янги карам ўзагини кесишда, йирик сабзавотларни тўғрашда, тузланган карамни чопишда ишлатилади; ўртача пичоқ эса таом тайёрланадиган сабзавотларнинг ҳамма турларини қўлда кесишда, ошкўкларни тўғрашда, сабзавотлардан гул ясашда ишлатилади; комплектдаги энг кичик пичоқ эса сабзавотларни арчишда ишлатилади. Шунингдек кўракча пичоқ сабзавот «кўзларини» олиш учун; тарновсимон пичоқча ҳам «кўзларни» олиб ташлаш ва пардозлаш, учун, янги ва шўр бодрингни, сабзини пўстини арчиш учун ишлатилади.

Асбобларнинг ҳар қайси турини ишлатиш у ҳар бир ходимнинг индивидуал хусусияти ва иш тажрибасига қараб белгиланади. Асбоб ҳамма

вақт шай туриши керак бунинг учун ҳафтада 1 —2 марта чархланади.

Механизация ва қўл жиҳозларининг жойлашиши сабзавотларга ишлов беришга мувофиқ келиши, меҳнат жараёни қулай бўлиши, хом ашё арчилган маҳсулот билан аралашиб қолмаслиги керак.

Бинонинг тузилишига қараб механизация жиҳозлари девордан камида 0,5 м бери, иш столлари билан машиналар ўртаси 1,2 — 1,3 м, девор билан иш столлари оралиғи 0,5 м ҳамда барча механизмлар ўртасида қолдириладиган оралик 0,5—1,2 м бўлсин. Бу албатта, иш жараёнининг қандай ташкил этилишига боғлиқ. Ванна ва водопровод даштшўйларини девор томонга ўрнатилганда сув ўтказмайдиган материал ёпиштириш шарт ва ювиш асбоблари билан девор ўртасида 0,05 м оралик қолдирилади.

Жиҳозларни бинога бир қатор жойлаштириш тавсия этилади. Бинонинг катта - кичиклигига ва ишлов бериладиган хом ашёнинг кўп-озлигига қараб жиҳозларни «Г» шаклида ва «П» шаклида жойлаштириш ҳам мумкин. Жойдан жилдириб ишлатиладиган универсал айлантиргич машина учун ҳар бир иш жойида уч томонли электр розеткалари ўрнатилган бўлиши керак. Иш жойи-нинг майдони 0,8 м қабул қилинган, столларнинг баландлиги 0,7 — 0,8 м (машинада арчилган сабзавотларга пардоз берадигани жой), сабзавотларни қўлда арчишга мўлжалланган иш жойининг баландлиги 1,2—1,3 м (тик туриб ишлайдиган стол), ванналарнинг бўйи — 0,6, эни 0,4 м бўлади.

Ҳар қайси район матлубот жамиятларининг базаларида ва асосий ошхоналарда сабзавотларни саралаб, ювиб, арчиб тайёрлайдиган цехлар ташкил этилиши керак. Матлубот жамиятлари қошидаги бундай цехларда бир сменада камида 5 тонна картошкани арчиб сульфитация қиладиган машиналар ўрнатилади. Аммо сульфидизациялашга химия лабораторияси мавжуд бўлгандагина рухсат этилади, чунки бу лаборатория дориланган картошкани доим текшириб туриши керак. Ташкил этилган бундай базаларда тахминан ушбу масаллиқлар тайёрланадиган бўлади: арчилган ва сульфитация қилинган картошка, тозаланган карам, арчилган сабзи, пиёз. Цехда учта бўлим бўлиб, бири сабзавот ва картошкани, иккинчиси пиёзни, учинчиси карамни қайта ишлайди. Биринчи бўлимда сабзи, лавлаги ва шолғом ишланади, шолғом сульфитация қилинмайди; сабзавотлар тозаланиб бўлинганидан кейин жўнатиш идишларига солинади.

Цехнинг технологик схемаси: сортларга ажратиш, ювиш, арчиш, пардозлаш, картошкани сульфитация қилиш ва ювишдан иборат бўлади. Бу бўлим дозаловчи қурилмаларга эга бўлган бункерлардан, ювувчи машиналардан, қўлда пардозловчи жиҳозлардан, сульфитация қиладиган, ювадиган машиналардан таркиб топади.

Пиёзга ишлов беришда пиёз тозалаш учун вентиляцияси бор, ҳар иккала томонида туриб ишлаш қулай бўлган махсус стол бўлади.

Карамга ишлов беришда иккала томонида ишлаш мумкин бўлган стол ювиш учун ванналар бўлади.

Ҳар бир бўлим ишчининг омилкорлигини, яъни муайян маҳсулотни ишлашга сарфланган иш соатини ҳисобга олган ҳолда, меҳнатни ташкил этади. **Формуласи:**

$$r = \frac{T}{N}$$

бунда: r —бўлимдаги ишчи омилкорлиги;

T — минутлар ҳисобида иш вақтининг фонди;

N — шу вақт ичида бажарилнши зарур бўлган ишлаб чиқариш топшириғи.

Иш танаффуслар билан ташкил этиладиган бўлса, унда қўшимча изоҳловчи «К» коэффициент олинади. Ушбу коэффициент орқали умумий, иш соати билан танаффусларга кетган вақт ўртасидаги фарқ ҳисоблаб топилади. Бунда «К» танаффуслар суммаси бўлиб, ҳамма вақт умумий иш соати миқдоридан кам бўлади. Бундай ҳолда формула ушбу шаклга эга бўлади:

$$r = \frac{K \cdot T}{N}$$

Ишнинг суръати, яъни белгиланган вақт ичида ишлаб чиқилган маҳсулотнинг миқдори ушбу формула билан аниқланади:

$$M = \frac{N}{K \cdot T}$$

Ушбу миқдор ишчи омилкорлигига тескари мутаносибдир. Бўлим ишининг бир меъёра боришини таъминлаш учун ишчи омилкорлиги миқдори бажариладиган. иш операцияларининг вақтига тенг ёки йўқ деганда шунга яқин бўлиши керак. Бунда ҳисоб бошдан оёқ барча иш операциялари: саралаш, ювиш ва йрчйшга кетган вақтларни аниқлаш билан топилади. Иш жойи-нинг нечталиги ишчи омилкорлигига қараб аниқланади, яъни ҳар бироперация қанча вақтда бажарилишигақаралади. Бунда ишчи омилкорлиги бажариладиган иш операцияси вақтига мос келиш керак Агарда ишчи ҳар бир операцияни ўз вақтида адо этолмас-лиги аниқланса, у ҳолда қўшимча иш жойлари белгиланадики, токи бунда ишлаётан ходнмлар операцияни берилган иш вақтида бажарилишини таъминласинлар.

Ярим тайёр масалликларни айрим участкаларда бир-бирига узатиш учун конвейер зарур.

Конвейер лентасининг узунлиги конвейер қадамига борлиқ бўлади. Конвейер қадами деб ённа-ён турган икки ишчи жойи ўртасидаги масофага. айтиладн. Де^ мак конвейер қадамининг узунлиги иш жойи миқдорига тенг бўлади. Сабзавотларни тозалайдиган конвейер қадами иш жойининг метр ҳисобидаги ҳажмига тенг узушшқда белгиланади.

Бундай ҳолда конвейер лентасининг ҳаракат тезлиги

$$V = \frac{l}{r}$$

га тенг бўлади. бу ерда V — конвейер тезлиги; l — конвейер қадами; r — ишчи омилкорлиги.

Цехда ярим тайёр масаллик солинган яшиқлар, контейнер-лар, сават ва ғалвирларни ташишга мўлжалланган аравача бўли-Ши керак Сабзавотларни жўнатиш жойида идишларга солиш мумкин, бу бирмунча қулайдир.

.Ишланиб бўлинган маҳсулотлар жўнатиш жойига гилдиракли ванналарда олиб келинади, тарозилар эса иш бўлмасининг бошига ва охирига, шунингдек жўнатиш жойига ўрнатилган бўлади. Жўнатиш жойида совутгичлар бўлиши керак Катта цехларда қовурилган кўрсиллама картошка, крекер таоми тайёрлаш учун чала қовурилган картошка, шуингдек ярим тайер масалли^ .пишириб сотадиган ошхоналар учун чала қовурилган картошка чиқарадиган бўлимлар ташкил 'тиш мумкин. Бу бўлимга электр ва таз билан ишлайдиган ёғ қозонлари (фритюрница), 1—2 иш жойли иш столлари, полкалар, ванналар ва водопровод дастшўйи ўрнатилади.

Сабзават цехи ходимларининг моддий жиҳатдан манфаат-/дорлигини ошириш учун хом ашёни тежаганлиги, чиқитларни камайтирганлиги учун шу тежалган маҳсулот қийматига қараб мукофотлар берилади. Умумий овқатланиш корхоналарини сабзавотли ярим тайер масаллиқлар билан ишлашга ўтказиш ювадигая, арчадиган, кирқадиган ва саралайдиган машиналарни бир жойга—асосий ошхоналарга ёки район матлубот кооперациясига қарашли сабзавот цехларига мужассамлашга имкон беради, Сабзавот цехида нечта ходим ишлаши . қайта ишланадиган сабзавотнинг турлари ва миқдорига, ишлов бериш юзасидан белгиланган ўртача илғор ишлаб чиқариш нормасига асосан аниқланади. Мазкур турдаги сабзавотлар миқдорини ишлов бериш нормасига тақсимлаб киши-соатлар ҳисобида сарфланган меҳнат миқдорини билиб оламиз. Меҳнат унумдорлигининг ўсишини ҳисобга олиб изоҳловчи коэффициент олинади. Умумий овқатланиш ходимлари учун коэффициент 1, 14, дам олиш кунлари ва шанба кунлари ўрин алмашишларши ҳисобга олганда 1,32 қабул килинган.

$$\frac{1,32}{1,14} = 1,15$$

$$\text{Ходимларнинг сони} = \frac{\text{сарфланган меҳнат}}{\text{иш сменасининг давомийлиги}} = 1,5$$

Бу миқдорга сабзавот цехининг барча бригада аъзолари .ки- ради. Ходимлар сонини бир секундда бир маҳсулот бирлигини ишлаш учун қанча меҳнат сарфланганлигига қараб ҳам ҳисоблаш мумкин. Мазкур ҳолда ҳам ҳисоблаш тартиби бир хилда бўлиб, изоҳловчи коэффициент аслича қолаверади.

Агар цехда 10 дан ортик киши ишласа, у ҳолда мустақил бригада тузилади. Бригада таркибида IV—V разрядли бригадир, III — IV разрядли сабзавот тозаловчи ва ярим тайёр масал-лиқларни ясовчилар ҳамда ёрдамчи ишчилар бўлади.

Ишловчилар сони кам бўлган асосий ошхоналарда бригадалар иустақил ажратилмайди, сабзавот ва картошка тозаловчилар эса иссиқ таомлар тайёрланадиган цех бригадаси таркибига, киради, булар иссиқ таомлар тайёрланадиган цехда ёки яхна тақ омлар тайёрланадиган цехлардаги ёрдамчи

ишларни ўзларининг асоий ишларига қўшимча равишда бажариб борадилар.

Сабзавотдан тайёрланган ярим тайёр масаллиқларни +6⁰ ҳаропятда 4—6 соатгача, сульфитлашткирилган картошкани эса 18 — 24 соатгача сақлаб туриш белгиланган.

Ҳар қайси ярим тайёр масаллик учун сифати ҳақида гувоҳнома ёзилади.

Сифат гувоҳномаси № _____

« _____ » да _____ 197 й.

Корхона _____

Цех _____

Ишлаб чикариш мудирини _____ Бригадир

Ярим тайёр масаллиқларнинг номи	Миқдори (кг, порция, дона ҳисобида)	Сақлаш муддати ва шарти	Жўнатилган вақти

Бригадир _____

(имзо)

Бир иш жойида ишлов берилиб идишларга жойланган ярим тайёр масаллиқларнинг ҳар қайси турига ва бир цехдан юборилган ярим тайёр масаллиқларнинг ҳамма группасига гувоҳнома ёзилади. Ушбу гувоҳнома маҳсулотларнинг мазкур группаси сотилиб бўлингунга қадар ёки овқатга солиб пиширилгунга қадар магазин ёки ошхонада сақланади. Сабзавот цехининг чиқитлари.

Сабзавот цехининг чиқитлари. Озик-овқатбоп, техникабоп ва ем-хашакбоп хилларга бўлинади.

Озик-овқатбоп чиқитларга қуйидагилар, яъни лавлагининг пўчоғи (боршни қизартириш учун), ошқўкатларнинг пояси (бульон пишириш учун) ва крахмал киради. *Техникабоп* чиқитларга — спирт ишлаб чикариш учун ишлатиладиган крахмал хом ашё, *ем-хашакбоп* чиқитлар баргли сабзавотлардан, ошқўқлардан, карам, сабзи ва бошқалардан чиққан пўчоқ. Картошка пўчоғи ва яроқсиз картошкани крахмал учун қайта ишлаш натижасида мезгу олинади. Мезгу—крахмал тайёрлаш учун зарур бўлган хом ашёдир.

Асосий бўлган катта ошхоналарда ва район матлубот жами-ятлари союзининг тайёрлаш конторалари қошидаги сабзавот цехларида озик-овқатбоп крахмални ҳам ишлаб чикарадиган бўлимлар ташкил этиш мақсадга мувофиқдир. Негаки бир йилда картошкадан ўрта ҳисобда 27 процент чиқит чиқади. Буни исрофлаш ярамайди.

Асосий ошхоналарнинг картошкани унчалик кўп миқдорда қайта

ишланмайдиган сабзавот цехларида крахмал йиғиш учул крахмал ушлагич (крахмал куйқасини тўплайдиган) асбоблар, қўлланилади. Ушлагичда йиғилган крахмал ювилади ва қурити* лади. Таом тайёрланадиган бўлинса қуритилган крахмал туйилади.

Крахмал тайёрлайдиган бўлимларда крахмалнинг майда, ўртача ва йирик доналарини (бу доналар куйқа тўрежаадиган идишдаёқ қатлам-қатлам бўлиб қолади) ҳар қайси қатлам алоҳида-алоҳида ювиб олинади. Ювишнинг бундай усулини ташкил этиш учун учта-аралаштиргичи бор катта бочкалар ўрнатилади. Аралаштиргичлар бир киши бураб айлантирадиган механизмга эга ёки моторга улаб ҳаракатга келтириладиган бўлиши мумкин. Аралаштиргичнинг қўлда айлантиргандаги тезлиги соатига 320, машина билан айлантирганда эса соатига 3600 мартага тенг бў-лади. Машина ишлаётганда ичига металл, тош ва бошқа нарсалар тушиб қолмаслигига қатъий эътибор бериб туриш керак Машина бункерининг олдида ушлагичлар ўрнатилади. Бу ушлагичлар картошканинг ҳар хил оғирлигидагисини ва бегона предметларни ушлаб қолади.

Гўшт-балиқ цехи ишини ташкил қилиш

Бир ўтиришда то 200 та хўрандага овқат тайёрлаб берадиган асосий ошхоналарда гўшт ва балиққа ишлов беришни битта бино — гўшт - балиқ цехида ташкил этиш тавсия атилади. Мана шу қўшма цех иши икки сменада ташкил этилган тақдирда 400—500 хўрандага бирдан хизмат қилувчи ошхоналарни ҳам таъминлай олади.

Гўшт ва балиққа бир цехда ишлов берилганида иккита бўлим ташкил этилиб, буларнинг ҳар бирида алоҳида-алоҳида иш жойи. бўлади. Иш жойини қўл механизми воситалари, асбоб-ускуналар гўштга алоҳида ва балиққа алоҳида қилиб белгилаб қўйи-лади. Гўшт ва балиқ ярим тайёр масаллиқларини сақлашда ҳам бир-бирига аралаштириб юбормасликка эътибор бериш керакдир. Ҳатто гўшт ва балиқ аралаштириб ясалган комбипацион ярим тайёр масаллиқлар (чунончи, гўшт ва балиқдан тайёрланган қийма) ҳам, алоҳида сақланади.

Гўшт-балиқ цехидаги технологик жараён аслида учта бўлимдан: гўштга ишлов бериш бўлими, ичак-чавоқ, каллапоча ва балиққа ишлов бериш бўлими.

Балиқ бўлимини ажратиш албатта зарурдир. Бунинг учун баландлиги 1 м келадиған девор билан тўсиш керак. Девор қуришнинг иложи бўлмаса столлар, совутгич, шкафлар билан тўсиқ ясалади. Бундай ҳолда цех биносининг тузилиши тўртбурчак 1,5:1 нисбатда бўлиши керак.

Гўштга ишлов беришнинг технологик схемаси қуйидагича: муздан тушириш ёки музлатиш, пардозлаш, ювиш, сувинн селгитиш, бўлиш ва суюқдан лаҳм ажратиб олиш, ярим тайёр ма-саллиқлар тайёрлаш ва сақлашдан иборат. Ярим тайёр масал-диқларни сақлаш, гўштни мўзидан тушириш ёки музлатиш ишлари совитиш камераларида ёки шкафларида (совутгичлар-да) 4 — 6° ҳароратда олиб борилади; таналар катта-кичиклигига, ёш-қарилигига ва

семиз-ориклигига қараб 18 — 24 соатгача ва сал кўпроқ вақт сақланиши мумкин. Режа-таомномага муво-фик хом ашё билан таъминлашни режалаштиришда хом ашёни тайёрлашдаги технолсгик жараёнда тугалланмаган ишнинг-эртаси кунга ўтадиган қолдиғини назарда тутиш зарур бўлади.

Тозалаш, ювиш, куритиш ва тилимлаш ишларини танани осиб қўйилган ҳолда амалга ошириш керак. Бунинг учун ё осма йўл; бунда бир йўла камида икки танага ишлов бериш ҳисобга олинади (осма йўлнинг узунлиги 1—1,5 м) ёки камида иккита металл илгак шипга мустаҳкамланган металл тўсинга ўрнатилади. Илгаклар ғалтакка уланган сим арқон орқали кўтарилиб туширилади, бу эса гўштга ишлов бериш ишини осонлаштиради.

Таналар душ тагида чўтка билан юқоридан сидириб пастга қараб ювилади. Сувнинг ҳарорати 20 — 25° бўлсин. Чўткаларнинг цили синтетика ёки ўсимликдан ясалган бўлади.

Тананинг айрим қисмлари (кесилган жойи) ванналарда юви-лади. Ювиш осон бўлсин учун ваннанинг остига ванна эни ҳажмида металлдан ёки сғоч панжара мустаҳкам жойлаштирилиб қўйилади. Панжара ванна қиррасидан 10 см пастга туширилади. Сув келадиган жўмракка тананинг кесилган жойларини юқоридан туриб ювиш учун эластик шланга маҳкамланади. Шланга ва чўтка ёрдамида тананинг кесилган жойлари яхши ювилади ва шу ернинг ўзида, яъни панжара устида суви селгитилади. Ҳавода селгитишда эса вентиляторлар ёкитоза кўруқ латта қўлланилади.

Танани чангакка осиб нимталаш усулининг кўпгина қулайликлари бор: тананн у ёқдан бу ёққа суриб қийналинмайди, иш енгиллашиб ёрдамчи ишчиларга ҳам ҳожат қолмайди. Осиб нимталаганда суяклар кўп чопилмайди, лаҳм қисмига суяк қийрачалари камроқ ёпишади.

Нимталаш катта пичоқ ёрдамида бажарилади. Тос суяклари махсус қассоб болтаси билан чспилади ёки суяк арра билан араланади. Нимталанган гўштлар учун қассоб ёнига ғилдирайдиган ванналар қўйилади. Гўшт шу ванналарда тилимлаш столларига келиб тушади. Нимталаш, суякдан лаҳм ажратиш ишларини бошдан-оёқ бир устанинг ўзи бажариши ҳам мумкин. Бу усул кўпинча кичкина цехларда қўлланилади. Катта цехларда эса нимталаш ва суякдан лаҳм ажратиш ишларини бир неча киши бажаради. Бу ҳолда дифферснциялашган иш методи қўлланилиб, нимталаш, тилишлаш ва суякдан лаҳм ажратиш каби операцияларни алоҳида-алоҳида қассоблар бажаради. Бу метод юқори унумдор бўлиши билан бирга ишнинг сифати ҳам яхши бўлади. Пайларини кесиб ташлаш учун бир киши ажрахилади. Бу иш катта пичоқлар ва уч комплектли ошпаз пичоқлари ёрдамида бажарилади.

Пай кесиш ва расмана ярим тайёр масаллиқлар тайёрлаш учун тўғраш ёки қиймалаш тахталаридан фойдаланилади, бу тахталарга гўшт цехининг «МС» деган белгиси қўйилгап бўлиши шарт. Расмана ярим тайёр масаллиқларнтайёрлаш учун уч комплектли ошпаз пичоқлари ишлатилиб знг каттаси — гўшздан яхлит бўлаклар кесишда ва порцияли ярим тайёр масаллиқлар ҳозирлашда қўллаиилади, бунда гўштни пай, пардалари кесиб ташланиб пардозланади. Уртача пичоқдан порцияли ҳамда майда бўлакли

ярим тайёр масалликлар кесинда фойдаланилади. Паррандалардан лаҳм гўшт ажратишда ҳам ана шу ўртача пичоқдан фойдаланилади. Кичик пичоқ эса гўштни. пардозлаш ва тўқмоқланган расмана котлетлар тайёрлашда ишлатилади. Котлет учун қирқилган гўштлар металл ёки ёғоч тўқмоқ билан қийма тахта устига қўйиб урилади. Қийма тахта ғўла бўлгашигида маҳсулотларни урганда сирғаниб кетмаслигини таъминлайди. Бу ишда РМ-1 типдаги гўшт юмшатгич асбоб қўлланилса ҳам бўлади.

Рагу тўғраш ва паррандаларни нимталаш учун катта ва кичик чопқилар ишлатилади. Бу асбоблар ёрдамида ялпоқ ва илик суяклар чопилади. Бу ишларни кундалар устида бажариш тавсия этилади.

Расмана ва қўшимча қўшиладиган котлет қиймасини тайёрлаш учун гўшт мясорубкадан ўтказилгач яхши аралаштирилади.

Паррандага қуйидаги тартибда ишлов берилади: аввал қайноқ сувга ботириб олинади, сўнгра пати юлинади, латта билан артилади ёки суви сиркитилади, колган майда патлари куйдирилади, яна ювилади, ичак-чавоқлари олиниб тозаланади, яна бир марта ювилади, бутунлай, порцияли қилиб керакли бўлакларга бўлингач, ярим тайёр масалликлар тайёрланади.

Паррандаларни ванналарда қайноқ сувга ботириб олиб ва махсус хоналарда патлари куйдирилади. Қуш ва ич маҳсулотларига бир йўла ишлов берилади, шундан кейин хом ашенинг бошқа турини ишлашга киришилади.

Балиқ ваиналарда яхдан туширилади, кейин тангалари қирилади. Балиқ тангачалари РО-1 типдаги балиқ тозалагич билан махсус кўракча ёрдамида тозаланади. Сўнгра чавоғини тозалаб ювилади ҳамда ҳар хил турдаги ярим тайёр масалликлар тайёрланади. Боши олинган ёки олинмаган балиқ масалликлари, юпқа кесилиб япрокланган балиқ, териси олинмаган лаҳм, териси ва суяги олинган лаҳм балиқдан қийма ва ҳоказолар тайёрланади; шу ернинг ўзида гўшт аралаштириб комбинациялаштирилган гўшт ва балиқ қийма тайёрланади.

Балиқларни уч комплектли ошпаз пичоқлари билан ишланадиг катта пичоқ билан балиқларнинг боши, қанотлари (сузгичлари) кесиб ташланади юпқа кесиш. ҳам шу пичоқда бажарилади; ўртача пичоқ билан лаҳми ажратилади ва балик котлетга тайёрлаш учун кесишда ишлатилади; кичик пичоқ эса майда балиқларга ишлов беришда зарур бўлади. Балиқлар ванналарда ювилади. Балиқдан туз, мурч, чопилган пиёз ва зиравор билан ара-лаштирилиб ёки томат-пюре қўшилиб тайёрланадиган расмана ярим тайёр масалликларни сирли, ва зангламайдиган пўлатдан ясалган идишларга бостириш керак. Алюмин идишлардан фойдаланилса ҳам бўлади.

Осётра туркумидаги балиқларга ҳам ўша юқорида айтилган усулда ишлов берилади. Ваннадан ювиш учун ҳам қайноқ сувга пишиш учун ҳам, музлатилган майда балиқларни муздан туши-риш учун ҳам, намакоблашда на намакобдан туширишда ҳам фойдаланилади.

Гўшт-балиқ цехларида қуйидаги механик жиҳозлар қўллани-лади, яъни универсал айлантиргич, мясорубкалар, куттер, қийма-аралаштиргич, гўшт юмшатгич ва ҚВ-Н-2, АК2М-40, УКП-21 тип-даги котлет ясовчи машиналардан иборат.

Жиҳозлар сменада қайта ишланадиган хом ашёнинг қанчалигига қараб танланади. Бунда ишни бир меъёрда ташкил этилади ва долзарб соатларда зарур микдордаги ярим тайёр масаллиқ-ларининг чиқарилишини узлуксиз бўлиши ҳисобга олинади.

Жиҳозларни жойлаштиришда технологик жараён схемасининг изчиллиги, хизмат кўрсатишнинг қулайлиги, ишчиларнинг машина ва аппаратларнинг бир неча турида ишлаши назарда тутилади. Масалан, мясорубкада ишлаган киши куттерда ҳам, қийма аралаштиргичда ҳам ишлай олиши керак.

Бригада, цех ходимлари сонининг нечта бўлишлиги ишнинг айрим турларини бажаришда қанча меҳнат сарф қилинишига, яъни айрим операцияларни бажаришда секунд ва соатлар ҳисобида қанча вақт сарфланганлигига қараб аниқланади. Бригадада ушбу мутахассислар ишлаши мумкин, яъни барча турдаги порцияли ярим тайёр масаллиқларни ясай оладиган V разрядли ошпаз нимталовчи, тилимловчи, пай кесиб пардозловчи ва кўп талаб қилинадиган ярим тайёр масаллиқларни ясовчи IV раз-рядли ошпаз. Бригадада тўрт-беш киши ишлайдиган бўлса брй-гада бошлиғи тайинланади. Бригадир порцияли ярим тайёр масаллиқларни чиқаришга ва умуман бригада ишини ташкил этишга масъул бўлади. Кичикрок корхоналарнинг гўшт-балиқ цехида ярим тайёр масаллиқ ишлаб чиқаришни катта ошпаз бошқаради. Барча ёрдамчи ва тайёрлов-яқунлов ишларини ёрдамчи ишчи бажаради. Цех бўйича ҳисоб-китоб ишларини бригадир бажаради. Бунда у топширилган ярим тайёр масаллиқлар билан сарфланган хом ашёни ҳам суммаси бўйича, ҳам микдори бўйича тавдослаб кўради. Ярим тайёр масаллиқларни ошхонага юборишда хом ашё турларига қараб алоҳида ҳисоб-китоб юритилади. Цехнинг ҳар қайси иш жойида хом ашёнинг ҳамма турларини қайта ишлашда ярим тайёр масаллиқларнинг оғирлиги қанча бўлиши кўрсатилган технологик жадвал, шунингдек баъзи хил хом ашёдан қанақа ярим тайёр масаллиқлар ясаш мумкинлигини кўрсатувчи рўйхат ҳам осиб қўйилади.

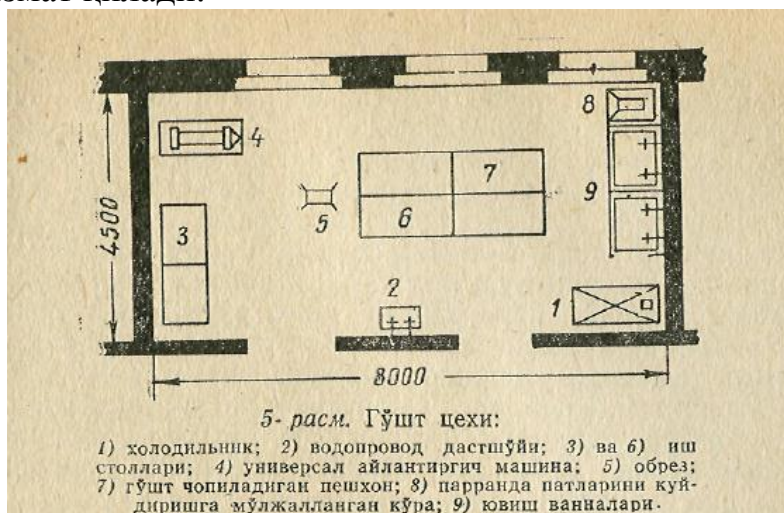
Гўшт-балиқ цехининг барча ходимларига резинка қўшиб тўқилган матодан тикилган фартуклар, гўшт ювадиганларга эса резинка этик берилиши керак.

Тозалаш, ювиш, қуритиш ва қисмларга ажратиш жойларида осма йўл ёки илгакли металл тўсин бўлиши, чўтка душ, шланг ва сув оқиб чиқиб кетадиган ариқча бўлиши керак. Иш жойида эса Филдиракли ванна бўлади. Кичик цехларда панжарали ванна, резинка шланг ва чўтка бўлиши зарур. Суякдан лаҳм ажратилдиган иш жойида тўнка, гўшт тахта, гўшт солинадиган сават, мусат ва ҳар турли тилимлаш пичоқлари бўлади.

Расмана ярим тайёр масаллиқлар тайёрланадиган иш жойи одатда суякдан лаҳм ажратиладиган иш жойи билан бир жойда ёнма-ён бўлади, бунда ушбу асбоблар, яъни уч комплектли ошпаз пичоқлар, чопқи, тўқмоқланган котлет тайёрлашда ишлатиладиган ёғоч ёки металл тўқмоқлар, гўшт жуводдизи, ошпаз жуводдизлари; деворда эса суриладиган яшик ва полкалари бор жавон бўлади, унга лезон, зиравор, урпок қўйилади; қийма тахта стол устига қўйилиб

ишлатиладиган гўшт тўғраладиган ва чопиладиган тахталар ҳан жавонда сақланади. Чап томонга ярим тайёр адасалликлар қўйиладиган силжима лотокли ва патнисли полкалар ўрнатилади, усти алюмин билан қорежаган бўлади. Столга, зарурат туғилса, гўшт юмшатгич ўрнатилади, маҳсулот огирлигини ҳар замонда назорат қилиб туриш учун ВНЦ-1 -маркали тарози ўрнатилади. Ҳар қайси маҳсулотнинг ўзи ёки ҳар қайси донаси тортиб кўрилади, уста ошпазлар эса ҳар биринчи ва ўнини дона маҳсулотни тортиб кўрадилар. Шунингдек ишлов бериш-дан олдин ҳам ҳар қайси янги бўлакни тортиб кўриш шарт.

Қиймали ярим тайёр масалликлар тайёрланадиган иш жойида универсал айлантиргич ва иш столи ўрнатилади. Қичикроқ цехларда столга мясорубка ўрнатилади, гўшт кесилладиган тахта ва ошпаз ўртача пичоғи бўлади. Столда урпоқ учун ишлатиладиган суҳарили идиш ўрнатилади. Урпоқдоннинг катта-кичиклиги шаклга келтирилган маҳсулотларнинг урпоққа белаш учун имкон берадиган бўлиши керак. Столнинг суриладиган тортмаларида зиравордон ва қиймага ишлов беришда қўлларни ҳўллаб олиш-да ишлатиладиган сувли идиш бўлади. Балиқдан ярим тайёр масалликлар ясаладиган иш жойи ҳам худди гўштникидай ташкил этилади, бироқ бунда одатда бир иш жойида навбат билан расмана ва қиймаланган ярим тайёр масалликлар тайёрланади. Балиқларни тозалаш ва ичак-човокларини олиш учун мўлжалланган столнинг учта томони 7— 10 см тахта билан тўсилган олд томонига эса тарнов бириктирилади, бу тарнов чикитларни тушириб юбориш ва сувнинг оқиб кетиши учун хизмат қилади.



Тарноз бир томонга нишаб қилиб ишланган бўлиб пай навига чикитлар йиғиладиган идиш ўрнатилган бўлади. Балиқлар ваннадан човлида олинади. Столга балиқ тозолагич ўрнатилади. Балиқларнинг ичак-човокларини олиш, тозалаш ва бошини кесишда уч ком-плектли ошпаз пичоқлари ишлатилади.

Асбоб ва пичоқларга цех ва иш жойининг тамғаси қўйилган бўлиши керак. Балиқдан ва гўштан ҳозирланган ярим тайёр масалликлар солинадиган идишлар кассеталарга, тўрт бурчакли қутичаларга, металл қутичаларга ўрнатилиши лозим.

Ярим тайёр масалликларни сақлашдан олдинги ҳарорати 6 даража

бўлиб сўнгра масалликни ҳарорати 4 — 6° бўлган совитиш шкафларига (совутгичларга) жойланади. Ярим тайёр масалликларни сақлаш муддати ҳар хил, расмана ярим тайёр масалликлар учун 36 соатгача, урпоқланган расмана котлетлар — 24 соатгача, оддий котлетлар — 12 соатгача, гўшт қийма — 6 соатгача, чиқитлар ва чопилган суяклар — 10 соатгача. Чиқит ва суяклар ҳаво иссиқ кунлари ва совутгич бўлмаган тақдирда сақлаб ўтирилмайди.

Гўшт цехининг чиқитлари (суяклар, парда ва пайлар) бульон тайёрлашда ишлатилади, қайнатилган суякларни эса йириб қайта хом ашё тўплайдиган пунктларга топшириш керак.

Музлаган гўштни яхидан тушириш ва янгисини ҳовуридан тушириш учун муздан тушириш (дефростация) камераларида фойдаланилади сўнгра хом ашё душхонага, ундан кейин конвейерга келиб тушади.

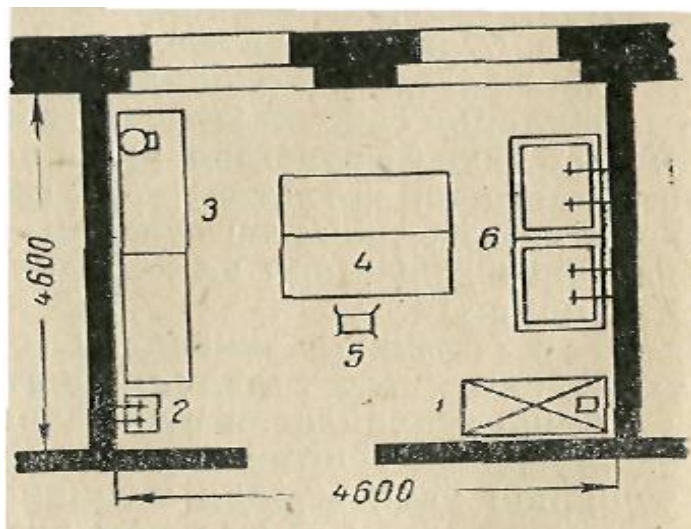
Ичак-човоқ, каллапоча ва паррандаларга ишлов беришда қайноқ сувга пишиш учун ваниаси бўлган, майда пар ва тукларни куйдириш учун махсус олов пуркагичли, тозаланган ва ичак човоқлари олинганидан кейин ювиш учун яна алоҳида ваннаси бўлган бўлим ажратилади. Ишлов берилган хом ашё тегишли асбоб-ускуна ва пичоқлар ёрдамида иш столида қисмларга ажратилади. Ярим тайёр масалликларни пиширадиган корхоналарга паррандалар бутунлигича ичак-човоқ ва каллапочалар эса тозаланиб ювилганидан кейин юборилиши тавсия этилади. Цехдаги иш столлари ўртасидаги оралик камида 2 м бўлиши керак. Иш жойининг олд томонига узунлиги — нмталовчи ишчи учун 1,5 м пайларини кесувчи, пардозловчи ишчи учун 1,25 м, қиймадан котлет ясовчи ва урпоққа беловчи ишчи учун 1 м ҳисобида бўлади. Ҳамма ишчилар учун иш жойининг эни — 0,7 — 0,8 м ҳисобида белгиланади. Қисмларга ажратиш столи чор тарафига тахта михланиб деворча қилинган бўлиши керак. Гўшт ва балик цехларида жиҳозларни жойлаштиришнинг тахминий схемаси 5 ва 6-расмларда берилган.

Балиқдан ярим тайёр масалликлар ишлаб чиқарадиган цех максимал механизациялаштиришни ҳисобга олиб ташкил этилади. Бунда сузгичларини қирқадиган ПР-2 маркали машина, балиқ калласини олувчи 2С-1 маркали машина ҳамда танга-ларини олувчи машиналар ўрнатилади. Балиқнинг ичак-човоқлари кўлда олинади. Бунда хом ашёни ташиш учун ғилдиракли ванналар қўлланилади. Цехда икки бўлим ташкил этилиб, бири серқилтирик частик баликлар учун бўлса, иккинчиси осётрт оиласига мансуб беқилтирик баликлар учундир.

Ярим тайёр масалликлар жўнатиш хонасига келиб тушгач рўйхатга олинади, шу ернинг ўзида совитилиб қадоқлаб қоғозларга ўралади. Қоғозга ўраш ишини бевосита жўнатиш олдиндан бажармоқ керак. Гўшт-балик цехининг фойдаланиладиган майдони ускуналар банд қилган жойларни қўшиб ҳисоблаб, сўнг фойдаланилаётган коэффициентнинг 0,45 қисмига тенг сонга бўлиш йўли билан аниқланади.

Цехдаги ишларнинг кўпини бир кун бурун бошлаб қўйиш зарур. Бу эртанги кун режаи-нинг бажарилишини таъминлаш билан бирга ишчиларни куни бўйи бекор турмасликларига ҳамда ишга келиш ва кетиш графигининг, бўзилмаслигига имкон беради. Гўшт цехидаги олдиндан бажариб

қўйиладиган бундай ишлар, айтايлик нимталаш, саралаш, пардозлаш ва пайларини кесиш кабилардир.



6 – расм. Балиқ цехи.

- 1) совутгич; 2) водопровод дастшўйи; 3) мясорубка ўрнатилган стол; 4) иш столлари; 5) обрез; 6) ювиш машиналари.

Пайлари қирқилган гўшти 8° ҳароратда 48 соатгача сақлаш мумкин, порцияли қилиб қирқилган ярим тайёр масалликлар антрикот, бифштекс, лангет, эскалоп ва бошқалар идишларга солиб 8° ҳароратда то 36 соатгача сақланиши мумкин. Майда кесилган ва чала қовурилган ва совитилган ярим тайёр масалликлардан азу, беф-строгон, гуляш, жаз кабиларни ҳам 8° даражада 10 соатгача сақлаш мумкин. Ишлов берилган парранда таналарини қисмларга ажратиб бўлинганидан кейин 8° даражада то 24 соатгача сақлаш мумкин.

Балиқ цехида ичак - човоқлари олиниб тозаланган идишларит солинган ҳамда зиравор (мурч, туз, пиёз, томат сардаги) аралаштирилган балиқларни 8° даражадаги ҳароратда то 24 соатгача сақлаш мумкин.

Бугунги иш кеча бошлаб қўйилган бўлса, график тузганда бригаданинг барча аъзолари ишга баробар келиб, баробар кетишига ҳам имкон беради. Шунда смена бсшлаш олдидан тайергарчилик шошма-шошарликка барҳам берилиб, суяклардан бульон тайерлаш ва сардаклар пишириш ишида ҳам иситувчи асбоблардан тўла фойдаланиш ва технологик жараёнига аниқ риоя қилиш кабиларга шароит турилади. Ярим тайёр масалликларни пиширадиган ошханаларда хом ашёга дастлабки ишлов бериш учун ҳар хил жиҳозлар ўрнатилмайди. Фақат битта УПҚ универсал айлантиргич ўрнатилиб унга мясорубка куттер, қийма аралаштиргич, сабзаот кескич, гўшт юмшатгич, котлет ясайдиган машина ёки кам унун билан ишлайдиган УММ машинаси ҳамроҳ қилинади холос. Ярим тайёр масалликларнинг кам - қўстини тузатадиган хом ашё цехи иккита ювиш ваннаси, гўшт, балиқ ва сабзаот

масаллиқлари учун учта иш столи ўрнатиб жиҳозланади. Бунда яна мавжуд миқдордаги масаллиқнинг ҳаммаси жойланадиган совутгич бўлиши албатта шарт.

Назорат саволлари.

1. Сабзавот цехининг мўлжалланганлиги ва унга қўйиладиган талаблар.
2. Сабзавот цехида ишлатиладиган асосий жиҳозларни айтиб беринг.
3. Гўшт – балиқ цехида паррандага ишлов бериш мумкинми.
4. Картошкани сульфитация қилишни тушунтириб беринг.

6. МАҲСУЛОТЛАРГА ПАЗАНДАЛИК ИШЛОВИ БЕРАДИГАН ЦЕХЛАР ИШИНИ ТАШКИЛ ЭТИШ

Пиширув цехининг ишини ташкил этиш

Иссиқ ва яхна таомларни тайёрлаш, ичимликлар, шунингдек пазандалик маҳсулотлари ва айниқса жазланган ярим тайёр масаллиқларни пишириш учун иссиқ таомлар тайёрланадагаш цехда хом ашёнинг ҳамма турлари қайта ишланади. Бу цех ярим тайёр маҳсулотларни пиширадиган яхна овқатлар цехи билан кондитер цехига маҳсулотлар етказиб берадиган асос ҳисобланади. Кичик корхоналарда бундай цехларда кондитер маҳсулотлари ҳам пиширилади, яхна таом ва тамаддилар тайёрлайдиган ошпазга ҳам жой ажратилади. Шу сабабдан иссиқ таомлар тайёрлайдиган цехда жуда қулай шароит бўлиши ва ярим тайёр масаллиқларни тайёрлайдиган бир группа цехлар билан, яхна таом тайёрлайдиган цех билан, ошхонанинг идиш-товоқ ювадиган бўлимлари ва савдо зали билан ҳам яхши алоқа қилиб туриладиган шароит яратилиши керак.

Пиширув цехи омборга яқин жойлашиши шарт эмас, чунки у хом ашё ва маҳсулотларнинг бир кеча-кундузга етадиган захираи сақланадиган омборхона билан бирлашган бўлади.

Пиширув цехи савдо залидан таомлар тарқатиладиган пешхонлар, мармит ва прилавкалар билан ёки технологик жиҳозлар билан ажратилса яхшироқ бўлади.

Пиширув цехининг технологик схемаси суюқ, куюқ ва ширин таомлар, гарнир ва сардаклар тайёрлашдан иборат бўлади.

Бунинг учун бир-биридан айрим бўлган икки бўлим ажратилади: биринчиси *шўрва бўлими* бўлиб, уада бўльон, шўрва, ши-рин таомлар пиширилади, гарнирларнинг баъзи хиллари тайёрланади; *сардак қовурув* бўлими, бунда сардак ва пиширишнинг турли: қовуриш, қайнатиш, жазлаш, димлаш, духовкада пишириш ва иситиш каби жараёнлари қўлланиб барча куюқ таомлар тайёрланади.

Цех бўйи энига нисбатан 2 баробар узун бўлган тўрт бурчакли хонани ташкил этиши керак. Хона яхши шамолланадиган, силлиқ деворлари осон ювиладиган, 1,5 м баландликда сирланган плитка билан қорежаган бўлиши керак. Қозонларнинг олдида ювинди оқиб кетадиган тарновлар бўлиб, у қум ва

ёғ ушлагичлар билан жиҳозланган бўлиши шарт. Пиширув цехида ёруғлик нисбати 1:6, яъни битта ёрур берувчи манба (дераза, лампочка 6 кв. м майдонни таъминлаши лозим.

Цехнинг иш тартиби савдо залининг иш соатларига, хўрандаларнинг келиб туришига, корхонанинг турига ва қандай хизмат кўрсатиш методларига қараб аниқланади. Иш соатининг бошланиши ва тугалланишини аниқлаш учун иссиқ таомлар тайёрланадиган цех ишини режалаштирганда ҳамда ишлаб чиқаришнинг айрим участкаларига наряд-буйуртмалар беришда, тайёр таомларни сотишда соатли график тузишда ана шу юқорида кўрсатилган ҳоллар ҳисобга олинади. Пиширув цехининг иш тартибига хўрандаларнинг талаби ва хом ашё ёки ярим тайёр масаллиқларнинг мавжуд бўлиш бўлмаслиги ҳам таъсир этади.

Цехнинг иши тегишли миқдордаги таомларни ҳар 2 соатда бир маромда пишириб турадиган қилиб ташкил этилади. Ву албатта сотилиш графигига асос бўлиши керак. Пиширув цехининг долзарб соатлари тушки овқатдан 1 — 1,5 соат олдин бошланади. Дам олиш уйлари, санаторийлар, пионер лагерлари ва ҳар турли маданий -оқартув муассасалардаги ошхоналарнинг пиширув цехидаги иш тартиби тегишли ташкилот раҳбарлари билан келишилган ҳолда ташкил этилади.

Пиширув цехида асосан ушбу жиҳозлар: шўрва бўлимида ҳар хил ҳажмдаги электр, газ, бур ва оловга қўйиладиган қозонлар бўлади. Бу қозонларда бульон, суюқ ошлар, сардак кисель ва компотлар қайнайди. Макарон маҳсулотларини қайнатиб олиб гарнир тайёрлаш, карам димлаш, сабзавотлар фарқ пишган даврларда эса томат-пюре, томат-паста тайёрлаш ишлари ҳам ана шу идишларда ажарилади. Қозонлар икки хил, бири — муқим ўрнатилган, иккинчиси — кўчирилб юриладиган бўлиб ҳажми 50 дан 250 литргачадир.

Катта-катта ошхоналарнинг сардак қовурув бўлимларида ҳажми 50 литрли сардак қозонлари, қовурув плиталари, қовурув шкафлари (духовкалар), электр токи билан ишлайдиган катта товалар, ёғ доғлагичлар, сув қайнатгичлар ўрнатилади.

Пиширув цехидаги жиҳозлар шўрва ҳамда сардак қовурув бўлимлари майдонининг ўртасига бамисоли оролга ўхшатиб ўрнатилган бўлади.

Иссиқ таомлар тайёрланадиган цех бригадасининг таркиби бажарилиши керак бўладиган ишнинг оғир-енгиллигига қараб тегишли малакадаги ходимлар билан бут таъминланиши лозим. Гарнир ва шўрва тайёрлаш ишларини IV — III разрядли ошпазларга, порцияли қуюқ таомлар тайёрлашни V разрядли ошпазларга, қовиришни IV разрядли ошпазларга топширилади, тарқатишни эса V разрядли ошпазларга топширилади, тарқатувчл ошпаз кўшимча равишда сардак ҳам тайёрлайди. Пиширув цехида бригадир (бош ошпаз) камида V разрядли малакага эга бўлиши керак. Барча ёрдамчи ишларни ошхонадаги дастёр ишчилар бажаради.

Иссиқ таомлар тайёрланадиган цехда плита устига қўйилиб ишлатиладиган идишлардан қуйидагилари қўлланилади: ҳар хил ҳажмдаги қозонлар, сопли чуқур товалар, кастрюллар, балиқ пишириладиган чўзинчок

қозонлар, қовуриш патнислари, саез товалар, буғлаб пишириш идишлари, ускуналардан: ғалвир, элак ёғоч кўракчалар, чилчўплар, човлилар, сузғичлар, капгирлар, чўмичлар, овқат кўядиган ўлчовли чўмичлар, сардак қуядиган чўмичлар, металл кўракчалар, воронкалар ва ҳоказо. Асбоблардан: уч комплектли ошпаз пичоқлари, қайроқ, чопқи (ошпичок), гўшт вилкаси, қозондаги таомни ўлчайдиган жазвар қўлланилади. Майда механизмлардан: механик қирғич, бульонни сўзиб тиндиришда ишлатиладиган мосламалар, оддий хамирни порцияга бўлувчи мослама ва бошқалар.

Идишлар, ошхона идиш-товоқлари ювиладиган жойдаги умумий полкаларда сақланади; барча фойдаланиладиган ускуналар ҳам шу жойда сақланади; асбоблар эса столларнинг тортмаларида ёки иш жойларидаги токчаларда сақланади.

Идиш-товоқлар доим топтоза, асбоб-ускуналар ишга яроқли ва шай туриши керак.

Маҳсулотларни қозонга солишда ўлчаш учун турли ускуналар қўлланилади, чунончи, кўш қулоқ ўлчовли пақир, кастрюл ва бошқалар, булар қайси маҳсулотларга мўлжалланган бўлса, ўшанга хос ўлчов ва тамға қўйилган бўлиши керак. Қозондаги таомнинг ҳажмини ўлчайдиган жазвар тўртга қозонга мўлжалланиб тамғаланган бўлади.

Ихтисослаштирилган ошхоналарда, шунингдек миллий таомлар тайёрлайдиган ошхоналарда сосиска пиширадиган, кофе пиширадиган қозонлар, кабоб кўра, манти қасқон ёғ доғловчи электр қозон ўрнатилади. Ихтисослаштирилган жиҳозларнинг мавжуд бўлиши туфайли плиталар иссиқлик бериш юзаси ҳам қисқаради, шуни ҳисобга олиш керак.

Идиш-товоқлар, асбоб-ускуна ва жиҳозларни танлашда центросоюз правлениеси томонидан тасдиқланган умумий овқатланиш корхоналарини жиҳозлаш иормаларига асосланиш зарур бўлади.

Иссиқ таомлар тайёрланадиган цехда иш поток усулда юритилса яхши бўлади. Бунинг учун режа-таомномада нонушта тушки ва кечки овқатларни ажратиб кўрсатиш керак. Бу ҳол цех ишни нонуштадаёқ тартибга солади, чунки нонуштада таомлар хили унчалик кўп бўлмайди. Бу эса тушки ва кечки таомларга юқори сифатли маҳсулот чиқаришга тайёргарлик кўриш учун вақт тежашга имкон беради.

Тажрибадан маълумки, ошхонада асосан тушда ва тушдан кейинги пайтларда иш кўпаяди. Шунинг учун тугалланмаган ишларни кечқурун эртаси куни овқатлантириш учун тайёрлаб қўйиш муҳим аҳамиятга эгадир. Пиширув цехидаги кечқурун қилиб қўйиладиган ишларга бульонларни қайнатишга тайёрлаш, сардак ва шўрвага солинадиган масаллиқлари хозирлаш, асосий сардакларни тайёрлаб қўйиш каби ишлар киради, бу таомларни совитилган ҳолда 6 даражали ҳароратда 6 кеча-кундуз ва ундан кўпроқ вақт сақлаш ҳам мумкин.

Асосий таомларни овқат тарқатиладиган жойда 2 соатгача, сақлаш мумкин, бунда таом сифати айтарлик ўзгармайди.

Пишириладиган таомлар миқдори ошхонанинг ўтган кунда сотилган таомларини таҳлил қилиш йўли билан аниқланади. График тўзиб олиш кун

давомида таомларни оз-оздан ва тез-тез пишириб сотишни осонлаштиради. Зарур вақтда пишириб сотиладиган муайян хил таомлар миқдори куйидаги формула билан аниқланади.

$$n = n_1 \cdot k$$

бунда: n вақт — яъни муайян хил таомнинг зарур вақтда сотилиши керак бўлган миқдори;

n_1 кун — яъни шу хил таомнинг кун давомида сотилиши керак бўлган миқдори;

k давр — яъни керакли давр учун қайта ҳисоблаш коэффициентлари.

$$n_{1\text{кун}} = N \cdot m_{\text{таомлар}}$$

бу ерда N — кун давомида савдо залига келиб овқатланиб кетган хўрандаларнинг сони.

m - таомлар — яъни битта хўранда томонидан истеъмол этилган таомлар коэффициенти. Демак, m таомлар = n_1 кун. k давр = $\frac{N_1}{N}$

n_1 — бу берилган зарур давр ичида савдо залида овқатланиб кетган хўрандалар сони.

Изоҳловчи коэффициент бўлиш барча «Қ» ларнинг суммаси -бирга тенг бўлиши керак Муайян вақт ичида энг кўп сотилади-ган таомлар сони бўйича идишлар йиғиб олинади, таом пиши-риладиган аппарат ва плиталарнинг қовуриш юзаси -ҳисоблаб ч-иқилади; ҳисобланган давр ичида мазкур таомнинг пиширилиш вақтига мувофiқ идиш муомаласини эътиборга олиш зарур.

Таомларни сотиш графиги пишириш жараёнини ташкил этишнинг муфассал режаи ҳисобланади. Ана шу графикка асосланиб .бутун ишлаб чиқариш бўйича керакли ярим масалликлар учун наряд-буюртма берилади. График бўйича овқат пишириш режаини бажариш ишлаб чиқаришнинг барча участкаларидан эпчиллик билан ўзаро алоқада ишлашни талаб этади. Баъзи ишларни кечкурун бажариб қўйиш хоҳлаган таомнинг керакли миқдорини узлуксиз пишириб етказишни таъминлайди.

Маҳсулотларни сотиш графиги бригада аъзоларининг ишга чиқиш ва жой-жойига қўйиш графигини тузишда маълумотларни аниқлашга имкон беради.

Технологик жараённинг бузилмас қонуни — таом тайёрлаш рецептига ва ҳар бир овқатнинг берилган оғирлиги тўла бўлишига аниқ риоя қилишдир. Ошпаз ўзининг участкасида хом ашёнинг қанча солиниши, қанча қовурилиши, қачон пишиши ва қандай ишлов берилишини билиши шарт. Бу ишни тез бажариш учун цех учун айрим таомларга қанча миқдорда хом ашё олиниши кераклиги кўрсатилган технологик карта тузилади. Шўрва бўлми

учун кўзғолмас қозонларнинг иш ҳажми ҳисобида, яъни уни тўлдириш коэффициентини (бу коэффициент ҳамма таомлар бўйича 0,85 га тенг) ҳисобга олган ҳолда технологик карта тузилади, таомларни тайёрлашда шу карталарга амал қилинади.

Таомлар тегишли сифат кўрсаткичларга эга бўлиши учун технологик жараёнлараро назорат деб аталмиш қоидага биноан тайёрланишини бошданоёқ кузатиб борилади.

Технологик жараёнлараро назорат қилиш вазифасига тайёрланаётган таомларни органолептик аниқлаш, киради, бунда таомларнинг таъми, хиди, ташқи кўриниши рецептурада назарда тутилган ҳар қайси масаллик солинганидан кейин татиб кўриб аниқланади. Бу ҳол таомни таъмли қилиш учун тегишли туз, зиравор ва ошкўкларни ўз меъёрида солишга имкон беради. Жараёнлараро назоратда тайёрланаётган таомларнинг шарақлаб ёки милтираб қайнашидаги ўзгаришларни кузатиш ҳам назарда тутилади. Бульон бу турли суюқ овқатларнинг асосидир, шунинг учун уни пиширишда қозон ҳажмининг ҳисоблаб шўрваларининг турли хиллари учун ҳар хил бульон кераклигини назарга олинади. Масалан, яйдоқ суяк қайнатилган бульон оқ сардаклар, шчи ва борш учун асос, сабзавот, дон-дун, макарон солиниб тайёрланадиган суюқ ош учун эса гўштли суяк қайнаган бульон асос, тиниқ шўрвалар учун эса гўшт қайнаган бульон асос бўлади.

Бульонлар миқдори dm^3 ҳисобидаги ҳажм бирликларида аниқланади, бунда $1dm^3$ 1 л тенг деб қабул қилинган, яъни

$$V = nV_1$$

бунда: V — литр ҳисобида олинган бульон ҳажми; n — зарур турдаги пиширилиши режалаштирилган суюқ ош порцияларининг сони; V^1 — литр ҳисобида ҳар бир порцияга солинадиган бульон нормаси;

Бир порция суюқ ошга солинадиган бульон нормаси «Рецептуралар» тўпламида белгиланиб берилган. Шунини билиш лозимки, ҳамма суюқ ошлар ҳам бир хил бўлмайди, уларнинг қуюқ-суюқлиги ҳар хил бўлади. Шу сабабдан бульон солиш нормаси ҳам ҳар хил.

Гўшдан ёки балиқдан тайёрланадиган бульонларни маҳсулот туридан кўпроқ солиб концентрациялашган бульон тайёрлаш мумкин, бунда 1 кг суяк гўшт ёки балиқдан 1 л бульон олинishi мўлжалланади. Бульоннинг қайнаб камайишини ҳисобга олиб 1 кг суякка 1,25 л сув, 1 кг гўштга 1,15 л, 1 /с гўштли суякка 1,25 л сув солиш керак. Қўзиқорин бульонларини 1 кг қуритилган қўзиқориндан 5 л бульон олинishi мўлжаллаб қайнатилади, бунда 5 л бульон олиш учун 7 л сув солиш керак бўлади. Товуқ бульонлари нормал концентрацияда пиширилиб, 1 кг товуқ гўштига 2 л сув солиб қайнатилади.

Масалликларни кўп миқдорда солиб, (концентрациялашган қилиб) бульон пишириш ёкилигини тежашга ва идишдан унумли фойдаланишга ҳам имкон беради, иш тезлашади ва осонлашади.

Баҳолаш-браклаш технологик жараённинг охириги нуқтаси ҳисобланади,

бунда тайёр таомлар сифати аниқланиб буни техник шартлар ёки Давлат стандарти кўрсаткичлар, ёхуд вақтинчали техник шартлари, билан таққосланади. Вақтинчали техник шартларга таққослаш зарурийдир. Таомнинг сифат кўрсаткичлари органолептик таҳлил ва лаборатория методи билан аниқланади.

Органолептик методда кўриш орқали ташқи кўриниши, ранги, куюқ ва суюқлиги аниқланади, ҳидлаш билан — ҳиди ва татиб кўриб таъми, бегона таъмларнинг бор-йўқлиги, пишган - пишмаганлиги, маҳсулотларнинг оз-кўп солинганлиги аниқланади.

Таомларнинг сифати тўрт балли система асосида: «аъло», «яхшн», «қониқарли» ва «ёмон» (брак бўлган) деб баҳоланади. «Аъло» баҳо берилиши давлат стандартларига тўла мувофиқ, келишга боғлиқдир. Мабодо маҳсулотларда бирор арзимайдиган нуқсон бўлса, чунончи, суюқ ошнинг ранги ўзига хос бўлмаса, баҳо бир балл пасайтирилади. Таомнинг таъмига таъсир қилмайдиган бир нечта кўрсаткич бўйича фарқи бўлса, айтайлик кесиш шаклига риоя қилинмаган бўлса ва хоказо ўрта баҳо қўйилади. Аммо сотилмайдиган ва қайта ишланишни талаб қиладиган ёки ҳисобдан чиқариб ташланадиган таомлар қониқарсиз деб топилиб бракка чиқарилади. Доналаб сотиладиган маҳсулотлар вазнидаги фарқни — 10, тасини тортиб кўриб ва ўртача вазнининг оғирлик нормаси билан таққослаб аниқланади. Маҳсулотларни совиганидан кейин тортиб кўриш керак иссиқ таом совиганида вазнида албатта фарқ бўлади.

Лаборатория орқали аниқлаш режага мувофиқ ахён - ахёнда бўладиган текширишларда қўлланилади, бунда оксил, ёғ, шакар моддаларининг миқдори, умумий колорияси аниқланадн ва рецептурадаги норма кўрсаткичлари билан таққосланади.

Сотувга чиқариладиган ҳар бир гурпуадаги таом баҳоланиши керак. Брак журналида қониқарсиз деб топилган таомнинг ёнига «сотилмасин» деб ёзиб қўйилади. Бундан ташқари баҳолагаш вақти-соати сотилишидан илгари ёзилиши шарт. Баҳоланмаган ва журналда тегишли қайд қилинмаган маҳсулотни сотиш мумкин эмас. Баҳолаш-браклаш журнали ишлаб чиқариш мудирда сакланади. Журнални ўзгартириш, янгилаш ва бошқа шахсга ўтказиш акт билан адо этилади. Журналнинг варақлари номерланган, юқори ташкилотнинг печати қўйилган бўлиб уни масъул шахсга корхона раҳбари топширади.

Давлат стандартлари ва техник шартлар ҳар қайси мудирда (ошпазда) бўлиши керак. Давлат стандарти билан техник шартлар умумий овқатланиш корхоналари раҳбарларининг справочнигида ёзилган бўлади.

Баҳолаш-браклаш комиссияси корхона раҳбари, ишлаб чнқариш мудир, маҳаллий комитет вакили, санитария врач, жамоатчилик контроли вакили ҳамда таомни пиширган ошпаздан иборат ташкил топади. Аммо бу комиссия ҳамма корхоналарда ҳам бўлавермайди.

Баҳолаш-браклаш савдо инспекцияси органлари, жамоатчилик санитария-эпидемия станциялари томонидан ҳам ўтказилиши мумкин. Органолептик кўрсаткичларида шубҳа туғилса таомдан намуна олиниб

лаборатория тахлилига юборилади. Сардодан олиб ташланган таом акт билан расмийлаштирилади. Баҳолаш - браклашнинг тўғри ўтказилишини кўзлаб ишлаб чиқариш мудури (бош ошпаз) овқатни тарқатишдан олдин намуна порциялар олиб қўйиш керак. Бу порцияларни махсус шкафта сакланади, шкафнинг калити эса ошхона раҳбарида туради. Тайёрлаб чиқарилаётган ҳар бир маҳсулотларнинг сифатига ошхона раҳбари, бош ошпаз ва таомни пиширган пазанда жавобгардирлар. Асосий ошхоналарда ярим тайёр масалликлари шу маҳсулотларни пиширадиган ошхоналарга жўнатишда ҳам алоҳида баҳолаш-браклаш журнали юритилади. Журналга ёзилган ёзувлар маҳсулотларнинг сифати кўрсатиладиган гувоҳномага ҳам кўчирилади.

Яхна таомлар цехи ишини ташкил этиш

Яхна таомлар цехида яхна тамадилар, ширин таомлар, шунингдек пазандалик маҳсулотлари тайёрланиб, булар хўрандаларга 10— 12° да совитилган ҳолда сотилади.

Яхна таомлар цехи асосий ошхоналарда, овқатланадиган жойи 100 тадан кўп бўлган ярим тайёр масалликларни пиширадиган ошхоналарда, шунингдек тамадихоналарда ташкил этилади. Маҳсулотларга дастлабки ишлов бериш, арчиш, тўғраш, пишириш сабзавот цехи ва иссиқ таомлар тайёрланадиган цехда амалга оширилади.

Яхна таомлар тайёрланадиган цехда эса ҳар хил бутербродлар; гўштли, балиқли, сабзавотли тамадилар ва салатлар, яхна суюқ ошлар, ширин таомлар ва пазандалик маҳсулотларини ҳам яхнаси ишлаб чиқарилади. Яхна таомлар цехи овқат тарқатадиган жойга ва пиширув цехига яқин бўлиши керак ҳамда салқинроқ бўлсин учун деразалари шимол ва ғарбий шимолга қараган хонанн танланади. Бунда битта деразадан тушган ёруғлик 6 м³ майдондан кўпроқ жойни ёритадиган бўлиши шарт. Цехга совуқ ва иссиқ сув келадиган трубалар ўтказилиб полига нишаблиги 1,0:0,015 бўлган обрез қурилади.

Кичикроқ ошхоналарда яхна таом ва тамадди тайёрлаш учун алоҳида иш жойи ажратилса ҳам бўлади. Аммо фақат ярим тайёр масалликларни пишириб сотадиган ёки фақат овқат тарқатадиган майда ошхоналарда эса иш жойлари бирга бўлишига рухсат этилади, ҳар ҳолда хом сабзавотлар ва ошқўқларга ишлов берадиган алоҳида стол ажратилиши керак.

Цехларга бўлинмаган ошхоналарда яхна таомлар ва тамадилар тайёрлайдиган ошпаз учун узунлиги 2,5 м гача келадиган умумий иш жойи ажратилади.

Яхна таомлар тайёрланадиган цехдаги асосий жиҳозлар қуйидагилардан иборат бўлиши керак: совитиш шкафлари, совитиш генераторлари, яъни катта совутгичлар. Бу жиҳозлар ишлаб чиқариладиган маҳсулотнинг миқдорига ва ярим тайёр масалликларининг қанча вақт сакланишига қараб танланади.

Механик асбоблардан универсал айлантиргич, колбаса, ветчина, пишлок кесадиган машина, ёғ бўладиган, нон кесадиган механизмлар бўлади. Қўл

механизми воситаларидан эса тухум ва олма кесадиган асбоблар, гул солиш пичоклари, кескич ва ўйгич асбоблар ҳамда кирғичларданиборат. Бундан ташқари яна узунчоқ гастрономия ва пишлоқ кесадиган пичоклар, уч комплектли ошпаз пичокларидан ўртачаси ва кичиги, эни энлик нон кесадиган пичоклар ҳам бўлади. Ускуналардан эса бўливи тахталари фақат цех бўйича тамғаланган бўлмай, балки ҳар қайси хом ашё ва маҳсулот тури бўйича ҳам алоҳида-алоҳида тамғаси бўлади, қайроқ пўлат, ёки қайроқ тош, ҳар хил шаклдаги ҳошияли тахталар, чилчўп, ҳовонча кабилардан иборат бўлади.

Цехда ўрнатилган иш столларининг усти алюминий ёки мрамор билан қорежади. Бир ишловчи учун столнинг узунлик нормаси камида 1,2 м бўлиши керак.

Яхна таомлар цехида таомлари порциялаш чиройли қилиб безаш ишлари олиб борилади, шунинг учун бунда юқори малакали, яъни V — VI разрядли пазандалар ишлаши керак.

Яхна цех ишини бир меъёрада ташкил этиш учун тайёргарлик бир кун бурун ёки бўш вақтларда бажариб қўйилади. Бундай тайёргарлик ишларига: папильоткалар ясаш, турли хил сардаклар пишириш ва хушхўр нарсаларни тайёрлаб қўйиш, ҳамирдан, тарталеткалар ва саватчалар пишириш, сабзавотлардан ҳар хил гуллар ва бадий шаклларни ясаш кирази.

Ошпазнинг иш жойида циферблатли тарози ҳамда чиқариладиган маҳсулотни ишлашга мор асбоб-ускуналар шай ва қулай туриши керак. Таомларни безаш учун тайёрланган ва идиш - идишларга солиниб маҳсул столга жойлаштирилган масаллиқ «гумбаз» деб аталади. «Гумбаз» да сабзавотларни кесилган ҳар турли бадий шакл ва гуллар, кесишга тайёрланган сабзавотлар, яхна гўшт, колбаса, сир, яшил нўхат, ошқўқлар, туз, ҳар хил зираворлар, бўлиш тахтаси, кесиш, ўйиш асбоблари шай бўлиб туради. Кўринарли жойга технологик карточка ва таомларга сарфланадиган масаллиқ миқдори ва тайёр овқатнинг порция ҳажмини кўрсатувчи жадвал ҳам осиб қўйилади.

Тайёр масаллиқлар маҳсул идишларга ёки таом солинадиган контейнерларга жойлаштирилиб цехнинг холодильникларига қўйилади, сотиладиган жойга ва буфетларга чиқарилади. Цехнинг ишлаб чиқариш прграммаси режа-таомномага мосланиб ва хўрандадарнинг тахминий келиб-кетиш графигига мувофиқ тузилади.

Яхна таом иехи ташкил этиш иложи бўлмаган жойда тамад-ди ва ҳар хил яхна овқатлар учун пиширув цехида алоҳида стол ажратилиб керакли асбоб-ускуналар билан жиҳозланади. «Гумбаз» учун алоҳида стол бўлиб рўпарасига технологик карточкалар осиб қўйилади.

Ҳар қандай яхна таом ва тамаддилар пиигарадиган ва сотадиган бўлимларга заборний варақалар асосида ёки накладнойлар орқали ўтказилиб, ҳужжатларга қайси хил овқат қачон ва қай соатда берилганлиги ёзиб қўйилади.

Кондитер цехи ишини ташкил этиш

Кондитер цехи асосий ошхоналарда, ресторанларда ва кондитер маҳсулотлари ишлаб чиқаришга ихтисослашган кафеларда ташкил этилади. Бу цех мустақил пиширув цехига боғлиқ бўлмаган ҳолда иш олиб боради. Цех ўз кондитер маҳсулотлари билан фақат асосий ошхоналарнинг филиалларинигина эмас, балки ярим тайёр масалликларни пиширадиган ошхоналарни ва таом тарқатиладиган жойни ҳам таъминлайди. Бу цех яна матлубот кооперациясининг чакана савдо корхоналарини ҳам таъминлаши мумкин.

Кондитер цехининг тайёрлайдиган маҳсулотлари: оширилган ва оширилмаган хамирдан духовкада ёки қовуриб пиширилган бўлочкалар, ватрушкалар, пирожкилар, пироглар, растегайлар, кулебкалар, пирожнийлар, тортлар, печенийлардан иборат.

Кондитер цехини айрим блокка жойлаштириш мақсадга мувофиқдир, бунда, хом ашё сақлаш, ишлаб чиқариш жараённи уюштириш ва тайёр маҳсулотларни жўнатиш учун айрим хона ажратилади. Хоналар ўртасидаги алоқа бир-бирларига халал бермаслиги, технологик иш жараёнлари бир-бирига қарама-қарши ёки бир неча томонлама бўлмаслиги керак (7-расмга қаранг). Цехнинг ишлаб чиқариш қуввати доналар ҳисобида чиқарилган маҳсулотлар миқдори билан аниқланади. Бир сменада ишлаб чиқариш қувватига қараб кондитер цехлари кичик (мингтагача маҳсулот ишлаб чиқарадигани), ўртача (уч мингтагача маҳсулот ишлаб чиқарадигани) ва катта (ўн икки мингтагача маҳсулот ишлаб чиқарадигани) цехларга бўлинади. Ушбу цехнинг ишлаб чиқариш жараёнидаги технологик схемаси қуйидагича: хом ашёни тайёрлаш, элаш, эритиш ва сузиш, юмшатиш, музлатиш ёки иситиш, дозалаб бўлиш, хамир қориш, хамир ошириш, хамир маҳсулот ясаш, ва хуллас ёпиб пишириш ҳамда қовуриб пиширишдир.

Кичик цехларда барча жараён битта хонада ташкил этилади. Ўртача цехларда эса албатта омборхона ҳам бўлиши керак. Катта цехларда хамир қориш ва ошириш учун айрим хона, омборхона учун айрим, тайёрлаш ва дозалаб бўлишга алоҳида хона, ёпиш ва қовуриш учун яна бир хона, идишларни ювиб тозалаш учун тагин битта ва хуллас, тайёр маҳсулотларни сақлаш ва жўнатиш учун алоҳида хона ажратилган бўлади.

Омборхона ва полкалар, идиш қўядиган тагликлар, совитиит шкафлари, тарози қўйилган бўлади.

Тайёрлаш ва дозалаб бўлиш хонасида иситадиган плита, хамир қориш, ошириш, тиндириш ва ийлаш, ўлчаш ва тортиш машиналари учун айрим иш жойлари ажратилади.

Хамир қориш ва ошириш учун ажратилган хонада кондитер цехларига мосланган универсал айлан.тиргичли хамир қорадигаи машиналар ўрнатилган бўлади.

Кондитер маҳсулотлари пишириладиган бўлим эса қовуриш шкафлари — духовкалар, ёғ доғлаш электр товоналари, иш столлари, сергитадиган полкалар, хамир тақсимловчи, ёювчи машиналар билан жиҳозланади.

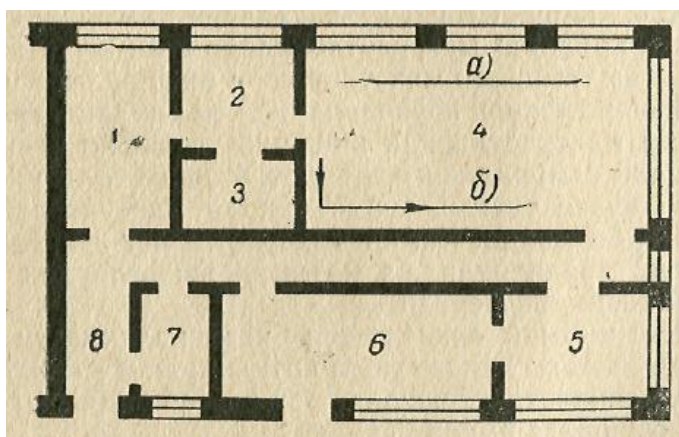
Пардозлаш бўлимида ярим тайёр масалликларни пишириш плитаси,

универсал айлантиргич, иш столи бўлади. Столда чиқариладиган маҳсулотларга мўлжалланган асбоб-ускуна, идишлар, ўраш - жойлаш материаллари қўйилган бўлади.

Идиш - товоқ ювиладиган хонада иккита ванна ўрнатилган бўлиб унга совуқ ва иссиқсув резинка шланг билан уланган бўлади, тагликлар ва полкалар билан жиҳозланиб, кондитер халтачаларининг стилизатори ҳам мавжуд бўлади.

Маҳсулотлар жўнатиладиган бўлимда эса совутгич полкалар ва катта жин тарози ўрнатилади. Зарур жиҳозлар чиқариладиган маҳсулот тури ва миқдорига қараб танланади.

Цехга ва иш жойига технологик жадвал вакарталар, турли хил хамир маҳсулотлари учун дозасини кўрсатувчи жадваллар, шунингдек техник шартлар ёки Давлат стандартлари акс эттирилган жадваллар ҳам осиб қўйилади. Цехдаги жиҳозлар бир - бирларига халал бермайдиган қилиб жойлаштирилиши керак.



7- расм. Кондитер цехи.

Агар цехда ёки сотиладиган жойда совитиш жиҳозлари бўлмаса кремли маҳсулотларни сотиш ман этилади.

Цехдаги бригада ишчиларининг сони ишлаб чиқариш программаси ва нормасига асосан белгиланади. Бригададан маҳсулотнинг айрим турларини ишлаб чиқарадиган группалар ажратиш ва ҳар бир группага эса жараёнла {бўйича меҳнат тақсимлаб бериш тавсия этилади.

Хамирни дозалаб бўлиш, пишириш ва безашга V — VI разрядли, яшашга III — IV разрядли ошпаз-кондитерлар қўйилади ёрдамчи ишларни дастёрлар бажаради.

Кондитер цехида иш жойини ташкил этишга қўйиладиган талаблар қуйидагилар, яъни асбоб-ускуналар ва қўл механизацияси воситалари муҳайё бўлиши қулай жойда туриши ва булар ишлаб чиқариладиган маҳсулотларга мос бўлиши зарур. Иш столининг бир ншловчига тўғри келадиган узунлиги 1,2 — 1,5 м бўлиши керак.

Кондитер цехида қўлланиладиган асбобларга келганда, булар; ўқловлар, пичоклар, кўракчалар, қолиплар, кондитер халтачалари, ғалвир, қозонлар, хамирга шакл берувчи асбоблар, овоскоп, донандозлар, қисқичлар, пиширув

патнислари, ўлчагич идишлар ва ҳ. қ Яна бунда пичоқ, вилкалар, хамирдан кунгура кесадиған асбоблар бўлиши лозим. Қўл механизацияси воситаларидан эса ўлчовли ўқлов, хамир бўлувчи ўқловлар, бурандалар, сироп идишлари, бисквит қолиплари бўлади.

Кичик ошхоналарда кондитер цехи алоҳида ташкил қилинмасдан иш столи ажратшиб керакли асбоб-ускуналар ва қўл механизация воситалари билан жиҳозланади. Бунда хамир хампада қорилиб, пиширилиши духовкаларда бажарилади. Кичик ошхоналарда кондитер маҳсулотларининг тури жуда кам бўлиб, хамиртурушсиз хамирдан маҳсулот сира пиширилмайди.

Умумий овқатланиш корхоналарида хамирдан тайёрланадитан кондитер маҳсулотларини пишириб сотишни кенгайтиришнинг иқтисодий самаралилиги қишлоқ аҳолиси талабини тўлароқ қондиришни кўзда тутаяди, чунки бундай маҳсулотларга талаб тобора ортиб бормоқда. Хамир маҳсулотларни кўпайтириш ишлаб чиқариш майдонидан ва мавжуд жиҳозлардан самарали фойдаланишга имкон беради.

Қолаверса, умумий овқатланиш корхоналаридаги кондитер маҳсулотлари ишлаб чиқарилиши ортиши ишни рентабел қилиб, умумий товарооборотда ошхона ўзи ишлаб чиқарған маҳсулот салмоғини ортишига имкон беради.

Идиш-товоқлар ювиш ишини ташкил этиш

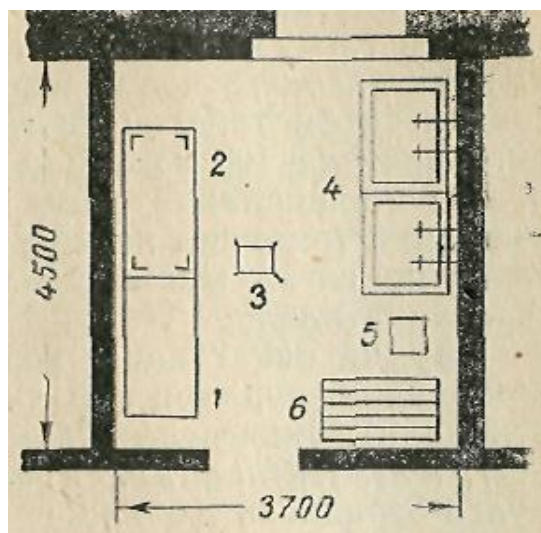
Ярим тайёр масаллиқ билан иш кўрадиган ошхоналарнинг пиширув цехида идиш-товоқ ва асбоб-ускуналарини ювиш ташкил этилиб, бунда пиширув ва яхна таомлар цехнинг қозон-товоқлари ювилади, кичикроқ цехларда ювиш жойини пиширув цехдап баландлиги 1,2 м келадиган тўсиқ билан ажратиб қўйилса ҳам бўлади.

Ошхона идишларини ювиш қоидаси — аввал ивителиади, сўнгра овқат қолдиқлари қирилади, кейин эса ювиб тозаланади.

Ювиш бўлимининг жиҳазлари: ювиладиган идишларни жойлаштириш ва ивителиш учун ишлатиладиган тагликлар, нишхўрдлар учун бочка, икки секцияли ванна; бир томонига совук сув, иккинчи томонига иссиқ сувли кранлар ўрнатилған бўлади. Ювилған идиш-товоқ ва асбоб-ускуналарни териб қўйиш учун полкалар бўлади (8-расмга қаранг).

Идиш-товоқ ювиладиган бўлим полига ёғ билан қум ушлагичли обрез қурилади. Нишхўрдлар ёғоч кўракча билан қириб олиниб, идиш-товоқлар дастмол ёки чўтка билан ювилади.

Ёғли идишларни ювиш учун горчица ва сода солинған сув ишлатилади. Овқат тарқатиш бўлими ишини ташкил этиш.



8 – расм. Ошхона қозон – товоқларини ювиш бўлими.

Умумий овқатланиш корхоналарида овқат тарқатадиган бўлин тайёр таомларни порциялаш, безаш ва хўранда дастурхонига қўйиш ишини адо этади.

Асосий ва ярим тайёр масаллицларни пишириб сотадиган ошхоналар учун таом тарқатув пешхонининг узунлиги куйидагича: иссиқ овқатларни тарқатадиган жой 0,03 м, яхна овқатлар; учун 0,01 м.,— бу битта ўтириб овқатланадиган жой ҳисобида - шунча, аслида пешхон 1,5 — 2,0 м бўлиши керак. Эни 0,75 — 0,8 м, баландлиги 0,9 м бўлади.

Кичик ва ўртача ошхоналарда, ресторанларда таом бевосита плитанинг устидан тарқатилади, шу сабабдан плиталар билан таом тарқатиладиган дарчанинг ўртасидаги масофа 3 м дан ортиқ бўлмаслиги керак. Бунда таомни ким тайерлаган бўлса ўшанинг ўзи тарқатади. Жамоат овқатланишининг асосий талаби ҳам шу. Бу ҳол таомларнинг сифатли бўлишига ва тўғри тарқатилишига бўлган масъулиятни оширади.

Таом тарқатиладиган жойнинг қандайлиги ошхонанинг турига ва хизмат кўрсатиш методига боғлиқ бўлади. Таом тарқатиладиган жой пиширув цехининг ўзида ёки бошқа жойда бўлиши ҳам мумкин. Агар таом тарқатиладиган жой иссиқ таомлар цехидан ажратилган бўлса унда пиширув цехи билан алоқа қулай ва узлуксиз бўлишини таъминлайдиган шароит яратилиши керак. Ресторан ва кафеларда таомларни хўрандаларга тарқатиладиган жойдан официантлар, парҳез таомлар тайёрлайдиган ошхоналарда эса сервизловчилар (дастурхончилар) келтириб берадилар. Хўрандалар ўз-ўзига хизмат кўрсатишни ҳам ташкил этиш мумкин. Бунда таом тарқатиладиган жойга хўрандаларни қаер-дан кириб, қандай чиқиб кетишларини тартибга солиш учун хизмат қиладиган барьер (тўсиқ) ўрнатилади. Пешхон билан тўсиқ оралиги 1,0—1,1 м бўлиши керак. Таомларни бундай тарқатиш умумий навбатга ҳалал бермасдан хўрандаларга истаган пешхондан таъби тилаган таомни танлаб олишларига имкон беради. Биратўла 100 ва ундан кўпроқ киши овқатланиши мумкин бўлган ошхоналарда

таом тарқатиладиган жойга хўрандаларнинг икки томондан келиб-кетиб туриши ташкил этилади. Таом тарқатиладиган жойнинг этагида контрол ва ҳисоб-китоб кассаси ўрнатилади.

Умумий овқатланиш корхоналаридаги таом тарқатиладиган жойларнинг турлари ҳар хил бўлади: ихтисослаштирилган (кўп секцияли); универсал (таомномадаги барча овқатларни берадиган); комплектлашган, яъни таомларни ҳам абонементга, ҳам пулга берадиган жойлар.

Таом тарқатиладиган *ихтисослаштирилган (кўп секцияли)* жойда қуйидаги тартибда кафетерий стойкалари қатор жойлаштирилади. 1 — КС хўрак асбоблари ва патнислар учун, 2 — КС пешхон - совутгич усти бўлиб яхна овқатлар учун, 3—КС иссиқ овқатлар учун, 4—КС иссиқ ичимликлар учун, 5— КС касса учун, 6—КС эса тўсиқ вазифасини ўтайди. Бир йўла 75—100 хўранда овқатланадиган ошхоналарда битта тарқатиш жойи хизмат кўрсатиб улгура олади.

Таом тарқатиладиган *универсал* жойда барча овқатларни иккита тарқатувчи битта дарчадан ўзаро беради. Бунда улар соатига 250 хўрандага хизмат кўрсата олишлари мумкин. Ҳар қайси дарча зарур ускуна, идиш - товоқ ва таомни иссиқ сақлайдиган аппарат—мармитлар билан жиҳозланган бўлсин.

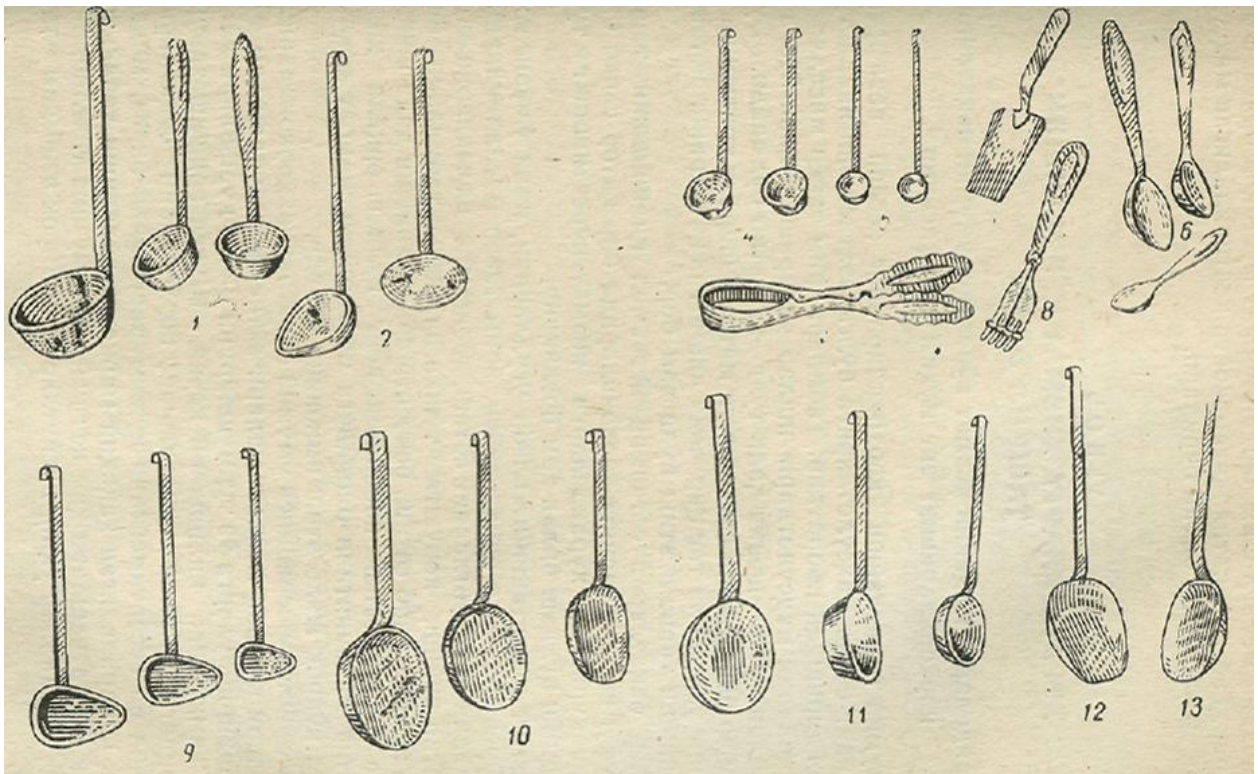
Таом тарқатадиган жоннинг *комплектлашган* хили ё алоҳида ихтисослаштирилган қилиб, ёки алоҳида дарча очиб ташкил этилади, Ҳар битта дарча ўтириб овқатланадиган 60 та жой ҳисобидан очилади.

Тарқатувчи ошпазнинг иш жойига таомлардан палуна порциялар қўйилиши зарур. Бундан ташқари иш жойида таомларни безатиш учун ҳозирланган ярим тайёр масалликлардан иборат.

«Гумбаз» ҳамда тарқатиш билан боғлиқ бўлган асбоб-ускуналар бўлади (9-расмга қаранг). Таомли идишлар иссиқхонали мармитларда туриши керак. Тарқатув жойига таомлар тўғғи тарқатилаётганини назорат қилиб туриш учун циферблатли торози қўйилиши шартдир.

Таомларни хўрандаларнинг уй-уйига тарқатиладиган алоҳида хона ёки ихтисослаштирилган бир секцияси ажратиб берилади.

Ихтисослаштирилган ва универсал таом тарқатиш хоналарини ташкил этишда кассир, назоратчи ва таом тарқатувчи пазанда каби моддий масъул шахслардан иборат мустақил бригада бўлиши керак. Таом тарқатиладиган жойга келтириладиган маҳсулотлар забор варақаси билан берилади.



9 – расм. Таом тарқатиш асбоблари.

7. УОК ЛАРИДА ТАЪМИНОТ ВА ОМБОР ХЎЖАЛИГИНИ ТАШКИЛ ЭТИШ

МАҲСУЛОТ ТАЪМИНОТИ, ОМБОР, ТАРОЗИ ВА ТАРА ХУЖАЛИТИНИНГ ТАШКИЛ ЭТИЛИШИ

Хом ашё ва масаллиқнинг келиш манбалари

Умумий овқатланиш турли хил ва .микдордаги озиқ-овқат тиаҳсулотларини қайта ишлайдиган корхонадир.

Умумий овқатланиш корхоналарига маҳсулот етказиб берадиган ва озиқ - овқат ҳамда сут-гўшт саноатига хом ашё етказиб берадиган асосий база бу социалистик қишлоқ хўжалиги ҳисобланади. Умумий овқатланиш корхоналарнинг нормал ишлаши учун хом ашё, масаллик билан таъминлаш ва моддий-техника предметлари билан жихозлаш биринчи даражали аҳамиятга эгадир.

Умумий овқатланиш корхоналарига озиқ-овқат товарлари ва моддий-техника фонди ҳисобига марказлаштирилган манбалардан ҳам, марказлаштирилмаган манбалардан ҳам келади.

Қишлоқ хўжалик маҳсулотларини *марказлаштирилмаган ҳолда тайёрлаш ва харад қилиш* колхоз ва совхозлардан ёрдамчи хўжаликлар ва мол боқиб семиртириш хўжаликлари, намлаб қўйилган захира ва ҳоказолар ҳисобига амалга оширилади. Озиқ-ювқат маҳсулотларининг бир қисмини республика Министрлар Совети ва меҳнаткашлар депутатлари Советининг ижроия комитети томонидан тақсимланадиган маҳаллий ресурслардан олинади. Гўшт маҳсулотлари, тирик балиқ, тухум, сут маҳсулотлари, картошка, мева ва сабзавотлар билан таъминлаш ҳам марказлаштиришгаган -манбалар ҳисобидан амалга оширилади.

Умумий овқатланиш корхоналарини *марказлаштирилган тартибда таъминлаш* матлубот жамиятлари, райпотребсоюзлар фонди ҳисобига ун, дон-дун, макарон маҳсулотлари, қанд-шакар, конеерва, кондитер ва тамаки маҳсулотлари олиш билан амалга оширилади.

Ошхоналарга янги ошкўкатларни (кўк пиёз, салат барги, укроп, редиска кабиларни) бир кунлик лимит ҳисобидан ошмаган ҳолда колхоз бозоридан нақд пулга сотиб олишга рухсат этилади.

Ёрдамчи хўжалик ва бўрдокига боқиб пунктлари қўшимча арзон гўшт, батшқ, сут,-тухум, сабзавот, картошка ва мева-чева ишнинг муҳим манбаи ҳисобланади. Умумий овқатланиш кор-хоналари ўзларини ўзлари овқатбоп хушбўй ошкўклар билан муттасил таъминлаб туришлари учун кичик томорқа, теплица ва парниклар ташкил этишлари мумкин.

Матлубот кооперациясининг аксарияти умумий овқатланиш корхоналари сабзавот, мева, резавор ғамлаб қўядилар, кўзи-қоринларни тузлаб, сиркалаб қишга сақлайдилар. Бу қиш ва баҳор ойларида тайёрланадиган таомларнинг хили кўп, таом-таркиби витаминлар, минерал тузларга бой бўлиши имконини беради.

Умумий овқатланишнинг катта-катта корхоналари ўзларида квас, спиртсиз ичимликлар, морожний, морс, колбаса маҳсулотлари, гўштан дудланиб тайёрланадиган маҳсулотлар, шунингдек озиқ-овқат чиқитларидан крахмал ишлаб чиқаришни ташкил этадилар. Бу эса корхонани хом ашё билан таъминлашда кўшимча манба ҳисобланади. Матлубот кооперацияси умумий овқатланиш корхоналарини ўзларининг асосий ошхоналари ва ресторанларини ярим тайёр ва тайёр пазандалик ҳамда кондитер маҳсулотлари билан марказлаштирилган тартибда таъминлашни кейинги йилларда тобора ривожлантириб бормоқдалар. Бу ҳол кейинчалик умумий овқатланиш корхоналари таъминотида асосий ўринни эгаллаб қолади.

Совхозларнинг ишчи ва хизматчиларига, шунингдек ана шу совхозларнинг территориясига жойлашган мактабларнинг ўқувчиларига хизмат кўрсатадиган умумий овқатланиш корхоналари шу совхозларда ишлаб чиқарилган гўшт, сут, сабзавот, мева, картошка, тухум ва бошқа маҳсулотларни таннархи бўйича харид қилиб олади. Шу сабабли кўпчилик совхоз ошхоналарида овқатнинг нархи анча арзон, тури эса хилма-хил бўлади.

Центросоюз правлениеси қарорларида чўчкаларни бўрдоқига; боқишнинг асосий шартлари ва умумий овқатланиш корхона-ларига ёрдамчи ва бўрдоқичилик хўжаликларидан бериладиган маҳсулотларига нарх кўйиш тартиби белгилаб берилган. Ушбу озиқ-овқат маҳсулотлари умумий овқатланиш корхоналарига ўтган йилги таннархда фойданинг 5х и кўшиб ҳисобланган ҳолда келтирилади. Бунда таннарх савдо скидкаси чегириб ташланган чакана нархдан ошиб кетмаслиги керак.

Умумий овқатланиш корхоналарини хом ашё билан таъминлашни ташкил этишга қўйиладиган асосий талаблар

Вақт-вақти билан ташиб келтириладиган хом ашё ва озиқ-овқат маҳсулотларининг тури ҳар хилдир. Овқат маҳсулотларининг: сут, ярим тайер масалликлар, ошкўк, нон-бўлочка ва хамирдан тайёрланадиган кондитер маҳсулотлари, янги сабзавотлар каби анчагина турларини ҳар куни ташиб келтириш зарур бўлади. Айрим маҳсулотлар (гўшт, балиқ ва бошқалар) сақлаш учун шароит бўлган ҳолларда 2 — 3 кунга етадиган миқдордагина олиб келинади. Қуруқ маҳсулотлар, консервалар захираи умумий овқатланиш корхоналарига асосан 5— 10 кунга етадиган қилиб олиб келинади.

Умумий овқатланиш корхоналарини хом ашё билан таъминлашнинг ташкил этилишига қуйидаги талаблар қўйилади; хом ашё ва бошқа масалликларни захираи тугаб қолмаслигини ҳисобга олиб бир меъёрда ва ўз вақтида таъминлаб туриш; ҳар қайси, умумий овқатланиш корхонасини зарур овқат масалликлари билан бир қаторда моддий-техника материаллари билан ҳам тўла таъминлаш; товар етказиб беришнинг илғор шаклини қўлланиб хом ашёни ўз вақтида етказиб келтириш; барча моддий бойликларнинг ҳам миқдори, ҳам сифати бутлигини таъминлаш; хомч ашё ва товарларни қабул қилиш, сақлаш ва тақсимлаш ишларини масъул шахслар томонидан бажарилиши; сақлаш ва тақсимлаш учун нормал шароит яратиш; хом ашё

билан таъминлашнинг маҳаллий хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда қўшимча манбаларини қидириб топиш; хом ашё, товар ва ишлаб чиқариш чиқитларидан самарали фойдаланиш, идишларни яхши сақлаш ва; уларни товар етказиб берувчиларга ва идишларни қабул қиладиган базаларга ўз вақтида етказиб бериш ва ҳоказолар.

Умумий овқатланиш корхоналарини хом ашё ва бошқа товарлар билан узлуксиз таъминлашни ташкил этишда корхонага мазкур товарларнинг қанча миқдорда керак бўлишини аниқлаш билан боғлиқ бўлган катта тайёргарлик ишлари ўтказиш талаб этилади. Бу н.ш бу йил қанча хом ашё сарфланганлиги билан режалаштирилган даврдаги режа кўрсаткичларидаги ўзгаришларни, ишлаб чиқариш программасида юз берган ўзгаришларни ва бошқа хусусиятларни ҳисобга олган ҳолда янги йил киришига бир неча ой қолганда бажарилади. Корхонани хом ашё билан таъминлашнинг муфассал режаига хўрандаларнинг талабини, овқатланувчиларнинг хусусиятларини, таомларнинг режали, рецептларини, мавсумийликни, маҳаллий аҳолининг овқатланишидаги ўзига хосликни асос қилиб олиш лозим.

Ҳар бир умумий овқатланиш корхонаси нормал кшлаб туриши учун масаллик, ёқилғи ва моддий-техника таъминоти предметларининг маълум захирага эга бўлиши керак. Бу захира тасдиқланган ишлаб чиқариш программасини ва товар оборотнинг умумий ҳажмини ҳисобга олиб белгиланади. Захиралар товарларнинг айрим группалари бўйича уларни етказиб бериш шароитини ҳисобга олиб белгиланади. Бунда корхоналарнинг таъминот-базасидан узоқ-яқин жойлашганлиги, омбор биноларнга қанча товар сиғиши ва ҳоказолар ҳисобга олиниши керак. Нормадан ортиқ захира тўрежамаслиги учун асосий маҳсулотларнинг сарф-ланишини ҳам ҳисобга олиш керак. Товарлар кўп захира қилиб қўйилса корхонада сарфланиб туриши секинлашиб қолади ва айланма маблағларининг ишлатилмай қолишига сабаб бўлади, 1 олаверса омбор биноларини ортиқча банд қилади ҳам.

Хом ашё билан таъминлаш йиллик режаига асосан алоҳида товар етказиб берувчиларга ойлик ўн кунлик ва кундалик заявқалар бериб турилади ва транспорт воситаларига бўлган талаб аниқланади.

Матлубот жамиятлари ва унинг район ташкилотларига қарашли, умумий овқатланишнинг хўжалик ҳисобига ишлайдиган корхоналари хом ашё билан таъмин бўлишнинг ялпи режаига кўра, товар етказиб берувчилар билан шартнома тузадилар, харид қилинадиган ва тайёрладиган маҳсулотларнинг миқдорини белгилаб оладилар.

Умумий овқатланиш корхоналарига товарларни ўз вақтида етказиб бериш шакли шу корхоналарнинг бир меъёрда ишлаб туришининг энг муҳим шартларидан ҳисобланади. Товар етказиб беришининг анча қулай усули бу транзит ёки «кольцевой завоз» шаклидир, яъни хом ашё ва бошқа товарлар ихтисослаштирилган транспортлар ёрдамида матлубот жамиятлари, таъминотчилар, асосий ошхоналар ва ишлаб чиқарувчи ташкилотлар орқали эмас, балки бевосита омборлардан тўғри келтирила берилади. Маҳсулотни бу усулда ташиб келтириш натижасида транспортдан тўла фойдаланиш, ташув

харажатларининг камайиши, шу билан бирга бўшатиш идишларни ўз вақтида йиғиб олиб кетиш анча яхшиланади. Транзит усулида ташиш маҳсулотларнинг ортиқча **ишғилиб** қолишига йўл қўймайди, бунда идишлар бекор қолмайди ва товарлар ортиқча нобуд бўлмай, транспорт харажати ҳам бир мунча тежаллади.

Умумий овқатланиш корхоналарига товар ташиш, уларнинг қайси идорага бўйсунушига қараб, ҳар хил амалга оширилади: ё бевосита матлубот жамиятлари (район матлубот жамиятлари союзлари) базасидан, ёки умумий овқатланиш корхоналарининг хўжалик бирлашмалари базасидан ташиб келтирилади. Корхоналарнинг режали таъминланишини район матлубот жамиятлари ва район матлубот жамиятлари соғозларининг савдо бў-лимлари тартибга солиб турадилар. Мактаб буфетларини уларнинг қаерга жойлашганликларига қараб яқинидаги умумий овқатланиш корхоналари, айрим ҳолларда эса матлубот жамиятлари ёки чакана савдо корхоналари омборлари товар билан бевосита таъминлайди. 10 та ва ундан кўпроқ мактаб жойлашган катта аҳоли пунктларида асосий ошхона ташкил этиш мақсадга мувофиқдир, бу ошхона хоҳлаган турдаги сифатли ярим тайёр масалликларни, тайёр пазандалик ва кондитер маҳсулотларини тайёрлаб бевосита мактабларнинг ўзига етказиб беради.

Товарларни ўз вақтида етказиб бериш учун умумий овқатланишнинг хўжалик ҳисобида ишлайдиган корхоналари ёки матлубот жамиятлари матлубот кооперациясининг автобазалари ва автохўжаликлари билан шартнома тузадилар. Шартнома: ташиладиган юкнинг ҳажми ва муддати, товарларни ортиш ва етказиб бериш тартиби, ҳужжатларни расмийлаштириш, ўзаро ҳисоб-китоблар ва ҳоказолар кўрсатилган бўлади. Тузилган шартномага биноан нечта транспорт кераклиги кўрсатилган, ўн кунлик ва кундалик заявкалар бериллади.

Хўжалик шартномаларини расмийлаштириш тартиби

Матлубот кооперациясининг хўжалик ҳисобидаги умумий ювқатланиш корхоналарининг бир томондан — матлубот жамиятлари, район матлубот жамиятлари союзлари билан, иккинчи томондан эса товар таъминотчилари билан тузадиган шартномалари ошхоналарни масаллик билан режали таъминлаш воситаси ҳисобланади.

Халқ истеъмоли моллари ва ишлаб чиқариш-техника мақсадларида ишлатиладиган маҳсулотларни етказиб бериш тўғрисидаги қонунга асосан, товар билан таъминлаш учун шартномалар матлубот кооперациясининг, министрликларнинг марказий органлари билан ва товарни етказиб берувчи базалар билан тузилиши мумкин. Бундай шартнома *бош* (асосий) шартнома деб аталади. Бу шартномада товар таъминотининг умумий шартлари, келтириладиган товарларнинг миқдори, хили, группаси, сифати акс эт-тирилган умумий талаблар ва товар таъминотга хос асосий принциплар кўрсатилган бўлади. Бош шартномада ҳисса қўшиб қатнашадиган умумий овқатланиш корхоналарининг рўйхати ҳам кўрсатилади. Бош шартнома асосида область, район матлубот жамиятлари союзлари ва матлубот жамиятлари маҳаллий

шартномалар ҳам тузадилар. Бу шартномаларда товарларнинг хили ва сифатига қўйиладиган талаблар, товар таъминотининг аниқ муддатлари, таъминот усули ва санкция қўйиш шартларн бир-мунча батафсил кўрсатилади.

Хўжалик ҳисобяга ишловчи йирик умумий овқатланиш корхоналари товар таъминотчиларнинг базалари ва матлубот кооперациясининг район тайёрлаш конторалари билан *тўғрадан-тўғғи* шартнома тузадилар. Айни шартномалар умумий овқатланиш корхоналарини товар таъминотчиларининг базалари билан янада маҳкам алоқа ўрнатишга имкон беради.

Товар таъминоти юзасидан тузилган шартномаларнинг жорий муддатларига қараб, бир йиллик кварталлик мавсумий ёкн чакана шартномалар бўлиши мумкин.

Матлубот жамиятлари, район матлубот жамиятлари союзларн ёки умумий овқатланишнинг хўжалик ҳисобига ишлайдиган корхоналари ва товар таъминотчиларнинг базалари ўртасида тузиладиган шартномаларда таъминлашнинг тартиби ва муддатлари товарларни элтиб бериш шакллари, қабўл қилиш қоидаси мукаммал кўрсатилган товарларнинг хили, сифати, умумий суммаси, ҳисоб-китоб шарти, идиш турлари, маркалаш ва қадоқлаш усуллари, низоларни кўриб чиқиш, штраф ва пеня солиш тартиби, томонларининг юридик адреслари ва бошқа талаблар мукаммал кўрсатилган бўлади. Шартномага таъминот муддатларига боғлиқ бўлган товар хилларининг ҳисоблари ва томонларнинг махсус изоҳлари ҳам илова қилиниши мумкин. Одатда шартноманинг бузшши натижасида вужудга келадиган англашмовчиликлар идора ёки давлат арбитражи йўли билан ҳал қилинади.

Хўжалик шартномалари биноларини ижарага берувчи «Коопхлздторгмонтаж» комбинатлари, қурилиш, ремонт ташкилотлари ва бошқалар билан ҳам тузилиши мумкин.

Шартнома белгиланган формадаги махсус банкларда, икки нусхадан иборат расминлаштирилади ва корхона, база, ташкилот раҳбарларининг имзо ва печатлари билан тасдиқланади, иккала нусхаси ҳам бир хил кучга эга бўлади.

Умумий овқатланиш корхоналарини ярим тайёр масаллиқлар билан таъминлашни ташкил этиш

Ошхоналарни ярим тайёр масаллиқлар ва тайёр пазандалик; маҳсулотлари асосида ишлашга ўтказиш умумий овқатланиш ишини яхшилашнинг энг муҳим вазифаси ҳисобланади.

Ярим тайёр масаллиқларни марказлаштирилган усулда ишлаб чиқариш — хом ашёдан ва озиқ-овқат чиқитларидан яхши фойдаланишга имкон беради, ҳамда ярим тайёр масаллиқлар ишлаб чиқарадиган корхоналарда юқори унумли жиҳозларни кенг қўл-лашга, хом ашёни ишлашда анча такомиллашган технологик жараёнларни жорий атишга имкон беради.

Ярим тайёр масаллиқларни умумий овқатланишнинг асосий ошхоналарида, матлубот кооперацияси ишлаб чиқариш корхоналарнинг хом тайёрлаб беришга мослаштирилган цехларида ва озиқ-овқат саноатида ишлаб чиқариш мумкин. Ярим тайёр масаллиқлар билан таъминотни ташкил этишда гўшт, балиқ, ун, дон-

дун, сабзавот, картошка ва шу кабилардан ҳозирланадиган ярим тайёр масалликларнинг барча хилларини комплекс равишда тўхтовсиз етказиб бериш назарда тутилади.

Умумий овқатланиш корхоналарини ярим тайёр масалликлар билан яхши йўлга қўйилган комплекс равишда таъмин этилсагина, иқтисодий самара бериши мумкин. Шу сабабдан умумий овқатланиш корхоналарини ярим тайёр масалликлар асосида иш-лашга ўтказиш катта тайёргарлик олиб боришни ва тегишли иқтисодий расчётлар қилишни талаб этади.

Матлубот кооперациясининг умумий овқатланиш корхоналари учун ҳам масалликни пиширадиган ошхоналарни ярим тайёр масалликлар билан таъминлашда район марказларидаги, катта посёлкалардаги ҳам таом ошхоналари, район, область ва республика матлубот кооперацияларининг таом корхоналари асосий манба ҳисобланади.

Ярим тайёр масалликлар асосида ишлашга биринчи навбатда аҳоли яшайдиган йирик пунктлардаги умумий овқатланиш корхоналари ўтказилиши керак. Ярим тайёр масалликлар асосида ишлашга кўчирилган ошхоналардаги ташкилий тадбирлар қуйидагилардан иборатдир; зарур турдаги ярим тайёр масалликларга бўлган талабни аниқлаш, ҳам таом тайёрлайдиган цехларни ташкил этиш учун яхши жиҳозланган корхоналарни танлаб олиш; махсус ташув идишларига эга бўлиш; транспорт ҳозирлигини кўриш; маршрут карталари, графиклари тузиш; тегишли ҳужжатларни тайёрлаш ва ҳоказолар.

Ярим тайёр масалликларнинг хиллари ва миқдорини аниқлашда ҳар қайси корхона учун алоҳида шу ерда ишлайдиган ошпазларнинг сони ва мутахассислиги, ошхонанинг ихтисослашиши, қайси группага тегишлилиги, хўрандалар талаби қандайлиги ва бошқа хусусиятларни ҳисобга олинади. Бундай ҳисобларни асосий корхона томонидан ҳам таом пиширадиган ошхоналарнинг заявқалари ва ҳисоблари асосида ўзларининг техник имкониятларини ва озиқ-овқат учун зарур товарларнинг захираини ҳисобга олиб тузиб беради. Ҳам таомларни пиширадиган ошхоналар асосий ошхонага ҳар куни эртага керак бўладиган ярим тайёр масалликлар учун тегишли миқдори ва хилларини кўрсатиб заявка бериб қўяди. Ҳам таом ишлаб чиқарадиган асосий ошхоналар барча пиширадиган ошхоналардан тушган заявқаларни тўплаб, ўзларидаги мавжуд ҳам ашёларни ҳисобга олган ҳолда, буюртмаларни бажаради ва у тасдиқланган графикда қатъий белгиланган муддатларда жой-жойига жўнатади.

Асосий ошхона ярим тайёр масалликларни ўз транспортида ва ўз идишида элтиб беради, бунда хайдовчи экспедиторлик вазифасини ҳам бажаради.

Ярим тайёр масалликларнинг ҳар қайси группаси шу маҳсулотларнинг миқдори ва сифати кўрсатилган гувоҳнома, наклад-, ной ёки кабул қилиб олиш варақаси билан бирга юборилади.

Ярим тайёр масалликларни ташиш учун ишлатиладиган идишлар контейнер, лоток металл яшик фляга, бидон ва ҳоказоларнинг турли хилларидан иборат бўлади. Ҳам таомларни пиширадиган ҳар қайси ошхона бетўхтов ишлаш учун идишларнинг алмаштириб турадиган фондига эга бўлиши керак, чунки бу идишлар ҳамма вақт масаллик билан банд бўлади.

Хом ашё ва ярим тайёр масаллиқларни миқдори ва сифатига қараб қабул қилишни ташкил этиш

Хом ашё ва ярим тайёр масаллиқлар илова қилиб бериладиган ҳужжатларга, амалдаги стандарт ва техник шартларга асосан ҳам миқдор, ҳам сифат жиҳатдан қабул қилиб олинади. Халқ истеъмоли товарларини миқдор ва сифат жиҳатдан қабул қилиш тартиби товар таъминотининг асосий шартларида, хўжалик шартномаларида ва тегишли инструкцияларда аниқлаб берилган. Товар ва ярим тайёр масаллиқларни масъул шахслар — омбор мудири, омборчи, ишлаб чиқариш мудири, ошпаз-бригадир, буфет мудири қабул қилади.

Миқдор жиҳатда қабул қилиш товарларнинг оғирлигини нечта идишга жойланганлигини, идишларнинг сифатини, кондали маркаланганми йўқми эканлигини аниқлашдан иборат бўлади. Товарларнинг брутто (идиши билан бирга) ва нетто (идишсиз) оғирлиги аниқланади, накладной счёту— фактуралар билан таққосланади.

Сифат жиҳатдан қабул қилиш товарларнинг сортини, кондициясини, амалдаги стандарт ва техник шартларни ҳисобга олган ҳолда аниқлашни ўз ичига олади. Сифати органолептик усул билан ҳам аниқладиган товарларнинг ранги, ҳиди, таъми, консистенцияси, ташқи кўриниши текширилади, зарур бўлган ҳолларда товарнинг намунаси лаборатория тахлилига юборилади.

Сифатсиз ва миқдори фарқ қилган товарларга таъминотчига даъво қилиш учун акт тузилади. Акт тузувчи комиссиянинг сос-тавиги товар таъминотчи, инспекция вакили ёки бу ишдан ман-фаатдор бўлмаган шахс (гувоҳ) киритилади.

Омборга қабул қилинган барча товарлар даромад дафтарида қайд қилинади. Товарларнинг қабул қилинганлиги тўғрисидаги қўл қўйиб печат босилган счёту—фактураларнинг бир нусхаси товар таъминотчига ҳақ тўлаш учун ва тегишли масъул шахсга даромад қилиб қўйиш учун бухгалтерияга топширилади.

Товарлар бошқа шаҳарлардаги таъминотчилардан транзит орқали ҳужжатларидан илгари келиб тушса, бундай товарлар актга асосан даромадга ўтказилади, счёту ва накладнойлар олин-гандан кейин эса товар таъминотчиларига ҳақ тўлаши акт билан таққослаб кўрилгандан сўнг бажарилади. Агар ҳужжатлар товарлардан олдин келиб тушса, бу ҳужжатлар товарларни омборга даромад қилиш учун асос деб ҳисобланмайди.

Келган товарларнинг сифатини аниқлашни тез бузиладиган товарларни 24 соатдан кечиктирмай, бошқа товарларни эса 10 кундан кечиктирмай амалга ошириш керак.

Баъзан товарларни қабул қилишда идишнинг оғирлигини аниқлаш имкони бўлмаса, бундай ҳолларда идишни бўшагандан кейин тортиб кўрилади, камомад бўлса, акт тузишга тўғри келади.

Масъул шахс томонидан ҳам миқдори, ҳам сифати жиҳатдан қабул қилинган барча товарлар шу шахсининг гарданига ёзиб қўйилади.

Тез бузиладиган ярим тайёр масаллиқлар, тайёр пазандалик ва кондитер

маҳсулотларн, нон, сут кўпинча омборга тушмай, бевосита ошхона ёки буфетларга қабул қилинади. Ярим тайёр масалликлар, кондитер ва сут маҳсулотлари идишлари билан қабул-қилиниб даромадга киритилади, топширилаётганда эса фактура кўшиб қайта жўнатилади.

Товарлар темир йўл оркали қабул қилинганида унинг миқдори ва сифати темир йўл ходими ҳамда товар сифати бўйича инспекциянинг вакиллари иштирокида қабул қилинади. Тегишли хужжатларга нисбатан товарлар миқдор ва сифат жиҳатдан фарқ қилиб қолса, бунда темир йўл вакили, зарур бўлиб қолганида товар экспертизаси бюросининг вакили иштирокида таъминотчиға: ёки темир йўл вакилиға эътироз билдириш учун коммерция акти тузилади.

Омбор хўжалигини ташкил этиш

Умумий овқатланиш корхоналарининг омбор хўжалиги захира хом ашё, ярим тайёр масалликлар ва моддий-техника таъминотш предметларини қабул қилиш, сақлаш ва жўнатишда қулай шароит таъминлаш учун хизмат қилади.

Омбор биноларининг турлари. Омбор биноларининг қурилиши умумий овқатланиш корхоналарининг куввати, тури ва иш характериға хом ашёлардан ёки ярим тайёр масалликлардан ов-қат пиширилишиға) боғлиқ бўлади.

50 га яқин овқатланадиган жойға эға бўлган кичик ошхоналарда I—2 та совитиш камераси (совутгич) ва 2 — 3 та рмборхонаси бўлган нисбатан кичик ҳажмдаги омбор бинолари бўлади. 50 дан ортиқ овқатланиш жойи бўлган умумий овқатла-ниш корхоналарида алоҳида -алоҳида гўшт, балиқ, сут ва гастрономия маҳсулотларини ҳамда қуруқ маҳсулотларни, сабзаот ва меваларни, моддий-техника таъминоти предметларини, идиш ва ёқилғини сақлаш хоналари бўлган омбор қурилади.

Омбор бинолари турли маҳсулотларнинг товарлик хусусиятларига қараб ҳамда ушбу маҳсулотларнинг яхши сакланиши учун зарур талабларни ҳисобға олиб совуқхонали ва иссиқхоналарға бўлинади.

Совитилмайдиган омбор биноларига қуруқ маҳсулотлар, ичимликлар, консервалар-нинг баъзи турлари, сабзаот, тузланган маҳсулотлар, нон-бўлочка, моддий-техника таъминоти, ёқилғи ва идишлар сақланадиган омборхоналар киради.

Совитиладиган омбор бинолари совитиш камераларидан иборат бўлиб, бунда гўшт, балиқ, сут маҳсулотлари ва ёғ, гастрономия, мева, янги сабзаот ҳамда ошкўклар, яхна ичимликлар ва керакли чиқитлар сақланади.

Йирик ошхоналарнинг омборлари қаторига яна юк ортиш тушириш майдончаси, айвои ва пешайвонлар ҳам киради.

Ошхоналардаги иш шароитига қараб айрим омборхоналар, масалан, гўшт, балиқ, мева, ошкўк ва совуқ ичимликлар сақланадиганлари, қуруқ маҳсулотлар, нон ва шу кабилар сақланадиганларн билан бирға бўлиши ҳам мумкин.

Омбор биноларининг кўршиши, жиҳозланиши ва сақлашға мос бўлишининг асосий талаблари. Омбор бинолари одатда подвал, ярим подвал хоналарда ёки биноларнинг биринчи қаватида ягона блок шаклида

жойлашган бўлади. Омбор биноларига муайян талаблар қўйиладигани, бўлардан энг муҳимлари қуйидагилардир: омбор маҳсулот ишлаб чиқариладиган хоналарга ҳамда буфетга нарса ташиб ўтишга қулай бўлиши юкларни ортиштириш учун тегишли майдонча, хўжалик ҳовлиси, омборга машина келиб тўхтайдиган йўлак мавжуд бўлиши, товарларни ортиш ва тушириш учун зарур механизация воситалари бўлиши зарур; техника жойлашган бинолар (машина бўлими, шамоллатиш камераси кабилар) орасида алоқа бўлиши; температура режими ва нисбий намлик бир меъёрга сақлангани; табиий ва сунъий шамоллатиш системалари ҳам муҳайё бўлиши керак.

Омборнинг пол ва деворлари конструкциясига ҳам алоҳида эътибор берилиши керак. Поллар мустаҳкам, нам ўтказмайдиган, ювилиши осон, силлик, бенуксон бўлиши керак. Деворлар ҳам силлик, артиши осон бўлиши зарур. Омбор биноларининг баландлиги эса камида 2,8 м, омборхонадан қандай мақсадда фойдаланишига қараб эшикларининг эни 0,85 — 2,2 м, баландлиги 2,2 — 3,0 м бўлади. Совитиладиган камералар, сабзаёт ва ичимликлар сақланадиган омборхоналар фақат электр билан ёритилиши, қолган хоналар эса табиий ёруғ ва электр билан ёритилади. Омбор биноларида ёнғинга қарши жиҳозлар бўлиши албатта шарт.

Хом ашё ва ярим тайёр масалликларни қоидали сақлаш учун омборхонага товар қўйиладиган тагликлар, стеллаж, тахта-токча, жавон ва шу каби жиҳозлар қўйилади. Жиҳозларнинг у ёки бу турини танлаб олиш омбор биноларининг қурилишига, товарларнинг хусусиятига ва хом ашё захиралари оз-кўплигига боғлиқдир. Омбор жиҳозлари пухта ва мустаҳкам бўлишлиги ўз-ўзидан маълум. Шунинг учун озиқ-овқат маҳсулотларини сақлашда ёғочдан полкалар, тагликлар, сандиқлар, жавонлар, шунингдек металл стеллажлар, оқичлар, тагликлар қўлланилади. Мана шу жиҳозларни жойлаштиришда товарларни олиб қўйиш қулай бўлиши, бинони тозалаш осон бўлиши, полнинг ҳар бир квадрат метр майдонига қанча юк тушириш мумкинлигини ҳисобга олиш, ундан рационал фойдаланишни назарда тутиш керак.

Маҳсулотларни турига қараб сақлаш режими ва муддати, шунингдек полнинг 1 м² майдонига қанча юк жойлаштирилиши 1 – жадвалда келтирилган.

Умумий овқатланиш корхоналарининг омборларида маҳсулотларни сақлаш режими ва муддати

Умумий овқатла^ иш ларинин 1 - ж а д в а
корхона г скл 11 адларид л

Маҳсулотларининг номлари .	Сацла ш иуд- л	Оптимал	Ҳавоци нг	Полнинг 1л! ^а

Гўшт	2—4	+2+4	75—85	140—180
махсулотлари	1—3	0+2 +4	85—95	220—260
.	12	+2+4	80 80—	260—300
Балиқ	соатгач	+2+6	85	260-280
махсулотлари	а 2—3	+2+4	80—85	260-300
Сут	2—5	+0+2	75—80	300-350
Сариёр, маскаёғ	5—10	+2+6	85—90	100—140
.	12—24	+2+6	80—85	300—320

Омборда юк ташиб туширишни механизациялаштириш. Умумий овқатланиш корхоналарига келадиган кўпгина юкларнинг оғирлиги 50 — 70 кг дан ортиқ бўлади, шу сабабли бу юкларни тушириш ва жойлаштиришда механизациянинг турли воситалари зарурдир. Бу воситаларга 100 кг дан то 5 т гача оғирликдаги юк-ларни кўтарадиган подъёмниклар, лентали ва роликли транспортёрлар, қўлда юк ташийдиган ғалтак аравалар, қия ўрнатилган ёноч ёки металл тарновлар, шипдаги рельсда ғилдиратиладиган аравачалар мисол бўлади.

Матлубот кооперациясининг умумий овқатланиш корхоналарида кўпинча қўлда юк ташийдиган ғалтак аравалар, қия тарновлар, осма мослама йўллар, шунингдек юк лифтлари, кичик подъёмниклар каби майда механизмлардан фойдаланилади. Қўл билан юргизиладиган юк аравачалар икки, уч, тўрт ғилдиракли бўлиб, 100 дан то 1000 кг гача оғирликдаги юкни элтишга мўлжалланган бўлади (2-жадвал).

2- ж а д в а л

Юк аравачаларининг турлари, гок кўтарувчанлиги ва катта-кичиклиги

Қия мосламалар сабзаёт ва картошкани бочка ёки идишлардаги юкларни подвалга тушириш ёки омбор биноларига кўтаришда қўлланилади. Қия мослама тарновнинг қиялик бурчаги тахминан 30 — 40° га яқин бўлади. Қия мосламага ёнма-ён қилиб шоти ўрнатилади ва махсус люк билан беркитилади.

Осма йўллар гўшт камерасига гўшт жойлаш учун қўлланилади, у юк майдонидан то камерагача ўрнатилган бўлади. Лифтлардан эса умумий овқатланиш корхоналарида кўпинча 100, 150, 500 ва 1000 кг гача юк кўтара оладиганлари қўлланилади.

Омбор биноларига махсулот жойлаштиришнинг асосий принциплари. Келтирилган хом ашё ва товарларнинг сифаги ва сони текширилганидан сўнг даромадга киритилади ва саклаш учун олиб қўйилади. Махсулотларни яхши қоидали саклаши учун тегишли режими ва товар жойлаштиришнинг асосий принципларига риоя қилиш зарур бўлади, чунончи: жойдан тўла фойдаланиш, махсулотлар жойлашган ерга бемалол ўтиб туришнинг қулайлиги, бир хил товарни иккинчи хил товар билан ёнма-ён қўймаслик; деворларга тегиб турмаслигига риоя қилиш, йўлакларнинг зарур кенгликда бўлиши ва ҳоказолар.

Асосий йўлаклар қўл юк аравачаларни қўллашга имкон берадиган кенгликда-1,0—1,2 м қилиб қолдирилиши керак ён томондаги йўлаклар эса бир оз торроқ (0,5 — 0,7 м) бўлса ҳам бўлаверади.

Маҳсулотларни жойлаганда девор ва полдан 20 см ораликда, иситиш асбоблари, водопровод трубалари ва совитиш батареяларидан эса камида 50 см нарида жойлаштириш зарур. Картошка ва сабзавотлар уйилганда ёки қошларга солиб тахланганда товарнинг физик-химик хусусиятларига қараб ҳар бир маҳсулотларнинг тахланиш баландлигини, идишларнинг чидамлилиги ва ҳар бир квадрат метр майдонга қанча юк жойлаш имкони борлигини ҳисобга олиш зарур. Омборга жойланган маҳсулотлар ҳаво йўллари тўсиб қўймаслиги, ҳаво айланишига яхши имкон берадиган бўлиши керак.

Гўшт маҳсулотларини совуқ хоналарга қўйганда, осиб ёки стеллаж ва тагликлар устида сақланади. Совитилган, чала музлатилган ва тўла музлатилган гўшт нимталари қанораларда ил-гакларга осилган ҳолда сақланади. Музлатилган гўштни тахлаб қўйиб сақлаш ҳам мумкин; идишлардаги ярим тайёр масалликлар калла-поча ва парранда таналарини жавонларда, тагликлар устига териб сақлаш зарур. Балиқ маҳсулотларини идишга солиб ёки таглик устига териб совуқ камераларда, катта-катта балиқларни эса илгак ёки чангакка осиб қўйиш керак.

Сут, сариёғ, маскаёр, пишлоқ, тухум ва гастрономия товарлари ҳам совуқ камераларда тагликларга ва полкаларга териб сақланади; колбасалар эса илгакларга осиб ёки келтирилгак идишларида сақланади.

Тармева, сабзавот, ошқўклар совуқ камераларда сават, яшиқ ғалвир ва бошқа идишларга солиниб таглик ва полкаларга қўйиб сақланади.

Совуқ ичимликлар, шарбатлар (айниқса ёз кунлари) совуқ камераларда яшикларда ёки тагликларга терилиб ўз идишларида сақланади. Агар совитиш камералари бўлмаган тақдирда ичимликларни буфетларнинг ўзида муз солиб совитилади.

Қуруқ маҳсулотлардан ун, крупа, макарон, қанд-шакар кабилар ёруғ ва шабада айлаииб турадиган хоналарда сақланади. Ушбу маҳсулотларни келтирилган идиши ёки ўралган қогозидан ажратмай полкаларга, шкаф ва тахта токчаларга териб қўйилади. Бундай маҳсулотларнинг баъзи хиллари (ун, гуруч, қанд кабилар) алоҳида-алоҳида бўлмалари бўлган катта сандиқларда сақланади.

Картошка ва сабзавотлар қоронғи, яхши шамоллатиб туриладиган хоналарда сақланади. Сабзавотлар қоп, яшиқ ва саватларга солиб ёки тўрт тарафи тахта билан ўралган кандукларда сақланади. Картошка ва сабзавотлар кандукларга солинганда қалинлиги 1,2 — 1,5 м, пиёзники 25 — 30 см бўлиши қоида.

Вино-арақ маҳсулотлари полкаларга тик териб, шампан вино, минерал сувлар эса ётқизиб терилган ҳолда сақланади.

Нон-бўлочканиҳамқуруқмаҳсулотларсақланадиган хоналардаги ёғоч шкафларда ёки полкаларга териб қўйилади ёхуд бевосита кесиб дастурхонга тортадиган жойда (буфетда) сақланади.

Маҳсулотларнинг табиий камайиши ва уни ҳисоблаш тартиби.
Кўпгина маҳсулотлар сақланиш ва ташиш вақтида ўз дастлабки оғирликларининг бир қисмини йўқотади.

Маҳсулот вазнидаги бундай камайишни *табиий камайиш* деб атайдилар. Табиий камайиш кўриш, томиб кетиш, тўкилиш, сочилиш, тузиш, идиш гоқида қолиш каби ҳоллар асосида рўй беради.

Қуриш намликнинг буғланиб кетиши патжасида вужудга келади. Қуришнинг кўп-озлиги маҳсулотда неча процент намли борлигига, омборхона ҳаво ҳарорати ва намлигига ва маҳсулотларни сақлаш тартибига ҳамда идишларнинг яхши-ёмонлигига беғлиқдир.

Оқиш айрим маҳсулотларнинг иссиқда эриши, шунингдек суюқ маҳсулотлар (ёғ, асал ва бошқа) ларнинг қадоқланаётганда томиб кетиш натижасида ҳосил бўладиган камайишдир.

Тўкилиш, сочилиш тўкиладиган қуруқ маҳсулотларни ташишда, сақлашда ва сотаётганда келиб чиқадиган исроф. Табиий камайиш миқдори маҳсулот ташиладиган идишларнинг тури ва ҳрлатига, сақлаш ва ташиш усулларининг тўғри ёки нотўғри бажарилишига кўп жиҳатдан борлиқдир.

Табиий камайиш нормаси ҳар хил маҳсулотлар учун турлича бўлиб, масаллиқни қайси фаслда ва қайси зонада сақланаётганини ҳисобга олган ҳолда илмий текшириш институтлари томонидан ишлаб чиқилади ва Центросоюз тасдиқлайди. Ана шу норма омборхонадан тарқатилган товарларнинг миқдори (суммаси) га нисбатан процент ҳисобида белгиланган бўлади. Табиий камайиш нормасига товарларни нотўғри сақлаш, юклаш, тушириш вақтида содир бўладиган нобудгарчилик синиш, емирилиш кабилар киритилмайди.

Сифатсизлиги туфайли акт билан ҳисобдан чиқарилган доналаб сотиладиган ва қоғозга ўраб, қутичаларга жойлаб қадоқланган товарларга ҳамда омборхоналарда сақланмасдан тўппадан-тўғри транзит билан ошхонага, буфетга келиб тушадиган масаллиқларга нисбатан ҳам табиий камайиш нормаси қўлланилмайди.

Тасдиқланган нормалар энг юқори норма бўлиб, омборхона инвентаризация қилинаётганида товарлар ҳақиқатда етишмай қолган ҳолларда қўлланиб ҳисобга олинади. Табиий камайиш бўйича ҳисобни бухгалтерия тўзиб чиқади ва буни корхона раҳбари тасдиқлайди. Табиий камайиш нормалари маҳсулотларнинг омборхонага қабул қилинган баҳолари бўйича ҳисобдан чиқарилади. Идишларга нисбатан табиий камайиш нормаси қўлланилмайди. Товарларни ҳақиқатда текшириб кўрмасдаи хом чўт асосида тахминан ҳисобдан чиқаришга йўл қўйилмаслиги керак.

Омборхоналарнинг ходимлари одатда товарларни сақлаш ва ортиш тушириш қоида ва шартларига тўла риоя қишб, табиий камайишни йўқотишга ёки озайтиришга эришишлари керак.

Омборхоналардан хом ашёни тарқатиш ва расмийлаштириш тартиби. Ҳар куни омбордан ошхонага, буфетларга, ташқи савдо корхоналарига товар бериб турилади. Шундай экан товар тарқатишни қоидали ва тўғри ташкил этиш мақсадида корхона раҳбари барча масъул ходимларга тегишли бўлган тартиб графигини тўзиб тасдиқлайди. Омбордан чиқадиган

жамийки моллар талабнома накладнойларга асосан масъул шахснинг ўз қўлига ёки экспедиторлар орқали расмийлаштирилиб берилади. Талабнома накладнойга товар беришдан олдин бош (старший) бухгалтер билан корхона раҳбари албатта қўл қўйган бўлади.

Товар қабул қилувчи шахс олган нарсасининг миқдори ва сифатини, идишларнинг яроқли яроқсизлигини, ҳужжатлар тўғри расмийлаштирилганми йўқми — синчиклаб текшириб чиқиши керак. Омбор мудирини талабнома-накладнойга берилган товар миқдоридан ўзга сон ёзишга ҳақи йўқ. Талабнома накладной омбор мудирига ҳам, масъул шахсга ҳам ҳисобот ҳужжати бўлиб қолади. Шунинг учун барча накладнойларга омбор мудирини билан товар олувчи шахс қўл қўйишлари қоида.

Омбор ходимларининг масъулияти. Омбор (омборхона) мудирини ўзи қабул қилиб олган нарсаларга тўла жавобгар ҳисобланади. У моддий масъул шахс бўлганлиги туфайли ишга қабул қилинишида барча товарларни бут сақлашга гарантия тарзида ёзма мажбуриятнома беради. Одатда барча масъул шахслар билан уларнинг моддий масъулиятини тасдиқловчи шартнома тузилган бўлади.

Омбор мудирини ишга киришар экан, омбор биносини, жиҳозларини, асбоб-ускуналарини, совитиш қурилмаларини, кўтариш-ташиш жиҳозларини, ҳаво йўлини очиш-беркитиш қурилмаларини ва қўриқлаш шароитларини синчиклаб текшириб чиқиб қабул қилади. Мудир ҳисоб ва назорат ишларини юритиш учун омбор дафтари ёки барча хил товарлар учун карточка очади, бу дафтар ва карточкаларга келган ва тарқатилган товарларни ёзиб боради. Омборда ишловчи ҳар бир ходим товар таъминоти тўғрисида таъминотчилар билан тузиладиган хўжалик шартномаларининг асосий қоидалари, товарларни сақлаш тартиби кўрсатилган инструкция билан танишиб чиқиши керак. Улар озиқ-овқат маҳсулотларининг товарлик хоссалари, тарози-ўлчов асбобларининг ҳолати ва улардан тартибли фойдаланиш ишларини билишлари шарт.

Ишнинг тўғри йўлга қўйилишини ўз вақтида назорат қилиб туриш мақсадида омборни мунтазам инвентаризация қилиб туриш қоида. Бунда ҳисоб маълумотлари бухгалтерия маълумотлари билан солиштирилади, шунингдек мудир ҳар йили навбат-даги меҳнат отпускасига кетиш олдидан омбордаги барча товарларни рўйхат билан бошқа масъул шахсга топширади.

Умумий овқатланиш корхоналарининг тарози хўжалиги

Ишлаб чиқариш жараёни (хом ашё ва ярим тайёр масаллиқларни қабул қилиш, таом тайёрлаш ва тайёр маҳсулотларни сотиш) нинг барча босқичларида турли хил ўлчов асбобларидан фойдаланишга тўғри келади. Бу корхоналарда кўпинча тортиш қуввати турлича бўлган стол тарозилари ва катта жин тарозилар қўлланилади. Тайёрлов ташкилотлари ва катта корхоналарда эса автомобиль тарозилар ҳам қўлланилади.

Юк тортиш учун турли хил наборли — 5 г дан 500 г гача ваз айрим 100, 200, 500 г, 1, 2, 5, 10 кг лик кадоқ тошлардан фойдаланилади.

Умумий овқатланиш корхоналарида тарози хўжалигини ташкил этиш

деганда асосан тарозилардан фойдаланиш кўзда тутилади. Бироқ, орирлик ўлчов асбобларидан фойдаланиш қоидала-рига риоя қилиш учун яна асбобларнинг тузилишини, ишлатиш принципини текис ўрнатиш, тўғрилигини текшириш, тошларни тамғалаш ва умуман тарозини доим назорат қилиб туришни ҳам билиш зарурдир.

Ошхоналарда тарозидан ташқари яна бошқа ўлчов асбобла-ри: дозаловчи қурилмалар; кружкалар, мензурка, ўлчовли қошиқ ҳамда ўлчовли жазворлар ҳам қўлланилади.

Барча ўлчов асбоблари аниқ ва доим бир хил кўрсатадиган, сезгир ва барқарор бўлиши ва бошқа талабларга мувофиқ келиши керак .

Эндиликда саноат стол тарозиси ва катта жин тарозиларнинг қуйидаги турларини ишлаб чиқармоқда, бўлар умумий овқатланиш корхоналарида кенг қўлланилади (3-жадвал).

3- ж а д в а л

Умумий овқатланиш корхоналарида қўлланиладиган тарози турлари

Тарозк номларн	Қанча ю кўпи билан	к тортиши камида
ВНО-2 маркали оддий стол тарозиси ЁПИҚ механизмли ВНЗ-2 маркали стол тарозиси ЁПИҚ механизмли ВНЗ-5 маркали стол тарозиси ВНО-10 ма-ркали оддий стол тарозиси ВНО-20 маркали	2 дан 2— „— О' и ^ ~ 10	20грамм гача 20— „— 100— .— 200— .— 100

Тарозилардан фойдаланилаётганда минимал ва максимал ўлчов бирликларига қатъиян риоя қилиш керак.

Стол тарозилари икки хил: оддий (ВНО) ва циферблатли (ВТЦ) бўлади.

Оддий тарозилар икки вариантда: очиқ мехаиизмли (ВНО) за ёпиқ механизмли (ВНЗ) қилиб чиқарилади.

Оддий ва ёпиқ механизмли стол тарозилари икки паллали бўлиб, бир паллашга юк иккинчисига эса мувофиқ келадиган қадоктош қўйилади. Бу тарозиларда тенг елкали шайинлар бўлади. Ана шу тарозилар иш столига ёки пешхонага горизонтал ўрнатилиб тўғри ўрнатилганлиги тарозини 180 градусга айлантириб текширилади. Текширишда мувозанат ўзгармаса, тарози тўғри ўрнатилган ҳисобланади.

Тарози жойидан жилмайдиган қилиб мустаҳкам ўрнатилиши, остига ҳар хил нарсалар ва посанги қўйилмаслиги керак. Тарозининг қанча юк тортиши (минимал ва максимал шкаласи) шайинида, палласида ёки сиртида кўрсатилган бўлади.

Циферблатли стол тарозиси бирмунча мураккаб тузилган бўлиб, у юк оғирлигини циферблат шкаласида кўрсатиб қадоктошсиз тортади. Қадоктош эса циферблат шкаласидаҳўрсатгаи санадан кўпроқ оғирликда юк тортишда керак бўлади. Циферблатли тарозиларнинг стрелкаси ҳам сотувчи, ҳам олувчи

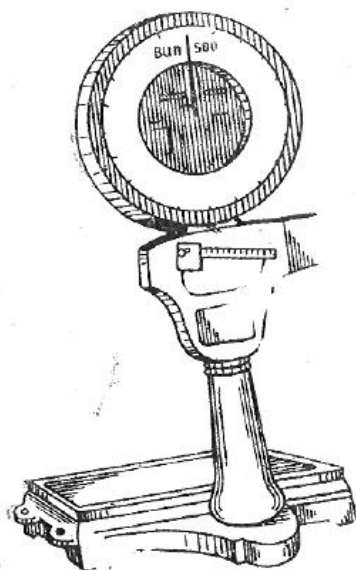
томондан кўриниб туради. Умумий овқатланиш корхоналарининг таом цехларида енгил маҳсулот ва ярим тайёр масалликларни тортиш учун ВТЦ-2 маркали циферблатли тарози ишлатилади, омборхо-наларда эса ВТД-10 маркалиси қўлланилади. Циферблатли тарозини горизонтал ўрнатилгандан кейин бурама таянчини у ёқ бу ёққа айлантириб текшириб кўрилади. Агар тарозиларни тўғри ўрнатиш имкони бўлмаса, махсус камерада ўрнатилган посангилар сонини у ёки бу томонга ўзгартириш орқали эришилади.

Катта жин тарозилар (2-расм) оғир юкларни тортишга мўлжаллангандир. Бу тарозилар омборларнинг, юк ортиш майдонларига, суткалаб ишлайдиган омборхоналарга ўрнатилади. Ошхоналарда асосан шайини 1:100 га тенг бўлган катта жин тарозилар қўлланилади. Бу тарозиларда фойдаланиладиган қадоқтошнинг оғирлиги тортиладиган юкдан 10 марта кам бўлади. Тарозининг минимал ва максимал юк тортиши шайинида ёки циферблатида кўрсатилган бўлади. Товар жин тарози лар горизонтал равишда мустаҳкам асосга ўрнатилиб, посангини бураш орқали тўғри ўрнатилганли-ти текшириб кўрилади. Мувозанатлаш учун посангини ўнгга ёки сўлга қараб буралади, мувозанат ўрнатилгач посанги контргайка орқали мустаҳкамлаб қўйилади.

Барча тарози ва ўлчов асбобларига вақт-вақти билаи тамға босилиб текширилиб турилиши керак. Тамға ҳар икки йилда бир марта ёки ремонтдан чиқарилгач босилади. Шиша ўлчов асбоблари эса заводдан чиқарилгандаёқ тамғаланади.

Тамғалаш ва текшириш ишларини СССР Министрлар Совети қошидаги стандартлар, тарози ва ўлчов асбоблари Комитетнинг инспекторлари бажарадилар.

Тарози ўлчовларидан тўғри ёки хато фойдаланилаётганликни Давлат савдоси инспекциясининг ходимлари, ошхона комиссия аъзолари ва жамоатчилик вакиллари ҳам қазорат қилиб борадилар.



2 – расм. Циферблатли катта жин тарози

Тамға тарозининг шайинига, палласига, қадоктошнинг сиртига, циферблатга, махсус кўрғошин қуйиб чукиб қўйилади. Улчов кружкаларига чекиладиган тамға гардишига босилади. Тамғада чекилган муддати, йилнинг охириг икки рақами ва тамға боти ташкилотнинг номери кўрсатилади.

Тарозини идора инспекторлари ва ошхона ходимларининг ўзлари ҳам текшириб турадилар. Бунинг учун тарозининг максимал юк тортишининг 1/10 қисмига тенг бўлган иккита қадоктош олиб тортиб кўрилади. Оддий тарозиларни текширишда эса палласига ҳар хил вазндаги тошларни қўйиб тортиб кўрилади.

Агар мувозанат таъминланмаса, енгил палласига контрол қадоктош оғирлигининг 0,4% ини ташкил этувчи посанги қўйишга рухсат этилади.

Шунда ҳам посаигиси тўғриланмаса, демак тарозини ремонтга бериш керак бўлади. Тарози максимал қанча юк кўтарса, ўшанча оғирликдаги қадоктош билан ҳам текшириб кўрилади.

Циферблатли тарозини текширганда максимал ва минимал оғирлик белгиларини аниқ кўрсатишга эришиш керак. Бундан ташқари, циферблат шкаласининг тўғри ёки нотўғрилигини тарозининг максимал оғирлигининг 1/10 нисбатига тенг бўлган қадоктошлар (50, 100, 200, 500, 1000 г) билан ҳам текширилади.

Катта жин тарозилар текширилганда платформасининг турли майдонига контрол қадоктош; қўйиб тортиб кўрилади. Бунда ҳам контрол қадоктошнинг оғирлиги тарози кўтарадиган максимал юкнинг 1/10 нисбатида бўлиши керак.

Тарозини тўғри ишлатиш масъул ходимларга боғлиқ бўлиб, улар ўлчов асбобларининг доим шай туришига, тамға босиш муддатига, посангини текшириб, фойдаланиш қоидаларига тўла риоя қилиб туришлари шарт.

Юк тортганда маҳсулотларни тарозига тўғри жойлаштиришга ва максимал оғирликдан ортиқ қўймасликка риоя қилиш керак. Кесиладиган маҳсулотни тарозининг устида кесиш мумкин эмас. Қадоктош, палла ва умуман ўлчов асбобларини ниҳоятда тоза сақлаш керак тозаланганда кум, жилвир билан ишқаланиш ман этилади. Нуқсонли ҳамда тамғаси эскириб кетган тарозилар фойдаланмаслиги ва ремонтга жўнатилиши керак. Тарозини корхонанинг ўзи ремонт қилишига йўл қўйилмайди. Ўлчов асбобларининг тўғри нотўғрилигига тортувчи билан бирга корхона раҳбари ҳам жавобгардир. Корхоналардаги оғирлик ўлчов асбобларини назорат қилиш ва ҳисоб олишни осонлаштириш мақсадида ҳар қайси асбобга паспорт ёзилиб, унга тегишли инвентарь номери қўйилади.

Умумий овқатланиш корхоналарини жиҳозлар, асбоб-ускуна, кийим-бош ва ёқилғи билан таъминотини ташкил этиш.

Умумий овқатланиш корхоналарини моддий-техника билан таъминлашга қуйидагилар киради: механик иситувчи ва совитувчи асбоблар ва кўтариш-ташиш жиҳозларининг ҳамма турларли асбоб-ускуналар, ошхона

идиш-товоқлари, ярим тайёр масал-лиқлар солинадиган идишлар, овқат пишириладиган идишлар ва асбобларнинг ҳамма турлари, халат, дастурхон, сочиқлар, санитария коржомалари, оғирлик ўлчов асбоблари, касса аппаратлари, мебель, бошқа жиҳозлар ҳамда ёқилғи билан таъминлашни ўз ичига олади.

Барча моддий-техника таъминоти предметлари турли умумий-овқатланиш корхоналари учун уларнинг ишлаб чиқариш қувватини ҳисобга олган ҳолда режалаштирилади. Бунда, ўтириб овқатланадиган битта жой ёки битта ишловчи учун тасдиқланган тахминий норматив ҳисобга олинади. Ошхоналарнинг техника жиҳозлари нормаси шу корхоналарнинг категориясига боғлиқ ҳолда дифференциациялаштирилади. Нормативларни Центросоюз тасдиқлайди.

Ҳар қайси корхона моддий-техника предметлари билан ўз вақтида таъминланиши учун ўз режаи бўйича талаб қилинадиган жиҳозлар, асбоб-ускуна, идиш-товоқлар, махсус кийим-бош, ёқилғи ва шу кабилар рўйхатишг тайёрлайдилар. Ана шу рўйхат асосида юқори ташкилотларга (матлубот жамиятига, район матлубот жамиятлари союзига) ҳар қайси керакли нарса учун алоҳида ҳисоблар билан бирга талабнома бериб кўядилар. Матлубот жамиятлари, матлубот жамиятлари союзи эса ўз навбатида техникавий, иқтисодий ва молиявий имкониятларини ҳисобга олиб, бу талабномаларни умумлаштиради ва юқори ташкилотга ҳавола қилади, юқори ташкилот эса синчиклаб таҳлил қилиб, умумлаштириб ва иқтисодий жиҳатдан асослаганидан кейин Центросоюзга умумий талабнома юборади.

Ҳар бир умумий овқатланиш корхонаси, хўжалик ҳисобидан ишловчи бирлашмалар район ва область матлубот жамиятлари союзи корхоналарнинг техник жиҳатдан қуролланиши унинг иқтисодий жиҳатдан мақсадга мувофиқлиги ва самара бериши ҳамда қуролланиш нормаси ҳисобга олинган перспектив режага зга бўлишлари керак. Техника жиҳатдан қуролланиш режаи янгидан очиладиган корхоналар учун, қуроллантириш, реконструкция қилиш, ишдан чиққанини алмаштириш ва ҳисобдан чиқарниш учун қанча миқдорда жиҳозлар талаб қилинишини белгилаб дифференциация қилинади.

Ёқилғи билан таъминлаш ҳам шу корхонада ишлаб чиқарадиган маҳсулотнинг миқдорига, шартли ёқилғига аналантириб ҳисобланган жорий нормага биноан санитария техника талабларига мувофиқ равишда дифференциация қилинади. Ишлатиладиган ёқилғининг миқдори ҳар қайси корхона учун алоҳида-алоҳида, иш услубининг ўзига хослигини ва у ёки бу хил ёқилғидан фойдаланганда қандай иқтисодий самара беришини ҳисобга олинади.

Умумий овқатланиш корхоналарининг бетўхтов ишлаши учун учун совун ва ювадиган воситалар қоғоз сочиқлар дезифекция эритмалари, пашшага қарши кўрашиш учун қўлланиладиган дорилар зарур бўлади. Буларнинг қанча миқдорда кераклиги жорий норма ҳамда корхонанинг иш хусусиятларига қараб ҳисоблаб чиқилади.

Яроқсиз бўлган моддий-техника таъминоти предметларини бир томондаи корхона директорн ёки директор муовини, бухгалтер, моддий масъул шахс, иккинчи томондан манфаатдор бўлмаган ташкилот ва жамоатчилик вакилларидан иборат тузилган комиссия кўриб чиқиб ҳисобдан ҳориж қилади.

Корхоналари моддий-техника таъминоти предметларини сақлашга мўлжалланган полкалар, тагликлар, шкафлар мавжуд бўлган махсус омборлар бўлади; ёқилғи сақланадиган алоҳида омбор ёки айвонлар бўлади. Ҳисоб ва инвентаризация ишларини осонлаштириш мақсадида жиҳозларни, асбоб-ускуна, махсус кийим-бошларни келтирилган вақти, шартли номери ёки шифри кўрсатилган паспорти бўлади ёки бўлар тамғаланган бўлади.

Масаллик идишлари хўжалигини ташкил этиш

Умумий овқатланиш корхоналарида масаллик идиш хўжалигини ташкил этиш - идишларни қабул қилиш, сақлаш, эгасига қайтариш, синмаслиги, йўқолмаслиги каби масалалар билан боғлиқ бўлади. Идишларнинг вазифаси асосан озиқ-овқат маҳсулотларини ташқи муҳит: нам, иссиқ, совуқ, ёрурлик ҳаво кислороди кабилар таъсиридан сақлашдир.

Озиқ-овқат молларининг аксарияти, шунингдек барча ярим тайёр масалликлар ошхоналарга турли хил идишларда ёки қорозга ўралган ҳолда келтирилади.

Идишларни физик хусусиятларига қараб қаттиқ, юмшоқ ва ярим қаттиқ хилларга ажратадилар.

Яшиқ, бочка, фляга, бидон, шиша, банка, қути кабилар *қаттиқ идишлар жумласидан*.

Каноп қоқ, қоғоз қоқ, халта қоғоз кабилар эса *юмшоқ идишлардир*.

Картон қутичалар, корзина, сават, ғалвир ва ҳоказоларни *ярим қаттиқ идишлар деб* юритилади.

Шунингдек идишлар кўп марта ёки бир марта ишлатиладиган ҳамда асбоб ва умумий фойдаланиладиган хилларга бўлинади.

Шиша балонлар, шишалар, ёғоч ва темир яшиқлар, ҳар хил бочкалар, қоқ, фляга ва картон идишларнинг баъзи турлари *кўп марта ишлатиладиган*, идишлар жумласидандир.

Асбоб идишларнинг ҳаммаси ҳам кўп марта ишлатиладиган идишлар ҳисобланади, бу идишлар қайси ташкилотга қарашли бўлса, ишлатиб бўлиб эгасига қайтарилиши керак. Ярим тайёр масалликлар билан тайёр пазандалик маҳсулотларини ташиладиган идишлар ҳам инвентарь идишлар ҳисобланади. Кўп марта ишлатиладиган идишларни қайтариш муддати товар таъминоти бўйича тузилган шартномада белгилаб қўйилади.

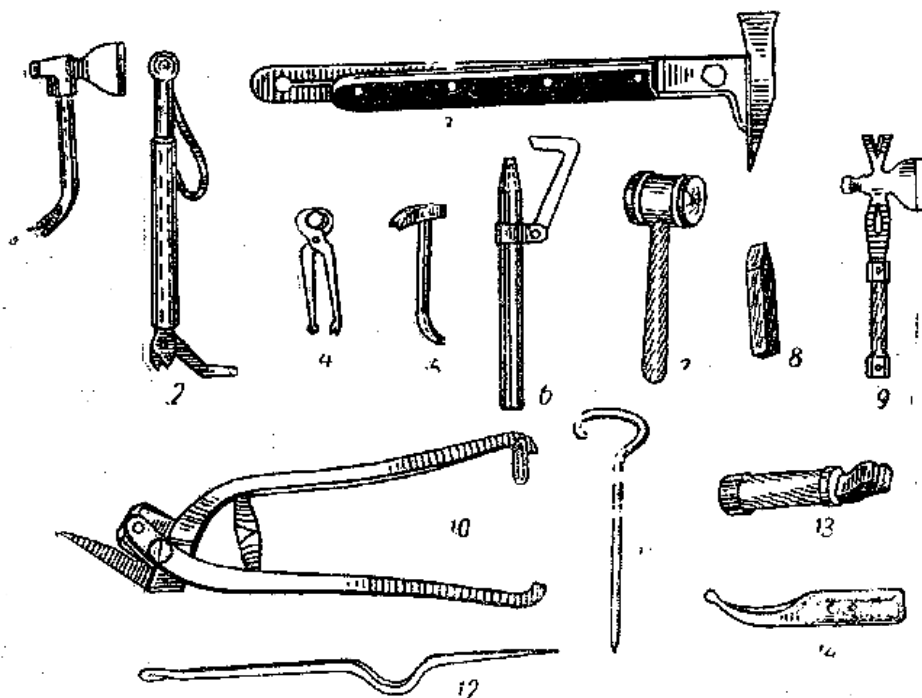
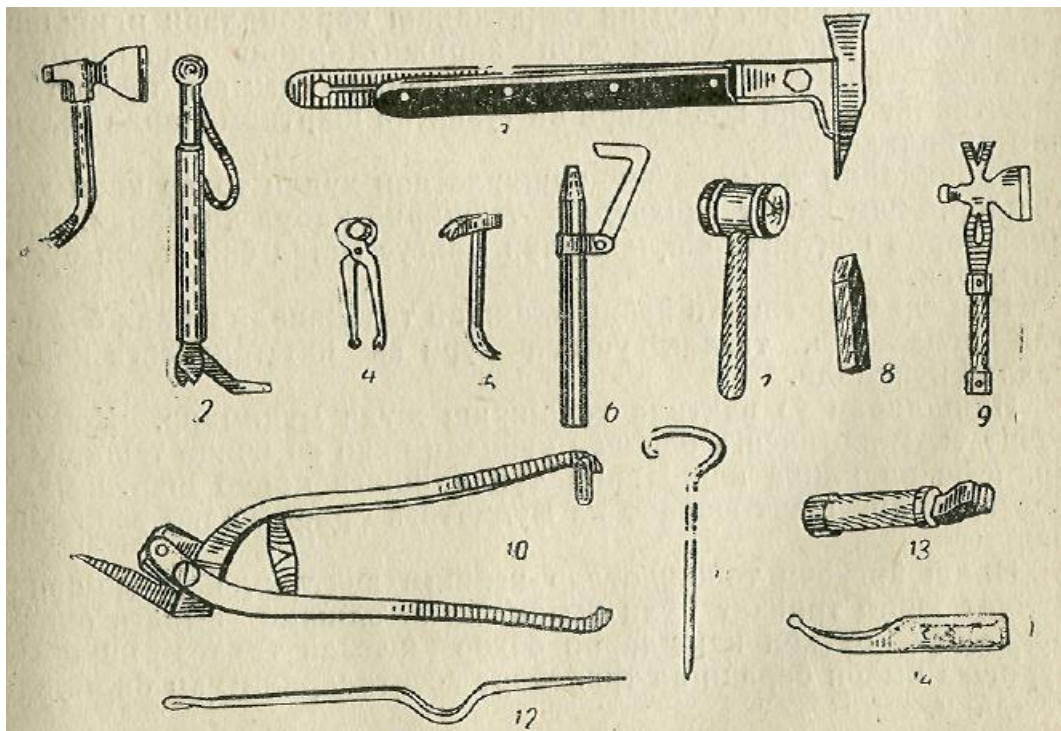
Металлдан ясалган консерва банкалари, фольга, целлофон, қоғоз, картон ва бошқа нарсалардан ясалган идишлар эса бир марта ишлатиладиган идишларга киради. Бу идишлар тайёрланадиган материаллар ҳам турли хил бўлади.

Кейинги йилларда янги-янги ўраш жойлаш материаллари — фольга, целлофон ва ялтироқ плёнкалардан ясалган идишлар кенг тарқалмоқда, бўларда озиқ-овқат маҳсулотлари яхши сақланади, ҳамда идишларнинг ўзи ҳам анча енгил бўлади.

Корхоналар кўл марта ишлатиладиган барча идишларни ўз қиймати бўйича қабул қилинадиган товарлар билан биргаликда даромадга кнритадилар.

Шу сабабдан идишларни қоидага мувофиқ қабул қилиш, сақлаш, ҳисобга олиш ва топшириш ишларини тўғри ташкил этиш жуда катта аҳамиятга эга. Идишлар ҳам сони жиҳатдан, ҳам суммаси жиҳатдан учетга олинади.

Идишларнинг нобуд бўлишига йўл қўймаслик учун улардан тўғри фойдаланишнинг аҳамияти катта. Кўпгина умумий овқатланиш корхоналари идишларни нотўғри ишлатиш натижасида анча зарар кўрадилар. Идишларни очишда махсус очкич асбоблардан фойдаланиш зарур (3- расм).



3 – расм. Яшик ва бочкаларни очишда ишлатиладиган асбоблар:

Ёғоч идишлар чала синган бўлса, уларни идиш қабул қиладиган базага топширишдан олдин ремонт қилиб, сўнг топшириш керак. Кўпгина умумий овқатланиш корхоналари идишларни ўз вақтида топширмаганликлари ва сифатини бузганликлари сабабли товар таъминотчиларга штраф тўлашга мажбур бўлмоқдалар, айниқса қоплар учун кўп штраф тўланмоқда.

Матодан тикйилган қоплар беш категорияли бўлиб, бўларни ишлатишда иккинчи ва учинчи категорияга тушириб қўйилса, айбдорга штраф солинади.

Умумий овқатланиш корхоналари ва чакана савдо ташкилот-лари қопларнинг 100% ини, бочкаларнинг камида 95% ини, шиша идишлар ва мева-сабзавот солинадиган яшиқларнинг 75% ини сариёғ ва тухум солинадиган яшиқларнинг камида 70% ини, картон яшиқларнинг 50% ини қайта қайтариб топширишлари шарт.

Умумий овқатланиш корхоналарида идишдан фойдаланиш Центросоюз томонидан тасдиқланган махсус инструкция ва қоидалар билан тартибга солиниб турилади.

Озиқ-овқат корхоналаридан ёки умумий овқатланишнинг ярим тайёр масаллиқлар чиқарадиган корхоналаридан келтириладиган идишлар буюм хисобланиб факат гаров кийматида берилади.

Шу билан бирга умумий овқатланиш корхоналари идишлардан фойдаланганликлари учун харажатларнинг бир қисмини кира сифатида тўлайдилар. Бу шартларнинг ҳаммаси тонар таъ-минотининг асосий қоидалари ва тузилган шартномаларда белгилаб қўйилади.

Идишларни таъминотчи ташкилотдан худди товар каби ҳам миқдор, ҳам сифат жиҳатдан текшириб қабул қилинади. Бўш идишларни вақтинча сақлаш учун махсус омбор ёки айвон бўлиши керак.

Қоплар бўшагандан кейин яхшилаб тозаланади ва заҳ бўлмаган хоналарда, таглик устига тури ва категориясига қараб тахлаб қўйилади.

Идишларни ўз вақтида топшириш жуда муҳимдир. Қоплар товар таъминотчисига олинган кунидан икки ой ичида топширилади, ёғоч ва шиша идишларни тўрежаишига қараб шартномада белгиланган шарт-шароит ва муддатига риоя қилиб топширилади.

Идиш йиғувчи ташкилотлар кейинги вақтларда ўз машиналарида юриб транзит йўли билан йиғиб олишни амалга оширмоқдалар, бу ҳол идишларни бекор қолмай тез-тез ишлатиб туришга имкон беради ва транспорт воситаларини ҳам бирмунча тежайди.

Ёғоч, шиша, картондан ясалган идишларнинг ва қопларнинг яхши сақланганлиги ҳамда ўз вақтида қайтариб берганлиги учун умумий овқатланиш корхоналарининг ходимларига идиш йиғадиган, ремонт қиладиган ва сақлашни таъминлайдиган, хисобга оладиган шахсларга рағбатлантириш мақсадида қайтарилган идишлар учун олинадиган сумма ҳисобидан Центросоюз правлениеси қарорига мувофиқ белгиланган миқдорда мукофот берилади.

Умумий овқатланиш, корхоналарида идишларга кетадиган ортиқча харажатни камайтириш мақсадида ходимлар билан кенгаш ўтказиш, уларга идиш қабул қилиш, сақлаш ва топшириш қоидалари ва инструкцияларини

таништириш, турли хил идишларни қандай очиш усулларини ўргатиш ва ҳар қайси ксрхонада идишларнинг нобудгарчилигига жавобгар ходим белгилаш зарур бўлади.

9. УОК-ЛАРИДА ХИЗМАТ КЎРСАТИШНИ ТАКОМИЛЛАШТИРИШ.

VI БОБ

ХЎРАНДАЛАРГА ХИЗМАТ КЎРСАТИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ

Хўрандаларга маданий хизмат кўрсатиш умумий овқатланиш корхоналарининг энг муҳим вазвфасидир

Умумий овқатланиш корхоналарининг асосий вазифаси — аҳолининг сзуқа маҳсулотларига бўлган эҳтиёжини янада тўла-роқ қондиришдан иборатдир. Таомлар, ярим тайёр масаллиқлар ва пазандалик маҳсулотлари ишлаб чиқаришни яхши йўлга қўйиш билан бу вазифани ҳали тўла ҳал этиб бўлмайди. Бунга яна тайёр овқатларни сотиш учун маълум шароит яратиш ва ош-хонанинг ўзида ёки ташқарисида ана шу овқатларнинг истеъмол қилинишини ташкил этиш йўли ҳам бор.

'Тайёр овқатларни -сотиш ва истеъмол қилинишини ташкил этиш умумий овқатлавиш корхоналарида бир қатор савдо бино-ларини қуриш ва хўрандаларга хизмат кўрсатишнинг турли усулларини қўллаш билан ҳам боғлиқдир.

Хизмат кўрсатишнинг илғор усуллари, яъни ўз-ўзига хиз-мат кўрсатиш, уйга овқат сотиш, ярим тайёр масаллиқларни ва пазандалик маҳсулотларини сотиш, абонемент ва чекларни олдиндан сотиб қўйиш, нонушта, тушки ва кечки таомларни бирга қўшиб комплектлаб сотиш, бевосита овқатланишни дала шийпон-ларида ташкил этиш қабиларни кенг қўллаш орқали хизмат кўрсатиш маданиятини оширишга ва аҳолини жамоат овқатла-нишига кўпроқ жалб~ этиш имконини беради.

Матлубот кооперацияси умумий овқатланиш корхоналарининг ходимлари қишлоқ меҳнаткашлари эҳтиёжини бундан ҳам тўла-роқ қондириб, уларга ўз турмушмарини қайта қуришлари ҳақида доимо ғамхўрлик қилишлари керак Шунга эришиш зарурки, қишлоқдаги умумий овқатланиш корхоналари овқатларнинг сифатини ва ассортиментини кўпайтириш билан бирга, маданий ҳордиқ чиқариладиган ҳақиқий марказга айланиши керак токи, қишлоқ меҳнаткашлари ҳам кеч пайтлари мўзика тинглаб, радио эшитиб, журналлар ўқиб, диспутларда иштирок этиб дам ола ол-синлар.

Аҳолига хизмат кўрсатишни яхшилаш ва халқ эҳтиёжини янада тўла қондиришнинг анг. муҳим омилларидан бири истеъмолчилар талабини ўрганиб, унга таом ва пазандалик маҳсулот-ларининг янги турини вужудга келтиришдир.

Истеъмолчилар талаби ва унн ўрганиш усуллари

Умумий овқатланиш корхоналарининг тайёр маҳсулотлари кундалик ва оммавий истеъмол мойси ҳисобланади, шунинг учун унга бўлган талабни доимо

ўрганиб бориш зарур.

Умумий овқатланиш корхоналарида талабни ҳамма бўғинлар (корхона, матлубот жамияти, район матлубот жамиятлари союзи ва бешқа) ўрганиши керак Аммо ошхоналарнинг ўзида хўранда-лар билан яқиндан алоқа ўрнатиш орқали талабни бирмунча батафсил ва тўлароқ ўрганиб олиш мумкин.

Озиқ-овқат маҳсулотларига бўлган талабнинг вақт-вақти би-лан барқарор бўлиб туриши кўпчилик хўрандаларнинг шахсий диллари ва шу маҳсулотларга бўлган талабларига боғлиқдир.

Умумий овқатланиш корхоналарида талаб — қондирилган, қондирилмаган ва таркиб топаётган хилларга бўлинади.

Қондирилган талаб деб истеъмолчиларга сотилган маҳсулотларга айтилади.

Қондирилмаган талаб эса бунда мазкур вақтда, (кунда, соат-да) хом ашё, ярим тайёр масалликлар, буюртмалар номавжуд-лиги туфайли истеъмолчилар талабини қондириб бўлмайди. Бу талаб корхона ходимларига боғлиқ сабаблар билан, яъни баъзи хил таомларни пиширадиган мутахассис ошпазларнинг етишмас-лиги ёки хўрандаларнинг талаби тўла ҳисобга олинмаганлиги каби сабаблар туфайли қондирилмаслиги эҳтимол.

Таркиб топаётган талаб деб шундай талабга айтиладики, бун-да янги хил тасм, пазандалик маҳсулотлари ва ярим тайёр масалликларга бўлган эҳтиёж келиб чиқади. Яна бу талаб хом ашёнинг янги турларини ишлатилиши натижасида ёки бирмунча :.такмиллашган технологик усулларни қўлланилганлиги ҳамда ишлов бериш усуллари ўзгарганлиги ва ҳоказо натижасида ҳам таркиб топади. Истеъмолчи талабининг бу хилини пазандалик кўргазма^ари ташкил этив!, технологик ва хўрандалар билан конференциялар ўтказиш, дегустация (чашначилик) уюштириш, хонаки таомлар тайёрлаш, хўрандалар билан яқиндан суҳбатла-шиш ва ҳоказо йўллар билан ўрганилади.

Истеъмолчилар талаби, яна, барқарор, беқарор ва импульс (беихтиёр бўладиган) каби турларга ҳам бўлинади.

Барқарор истеъмол. талаби сотилган маҳсулотларни шахсий . хусусиятлар, истаклар -ва дид-таъбларни ҳисобга олган ҳолда узоқ ўрганиш натижасида таркиб топади.

Беқарор истеъмол талаби эса умумий овқатланиш корхона-ларининг ўзида хўрандалар кўргазмага қўйилган таомлар хили билан танишишлари орқали ёки таомнома ва прејскўрантни ўрга-нишлари жараёнида таркиб топади.

Импульс (беихтиёр) истеъмол талаби — бу ноаниқ талабдир. Таом ва пазандалик маҳсулотларини танлаш пайтида тайёр св-Қатни хўранда ўз кўзи билан кўрган пайтда вужудга келади.

Импульс истеъмол талабини таркиб топтириш учун ихтисослаш-тирилган пешхонларда, витриналарда, таом тарқатиладиган жойларда чиройли қилиб, бадий безагилган таом ва пазандалик маҳсулотлари алоҳида аҳамиятга эга бўлади.

Умумий овқатланиш корхоналарида истеъмол талабининг таркиб топишига бошқа омиллар ҳам таъсир этади, булардан: хўрандалар ссстави ва унинг хусусияти (ёши, касбн, миллати), пул даромади, корхона тури ва хизмат кўрсатиш усули, маҳсулот-нинг сотилиш баҳоси, мавсумий ўзгаришлар ва

ҳафтанинг кун-ларидаги талабнинг хусусияти, иқлим шароитлари ва бошқалар ана шундай омиллар ҳисобланади.

Истеъмом талабининг ҳажми аҳоли айрим гуруҳасининг физиологик эҳтиёжига боғлиқдир, шунинг учун талабни ўрганиш ҳўрандалар контингентини ҳисобга олган ҳолда озиқ-овқат маҳсулотларини истеъмом қилинишининг илмий жиҳатдан асосланган, физиологик нормаларга асосланади.

Умумий овқатланиш корхоналарининг ихтисослашуви ҳам истеъмом талабининг таркиб топишига маълум даражада таъсир этади. Ошхоналарнинг маълум турига хос бўлган таом ва пазан-далиқ маҳсулотларнинг группали хилларига риоя қилиш истеъмом талабини ўрганишни анча осонлаштиради ва уюштиради ҳам. Масалан, нонуштада талаб сут маҳсулотларига, иссиқ ичимлик-ларга, қуюқ таомларга бирмунча кўп бўлади. Дам олиш ва байрам кунлари, шунингдек байрам олди ва шанба кунлари эса истеъмом талаби кескин ўзгаради.

Истеъмом талабини ҳар бир ошхона узлуксиз ўрганиб бори-ши керак Шу билан бирга, истеъмом талабини вақт-вақти билан ва танлаб текшириш усули ҳам ўлланрилиши лозим.

Умумий овқатланиш корхоналарида истеъмом талабини ўрганишнинг •қуйидаги; статистик оператив, ҳўрандалардан ёзма ва орзаки сўраш ҳамда яқиндан алоқада бўлиш, илгаридан буюрт-малар қабул қилиш, кўргазма савдо ташкил қилиш, технологик конференциялар, дегустациялар, мулоҳаза ва таклифлар дафта-ридаги маълумотлардан фойдаланиш, янги-янги, ошхонани фир-малн таомларни тайерлаш усуллари қўлланилади,

Талабни ўрганишнинг бу усуллари асосан қуйи звенолар-даги умумий овқатланиш корхоналарида қўлланилади. Мазкур усул билан бир қаторда ҳўрандаларнинг иқтисодий, ижтимоий ва бошқа хусусиятларини товар ресурслари ўрганишни ўз ичига олган иқтисодий усуллар ҳам қўлланилади.

Талабни ўрганишнинг иқтисодий усуллари умумий овқатланиш корхоналари томонидан истеъмом талабини ўрганиш натижаларини бирга қўшган ҳолда ҳўжалиқ ҳисобидаги корхоналар-да (бирлашмаларда), матлубот жамиятларида, район, область ва республика матлубот жамиятлари соғозларида қўллашлади. • Бу эса аҳолининг қондирилмаган ва таркиб топаётган талабни ҳисобга олишга имкон беради.

Статистик усул ҳисобот маълумотларини, таом ва пазандалиқ маҳсулотларини сотиш кундалиқ актларини танлаб таҳлил қилишга асосланади. Талабни ўрганишнинг бу усули жуда оддий ва осонгинадир, бироқ, мукамал бўлмаган бу усул ҳўрандалар-нинг қондирилган талабинигина ўрганади. Статистик усул таом-ларни айрим соатларда (нонушта вақтида, тушда ва кечки овқат-да) ги сотилиш хусусиятини очиқ бера олмайди ва ҳўрандалар айрим гуруҳлари талабини ақс эттирмайди. Лекин шунга қара-масдан статистик усул ўрта ҳисобда бир кеча-кундузда сотиш-ан таомлар миқдори ҳақидаги маълумотларни олишга ва ҳафтанинг кунларида (ўн кунликда) айрим таомларнинг сотилиш динамикасини аниқлашга имкон беради. Таҳлилни осонлаштириш учун ўйида келтирилган формадаги йиғма жадвалдан

фойдаланилади.

Матлубот жамиятига қарашли сонли ошхонаинг талабнй ўрганиш йиғма жадвали

Таомларнинг сотилиши Таом ва пэзандалик ^а [^]

маҳсулотларининг номи I январь 2 январь 3 январь ва .ҳ. Қ & ^ ч

Муайян давр учун бу маълумотларни таҳлил қилиб ҳафта-нинг кунларида таомлар хилини ўзгартириб боришга ва улар-нинг яхши нисбатда бўлишига риоя қилиш қонуниятини топиш мумкин.

Оператив метод сотилган таом ва пазандалик маҳсулотлари айрим хйллари бўйича миқдорини ҳар соатда қайд қилиб бориш ва таҳлил қилишга асосланади. Бундай қайд қилиш таом тарқа-тиладиган жойда, кассада ёки официантлар томонидан олиб борилиши мумкин. Бу маълумотларни тўплаб таҳлил қилиш айрим таомларга (уларнинг сотилаётган вақтларида бўлган талабнц тўла ўрганишга, таомларнинг айрим турларини кавдооқ ёки кўп-роқ тайёрлашга имкон беради. Таҳлил натижаларини овқатла-ниш залининг иш графиги билан таққослаб кўриш ҳам мумкин.

Хўрандалардан оғзаки ва ёзма равишда сўраш ҳамда улар билан яқиндан алоқада бўлиш уларнинг шахсий талаблари ва дид-таъбларини ҳисобга олишга имкон беради. Талабни ўрга-нишнинг бу усули оддий ва статистик усулни тўлдириши мумкин. ОРЗЭКИ сўраш корхона, ишлаб чиқариш ёки зал мудирлари томо-нидан хўрандалар овқат олишларидан олдин ёки овқатни еб бўлганларидан кейин ўтказилади.

Ёзма равишда сўраш учун овқатланадиган столларнинг усти-га «Сиз эртага қандай таомни хоҳлар эдингиз?» деган савол ёзилган карточка қўйилади. Бу карточкага хўрандалар ўзлари-нинг истакларини ёзиб қўядилар. Хўрандалар истаклари умум-лаштирилгач знди, у ёки бу маҳсулот тайёрлашни тартибга со лиш мумкин. Хўрандалар бу карточкага фақат таом хили бўйича ўзларининг истакларини ёзибгина қолмасдан балки таомлар-нинг вазни, технологияси кабилар ҳақида ҳам ёзишлари мумкин.

Ишлаб чиқариш ходимларининг хўрандалар билан шахсан ва яқиндан алоқада бўлишлари ишдаги камчиликларни зудлик бк-лан бартараф қилишга имкон беради, умумий овқатланиш ходимларини ҳам, хўрандаларни ҳам интизомли қилади.

ОШХОНАНИНГ ТАЛАБНИ ЎРГАНИШ КАРТОЧКАСИ

м. ж.

ХУРМАТЛИ ХЎРАНДА

Таом ва пйзандалик маҳсулотлари ҳақидаги истак ва мулоҳазаларингизни ёзиб қолдиришингизни сўраймиз. Ошхонамизда сиз эртага қандай таомлар бўлшини истайсиз?

Маъмураят

Бундай карточка-анкеталар фақат ошхоналардагина тарқа-тилмасдан балки корхона, муассаса ва совхозларда ҳам тарқа-тилиши мумкин, Бу хўрандалар конференцияси ўтказилишида олдин бажарнади.

Олдиндан буюртма олиш умумий овқатланиш корхоналарида истеъмолчилар

талабини ўрганишнинг самарали усули ҳисоб-ланади. Бу айрим хўрандалар талабини тўлароқ қондиришга' имкон беради.

Талабни ўрганишнинг бу 'усули ҳар куни чегараланган мик-дорда пишириладиган таомларни ҳафтанинг кунларида навбат билан тайёрлашга, калорияси ва химиявий таркибини ҳисобга олган ҳолда нонушта, тушки овқат ва кечки овқатларни ком-плектлашга имкон беради.

¹ *Қўрғазма-савдо, хўрандалар конференцияси ва технологик конференциялар, дегустациялар ўтказиш таркиб топаётган та-лабларни ўрганишга, пайдо бўла бошлаган дидларни ўстиришга, аҳолининг ўсиб бораётган эҳтиёжини янада тўла қондиришга им-кон беради. Қўрғазма-савдоларни дам олиш ва байрам кунлари-да ташкил қилинади; уни ўтказиш учун кенг реклама қилинади. Бу усуллар эндиликда аҳоли ўртасида кенг тарқалиб бормоқда ва айни вақтда ошхонага ўз маҳсулотини ишлаб чиқаришни кў-пайтиришда кўшимча резерв ҳисобланади.*

Хўрандалар конференцияси вақт-вақти билан ўтказиб тури-лади. Қонференция айрим таомларни тайёрлашни намойиш қи-лиш ва хўрандаларга сотиш усули билан, бирга дастурхон ту-заш, янги таомларни дегустация қилиш кабилар билан бирга олиб борилиши ҳам мумкин. Бу тадбирларнинг ҳаммаси умумий овқатланиш корхоналари ходимларини хўрандалар билан янада яқинроқ алоқада бўлишга ёрдам беради.

Истеъмолчилар талабкниўрганишда хўрандаларнинг *мулоха-за ва таклифлар дафтарида* белгиланган *истакларини* ҳисобга олиниши керак. Таркиб топаётган талабни ўрганиш учун *янги ва фирмали таомларни тайёрлаш* ва улгршиг сотилишини таҳлил қилиш мақсадга мувофиқдир.

Истеъмолчилар талабини ўрганиш таом ва пазандалик маҳ-сулотлари хилининг таркиб топиши учун, режа-таомномаи тузиш, хом ашё ва ярим тайёр масалликларнинг зарур миқдори-ни аниқлаш учун негиз ҳисобланади.

Таом ва пазандалик маҳсулотлари хилларининг таркиб топи-ши. Умумий овқатланиш корхоналарида тайёрланадиган таомлар ва пазандалик маҳсулотлари хиллари, хизмат кўрсатиш шакли ва усуллари ўзига хос хусусиятларга эгадир.

Истеъмолчилар талаби таом хилларининг таркиб топишига актив таъсир кўрсатади, ўз навбатида таом ва пазандалик маҳ--сулотларининг таклиф қилинган хиллари ҳам истеъмолчилар талабининг таркиб топишига маълум даражада таъсир қилади. Шунинг учун таом ва пазандалик маҳсулотлари хилларининг таркиб топишида истеъмолчилар талаби билан бирга овқатланувчиларнинг касби-кори, ижтимоий ва ёш хусусиятларини, миллий ва маҳаллий одатларини ҳам ҳисобга олиш зарур бў-лади.

Таом ва пазандалик маҳсулотлари хилларининг таркиб топн-ши, бир қатор иқтисодий кўрсаткичларга: корxonанинг ўзида иш-лаб чиқарилган маҳсулотлар ҳажмига, хом ашё захираига, товар айланишига, таъминланиш шароитига, зарур жиҳозларнинг мав-жудлигига ва ошпаз кадрларнинг мутахассислигига боғлиқдир,

Ҳар куни сотиладиган таом ва пазандалик маҳсулотларининг хиллари

таомномада акс зттирилади ва бу ўз навбатида, хўран-далар учун билдириш воситаси ҳам ҳисобланади.

Таомнома — бу таомлар, тамаддилар, ичимликлар, пазанда-лик кондитер ва бошқа маҳсулотларнинг вазни (*г* ҳисобида) ва баҳоси (*сўм* ва тийин ҳисобида) кўрсатилган рўйхатдир.

Корхоналарнинг турлари ва хизмат кўрсатиш усулларига қа-раб таомнома бланкаларга ёзилиб махсус тахта,-табло ва витри-наларга осиб қўйилади ёки столларга қўйилади. Ресторанларда таомлар рўйхати, яхна таомлар, суюқ, қуюқ, порцияли ва фирма-ли таомлар, ичимликлар, кондитер, тамаки маҳсулотлари, мева кабилар ўзгармас хилининг вазни ва баҳоси кўрсатилган прейс-кўрантлар қўлланилади.

Умумий овқатланиш корхоналарининг савдо залларида қўлланиладиган жиҳозлар, идиш-товок, хўрак асбоблари, дастурхонлар

Тайёр маҳсулотларнинг истеъмол қилинишини ташкил этиш учун овқатланиш (савдо) залларида зарур бўлган жиҳозлар, хўрак асбоблари, идиш-товок, дастурхоннинг турли хиллари бўлад».

Жиҳозлар. Стол, стул, буфет, сервантлар зал жиҳозларининг асосий тури ҳисобланади. Умумий овқатланиш корхонасининг қандайл-игига, хўрандаларга хизмат кўрсатиш 'усулларига *вз бошч*^ хусусиятларига ^'араб ҳар хил шакл ва ҳажмдаги овқат-ланиш стол-стуллари қўлланилади. Хўрандалар кийим ечадаган-алоҳида гардеробхонаси бўлмаган ошхоналардаги залда енгил-вешалкалар ўрнатилади, бунда залнинг устун ва бурчакларида фойдаланилади. Умумий овқатланиш корхоналарида қўлланиладиган мебель муайян талабга жавоб бериши керак Бу талаблардан асосий-лари: мебеллар мустаҳкам ва чидамли; ишлатишга қулай; гиги-ена талабларига мос; енгил ва замонавий эстетика шаклида бў-лиши керак Ҳозирги в'ақтда овқатланиш столлари ва стулларши ясашда еғоч билан бир 'қаторда металл, қотишма, плейстик масса ва бошқа замонавий материаллар ҳам ишлатилмоқда. Овқатла-ниш столлари 2, 3, 4, 5, 6 ва ҳоказо ўринли, квадрат, тўғри бур~* чакли, думалоқ, тухумсимон ва уч бурчакли шаклларда бўлиши-мумкин.

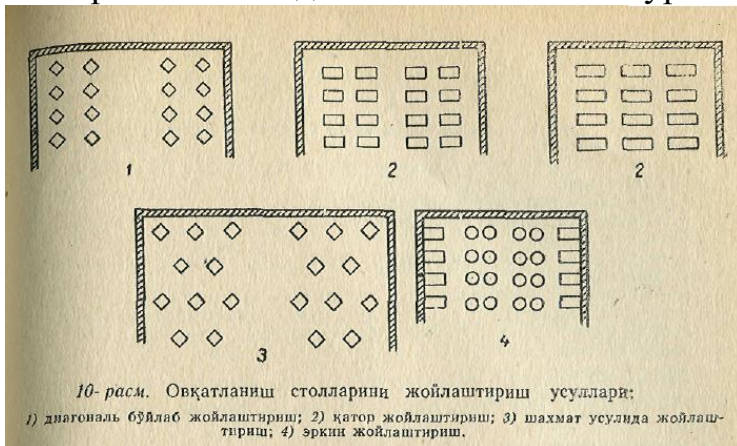
Ошхона, чойхона-ошхона ва бошқа умумий овқатланиш корхоналарида асосан катталиги 85X85 см, 70x120'сж бўлган тўрт ўринли квадрат ва тўғри бурчакли столлар, кафе*ва ихтисос-лаштирилган корхоналар учун эса катталиги 65x65 см, 70X70 см бўлган икки ва уч ўринли тўғри бурчакли ва думалоқ столларда» фойдаланилади.

Ресторанлар учун 4 ва 6 ўринли ҳар хил шаклдаги столлар қўлланилади, бунда овқатландиган столларнинг катта-кичикли-ги ошхоналарда қўлланиладиган столлардан каттароқ, яъни (90X90 см, 100X100 см, 75X75 см, думалоқларивинг диаметри — 100 см бўлади.

Ресторан ва баъзи кафелардан ташқари барча умумий овқат-ланиш корхоналарида устига пластмасса, мрамор ва бошқа= м-а¹-^ериаллар қорежаган гигиеник столлар қўлланилади. Гигиеник ^атериаллар қорежаган столлар фойдаланишга қулай; тур^ли хил Рангдаги пластикларнинг қўлланилиши эса овқатланиш залининг Умумий беагини тўлдирди. Ресторандаги столларнинг

уетйга Мовут материал ҳам қорежаади, бу хизмат кўрсатилаёятаид® Дастурхон тузатувчи шахсга қулайлик туғдиради, тарақ-туруцни ^амайтиради.

Хўрандаларга официант хизмат қиладигая' ресторан ва кафе-^зрда овқатланиш залларига идиш ва хўрак асбобларининг унчаг».



лик кўп бўлмаган захираини сақлаш учун 1 —2 официантга битта сервант шкафи ёки буфет шкафи қўйилган бўлади. Катта залларда таом ва пазаидалик маҳсулотларини келтириш ҳамда бўшаган идиш-товокларни йиғиштириб олиб кетиш учун махсус лолкасимон аравачалар қўлланилади.

Овқатланиш залларидаги мебеллар комплекти турли кон-струкциядаги стуллар, ёғоч ва металл каркасли синтетик ўрин-диқли кресло ҳамда ярим креслолардан иборат бўлади. Стол-стулларнинг ранги залнинг безатилиши билан асосан уйғунлаш-ган бўлади. Савдо залларида ҳар 4 — 6 овқатланиш столига ўл-мамаи 45X45 см, 50x50 см, 40x60 см ли яна битта қўц^имчл стол қўйилади. Барча столларнинг баландлиги 75 — 80 см бўла-ди, кафеда бирмунча паст столлар, баландлиги 70 см гача • ва махсус креслолар ўрнатилади. Болалар муассасаси ва мактаб умумий овқатланиш корхоналаридаги овқатланиш столларининг баландлиги ва тузилиши болаларнинг ёшига мувофиқ келиши керак

Мавсумда очиладиган, шунингдек сайёр (кўчиб юрадиган) ошхоналарда хўрандаларга хизмат кўрсатиш учун енгил конструкторияли устига гигиеник материаллар қорежаган йиғиладиган ме-беллар фойдаланилади, шунингдек ссявон ва зонтлардан ҳам фойдаланилади. Банкет (зиёфат) залларига махсус столлар, сат-хи. кенгроқ ёки одатдаги столларга бириктириладиган стол қоп-қоқларига ўрнатиш мақсадга мувофиқдир.

Мактаб, билим юртлари ва техникумларнинг ўқувчи ва сту-дентларига хизмат кўрсатадиган ошхоналар 8, 10 ўринли стол-лар, жумладан букма столлар билан ҳам жиҳозланади,

Тамадди, ичимлик кондитер ва бошқа маҳсулотларни сотади-пан буфетлар агар бевосита овқатланиш залига жойлашган бўл-са у ҳолда жихрзлари асосий мебеллар ва залнинг умумий беа-ги билан уйғунлашиши керак

Овқатланиш столларини тўғри жойлаштиришга катта эътибоо бериш керак бундан мақсад майдондан тўла фойдаланиш, хў-рандаларга ҳам, хизмат кўрсатадиганларга ҳам қулайлик туғди-р-иб беришдир. .Столларни жойлаштириганда овқатланиш зали-нинг тузилиши, хўрандалар ўтадиган

йўлакларни ҳисобга олиб, асосий ва қўшимча оралиқларнинг катта-кичиклигига риоя қилиш керак бўлади.

Хизмат кўрсатишнинг қабул қилинган усулига, таом тарқатиладиган жойларнинг қандайлигига ва савдозалининг хизмат кўрсатиш қувватига қараб столлар орасида эни 1,5 — 2,5 м бўлган битта ёки бир нечта асосий (марказий) йўлак ва эни 0,8 — 1,0 м бўлган қўшимча йўлак қолдирилади. Овқатланиш столларини жойлаштиришнинг тахминий вариантлари 10- расмда келтирилган.

Ҳамма ҳолларда ҳам овқатланадиган ҳар бир жойга бориб ўтириш қулай бўлишини, шунингдек фойдаланилмайдиган йўлакларни қисқартириш зарур. Утириб овқатланадиган жой таом тар-

қатиладиган жойдан узоклашиб, чунончи, 20 м дан ортиб кетса цўшимча таом тарқатиш жойи ташкил қилиш зарур бўлади, Агарда официантлар хизмат кўрсатадиган бўлса унда ресторан аравачаларини қўллашга тўғри келади.

Ошхона идиш-товоқлари ва хўрак асбоблари. Хўрандаларгэ хизмат кўрсатишда ошхона идиш-товоқлари ва хўрак асбоблари (қошиқ, вилка, пичоқ) нинг турли хиллари ишлатилади. Ошхона идиш-товоқлари: чинни фаянс, шиша, хрустал, пластмасса в.т металлдан ясалган бўлади.

Идиш-товоқлар ва хўрак асбоблари мустаҳкам, сиғими стан-дарт, гигиена талабларига мос, иссиқ-совукда бардошли, кўрини-ши чиройли ва ишлатишга қулай бўлиши керак

Умумий овҳатланиш корхоналаридаги идиш-товоқларнинг ҳаммаси бир хил, иложи бўлса ошхона номи ёзилган бўлиш[^] керак чунки шундай қилинса товоқ ва хўрак асбобларини ҳисоб-га солиш ва фойдаланиш бирмунча осонлашади. Кафе ва ресто-ранларда нафис, тури жуда хилма-хил идиш-товоқлардан фойдаланилади.

Чинни ва фаянс ликоп, ликопча, тахсимчалар асосан суюқ ва қуюқ таомлар, тамадди, сардак иссиқ ичимлик ва зираворларнн тарқатишда қўлланилади. Буларга:

суюқ таомлар учун диаметри 240 — ва 200 *мм* ли чуқур ликоплар; қуюқ таомлар учун яхна ва десерт таом, тамадди, нои ва пирожка учу» диаметри 240, 200, 175 *мм* ли юза ликопчалар;

иссиқ ва яхна таомлар учун 12 порциягача таом сиғадиган оваот (тухумсимон) ва дўмалоқ лаганлар; 1—6 порциягача сиғадиган тўрт бурчакли салат, винегрет, янгисабзавот¹ солинадиган идишлар; селёдка балиқ, яхна балиқ таомлари ва тамадиларининг 1—6 порцияси сиғадиган, узунлиги 135—250 *мм* келадиганга

қайнқсимон идишлар, сардак ва қаймоқ солинадиган идишлар ҳажи 50 — 200 *см* бўлиб 1—4 порцияга йўлжалланган бўлади.

сув ва пиво учун (1500 — 2500 *см*³), арақ ва вино учун (250 — 1000 *см*³)бульон .ва пюрели суюқ ошлар учун ҳажми 300 — 350 *см*³ бўлган чашка.

лар; ^ора кофе учун тахсимчаси билан бирга бериладиган ҳажми 75 — 100 *см*³ ли кофе чашкаси;

чай ва сутли кофе учун тахсимчаси билан бериладиган 200 — 220 *см*³ л(чай пиёлалари);

•ҳажми 250 — 2000 *см*³ бўлган чай чойнаклари;

.сут, қаймоқ ва баъзи суюқ ширинликлар учун ҳар 1, 2, 4 порциясига биттали идишлар;

диаметри 90—100 *мм*³ ли лимон, шакар-қанд, мураббо солинадиган тахсимчалар;

торт, пирожний, печеньелар учун ишлатиладиган пакана вазалар, салат, •нева солинадиган новча вазалар; туз, мурч, сирка солинадиган зиравор „донлар; кулдон, рюмка, тухумдон, бошқа кидишлар, жумладан миллий пие-лалар, косалар, палов сўзиладиган лаганлар ва ҳоказо.

Шиша ва хрустал идишлар турли хил ичимлик компот, ши~ •рин таом, мева, мураббо, морозний ва ҳоказолар учун ишлати-лади.

Бу идишларнинг тури қуйидагича:

•ной, кофе, какао, минерал сув ва мева шарбатлари ҳамда сут учун ҳажми 200—250 см³ ли силлиқ да қиррали стаканлар; минерал сув ва мева шарбатлари ҳамда пиво учун ҳажми 200 — 250 см³ бўлган фужерлар; арақ ва настойкалар учун (35 — 50 см³), вино учун (75 —125 см³), коньяк ва ликёр учун (25 см³) ҳар хил рюмкалар; шампан виноси учун узун новча бокаллар (100— 125 см³); қизил вино учун стаканлар (75— 100 см³) гва ҳажми 125— 200 см³ ли бошқа хил винолар учун стаканлари; пиво, квас ва бошқа ичимликлар учун ҳажми 250—500 см³ лд пиво кружкалари; сув ва пиво учун (1500—2500 см³), арақ ва вино учун (250—1000 см³) графинлар; шпрингликлар ва морожний учун диаметри 100 мм гача бўлган креманкилар; салат, сабзавот, ошқўқлар учун диаметри 300 мм бўлган думалоқ салатницалар;

мева ва кондитер маҳсулотлари учун диаметри 200 — 280 мм бўлган вазалар; гул ва қоғоз сочиқлар учун ваза-гулдонлар; мураббо, шакар-канд ва ламон учун диаметри 90 мм бўлган тахсимчалар; бундан ташқари ҳар хил қувачалар, қулдонлар ҳам бўлади.

Пластмасса идишлари умумий овқатланиш системасида кенгроқ ишлатилиб бормоқда. Бу идишлар гигиеник талабларга мос, -енгил ва ишлатишга қулай бўлиб, ошхоналарда келажакда лосий ўрини шу эгаллаб қолади. Ҳозирги вақтда пластмасса-дан ясалган стакан, креманка, товоқча, салатник нон солинади-сан идишлар, патнислар шунингдек айрим хўрак асбоблари ошиқлар, айналалар, қўракчалар ишлатилмоқда.

Металл идишлар зангламайдиган пўлатдан, алюминийдан ва мельхиордан, усти кумуш алоҳида қотишма билан қорежагая -бўлади. Металл идишлар синмайдиган, осон тозаланадиган ва зок тутиладиган бўлгани учун кўп ва кенг қўлланади. Металл идишларнинг асосий турлари суюқ ва қуюқ таомлар, шунингдек морожний ва баъзи бир шпрингликлар ҳамда ичимликлар учун ишлатилади.

Зангламайдиган пўлат ва мельхиордан қуйидаги идишлар тайёрланади: гўшт ва балиқли қуюқ таомлар учун тухумсимон овал шаклидаги ёқ думалоқ ликопчалар (1 — 12 порцияли); сардакли қуюқ таомлар учун думалоқ ва овал шаклидаги қопқокли идишлар (ҳар биттасига 1 порция кетади); иссиқ тамадилар ва куймоқ учун порцияли тоаяар ҳар бирига 1 — 2 порция ситади;

суюқ ошлар учун ишлагиладкган қопқокли товоқчалар, ҳар бирига 1—4 порция кетади;

иссиқ сардаклар учун идишлар (1 —4 порция кетади); шприн таомлар ва морожнийлар учун креманкалар; қора кофе учун кофейниклар (2-4 порцияли) розеткеси шишални ўзи металл улдуруғдоплар (1 —2 порцияли). Ресторанларда бульонга қўшиб ейиладиган тухум учун иш-патиладиган металл идишлар, баъзи бир иссиқ тамадиларни тарқатишда ишлатиладиган кокотницалар; шампан винси учун ишлатиладиган муздонлар ҳам қўлланилади.

Хизмат кўрсатилиш жараёнида ҳар хил патнислар: тўғри бурчакли {30X30 см ва 50X40 см), думалоқ (диаметри 50 см бўлган), овал шаклидаги (35X25 см)

патнислар, зиравор учун ишлатиладиган зиравордон, кискич, кўракча кабилар ҳам кенг қўлланилади.

Овқатланиш, яъни хўрак асбоблари — қошиқ, пичоқ, вилка ва бошқалар зангламайдиган пўлат, алюминий, мельхиор ва пласт-массадан ясалган бўлади. Қошиқлар; ош қошиқлари, десерт ва, чой қошиқлари деб юритилади. Яна овқат сузадиган металл чўмичлар ҳам бsr. Ошхона пичоқ ва вилкалари балиқ, тамадди-лар учун ишлатиладиган пичоқ ва вилкаларга ҳамда сарир ёғ, пишлок учун ишлатиладиган десерт пичоқ ва вилкалардан ибo-рат. Буларнинг бир-бирларидан фарклари ташқи кўриниши ва катта-кичиклигига қараб ажратилади. Мельхиордан ясалган хўрак асбоблари асосан ресторанларда банкет ва бошқа танта-нали мароеимларга хизмат кўрсатилаётганида ишлатилади.

Дастурхон, сочиқ, сочиқ. Умумий овқатланиш корхонала-рида турли хил дастурхон, сочиқ, сочиқ, кўл сочиқлари ишла-тилади. Кўпчилик ҳолларда эни 140X140 см дан то 200x200 см гача ранги бир хил оқ дастурхонлар, банкетларда хизмат кўрса-тиш учун эса эни 200 — 280 см ва узунлиги 500 — 2000 см ли катта дастурхонлар солинади. Таом^ сочиқларининг эни — бўйи 36X36 см дан то 62x62 см гача, чой сочиқлари эса 30X 30 см дан то 36X36 см гача бўлади. Официантларнинг кул ^очиклари 40X75 см ли бўлиши керак

Идиш-гоаоқ, хўрак асбоблари, дастурхон ва сочиқларни Ҳисобга олиш ва сақлашни ташкил этиш. Ҳар бир умумий овқат--яаниш корхоналарида идиш-товоқларни, хўрак асбобларни, дас-¹Урхон ҳамда сочиқларни сақлаш учун қатъий ҳисоб-китоб олиб борилиши ва сақланиш жойида зарур шароит яратшгинж лози,\г, Бу буюмлар моддий масъул шахсга (ошхона мудирига, зал мудирига, бош официантга) берилади. Катта умумий овқатла-ниш корхоналарида идиш-товоқ ва хўрак асбоблари махсус сер-виз шкафларида, дастурхон ва сочиқлар эса шу мақсад учув_ белгиланган жойда сақланади ва ҳар куни моддий масъул шахо га тилхат билан берйлади. Ишлатилаётган идиш-товоқ, хўрак асбоблари ва дастурхон-сочиқларнинг сони ҳар куни иш тамсм. бўлганидан сўнг ҳисоб-китоб маълумотлари билан такдосланиши керак Етишмагани ундирилади. Синган ва йўқолганлари белги-ланган лимит доирасида акт билан ҳисобдан чиқарилади, Идиш-товоқ, хўрак асбоблари ва дастурхон ҳамда сочиқларви ҳисобга: олишни енгиллаштириш учун махсус журнал юритилади, бунд^ ана шу буюмлар рўйхат қилиниб қандай фойдаланилаётганлигп акс эттириб борилади.

Металл идиш, хўрак асбоблари ва дастурхон ҳамда сочиқлар-га тамға қўйиш тавсия (дастурхон ва сочиқларга ўчмайдигав муҳр босилади ёки тикилади) этилади. Бу ҳол смена ва брига-далараро ҳисоб-килюб юритишни осонлаштиради.

Дастурхон, сочиқ захира идиш-товоқларни ва хўрак асбобларп-ни сақлаш учун токча, шкаф ва полкалари бўлган айрим хона ажратилади.

Ошхона идиш-товоқларининг синишини камайтвриш учун ликопчаларни 1 — 20 тадан қилиб тахлаб, стаканларни патнисга бир қатор қилиб териб ташиш, фойдаланилган идиш-товоқларпн эҳтиётлик билан йиғиб олиш ва авайлаб ювиш керак Хўрак асбоб-лари учун бўлмали металл ёки пластмасса яшиклари

қўллаш: мақсадга мувофиқдир.

Савдо залларини хизмат кўрсатишга тайёрлаш

Умумий овқатланиш корхоналарида хўрандаларга хизмат кўрсатиш кундалик тайёргарлик ишлари билан боғлиқдир. Ош-хонани хўрандаларни қабул қилишга тайёрлашдаги асосий иш-лар бу савдо биноларини, пиширув цехини ва хизмат кўрсатади-ган шахсларни шай туришидир.

Савдо биноларини хўрандаларни қабул қилишга тайёрлаш учун тозалаш, стол-стулларни жой-жойига қўйиш, дасурхон ту-заш, витриналарни тартибга киритиш каби ишлардан иборат бў-лади. Бино ошхонада иш бошланмасдан илгари, танаффус вақт-ларида тозаланади. Ошхона очилишига 1,5 — 2 соат қолганида ҳаммаёқ батамом тозаланиб бўлиши керак Сўнгра мебеллар (стол, стуллар) яхшилаб артилади ва қабул қиликган схемага асосан жой-жойига қўйиб чиқилади.

Бундан кейин столлар устига дастурхон тузашга киришиладн. Дастурхон ошхона турига ва хўрандаларга хизмат кўрсатиш усулига қараб тузалади. Уз-ўзига хизмат кўрсатиш усулин, қабул қилган ва столларнинг усти гигиеник қоплама билан қоп-ланган ошхона, чойхона-ошхона, тамаддихона ва бошқаларда дастурхон ошхона очилгунча тузаб қўйилади. Бунда ҳар қайси столга зиравордан, стаканга солинган ҚОРОЗ сочиқла>, баъзан эса сув қўйилган графинлар, кулдсшлар қўйилади. Хўран-даларга официант хизмат кўрсатадиган ресторан, кафеларда-дастурхои анча мухтасарроқ тузалади. Столларга дастурхон-лар солиниб устига ҳар бир хўранда учун ликоп, қошнқ, вилка, пичоқ ва битта столга битта гул солинган вазалар қўйилади. Буфетдаги витрина ва шкафларга маҳсулоғлар ишнн бошлашга-қадар дид билан қўйилган бўлиши керак

Ошхонани хўрандаларга хизмат кўрсатишга тайёрлашда цўйидаги ишлар бажарилиши керак: таом ва пазандалик маҳ-сулотлари ўз вақтида пиширилиши, олдиндан порцияларга бўлиб: цўйилиши, яхна таомлар ва тамаддилар ҳам ҳознр туриши, таом тарқатиладиган жойни саришталаш, таом тарқатувчи ошпазлар-га инструкция бериш, таомнома ва прејскўрантларни тайёрлаш-ншларини столларга қўйиш зарур. Бу ишларнинг ҳаммаси ишлаб-чиқариш муддати ёки бригадир ошпаз раҳбарлигида бажарл-лади.

Хизмат кўрсатувчи шахсларнинг хўрандаларни қабул қилиш-га тайёрланишлари шахсий тайёргарлик кўриш, таонларнинг-' хили, вазни ва қиймати билан танишиш, инструкция олиш кабч; ишларни ўз ичига олади. Буфетчи, кассир, официант, ошпазлар-нинг шахсан тайёргарлиги хўрандаларга хизмат кўрсатнш мада-ниятиннг муҳим томонларидан ҳисобланади. Бу биринчи галда; оқ халатлар ёки махсус формали кийим кийиб, шахсин гигиенага! йа озодаликка риоя қилишга боғлиқдир. Кассир ва буфетчилар-ўзларининг иш жойларини тайёрлаб қўйишлари, таомнома ва> прејскўрантлар билан танишиб чиқишлари, қайтим учун етарлн-миқдордаги майда пул ҳозирлаб қўйишлари керак Ошпазлар-таом тарқатиладиган жойда жиҳозларни, асбоб-ускуна ва идиш-ларни шундай қулай жойлаштиришлари керакки, бунда ортиқча-ҳаракат ва беҳуда вақт сарфлашга ўрин қолмасин. Хўрандалар-га официант хизмат кўрсатадиган ресторан ва кафеларда ҳар^ч

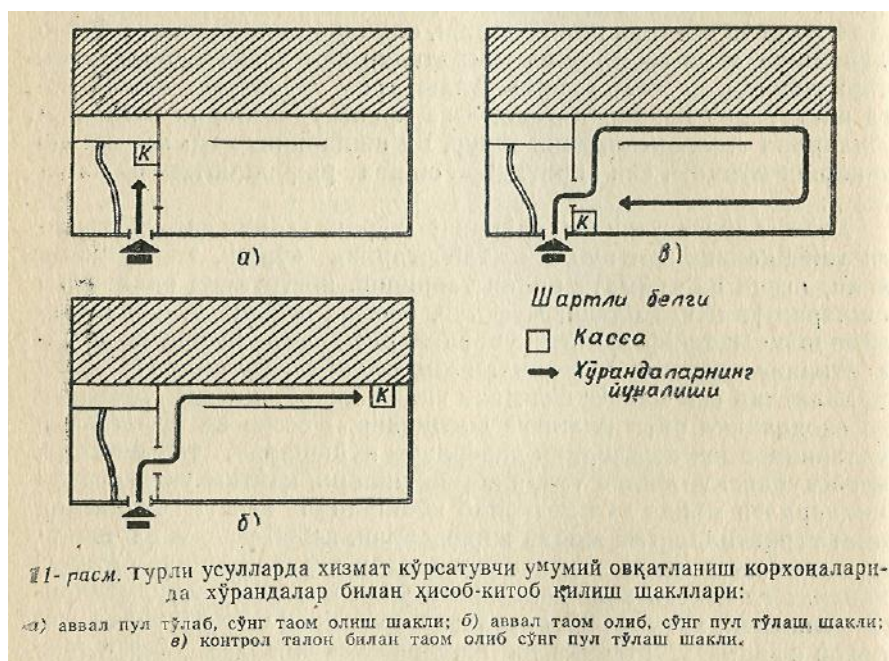
қайси официант ўртасида иш жойини тақсимлаш, уларга инс-трукция. бериш ва қандай шахсий тайёргарлик кўргашшкларшш: текшириб чиқиш айниқса зарурдир.

Умумий овқатланиш корхоналарида хизмат кўрсатиш усуллари

Ҳозирги вақтда умумий овқатланиш корхоналарини иш' тажрибасида хўрандаларга хизмат кўрсатишнинг қуйидаги усул-лари: яъни хўрандаларнинг ўз-ўзига хизмат кўрсатиши; хўрандаларга официант орқали хизмат кўрсатилиши; хизмат кўрсатишнинг комбинациялаштирилган, махсус ва бошқа усуллари мав-жуддир,

Уз-ўзига хизмат кўрсатиш—эндиликда хизмат кўрсатиншнинг энг тарқалган усули бўлиб, бунда хўрандалар таомларни танла--шига, тез олишига ва ҳисоб-китоб қилишни жадаллаштиришга имкон туғилади. Хизмат кўрсатишнинг бу усули ошхона, кафе, тамаддихона ва умумий овқатланишнинг бошқа соҳаларида қўл-ланилади.

Хўрандалар билан қилинадиган ҳисоб-китоб усулларига -қараб ўз-ўзига хизмат кўрсатиш ҳақи илгаридан тўланадиган, -таом олинганидан кейин тўланадиган ёки таомни истеъмол қилиб бўлинганидан сўнг тўланадиган шаклларга бўлинади (П-раси< та қаранг).



Уз-ўзига хизмат кўрсатишнинг у ёки бу усулини қўллаш ош-хонанинг қуввати ва турига, залнинг тузилишига ва унинг таом ..пиширув цехи билан алоқасига, ихтисослаштирилган жиҳозлар-яинг мавжудлигига бсғлиқдир. Уз-ўзига хизмат кўрсатишнинг таом олинганидан кейин ҳақи тўланадиган усули билан, таом ястеъмол қилиниб бўлинганидан кейин ҳақи тўланадиган усули-нинг самаралилиги хўрандалар қандай келиб кетишига боғлиқ-дир. Уз-ўзига хизмат кўрсатишнинг бу усуллари ўртача ва кат-та ошхоналарда қўлланилади, бунда ихтисослаштирилган жиҳозлар, яъни ўз-ўзига хизмат кўрсатиш пешхонлари кафетерий (тик туриб овқатланадиган столлари) бўлиши шарт.

Уз-ўзига хизмат кўрсатишнинг хўрандалар билан аввал ҳисоб-китоб қилиниб,

сўнгра таом берадиган усули қўлланилганида хўранда таомнома билан танишиб чиққанидан кейин таомнинг ҳақини кассага ёки буфетга тўлайди ва таом, пазандалик маҳ-сулотларини буфет ёки < тасм тарқатиладиган жойдан оладилар,

Уз-ўзига хизмат кўрсатишнинг таом олинганидан кейин ҳақи тўланадиган усули қўлланилганида хўранда пешхон бўйлаб ўриб, ўзига керакли таомни, пазандалик маҳсулотлари, ичим-ликларни танлаб патнисга солиб пешхон охирида жойлашган кассага пул тўлайди ва контрол чек олади.

Таом ейилганидан кейин ҳақи тўланадиган усул қўллакилга-йида хўранда таомлар танлаб олинганидан кейин танланган таомлар хили ва миқдори кўрсатилган контрол талон олади ва ошхонадан чиқиб кетаётганида ҳисоб-китоб қилади. Бундай ҳол-да кириш ва чиқиш алоҳида бўлган иккита эшик бўлиши керак *Официант хизмати*, баъзи кафе ва ихтисослаштирилган ошхоналарда ҳамда айрим оддий ошхоналарда адо этилади.

Официантлар орқали хизмат кўрсатишнинг тартиби ўзига хос хусусиятга эга бўлиб, бунда хўранда столдан жой слганидан кейин таом ва ичимликлар хили билан танишиб чиқади ва официантга ижро қилиш учун буюртма беради. Официант таом, тамадди ва ичимликларни танлашда хўрандага маслаҳат ёрдам бериши керак Официант қабул қилинган буюртмани ичкарига топширади, шу вақт ичида бериладиган буюртма ва буфет маҳ-сулотларини ҳисобга олиб столни кўшимча безайди. Таом, тамад-ди ва шунга мувофиқ ичимликларни дастурхонта келтириш тартибига риоя қилиш муҳим аҳамиятга эгадир. Зарур бўлганда официант хўрак асбобларини вақтида алмаштириши, иссиқ таом ёки ичимликларни олиб келишга хўрандадан рухсат сўраши керак Хўранда овқатланиб бўлганидан кейин унга истеъмол қилган таом ва ичимликларни циймати, умумий суммаси кўрса-тилган счёт топширади.

Официантлар орқали хизмат кўрсатиш индивидуал ёки бригада усулида хизмат кўрсатиш усулларига бўлинади.

Хизмат кўрсатишнинг индивидуал усули қўлланилганида ҳар қайси официантга 12—16 та ўтириб овқатланиш жойига эга бўлган маълум миқдордаги столлар биркитилиб қўйилади ва у ана шу столларга ўтирган хўрандаларга тўла хизмат қилади.

Хизмат кўрсатишнинг бригадалар усули қўлланилганида бригада (звено) учун 36 — 48 та ўтириб овқатланиш жойига эга бўлган 9—12 та столдан иборат бирмунча катта зал ажратила-ди. Бундай бригада таркибига бош официант, икки ва ундан кўп бригада аъзолари киради. Бош официант ҳамма вақт залда бўлиб у хўрандаларни кутиб олиш, буюртмалар қабул қилиш, таомларни столга қўйиш ва хўрандалар билан ҳисоб-китоб қилиш вазифасини ўтайди. Бригаданинг аъзолари буюрилгав таомларни ва ичимликларни ёрдамчи столга олиб келиб туради-лар, қўшимча идиш, хўрак асбоблари билан дастурхонни тузай-дилар, фойдаланилган идишларни йиғиб оладилар ва ҳоказо. Бу усул хўрандаларга хизмат кўрсатишни бирмунча яхшилайдиган ва таом ҳамда тамаддилар келтиришни анча тезлаштиради.

Хизмат кўрсатишнинг комбинациялаштирилган ва бошқа усуллари ошхона,

ресторан ва бсшда корхоналарда кенг қўл-ланилади. Ошхоналарда хизмат кўрсатиш чек ва абонементлар-ни илгаридан сотиш, илгаридан буюртма қабул қилиш, комплект-лашган (нонушталиқ тушлик ва кечки овқат) таомларни сотиш, хўранда ўзи ҳисоб-китоб қилиб кетадиган залларни, сотувчисиз буфетларни ташкил этиш ишлари билан уйғунлашиши керак Ресторанларда кундуз кунлари қисман ёки батамом ўз-ўзига хизмат кўрсатиш усули қўлланиши мумкин, бунда комлекслаш-ган таомлар сотилиб, дам олиш ва байрам кунларида силаларга мўлжалланган таомларни сотишлари, хонадонларга хизмат кўр-сатишлари, ярим тайёр масаллиқларни, кондитер ва пазандалик маҳсулотларини сотишлари мумкин.

Кейинги йилларда умумий овқатланиш корхоналзрининг иш тажрибаларидан шу нарса маълумки, кундузги ошхоналарни кечкурун кафе ва ресторанларга айлантириш мумкин. Шундай қилинганда мавжуд ошхона қувватидан самарали фойдаланишга, ҳамда қишлоқ, посёлка аҳолиснинг кечкурунлари маданий ҳордиқ чиқаришларини ташкил этишга яхши имкон беради.

Хизмат кўрсатишининг махсус усулида эса конференция, съезд, кенгаш, тантанали кечалар, банкетлар, оммавий сайллар, намо-йиш, оммавий ҳордиқ чиқариладиган жой -қатнашчиларига бир марта хизмат кўрсатишдан иборат. Матлубот кооперацияси системасида оммавий дала ишлари бошланган вақтларда иссиқ тасмларни бевосита далага злтиб берадиган ошпазларнинг ай-рим звено, бригадаларининг ташкил этилиши катта аҳамиятга эга бўлади. Турли ошхоналарда хўрандаларга хизмат кўрсатишнинг ўзига хос хусусиятлари Турли хил ошхоналарда хизмат кўрсатиш ҳар бирининг ўзига-хос хусусиятга эга бўлиши билан ифодаланади. Бу, албатта тайёрланган маҳсулотнинг хилига, овқатланадиган кишиларнинг кимлардан иборатлигига, ошхона қаерда жойлашганлигига борлицидир.

Ресторанларда хизмат кўрсатиш усули фақат овқатланиб олишгагина мўлжалланган бўлмай, балки дам олиш учун шаро-ит яратишни ҳам кўзда туттади. Шунинг учун ресторанларда қўшимча қулайликлар яратилади, таом, ичимлик ва идишларнинг анчагина кўп хили ишлатилади. Ресторанларда хизмат кўрсатиш хўрандаларни кутиб олишдан бошланади. Хўранда таомларни танлаб буюртма берганидан кейин официант столга қўшимча идишлар, хўрак асбоблари келтириб тузаб, сўнг таом ҳамда ичимликларни олиб келади.

Зал иш бошланишидан олдин тозаланиб хўрандалар учун тай-ёр бўлганидан кейин столлар устида дастурхон тузаб қўйилади. Бунда столларнинг устига бир хилда тоза ва дазмолланган дас-турхонлар ёзилади. Сўнгра зиравордонлар ва кулдонлар қўйила-ди ҳамда чинни идишларни, хўрак асбобларини, шиша ёкн хрус-талдан ясалган идишларни қўнишга киришилади; ҳар бир хў-рандага ок сочиқлар қўйилгач, стол ўртасига гулдонларда гул-лар қўйилади. Ҳар қайси хўранда учун чинни тахсимча, унинг устига тамадди солинадиган тахсимча, чап томонга пиро/кка ли-копчаси қўйилади. Тамадди солинадиган тахсимчага крахмал-ланган оппоқ қўл сочиғи қўйилади. Тамадди тахсимчасининг ўнг томонига пичоқ ва вилкалар қўйилиб, пичоқнинг кескир томонини тахсимчага қаратилиб, қошиқ эса чуқур томони юқорига қарати* лнб қўйилади. Вилкалар тахсимчанинг чап томонига, учлари юқорига қаратилиб қўйилади. Тамадди

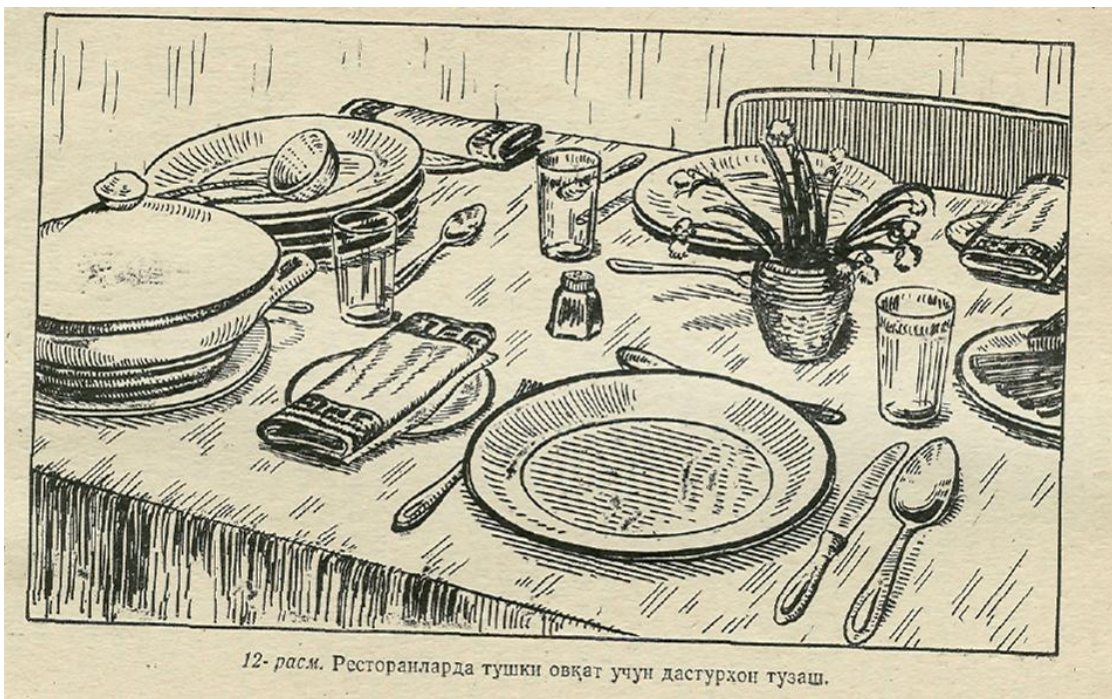
тахсимчасининг олдито-монига фужер, рюмка, бокаллар қатор қилиб қўйилади, ёнига чой қошиғи қўйилади. Қўйилган рюмкаларнинг сонига қараб ту-заш усули уч, беш» олти ва етти хрусталга ажратилади. Банкет-лар ёки махсус тантанали тадбирлар учун хизмат кўрсатилгани-да столлар махсус тузалади. Ресторанларда кундуз кунлари, яъни тушки овқат пайтларида столлар оддийгина тузаб қўйилади (12-^расмга қаранг), кечқурунлари эса столлар тўла тузалади (13-'расмга қаранг). Рюмкаларнинг сони буюрилган ичимликлар хилига боғлиқ бўлса, хўрак асбоблари миқдори — буюрилган таом ва тамаддиларнинг хилига боғлиқдир.

Официантлар бригадасига зал мудирини ёки бош официант раҳ-барлик қилади, булар столларни тақсимлайди, официантларга инструкция беради ва ишни назорат қилиб туради.

Ресторанларда хизмат кўрсатиш тартиби маъмурият тасдиқ-лаган қоидалари билан белгиланади. Одамлар гавжум катта йўл бўйларига жойлашган ресторанларда хўрандаларга хизмат кўр^атишни ташкил эташнинг ҳам баъзи хусусиятлари бор. Бун-да хўрандалар учун қўшимча хизмат қилинади, яъни ярим тайёр насалликлар, тайёр пазандалик кондитер маҳсулотларини ҳам ўраб сотилади.

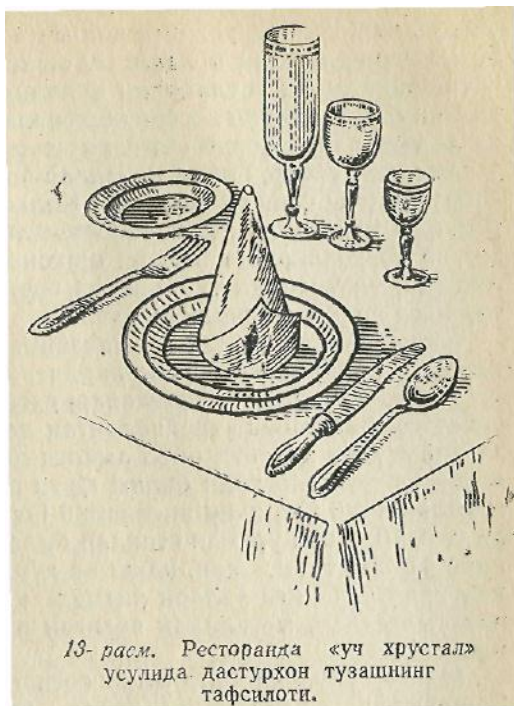
Кўпчилик ресторанлар кундўзи арзон нархдаги таомларни тайёрлаб сотгани учун маҳсулот ишлаб чиқариш анча ошади.

Ресторанлар ярим тайёр масаллик, пазандалик ва кондитер маҳ-сулотларини ишлаб чиқариш, сотишдан ташқари хонадонлар учун таом тайёрлаш, олдиндан буюртма қабул қилиш, оила меҳ мондорчилиги, тўйлари учун ҳам хизмат кўрсатади.



12- расм. Ресторанларда тушки овқат учун дастурхон тузаш.

Қафе ва ихтисослапъ тирилган ошхоналарда ҳам хўрандаларга хиз-, мат кўрсатиш ўзига хос хусусиятга эга. Қафе мах* сус стол ва 2, '3, 4 ўрин-ди(£ли стуллар билан жи-ҳозланади. Столлар юза-си гигиеник қоплама би-лан корежаган бўлади. Кафенинг зали ўзига хос безакка эга, тувакда гул, манзарали ўсимликлар қўйилган бўлади, Аҳоли ўртасида машҳур бўлган кафе турларидан Сут кафеси, Кондитер кафе-си, Морожний кафеси, Қечки ёшлар кафеси ка-биларни аташ мумкин. Кафеларда кондитер це-хи бўлиб бунда бошқа-ларга қараганда маҳсу-лотнинг анчагина кўп хиллари пиширилади.



13- расм. Ресторанда «уч хрустал» усулида дастурхон тузашнинг тафсилоти.

Кечки ва ёшлар кафеси мавжуд ошхоналар* чойхона-ошхон-з-лар асосида ҳам ташкил этилиши мумкин.. Ёшлар кафесининг ишига ёшлар, комсомоллар активи ёрдам беради; активистлар-дан жамоат совети сайланади. Бу кафеларда илгаридан ншлаб чиқилган режага асосан ёшларнинг дам олиш кечалари, ёзувчи, шоирлар, артистлар, машҳур кишилар б"илан:учрашувлар ташкил. этилади, диспутлар, маросимлар ва тантаналар ўтказилади-

Тор ихтисосдаги корхоналардан — пирожкахоналарда, қуй-моқхоналарда, чучварахона, кабобхона, сосискахона кабиларда хўрандалар ўз-ўзига хизмат кўрсатиш асосида иш олиб борилиб баъзан официантлар орқали хизмат усули ҳам- бўлади. Бу корхо-наларда маҳсулотнинг битта хили чиқарилганлиги туфайли хиз-мат кўрсатиш жараёни анча жадал бўлади. Баъзи ошхоналар махсустаом тарқатиш стойкалардан ва баландлиги 1,1 м келади-ган столлардан фойдаланадилар. Бу корхоналарда таом хўран-Даларнинг кўз олдида ярим тайёр масаллиқлардан тайёрлаб бе-рилади. Бу ҳол хўрандага ҳамма вақт янги ва мазали таом истеъ-мол қилишга имкон беради.

Колхоз ва совхоз ошхоналарида кишлок хўжалик ишлаб чи-Қаришнинг ўзига хос хусусиятини ҳисобга олиб" хизмат кўрсати-лади. Колхоз ва совхозларда ошхона,

буфет, чойхона-ошхоналар бўлим маркази, посёлка ва бригада ташкил этилади. Бу ердаги ошхоналарнинг иш режими колхоз ва совхознинг иш шароитига ва мавсумга боғлиқ бўлади. Бу ошхоналар ўз-ўзига хизмат кўрсатишнинг турли усуллари қўллайдилар, оммавий дала ишла-ри бошланган даврда асосий ошхонадан иссиқ таомларни бевосита далага олиб бориб сотишни ташкил этадилар. Бунинг учун термос, контейнер, йиғма мебеллар ва ихтисослаштирилган тран-спортлардан фойдаланилади. Колхоз ва совхозларда овқат со-тиш ҳам нақд пулга, ҳам абонементларга бўлиши мумкин. Қол-хоз ва совхозларнинг ўзлари ошхонага қўшимча қишлоқ хўжа-лик маҳсулоғларини таннархида бериб таом нархини арзонлаш-тиришга ёрдам беришлари мумкин.

Қишлоқ хўжалигини механизациялаш билим юртида, ху. нар мактабларидаги ошхоналарда хизмат кўрсатиш ҳам ўзига хос. Бу ошхоналарда овқатланиш асосан нақд пул тўланмай маҳ-сулот[^]сарфлашнинг тасдиқланган нормасини ва овқатлар хили ва қийматини ҳисобга олиб амалга оширилади. Овқатланиш ре-жими ва таомлар хили билим юрти раҳбари билан келишилади, таомлар хили ҳар куни янгиланиб борилади. Овқатланиш залла-ри 6, 8, 10— кўп ўринли столлар билан жиҳозланади, ўқувчилар-нинг ўзлари таом, нон, идиш ва хўрак асбобларини столларга келтириб ўзларига ўзлари хизмат қиладилар. Бу ошхоналарда пластмассадан, металлдан ясалган идишларнинг турли хиллари ишлатилади.

Мактаб ўқувчиларига овқат сотиш алоҳида ўринни эгаллайди. Бошланғич ва ўрта мактабларда ярим тайёр масалликлардан овқат пиширадиган ошхоналар, таом тарқатадиган буфетлар очилган бўлиб, мактаб-интернатларда ва куни узайтирилган мак-табларда эса муҳим ошхоналар ташкил этилади. Мактабларда овқатланишни ташкил этиш масаласи хал қилинаётганда мактаб маъмурияти ва ота-оналар комитети, колхоз ва совхозларнинг правлени.си актив иштирок этадилар.

Мактабларда овқатланишни ташкил этишнинг ўзига хослиги шундаки, бу ошхоналарда пиширилган таом ва маҳсулотларнинг хили ва вазни турличадир. Нархи арзон нақд пул тўланмай ов-қатланиш, хизмат кўрсатишда болаларнинг ўзлари актив иширок этишлари, мебеллари-ва идишлари ҳам турличалиги билан бошқа ошхоналардан фарқ қилади.

Мактаб ошхоналари ва буфетлари матлубот жамиятлари сою-зи томонидан тасдиқланган таом хиллари минимумига риоя қилишлари керак. Бу минимум сут ва хамир маҳсулотларнинг, ис-снқ ичимликларни, ёрма, сабзавот, гўшт ва балиқдан тайёрлан-ган таомларнинг турли хилларини ўз ичига олади.

Мактаб буфетларида қиймати 10 — 30 тийиндан иборат тамад-ди ва овқатларни сотиш кенг ейилиб бормоқда. Бу овқатлар илга-ридан 6, 12, 18, 24 кунга сотиб олинган абонементларга алмапг-тирилади. Абонементларни олдиндан сотиб қўйиш у ёки бу хил таомларнинг зарур-миқдорда пиширишни ҳам олдиндан режалаштиришга ей таомлар хилма-хиллигини ҳафтанинг кунларида ал-лаштириб боришга имкон беради. Мактаб овқатлари учун абоне-^{*}мент талонининг формаси қуйлда келтирилган. Ҳар бир абоне-^{*}[рнт клижкада бундай талонлар 6 донадан бўлиши керак т;А_\лон сонли мактаб.

буфетдан (ошхонадаа) ўқувчи овқатини олиш учун

АБОНЕМЕНТ Ма.Матлубот (П-ечать

жамиятлари союзи.ўрни) Дбонемента талонида унинг қиймати, Центросоюз эмблемаси ва шартли шифр кўрсатилиши керак Мактаб ошхоналари ва буфетларида хизмат кўрсатиш юзасидан кўриладиган тадбирларда беистисно ўқувчиларнинг барчасини оқшатириш назарда тутилиши керак Бу вазифани хал этишда матлубот кооперацияси умумий овқатланиш корхоналари, халк маорифи, соғлиқни сақлаш, жамоатчилик ташкилотлари актив иштирок этишлари керак

Хемир йўл, сув ва ҳаво йўллари транспортларидаги пасса-жирларга станция ва алоқа йўллари қошидаги ошхоналар хизмат кўрсатадилар. Перронларда, вокзалларда, станция ёнидаги майдонларда муҳим ошхоналар ташкил этиш билан бир қаторда кўчма ва айланмириб юриб сайёр савдо қилади-ган ошхоналар ҳам ташкил этилади.

Узоқ йўлга қатнайдиغان поездларда вагон-ресторанлар, купе-буфетлар, пароходларда, кемаларда ресторан ва буфетлар ташкил этилади. Вагонларда, пароход купеларида буфет маҳсулотларини маҳсус корзина ва яшиқларда кўтариб юриб савдо этилиш қўллаилади. Аэропортларда овқатланиш ресторанлар, кафе, буфетлар орқали, узоқ йўлга қатнайдиغان самолётларда эса учаётган пайтларда ташкил этилади.

Серкатнов автомагистралларда, транспорт тўхтайдиган ерлар-Да буфетлар, кафе, йўл ресторанлари ташкил этилади, булар пас-сажирлар ва автотуристларга хизмат кўрсатади. Бу овқатланиш корхоналарининг иш режими автотранспортларнинг қатнов жадвали ва бошқа хусусиятларга боғлиқ равишда белгиланади.

Оммавий сайиллар бўладиган жойларда, дам олиш жойларида, намоён вақтларида хўрандаларга хизмат кўрсатиш бир мартали ва даврий характерга эга бўлади. Бу хилдаги хизматнинг кўрсатиш учун корхоналарнинг ёзги (мавсумий) шохобчалари, кўчма шохобчалари айланиб ва олиб юриб сайёр савдо қилади-ган тармоқлари кўпаяди. Бундай хизмат кўрсатишда Уда еккил йўл мебеллар, йиғилди-ган айвон-Яар, соябонлар, кўчма аравачалар, мармитлар қўлланилади.

Сотиладиган маҳсулотлар тури, ташиш ва сақлаш шароити шу турдаги хизмат кўрсатишга бардош бера оладиган бўлиши керак Сотишга бутербродоғар; пирожкалар, доналаб сотиладиган маҳсулотлар, қадоқланган маҳсулотлар, яхна ичимликлар бошқа маҳсулотлар чиқарилади. Озиқ-овқат ейилди-ган мавжуд бўлса кофе, сосиска, котлет ҳамда ярим тайёр масаллардан пиширилган соддароқ таомларни сотиш ташкил этилади Мавсумий шохобчаларни ташкил этиш деярли бутун Совет Иттифоқи территориясида аҳолига хизмат кўрсатиш системасининг ажралмас қисми ҳисобланади.

Умумий овқатланишнинг мавсумий шохобчаларини ташкил этиш масаласи Украина, Молдавия, Урта Осиё республикаларида Закавказьеда, РСФСРнинг баъзи областларида алоҳида аҳами-ят касб қилади.

Ёзги (мавсумий) ошхоналар ўзига яқин овқатланиш корхонасининг филиали

ҳисобланиб, унчалик катта майдонни талаб эт-майди, кейинчалик булар маҳсулотларнинг маълум бир-икки хилини чиқаришга ихтисослашиб қоладилар. Бундай хўракхо-налар томи енгилгина ёпилган соябонлар остига жойлашадилар, ҳатто дарахт, ток кўланкаларидан фойдаланилса ҳам бў-лади. Мавсумий овқатхоналар боғ, парк сквер, пляж, сув станцияларига жойлашса соз бўлади. Тантаналардаги банкетларга хизмат кўрсатиш конференция съезд, делегациялар, маросим, тўй, юбилей қатнашчиларини овқатлантириш билан боғлиқдир. Бундай тадбирларни ўтказишда қатнашчилар кимлардан иборатлигини билиб хизмат кўрсатиш вақтини, таом ва ичимликлар хилини ва умумий қийматини илга-; ридан келишиб олиш зарур бўладй. Коиференция ва съезд кат-нашчиларига хизмат кўрсатишни . тезлаштириш учун нонушта, тушки, кечки овқатлар таомномаси тўзиб чиқилади, Банкег қатнашчилари истеъмол қилган таомлари учун нақдпул тўламай талон, абонемент билан ёки пулини илгари тўлаб ҳисоб-китоб қилиб қўйилади. Банкетга меҳмонлар келишига дастурхон тузук-лик туриши керак столга аввало мева солинган вазалар, яхнз ичимликлар, нон, яхна таом ва тамаддилар қўйилади.

Байрамларда жамоат овқатланишини ташкил этишга алоҳида] аҳамият берилади. Бунда байрам олдидан махсус таомнома тузилади, бунда хўрандаларнинг талаби ҳисобга олинади. Таомлар хилида порцияли, ошхона, ресторанинг фирмали таомла-ри, мевалар ва кондитер маҳсулотлари бўлади.

Тўй. юбилей ва тантанали кечаларни ўтказиш билан боғлиқ бўлган банкетларга олдиндан тузилган программа асосида хизмат кўрсатилади.

Банкет таомномасида яхна тамаддилар, ичимликлар, иссиқ овқатлар, мева-чева ва ширинликларнинг хилма-хили бўлади-Зални банкетга тайёрлашда мебеллар - жуда қулай жойлаштири-лади, столлар устига дастурхон дид билан тузалади. Банке^ қатнашчиларининг сони ва залнинг қандай тузилганлигига қараб столларни Т. П. Ш. шаклида ва бошқача усулларда жойлашти-рилади. Столларни яхши жойлаштиришдан мақсад хўрандалар ра хизмат кўрсатадиган шахслар учун қулай бўлишини кўзлаш, ^нграқстушиш, артистларнингчикишиучун майдонча ажратили-ши ҳисобга олиниши лозим. Столларнинг устига дастурхон ёзила-дн, таом ва ичимликларнинг хилига қараб безаладй. Идиш ва хў-рак асбоблар неча хил таом бершшига қараб танланади. Стол-га гул ва мева солинган ваза қўйилиши албатта шарт.

Банкет учун дастурхон тузалганда ҳар бир иштирокчи -учун битта катта тақсимча, тамадди ва пирожки тақсимчалари, гшд-ка, пичоқ, қошиқ, шампан виноси учун фужер, бокал ва ичимлик* ларнинг бошқа хилларига мос рюмкалар қўйилади. Камида катта-кичик уч хил хрусталь қўйилади, хўрак асбоблариния^ са-ни бериладиган тамаддилар неча хиллигига боғлиқ бўлади. Тамадди солинадиган тақсимча устига каттароқ ок салфетка қўйилган бўлади; столга яна қоғоз сочиқлар ҳам қўйилади.

Банкетларнинг тури ҳар хил: столга ўтирган хўрандаларга хизмат кўрсатиш; тамадди банкети, «чой» банкети.

Столга бемалол ўтирганларга хизмат кўрсатиш усули анча кент тарқалгани ҳисобланади. Бунда ҳар қайси иштирохчига столдан узунлиги 65 — 75 см

келадиган жой ажратилиб дастур-хонга идишлар ва хўрак асбоблари, хрусталь идишлар оқ салфет-калэр тўла келтириб қўйилади. Меҳмонлар келгунларига қадар ¹ тузалган дастурхонда яхна тамадилар, ичимликлар, мевалат* муҳайё бўлиб, иссиқ қуюқ таомлар кейин келтирилади ва ҳамма-га бир-бир тутибчиқиладиёки катта лаганда 4,6, 8 порцияси со линиб қўл етарли жойга қўйилади. Десерт ва иссиқ ичимликлар банкетнинг охирида берилади. Банкетнинг «чой банкети» деб аталадиган тури дастурхон тузаш иа бериладиган таомларнинг хили билан фарқ қилади. Бунда иссиқ ичимликлар -(чой, кофе, какао), кондитер маҳсулотларн, мева-чева, морож-ний, озрок, х,ар бир хўрандага 15—25 граммдан коньяк- ликёр¹ бўлади. Фуршет (тамадди банкети) ҳам ўзига хос хусусиятга эга. Та-мадди ва пазандалик маҳсулотлари олдиндан порцияларга бўлв-ниб катта ликопларга сслинади, Тамадди хилларига бутерброд, кулебяка, паЕггет, устига сардак қўйиб бериладиган таомлар, қо вурилган парранда гўшти, яхна гўшт кабилар киради. Узун етшз-га 6—8 м келадиган о^ дастурхон ёзилади ва тақсимчалар??;-?' 6 — 8 тадан тўп қилиб, рюмкалар билан қўйилади, ёнига **вшнся.** пичок, ^ошиқ, сочиқ қўйилади. Ҳар бир метрга порцияга бў-линган тамадиларнинг сархили, шишали ичимликлар, нон қўйи-лади. Хўрандалар ўзлари хоҳлаган тамаддидан олиб тақсимчй-' ^арга соладилар ва ичимликдан қуядилар. Таом тикка туриб ие-. теъмол қилинади. Ичимликлар (шампан, коктейль) ни официант-^лзр улашишлари мумкин. Бундай банкетни ўтказиш учун бир нечта бино бўлиши керак: биттаси меҳмонларни таптанали ра-вишда қабул қилиш учун, иккинчиси фуршет (тамаддили) дастурхони учун. Тамадди дастурхони тузалган залнинг девор то' монларига 4 — 6 та 4 ўринли столчалар қўйилади.

Тамадди дастурхони тузаладиган столнинг узунлиги норма бўйича ҳар 50 — 60 кишига беш метр бўлиши керак! Бунд! хизмат кўрсатиш учун бир ёки иккита официант талаб қилинади.

Банкетларга фақат ресторан ёки кафзнинг ўзида эмас бошкэ жойларга бориб ҳам хизматкўрсатилади. Юбилгй, тўй ватанта-наларда меҳнаткашларнинг уйларига бориб ёки ошхоналарида ташқарида бошқа жойларда хизмат кўрсатишнинг бундай усул, лари аҳолига қулайлик туғдиради ва умумий овқатланиш корх₀. наларининг ўзига ҳам маълум фойда келтиради.

Туристларга, айниқса чет эллик саёҳатчиларга хизмат кўрса-тиш уларнинг овқатланишларидаги ҳар хиллик ва ўзига хослик-ка боғлиқдир. Мамлакатимизга келадиган туристлар умумий ов-катланиш корхоналари иши билан, республикаларда тайёрлана-диган миллий таомлар билан қизиқадилар. Улар кўпинча рус ва мамлакатимиздаги бошқа миллий таомларни кўплаб буюртадилар. Туристлар учун уюштирилладиган таомлар «Интурист» умум-, иттифоқ жамияти билан олдиндан келишиб олинган таомномз асосида тайёрланади, овқатга нақд пул тўланмай жамият орқали ҳисоб-китоб қилинади. Бунда туристик ҳужжатларнинг классига қараб овг^атланиш кунига уч ёки тўрт марта ташкил этилади.

. Ҳамма вақт таржимон Орқали таомлар ва. ичимликлар хилинқ «овқатланиш вақти, группа аъзоларининг истаклари нима эканлиги белгилаб олинади:

Хорижийларга хизмат кўрсатиш учун малакали официантлар ажратилиши керак Катта гругша турист-ларнинг овқатланишлари учуи алоҳида заллар ёки алоҳида стол-яар ажратилади. Таом ва ичимликларни тайёрлашда меҳмонларнинг ўз мамлакатлардаги овқатланишнинг одати ва хусусиятини ^исобга олмоқ зарур бўлади.

Аҳолига автоматлар орқали хизмат кўрсатишни ташкил этиш Савдо автоматлари умумий овқатланиш системасига яқинда кириб келган бўлишидан қатъи назар, келгусида бу иш хўраи-даларга х-измат кўрсатиш сифатини яхшилашда муҳим роль ўй-наши мумкин.

-.^Шссиқ таом, ичимлик яхна тамадди, бутерброд, пазандалик суг¹³маҳсулотлари кабиларни сотиш учун ишлатиладиган автом-атлар хизмат кўрсатишни бирмунча тезлаштиради ва маданиятини оширади. Савдо автоматлари корхоналарнинг ичига (а^- томат-кафе, тамадди-автомати) ёки ошхоналардан ташқарига, яъни серқатнов магистрал йўл бўйига, парқ стадион, оммавий дам олинадиган жойларга, кино театрларга ўрнатилган бўлиши мумкин.

Бу жойларга ўрнатилган автоматлар 4 — 6 тадан группа-груп-на қйлиб ёки битта-биттадан тарқоқ ҳолда жойлаштирилади. двтоматлар олдида кулай айвон ва соябонлар қурилади.

Олий ўқув юртларида, йирик саноат корхоналари ва муасса-саларида автоматларни хўрандаларга қулайлик туғдирилишини хйсобга олган ҳолда, вестибюлларга, кенг коридорларга қурилса . яхшироқ бўлади.

Серқатнов магистралларда кўпчиликка хизмат кўрсатиш учун ихтисослаштирилган корхона-автоматлар (тамаддихона, £_афе) ташкил этилади. Савдо автоматларини ҳар хилини танлаш хўрандалар талабига, савдо залининг майдонига боғлиқ албаттз. Ҳамма ҳолларда ҳам автоматларни шундай ўрнатиш керакки, бунда корхона ўзида ишлаб чиқарган маҳсулотларни сотадиган автоматлар билан шарбат, ичимлик морожнийлар сотадиган автоматлар бир-бири билан уйғунлашган бўлсин.

Барча автоматлар биноларнинг тузилишига қараб бир қатор-га ўрнатилиши керак бунда хўрандалар учун максимал фронт яратилиши ва ошхона томонидан автоматларга маҳсулот солиб туриш учун имкон туғиладиган бўлиши керак Автоматдан 1,5 — 1,8 м нарида баландлиги 1,1 м келадиган, устига гигиеник қопла-ма қорежаган столлар кўйилади. Ҳар қайси ўрнатилган автом.37 учун 2 — 4 та ўтириб овқатланадиган жой бўлиши керак Овқат-ланиш залининг майдонини тегишли ҳисоб бўйича олинганда ҳар цайси автомат учун тахминан 4 — 5 кв. метр майдон белгилан-ган.

Автоматлар мураккаб машина бўлганлиги учун уларга техни-кадан саводи бор, конструкцияларини яхши биладиган ваишла-та оладиган ходимлар қараб туриши керак

Аҳолига ички ва ташқи буфетлар орқали хизмат кўрсатиш ишини ташкил этиш Матлубот кооперацияси умумий овқатланиш корхоналаридз ташқи буфетлар анча кўп, булар мактаб ўқувчилари, олий ўқув юртлари студентларига, томоша кўрсатадиган муассасаларнинг қатнашчиларига, колхоз ва совхоз ишчиларига хизмат кўрсатиш-ни мўлжаллаб ташкил атилади. Ички буфетлар ҳам умумий

ов-Қатланиш корхоналарининг ҳамма асосий турларида — ошхона, ресторан, чойхона-ошхона кабиларда бўлади.

Ташқи буфетлар район матлубот жамиятлари союзларининг ўз-ўзида ишловчи бирлашмалари қошида ташкил этилади, буфетни ошхона ўзида ишлаб чиқарган маҳсулотлар билан таъминлайди. Бундай буфетларнинг бинолари 2—3 та биридам бирига ўтадиган хоналардан иборат бўлиб булар ўтириб овқат-ланадиган жойлари бўлган савдо зали, ёрдамчи хона ва идиш-товоқ ювиладиган бўлимлардан иборат бўлади.

Буфетларнинг умумий майдони унчалик катта бўлмай, хизмат кўрсатиладиган одамларнинг сони канчалигига қараб ўтириб овқатланадиган У-, I 24 жойга эга бўлган 30—50 кв. метр майдонига ишғол қилади | Буфетнинг жиҳозлари: таомни совиладиган ва иссиқ сак | лайдиган пешхон-мармитлар, ойнавон витриналар, шкаф, столлар, идиш-товоқ ювиладиган ванна, полкалар, сосиска ва кофе пишириладиган идишлар, термос, шарбат колонкалари, сатура, тор, тарози ва бошқа оғирликўлчов асбобларидан иборат бўлади.] Буфетга кираверишда қўл ювиладиган жой бўлади, бунда айри тардероблар ўрнатилмайди. Ички буфетлар одатда савдо зал, ларига, вестибюлларга, овқат тарқатиладиган жойларга жойлаш-] тирилади.

Сотиладиган маҳсулотнинг ассортиментига араб буфетлар универсал ва ихтисослаштирилган буфетларга бўлинадн. Уни-версал буфет-ошхона ўзида ишлаб чиқарган маҳсулотнинг ҳамма] хилини ва ҳарид қилиб олинган товарларни сотади, маҳсулот-1 шинг маълум хилинигина сотадиган тор ихтисосли буфетлар эса фақат бутерброд ва иссиқ ичимлик шарбат, минерал сув ва ме- I ва шарбатлари, морожний, пазандалик ёки кондитер маҳсулот-! лари сотади холос.

Буфетларда хизмат кўрсатишнинг буфетчи орқали қабул қилинган умумий усули билан бир қаторда ўз-ўзига хизмат кўрсатиш тиб пулини қўйиб овқатни олиш усуллари ҳам қўлланиладгг. Буфетлар сотувчисиз, шунингдек хўрандаларга бевосита пешхон олдида хизмат кўрсатишга имкон берадиган ихтисослаштирилган столларга эга бўлган буфетлар ҳам бўлади. Пешхон олдида хўрандалар келадиган томонга маҳсус баланд стулчалар ва эни | 40 — 50 см ли стол-полкалар ўрнатилади. Бундай ихтисослаштирилган ўриндиқлар морожний, кофе, коктейль, шарбатлар сотадиган жойларга қўшимча буфетлар шаклида ҳам ўрнатилади. Буфетларни жиҳозлаш учун баландлиги 90 см, эни кўпи билан 80 йм келадиган- стандарт пешхонлар ўрнатилади.. Пешхон узунлиги бинонинг тузилишига боғлиқдир. Пешхон билан буфет орасидаги масофа, шкаф ёки деворга ўрнатилган жиҳозлар ўрта- • сидаги оралиқ кўпи билан 100 см бўлиши керак

Сотувчисиз буфетларни хўрандаларга кам хилдаги маҳсулотлар билан тезда хизмат кўрсатиш учун ташкил этилади. Одгт-да, бундай буфетларда бутерброд, пирожка, пиролсний, коржяк порциялаб сотиладиган яхна тамадилар, сут маҳсулотлари, яхнз ичимликлар, доналаб сотиладиган кондитер маҳсулотлари бўлади, Бу буфетларда сотиладиган маҳсулотларнинг нархи 5— 10 тийинлик қилиб қайтимсиз яхлитланган бўлиши керак Буфетлар маҳсус пешхонлар ва ўз-ўзига хизмат кўрсатадиган

совитиш мармитлар, йиғув кассаси билан жиҳозланиши керак Ҳисоб-лаш осонлашни учун кассанинг олдига чўт қўйилади. Сотувчк-сиз буфетларда сотиладиган маҳсулотларга назорат қилиш асосий моддий масъул шахслар (буфетчи, бригадир-ошпаз) зиммасида бўлади.

Бу буфетларга маҳсулот кам миқдорда берилиб, зарур бўлганда яна қўшимча маҳсулотлар билан тўлдирилади. Сотувчисиз буфетларни ташкил этиш катта тарбиявий аҳамиятга ҳам *эти*

(\$либ, одамларни инсофли қилади. Тажриба кўрсатишича, буня'ай буфетларда камомад бўлмайди.

Досий ошхона ташки буфетларни ўз маҳсулотлари билан аъминлайди. Маҳсулотларни экспедитор-хайдовчи буфет муди-рцининг талабномасига биноан графикда белгиланган вақтда ет-язнб келиб туради.

Касса ншики ташкил этиш Умумий овқатланиш корхоналарида хўрандалар билан хи-' соб-китоб қилиш хизмат кўрсатиш усулларига қараб ҳар хил йўл билан амалга оширилади.

Ҳисоб-китоб қилишнинг кўпинча қуйидаги усуллари қўлланилади: буфетчи ва официант орқали ҳақ тўлаш; -насияга овқатланиш; ҳақини кассага тўлаш; ҳаридор ўзи ҳисоблаб ҳақ тўлаб кетиши кабилар.

Хизмат кўрсатиш усулига қараб ҳақ тўлаш ҳам ҳар хил: а) шдин пул тўлаб сўнг овқат олиш, б) олдин овқатланиб кейин хи-соб-китоб қилиш каби.

Уз-ўзига хизмат кўрсатиш усули қўлланиладиган ошхона, чойхона-ошхоналарнинг кўпчилигида таом ва ҳарид қилинган товарларнинг ҳақи буфетга, ўртача ва катта ошхоналарда эса махсус ўрнатилган кассага тўланади. Официантлар хизмат кўр-сатадиган ресторан ва кафеларда таом истеъмолдан сўнг хи-соб-китобни официантларнинг ўзлария қиладилар. Шу усул. қўлланилганида ўртача ва катта ошхоналарда таом тарқатилади-г-ан жойга кўп секцияли касса аппарати ўрнатилади, бунда 2 — 4 официантга битта касса тўғри келиши керак.

Касса аппаратлари вестибюль, савдо заллари, кираверишдгн ги йўлакларига қурилиши керак бунда касса кабиналарининг нечта бўлишлиги корхонанинг қувватига ва долзарб вақтларда хўрандаларнинг кўп-оз келишига боғлиқ бўлади. Умумий овқатланиш корхоналарининг айрим турлари мактаб ва техника билим юртларининг ўқувчилари, спортчиларга хиз-йат-қилганда нақд пул олмай, аввалги ҳисоб-китоб асосида иш-лайди, шунинг учун бунда касса бўлмайди.

Бошқа умумий овқатланиш корхоналари контрол-касса аппаратларининг турли хиллари билан жиҳозланади, ҳаридор ўзн Ҳисоблаб пулини ташлаб кетиш усули қўлланиладиган ошхона--ларда йиғадиган касса ўрнатилади. -

Қонтрол-касса пулнинг аниқ ҳисобини олади ва тўғри тўлана-етганлигини назорат қилади; бунда кассирларнинг меҳнат унум-Дорлигини анча оширади. Контрол-касса аппаратларининг кон-^трукцияси ҳисобловчи-жамловчи вачек босиб берувчи механизм-лардан фарқи шундаки, буларда савдо қилиш учун катта май-дон ва идиш ювиш бўлими бўлмайди.

Хонадон ошхоналари турар жой биноларининг биринчи қава-тига, кооперация

қилинган биноларнинг хизмат кўрсатиш блох-ларига ёки айрим бинога жойлаштирилиши мумкин. Улар хом ашёлардан ҳам, ярим тайёр масаллиқлардан ҳам таом тайёрлаб сотаверадилар.

Хонадонларга таом сотадиган ошхоналарнинг кичкина савдо залларида чой, кофе ва бошқа иссиқ ичимликлар, пирб[^]къ, бутерброд ва бошқаларни сотишни ташкил этилишн ҳам мум-кин.

Бундай ошхоналарнинг ишлаш соатлари аҳоли яшайдиган мазкур пунктлардаги хўрандалар учун зўр қулайлик туғдира-диган бўлиши керак Шунинг учун икки марта танаффус Сшл-з» соат 7 дан то 21 гача ишласа мақсадга мувофиқ булар эди.

Тайёр таом ва маҳсулотлар хўрандаларнинг ўз йдишларид.» ёки ошхонанинг кирага бериб туриладиган термосида берилади. Хўранда илтимосига мувофиқ таомларга илгаридан бугортмалар қабул қилинади ва қай маҳалга уйга злтиб 'берилиши кўрсати-лади.

Хонадонларга таом сотадиган ошхоналардаги овқатлар нархн бошқа ошхоналарда тайёрланадиганларидан арзонроқ бўлади, яъни бошқа ошхоналарда тайёрланиб сотиладиган таомларга нисбатан 10х кам нархда сотилади.

Ҳ Б О Б

УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИДА МЕХНАТНИ ТАШҚИЛ ЭТИШ ВА НОРМАЛАШНИНГ АСОСИЙ ПРИНЦИПЛАРЙ

Умумий овқатланиш корхоналарйда меҳнатни илмий ташкил этишнинг асосий прикциплари

Қоммунизм қурилиши даврида ҳамма соҳаларда меҳнатни ташкил этишга қўйиладиган талаб ғоят ўсиб боради. Меҳнат ташкилотини узлуксиз такомиллаштириб бориш ижтимоий ишлаб чиқаришнинг иқтисодий самаралигини тез суръатлар билан ўстириб боришдаги энг муҳим шарт-шароитлардан ҳисоб-ланади.

Меҳнати социалистик ташкил этишнинг муҳим асоси — янғм ижтимоий муносабатлардир. Социализм шароитида вул<;удга келиб ва ривожланаётган ана шу муносабатлар ишлаб чиқариш воситаларининг ижтимоий мулкка айлантирилиши ва меҳнатга яраша тақсимлаш иқтисодий қонунининг таъсири натижасидир. В. И. Ленин, коммунизм ғалабасининг асосий шarti бу илмий ташкил зтилганюксак унумдор меҳнатдир, деб таъкидлаган эди. Меҳнатви¹илмий ташкил этилиши деб шуни тушунмоқ керакки, бунда техника, ташкилий, иқтисодий, санитария-гигиена тадбир-[^]арининг комплекси ва ана .шу техника билан иш вақтидан мақсадга мувофиқ фойдаланишга имкон берадиган шароит-дир.

Меҳнатни рационал тақсимлаш ва кооперациялаш, иш жои-ларини ва технологик жараёнларни ташкил этишни такомиллаш-тириб бориш, қулай физиологик эстетик ва санитария-гигиеник меҳнат шароитлари яратиш, ишлаш тартиб[^] ва сменаларни тар-киб топтиришни энг мақсадга мувофиқ ташкил этиш, ишчилардан қобилияти ва малакаларига қараб тўғри фойдаланиш, меҳнатни нормалаб, ҳақ тўлашни тақсимил[^]аштириш, срциалистик мусоба-•

кани авж олдириш, илғор меҳнат тажрибаларини ўрганиш, умумлаштириш ва ёйиш ҳамда барча ишловчиларнинг билим ва налакасини тобора ва ҳар томонлама ошириб боришлар умумий овқатланишда меҳнатни илмий асосда ташкил этишнинг энг муҳим вазифаси ҳисобланади.

Меҳнатни тўғри тақсимлаш ва кооперация қилиш

Меҳнатни ташкил этиш ва унумдорлигини оширишнинг асосий йўналиши уни тўғри ташкил этиш ва кооперациялашдир. Меҳнат тақсимланганида ишчи муайян бир ишни (операцияни) бажариш-га ихтисослашади, у бу ишни ўзлаштириб олади, юқори унумдор меҳнат қилиш учун зарур малака ҳосил қилади. Умумий овқатланишда меҳнат *технологик принципга* асосан тақсимланади, бунда ишлаб чиқариш жараёни айрим операцияларга бўлинади, бу операциялар ишлаб чиқариш участкаларига ва ҳар битта меҳнат қилувчига биркитиб қўйилади. Масалан, гўштдан яхлит-ях[^] лит ярим тайёр масалликларни ишлаб чиқаришнинг технологик жарасни, танани нимталаш, бўлақларга бўлиш, тилимлаш, суяк-дан лаҳм ажратиш, ошхонабоп, қалин талиқ, юпқа талиқ, пешноб, соқ, қовурға, тўш, биқин қисмларини ажратиш пардозлаш ва саралашдан иборатдир.

Меҳнат тақсимоотидаги иккинчи йўналиш эса — бу *ишнинг мураккаблигига ҳараб*, яъни ходимларнинг тажриба ва малакаси-га қараб тақсимлашдир. Маълумки умумий овқатланишда III, IV, V ва VI разрядли ошпазлар, IV, V ва VI разрядли кондитер-лар ишлайди. Ошпаз ёки кондитерга берилган разряд уларнинг малакасини билдиради, мураккаблиги ана шу малакага мувофиқ келадиган иш бажарилади.

Меҳнат тақсимооти ишчининг ишлаб чиқариш жараёнида иш-тирок этиш ҳарак[^]ерига мувофиқ амалга оширилади. Маълумки, пазандалик маҳсулотларини ишлаб чиқариш жараёнида асосий ва ёрдамчи ишлар бажарилади. Бир хил ходимлар малакани талаб қиладиган иш — ярим тайёр масалликлар ва ҳар турли пазандалик маҳсулотларини ҳозирлаш каби асосий ишни бажар-салар, бсшқа бир ходимлар эса омборхонадан ишлаб чиқариш цехига маҳсулот ташиб беради, бочка ва яшиқларни очади, овқат солинган қозонларни таом тарқатиладиган ерга олиб келадил ва ҳоказо.

Ёрдамчи ишлар асосий ишни бажаришда узлуксизликни таъминлайди, асосий ишни бажарувчи ишчиларнинг бўлган қоллиш вақтини камайтиради, малакали меҳнатдан мақсадга мувофиқ йўналишига имкон беради, ниҳоят меҳнат унумдорлигини оширишни ҳам таъминлайди,

Меҳнатни тақсимлаш характери ва усули[^]корхона туриг[^]: ҳамда қўлланиладиган жиҳозларга боғлиқдир[^].

Меҳнат бажариладиган вазифага қараб тақсимланади. Шунга кўра умумий овқатланишда ишловчи ходимлар қуйидаги категорияларга бўлинади: ишлаб чиқариш ишчилари (ошпаз, кондитер, суякдан лаҳм ажратадиган, сабзаотларни сулфитлаш-тирадиган, х-амир қорувчи, гўшт, балиқ ва сабзаотдан ярим тайёр масалликлар тайёрловчилар каби), савдо зали ходимлар[^] {официант, кассир кабилар), инженер-техник ходимлар (ишлаб чиқариш мудири, инженер-технолог, эконсмиет кабилар), хизмаг-чилар (калькулятор, ҳисобчи, бухгалтер кабилар), хизмат кўрсатувчилар (қоровул,

фаррош кабилар), ўрганувчилар (шогирд-лар).

Умумий овқатланишга доир таъриф-малака справочнигидй ошхоналарда бажариладиган барча ишларнинг характери, аня шу ишларни бажарувчи ходимларнинг касби ва иш разрядлари батафсил кўрсатилган бўлади. Справочникда ҳаммаси бўлиб уму-мий овқатланиш ходимларининг 25 касби (ихтисоси) кўрсатил-ган. Ҳар қайси разряд бўйича бериладиган малака характери-каси: «Ишнинг характеристикаси» ва «Ишчи нимани билиши ке* рак» деган икки қисмдан иборат бўлади.

«Ишнинг характеристикаси» бўлимида муайян малакага эга бўлган ходимнинг бажариши зарур бўлган ишнинг характери-каси кўрсатилади, шунингдек мазкур ходим мустақил равишда нимани билиши ва нимани ўрганиши, яъни шу ишларни бажа* ришдаги ишлаб чиқариш жараёнининг мураккаблиги аниқланади. Иккинчи бўлимда эса муайян касбдаги ишчига кўйиладигая талаблар ҳақида гап кетиб, маълум даражадаги ишни ба-жариш-да қандай малака талаб килиниши тўғрисида ва бу ишларни ба-жариш учун иш жойини тайёрлаб кўйиш ҳақида гапирилади; иш-чи қандай ихтисосга, казарий жиҳатдан канақа тайёргарликка эга бўлиши ва ихтисоси бўйича қанча стажга эга бўлиши ёзилади.

«Ишнинг характеристикаси» бўлимида кўрсатилган асосий ишларни бажариш билан боғлиқ бўлган ходимларнинг назарий ва амалийбилим даражаларига кўйиладиган талаблар билан бир ҳаторда айрим касбдаги ходимлар (ошпаз, кондитер, новвой, буфетчи, офнциант ва бошқалар) ўзлари ишлайдиган жиҳозлардан фойдаланиш қоидасини билишлари, технологик жараён тар-тибн билан хавфсизлик техникаси ва меҳнат муҳофазаси билац-таниш бўлишлари керак Бундан ташқари маҳсулст сифатига^ кўйиладиган талаблар билан таниш бўлишлари, бд.акнинг олди-ни олиш усулларини, хом ашё, ярим тайер масаллиқларга хом ашё сарфлаш нормасини, моддий масъул ходимлар учун белги-ланган ҳисоб-китоб юритиш ва ҳисобот бериш тартибларини ва^ ҳоказоларни билиши керакбўлади.

Кооператив ташкилотларда правлениенинг раиси, технолог;. уста-ошпаз ва касаба союзлари ксмитети вакилидан иборат тўзи-ладиган малака комиссияси ходимларга малака разряди бериш; ва уни ўзгартириш билан шурулланади. Қомиссия у ёки бу ходим-нинг назарий ва амалий билимини ҳамда унга таъриф-малака¹ справочнигига мувофиқ разряд беради.

Фақат меҳнат таксимоти муҳим аҳамиятга ага бўлиб қолмас-дан, балки уни кооперативлаш, жамоа бўлнб ишлашнинг'энг мақсадга мувофиқ шаклларини жорий этиш, меҳнат жараёнида' ходимларнинг ўзаро муносабатини ўрнатиш ҳам катта аҳамиятга эгадир.

Айрим ишчилар ишининг бетартиб бўлишига сабаб, улар-нинг ҳар қайсисига шахсан ишлаб чнқарнш топшириқлари бериик иш жойи ва жиҳозларни маҳсулот билан режали равишда таъ-минлаб туришдан иборатдир.

Ишлаб чиқариш бригадаси умумий овқатланишда меҳнатнк кооперациялашнинг шаклидир. Бригадаларнинг знг тўғри тартиб топиши ва уларнинг иш режимлари ҳар қайси ҳолда ҳам умумий овқатланиш корхонасининг конкрет иш шароитига боғлиқ белги-ланади. Бригадаларни

ташкил этишда аъзоларининг корхона-ихтисосига мувофиқ муайян хил ва сифатдаги маҳсулотларни¹ чиқаришга лаёқати бор-йўқлиги, товар обороти ва ошхонанинг ўзи ишлаб чиқарган маҳсулотлар обороти юзасидан белгиланган режаларнинг бажарилиши ва моддий бойликларнинг сақланишига • шахсий жавобгарлигини таъминлай олиш каби омилларни ҳисоб-га олиш керак. Матлубот кооперациясида кичик ошхоналар асосий ўринни эгаллайди, чунки иш кам бўлганлиги туфайли ҳар қайси учасг-када барча ходимлар ҳамма вақт ҳам ўзларининг асосий ишлари билан банд бўлавермайдилар. Бу ошхоналарда касбларни ўрин-дошлик билан бажариш масалалари кенг тарқалган. Шунга кўра ошхоналарда кўпинча битта ишлаб чиқариш бригадаси ташкил этилади. Бундай бригада *комплекс* бригада деб аталади. Агар ишлаб чиқаришда ва савдо залида кўпи билан 10 га яқин ходим ишласа, у ҳолдаулар битта бригадага бириктирилади, бу бригада ишлаб чиқаришда ҳам, савдо залида ҳам ишлайверади. Ишлаб чиқариш ҳажми кўп бўлган бирмунча катта ошхоналарда ва ихтисослаштирилган цехларда тайёр маҳсулотларнинг муайян хилини ишлаб чиқарадиган ва маҳсулотларнинг айрим турларини чиқарадиган ёки муайян технологик жараёнларни бажарадиган бригадалар ташкил этилади. Бундай бригадалар *иктисос-лаштирилган* бригадалар деб аталади.

Ишлаб чиқариш бригадаси ходимларининг сони хоҳ булар таом тайёрлаш ишлари билан банд бўлсин, хоҳ бошқа ёрдамчи ишлар билан шуғулланадиган ходимлар бўлсин бари бир малака даражасига кўра корхона турига, унинг ишлаб чиқариш қувватига, ихтисослашишига боғлиқ бўлади. Бригада, тахминан, VI разрядли ошпазлар 12—14х ни, V разрядли ошпазлар 16—20х ни, IV разрядли ошпазлар 16—20х ни ва бошқа касбдагилар эса 46 — 56х ни ташкил згадиган бўлиб тузилади.

Иш жойларини режали ташкил этишнинг асосий қоидалари иш жойи ошхонанинг дастлабки қуйи бўғини ҳисобланади. •Ишлаб чиқариш жараёнининг асосий томчиларини ҳар бир иш жойи акс эттиради.

Ошхоналарида ҳар бир ходимга, чунончи: мева, сабзавот ва картошкага ишлов берадиганга, иссик ва яхна таомлар тайёр-лайдигак ошпазга, таом тарқатувчи, нон кесувчи ва идиш-товок ювувчиларга алоҳида-алоҳида иш жойи ажратилади.

Иш жойида ё бир ходим ёки бригада хизмат қилади. Иш жойи технологик жараёнга мувофиқ зарур жиҳозлар, асбоб-ускуналар билан қуролланган ва хом ашё захираи билан таъминланган бўлиши керак Яхши ташкил этилган иш жойи ходимларнинг меҳнат-ларини рационализация қилишни, жиҳозларни мақсадга мувофиқ жойлаштириш ва қулай конструкциясини топишни талаб қилади. .Иш жойида ускуна ва мосламаларни тўғри жойлаштириш хом ашёнинг асосий ва асосий бўлмаган хилларини мухайё қилиш, етарли ёруғлиқ нормал меҳнат тартиби ва танаффус вақтини белгилаш зарур. Асосий ошхонанинг гўшт цехида ишловчи ош-пазнинг яхши жиҳозланган иш жойи деганда биз тегишли ишлаб чиқариш столи, циферблатли тарози, зираворлар учун учта бўл-мали идиш, (маҳсулотларни қиркиш учун тамғаланган тахталар, пичоқлар ва бошқа зарур асбоблар билан таъминланган жойни тушунамиз.

Иш жойи ана шундай ташкил этилса бир жойдан иккинчи жойга ортича

Ўтиб юришга ва ишнинг тўхтаб қолишига барҳам берилади ва меҳнат унумдорлиги ошади.¹

Умумий овқатланиш корхоналарида барча иш жойи ишчилар-нинг ҳаракат қилиш характериға қараб иккиға бўлинади, яъни муқим иш жойи (ошпаз, мева ва сабзавотларни тозалайднган ходимлар, нон кесувчилар, идиш-товок ювувчилар учун ажратилган иш жойи) ва кўчма иш жойи (юкларни аравача ва лифтлар ердамида ташиш).

Ярим тайёр масаллиқларни тўхтовсиз ишлаб чиқариш жорий ^этилганда иш жараёни алоҳида-алоҳида вазифаларни а^о этиш-дан ва маҳсулотга бир неча ходим баробар ишлов беришдан тар' киб топади, Буида ҳар бир порция хом ашёни бир иш жойидан лккинчи иш жойига элтиш транспортёр, ғалтак аравачалар ордамида бажарилади.

Умумий овқатланиш корхоналарида ҳар хил комбинациялаш-ган иш жойлари кенг таркиб топган бўлиб, технологик жараён-нинг турли бир-бири билан боғлиқ бўлган вазифалари бажарила-ди. Масалан, пиширув цехида ишловчи ошпазнинг комбинация қилинган иш жойида таом тайёрлашда бир қатор технологик жараёнларни бажаришга ва ошхона плиталари, қозонлар, ишлаб чиқариш столлари ва турли хил ихтисослаштирилган ёки универ' сал механик жиҳозлар билан ишлашга тўғри келади.

Иш жойларини механизациялашиш даражасига қараб, меха-низациялашган, автоматлаштирилган ва қўлда бажариладиган иш жойларига бўлиниши мумкин. Автоматлаштирилган иш жойи-даги ишчининг вазифаси машина, аппаратларни юргизиш за тўхтатиш ва уларнинг ишини назорат қилиб туришдан иборат бўлади. Механизациялашган иш жойида технологик жараёнлар-нинг турли томоншш универсал айлантиргич, мясорубка, картош-ка арчадиган машиналар бажарадилар. Хом ашё келтириш, тай-ёр маҳсулотларни йиғиштириб олиш ва назорат'қилишни эса шд-чилар бажарадилар. Баъзи иш жойларида эса асосий операция-ларнинг ҳамма томони қўлда бажарилади.

Иш жойини ташкил йтиш аввало уни режалаштиришдан бош-ланади,- бу ўз навбатида ишни режали бажариш, хизмат кўрса-тишнинг қулай бўлиши, ишлаб чиқариш майдонидан тўла фойда-ланиш, хавфсизлик техникасига риоя қилиш ва ниҳоят, ишчининг ҳаракати ва кучини беҳуда кетмаслигини таъминлайди. Ҳар қай-си иш жойида меҳнат жараёнида ишлатиладиган жиҳоз ва асбоб-лар барча хили. мавжудлиги ва уларни тўғри ойлаштириш ва сақлаш лойиҳалаштирилган бўлиши керак Агар чап қўл билан олинадиган барча нарса иш жойининг чап томонига, ўнг қўл би-лан олинадиган нарсалар иш жойининг ўнг томонига жойлаш-тирилса, айрим усул ва ҳаракатларни бажариш учун қилинади-ган сарфлар минимумгача қисқаради. Стол, пешхон, ванна ва бошқаларнинг конструкцияси ишлашга чидамли ва қулай бўли-ши, бундан ташқари санитария-гигиена талаблар(ига жапоб бери-ши керак

Иш жойи асбоб ва жиҳозлар билан тўла таъминланган, ком-плекс жойлаштирилган бўлиши керак; меҳнатни енгиллаштириш Учун ҳар қайси операцияга қулай асбоб-ускуналар ва турли хил зарур мосламаларни қўлланиладй.

Меҳнатни тўғри ташкил этиш ҳам ҳар бир ходимнинг иш жойи аниқ ва қулай бўлишиниталабэтади. Ҳамма холлардаходим шц, ни иложи борича ўтириб бажаришга эришиш керак Иш жойинн тўрри жиҳозлаш учун ўриндиқви паст-баланд қилиб созлаш мумкин бўладиган суянчиқли ва тирсакли стуллар ўтириб ишлаш учун қулай ҳисобланади. Иш шароити қулай бўлган жойда ишчи қандай ҳаракатни бажарса ҳам чарчамайди.- Тажрйба кўрсатишича, ошхоналарда жиҳозлар баланд бўлгани маъкул экан, яъни ана шу жиҳознинг юзаси ишловчининг тирсагидан 7 — 8 см паст бўлиши керак экан, ишловчи билан маҳсулот ўрта-сидаги масофа 450 мм баландлик бўйича бўлса энг охиригнукта ҳисобланади. Тик турйб ишланганида ишлаб чиқариш столининг энг баланди эркаклар учун 900—1040 мм, аёллар учун 900 — 990 мм тахминида бўлиши керак

Умумий овқатланишда ишлаб чиқариш цехи учун кўпинча баландлиги 900 мм столлар қабул қилинган. Агар ишчи ўтириб ишлайдиган бўлса у ҳолда столларнинг баландлиги 710 — 780 мм (масалан, картошка арчиш учун ишлатиладиган стол) бўлши керак Маҳсулотлар сақланадиган жазонлар ҳам баланд жой-лаштирилса аҳамиятлидир.

Меҳнат шароитини яхшилаш ва енгиллаштириш

Меҳнатни ташкил этишни такомиллаштиришда шароитни ях-шилаш муҳим аҳамиятга эга. Машина ва аппаратларнинг ҳара-кат қилувчи қисмлари тўсиқлар билан таъминланиши зарур. Меҳнат шароити оғир ва зарарли бўлган участкалардаги ишлаб чиқариш жараёнини механизациялаш ва автоматлаштириш ке-рақ Шунингдек цехда химоя қурилмалари ўрнатилиб ҳар бир ходим маҳсус коржомалар билан таъминланиши, меҳнат ва дам олишни тартибга солиш, ишчиларга бехатар меҳнат қилиш имкониятини туғдириш, меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлик техни-каси қоидаларига риоя қилинишини таъминлаш, ўтиб турувчи йўлақлар кенг, цехни шамоллатиб турадиган вентилиция мавжуд бўлиши—буларнинг ҳаммасига риоя қилиниши ва назорат

бўлиши зарур.

Иш жойини ташкил этганда ва жиҳозлаганда айрим маҳсу лотларни бир-бирига аралаштириб юборилмай ишлов бериш тўғ-рисидаги «Умумий овқатланиш учун санитария қоидалари»да ба-ён қилинган талабларни ҳисобга олиш зарур бўлади- Масалан, келтирилган гўшт, балиқ ва сабзавотдан қилинадиган ярим тайёо масаллиқларга ишлов беришда хом, пиширилган, қовурилган маҳ-сулотлар учун алоҳида-алоҳида иш жойи ташкил этилиши керак

Иш жойи ёп-ёрур бўлиши катта аҳамиятга эга. Энг қулай кундузги қуёш ёруғлигидан фойдаланишдир. Нормаси 1 кв. метр ёруғлик майдони цех полининг 8 кв. метрига ёйилиши керак бун^ иложи бўлмаган жрйларда эса электр ёруғлигидан фойдаланила-ди, нормаси 1 кв. метр майдонга 75 люкс (шамлик лампочка) бўлиши керак Қандил ва лампочкалар ҳамда дераза чангикй тез-тез артиб туриш зарур, негаки чангланган ойна 20 дай то 60

Процентгача ёруғликни ўтказмай қўяди.

Пиширув дехида иш жойининг яхши ёритилиши девор ва шип-ларнинг бўялишига ҳам боғлиқ. Яхши бўялган хонада ишчи ўзини гўе озиқ-овқат

лабораториясида ишлаётгандек ҳис қилади.

Шипни оқ, оч сариқ рангга бўялгани маъкул, чунки бу ранглав еруғликнинг 80—85% ини акс эттиради. Акс эттирилган еруғлик кўриш учун фойдали ва яхшидир, чунки бунда кўз камашмайди. Ошхона деворларини оч кўк зангори, кул ранг ва бошқа ранглар* га бўялса яхшироқ бўлади, бу ранглар тушадиган еруғликнинг 1,50 — 60% ини акс эттиради. Ошхонанинг оқ рангга бўялган ички қисми гарчанд шипи зангламайдиган пўлат ва алюминийдан ишланган бўлса ҳам бари бир ғира-ширага ўхшаб туради.

Ишлаб чиқаришдаги шовқин-суронларни йўқотиш, ҳавосининг етарли намлигини таъминлаш, вентиляция орқали шамоллатиб туриш, ҳароратнинг нормал бўлиши — буларнинг ҳаммаси меҳнач унумдорлигини оширишга имкон берадиган қулай санитария-ги-гисна воситаларидир. Агар ҳаво намлигини нормада таъминлашга имкон бўлмаса, у ҳолда махсус жиҳозларни қўллаш мақсадга мувофиқдир. Чунончи; совутгич столларидан, булар гўшг цехига, яхна таомлар цехига ўрнатилган бўлади. Кишига зарарли таъсир қиладиган товушларни йўқотиш учун товуш чиқадиган манбаларга товуш ютадиган материаллар: резина эластик мате-риаллар, товуш ютгичлар ва акустик плиталар ёпиштириб қўйиш керак

Малъумки ошпозлар учун меҳнат шароитининг ёмонлашуви ва унумдорлик камайишига бўладиган сабаблардан бири ош-хонанинг жуда исиб кетишидир. Пиширув цехининг ҳарорати ёз ойларида 18 — 21°, кишда эса 21 — 22° даражада бўлганидагина ошпазлар ва бошқа ходимлар знг самарали ишлай оладилар. Ҳавонинг нисбий намлиги 30—50% ва ҳаттоки 70% атрофида бўлса ишлаб чиқариш ходимларнинг меҳнат қобилияти знг юқори бўлади. Ҳаво ортикча қуруқ бўлса ошхона ходимларининг меҳнат унумдорлиги пасайиб кетади.

Ишловчиларнинг иш тартиби ва танаффус қилиши катта аҳа-миятга эга. Иш бошланганидан кейин дастлабки икки соатдз меҳнат унумдорлиги ошиб боради, кейинги бир ярим соат давоми-да унумдорлик шу эришилган даражада туради, сўнгра аста-сёкин пасая боради; тушда овқат еб дам олинганидан кейин меҳ-нат унумдорлиги гарчанд куннинг биринчи ярмидаги даражадан ошиб бормаса ҳам ҳар ҳолда ўсади, куннинг охирига келиб унум-дорлик энди пасая боради. Шунинг учун ошпазлар тушки овқат-га сменанинг ярмидан чиқсалар яхши бўлади. Бундан ташқари унчалик мураккаб бўлмаган бир ишдан кейин иккинчи ана шунга ўхшаш бошқа ишни бошлаш, шунингдек смена бошланишидан ол" дин ва қисқа танаффус вақтларида гимнастика машқларининг комплексини ўтказиш ҳам яхши натижа беради. Иш вақтидаги физкультура танаффуслари меҳнат фаолиятининг ҳар хил хусусиятларини ҳисобга олиб белгиланади.

Физиологик текширишлар кўрсатадики, тартибга солинган дам рлиш ишчиларнинг бетартиб дам олишига ^араганда анча еамара-ли булар зкан. Меҳнат илмий текшириш институти иш тартибини белгилашда асабга таъсир қиладиган ёки суръат юқори бўлгац ишларда ҳар 1— 1,5 соатда 3 — 5 минутдан танаффус қилишп тавсия этади. Қатта жисмоний куч талаб қиладиган ишларда эса ҳар 1,5 — 2 соатда 10— 15 минутдан танаффус тавсия этилгак; иш суръати паст бўлган ишларда кечгача икки марта 5 минутдан дам

олиш кифоя қилади, биринчисини тушки овқатдан олдин, иккинчисини тушки овқатдан кейин килиб белгиланса мақсадга мувофиқ бўлади-

Меҳнатни техник нормалашнинг аҳамияти ва вазифалари

Меҳнат иш вақти билан ўлчанади. Уни нормалашнинг аҳамияти энг тўғри — қоидали ташкилий-техник шароитда муайян бир ишни яъни операция ва унинг элементларини бажариш учун қан-ча иш вақти сарфланиши зарурлигини аниқлаш билан ифодаланади.

Топширилган ишни бажариш учун зарур бўлган иш вақти миқдори қабул қилинган технологияга, қўлланиладиган жиҳозларга ва бунинг ишлаш тартибига ҳамда иш жойини ташкил этишга боғлиқ бўлади.