

**«УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИНИ БОШҚАРИШ, ИШЛАБ
ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛЛАШТИРИШ ВА СЕРВИС»**

фанидан укув кулланма

Тузувчилар: Д.И. Рўзиева
 М.З. Ашурова
 Б.Ф. Азимов
 Қ.Ғ. Мажидов

АННОТАЦИЯ

Бугунки кунда “Таълим тўғрисида”ги қонун “Кадрлар тайёрлаш миллий дастури” асосида ўрта махсус таълим тизимида жиддий ўзгаришлар бўлмоқда. Жумладан, ўқув жараёнига янги педагогик технология жорий этилмоқда, айниқса, талабаларни мустақил иш олиб боришга, мустақил фикрлашга ўргатиш асосий масалага айланиб бормоқда.

“Умумий овқатланиш корхоналарида бошқариш, ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш ва сервис” фанини ўқитиш учун унинг таркибий тузилишини замон талаблари даражаасига етказишини тақозо қилмоқда. Шуларни инобатга олиб, ушбу дарслик тайёрланди. Унда умумий овқатланиш корхоналари ишини ташкил қилиш асослари, бошқариш ва унинг моҳияти, функциялари, тамойиллари, умумий овқатланиш корхоналарида ахборот таъминоти ва қарор қабул қилиш, маҳсулот таъминоти, ишлаб чиқаришни ташкил этиш, сервис, меҳнатни илмий ташкил этишнинг асосий тамойиллари хусусида фикрлар кенг ёритилган.

Дарслик ўрта махсус таълим тизимида таҳсил олаётган талабаларга мўлжалланган бўлиб, илмий семинар ва суҳбатлар, тренинглар ўюштириш учун мўлжалланган.

АННОТАЦИЯ

В настоящее время закон «Об образовании» в системе средне-специального образования на основе «Национальной программы подготовки кадров» приводит к кардинальным изменениям.

В том числе, в учебном процессе применяются новые педагогические технологии, которые позволяют учащимся свободно размышлять, а также работать над самостоятельной работой.

В свете этих преобразований обучение предмету «Управление, организация производства и сервис в общественном питании» позволяет поднять статус его составной структуры на уровень современным требованиям. Исходя из выше изложенных подготовлен настоящий учебник. В учебнике отражены вопросы основ организации ОП, управления и его значение, функции, структура информационные технологии в ОП и принятие решений, вопросы снабжения сырьем, организации производства, сервис, основы научной организации труда.

Учебник предназначен для учащихся системы средне специального образования, а также для организаций научных семинаров, собеседований и тренингов.

ANNOTATION

Now the law « About formation{education} » in system of средне-special formation{education} on the basis of « the National program of a professional training » leads to cardinal changes.

Including, in educational process new pedagogical technologies which allow pupils to reflect freely are applied, and also to work above independent work.

In a view of these transformations training to a subject « Management, the organization of manufacture and service in public catering » allows to lift the status of its{his} compound structure on a level to modern requirements. Proceeding from above stated the present{true} textbook is prepared. In the textbook questions of bases of organization ОП, managements and its{his} value, functions, structure information technologies in ОП and decision-making, questions of supply by raw material, the organizations of manufacture, service, bases of the scientific organization of work are reflected.

The Textbook is intended for pupils of system средне special formation{education}, and also for the organizations of scientific seminars, interviews and trainings.

Такризчилар: **Л.М. Жамилова**

Бухоро “Туризм” касб – ҳунар коллежи, “Туризм” кафедраси мудири

Н.Ш. Кулиев

Бухоро озиқ – овқат ва енгил саноат технологияси институти
“Умумий овқатланиш маҳсулотлари технологияси ва биотехнология”
кафедраси доценти

Х.А. Улашев

Бухоро озиқ – овқат ва енгил саноат технологияси институти
“Менежмент” кафедраси доценти

К И Р И Ш

Ўзбекистон Республикасида ижтимоий-иқтисодий ҳаётдаги туб ўзгаришлар, маъмурий-буйруқбозлик тизимидан бозор тизими томон ўтиш алоҳида олинган ташкилотлар хўжалик-иқтисодий фаолиятида сезиларли ўзгаришларни келтириб чиқарди. Мамлакатимизда бозор муносабатларига ўтиш билан боғлиқ бўлган иқтисодиётдаги ўзгаришлар даврида бошқа корхоналар каби каби умумий овқатланиш корхоналари ҳам бозор муносабатларининг муҳим субъекти бўлиб қолмоқда. Иқтисодиётдаги ўзгаришлар фақатгина умумий овқатланиш корхоналари фаолият кўрсатаётган ички ва ташқи муҳитни ислоҳ қилишга қаратилган бўлмай, балки, хўжалик юритиш усуллари ва мақсадли мўлжалларга ҳам қаратилган бўлади. Бу муносабатлар доирасида корхоналар фаолияти моҳияти ва унинг иқтисодий ҳатти-ҳаракати тубдан ўзгариб боради. Ўзини-ўзи тўлиқ қоплаш, иқтисодий мустақиллик ва ўз-ўзини бошқариш шароитига тушиб қолган корхона ва ташкилотлар эндиликда ўз тақдирларига ўзлари жавобгар бўлиб қола бошладилар.

Ўзбекистонда бозор иқтисодиётини шакллантиришдан асосий мақсад – ижтимоий йўналтирилган иқтисодиётни, самарали бошқариш тизимларини шакллантириш асосида ишлаб чиқаришни истеъмолчи хоҳиш-иродасига томон буриш, фуқароларнинг иқтисодий эркинлигини таъминлаган ҳолда меҳнатсеварликни, ижодкорликни, ташаббускорликни, юқори унумдорликни рағбатлантириш учун объектив шароит яратишдан иборатдир. Бозор механизми бир томондан - меҳнат, моддий ва молиявий ресурслардан оқилона фойдаланишга имконият яратса, бошқа томондан – ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатишнинг мослашувчанлигини, иқтисодий фаолиятга илмий-техника тараққиёти ва замон талабларида хизмат кўрсатиш ютуқларини доимо қўллаб боришни талаб этади. Бизга маълумки, бозор иқтисодиёти қонунлари жуда талабчан ва баъзида шафқатсиз, шундай экан, у ҳар бир иқтисодий фаолият юритувчи субъектдан эҳтиёткорлик, ишбилармонлик, ташаббускорлик, таваккалчилик, шахсий имкониятларини намоён қилиш ва кенгайтириб боришни талаб этади. Корхоналарни бошқариш корхоналарнинг тармоққа таалуклигидан, истеъмолчиларга хизмат кўрсатишни замон талаблари даражасида олиб чиқиш учун иқтисодий шароит яратади ва умумий овқатланиш корхоналари фаолиятида бошқариш самарадорлигини оширишга хизмат қилади.

Ўзбекистонда ўтказилаётган иқтисодий ислохотлар, шу жумладан мулкчилик шаклининг ўзгариши, хўжаликни мустақил юритиш ва меҳнат натижаларини тасарруф этиш, яъни моддий, меҳнат ва молиявий неъматларни аниқлашда корхонанинг соф

фойдаси(даромад)ни тақсимлаш каби корхона ҳуқуқлари ҳолис иқтисодий шароит яратади ва корхоналар фаолиятида бошқаришни қўллашга зарурият келтириб чиқаради. Айниқса, бозор иқтисодиёти шароитида умумий овқатланиш корхоналари халқ хўжалигининг кичик соҳаси кўринишида шаклланган бўлиб, мамлакатнинг озиқ-овқат зоналарини ишлатилишини амалга оширади. Бу корхоналар миллионлаб меҳнаткашларга ўзининг ўз таркиби бўйича баланслашган овқатланишни ўз вақтида етказиб бериш билан биргаликда бу тармоқ ишчилари одамларнинг соғлигини сақлашга, иш унумдорлигининг ўсишига, ўқиш сифатининг ошишига ва бўш вақтидан тўғри фойдаланишга ўз ҳиссасини қўшади.

Бозор иқтисодиёти шароитида республикада ошхона, ресторан, қаҳвахоналар ва бошқа умумий овқатланиш корхоналарининг кенг тармоғи фаолият олиб бораётганлиги сабабли яқин кунларгача умумий овқатланиш корхоналарини тезкорлик билан ривожлантириш, тармоқ, моддий техника базасини ўстириш ва яхшилаш бўйича катта ишларни амалга оширилмоқда. Айниқса, кондитер маҳсулотлари, музқаймоқ десерт тоамлар, шарбатлар, алкогольсиз ичимликларни маданий ташкилотларига сотишни (театрда, кинохоналарда ва ҳ.з.), спорт мажмуаларида, дам олиш зоналарида ва бошқа жойларда умумий овқатланиш корхоналари бўлимлари орқали савдолар йўлга қўйилмоқда.

Республикамизда халқ фаровонлигини ошириш, хўррандаларга замон талаби даражасида хизмат кўрсатиш мақсадида умумий овқатланиш корхоналарида бошқариш, ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш ва сервисни йўлга қўйиш муҳим аҳамият касб этади.

Юқоридагилардан келиб чиқиб шуни айтиш мумкинки, бозор муносабатлари шароитида “Умумий овқатланиш корхоналарини бошқариш, ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш ва сервис” фанини ўрганишга эҳтиёжи кун сайин ошиб бормоқда. Мазкур дарслик “Умумий овқатланиш корхоналарини бошқариш, ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш ва сервис” фани доирасидаги билим ва кўникмаларни шакллантиришга ва кенгайтиришга хизмат қилади.

I – БЎЛИМ

УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИ ИШИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ АСОСЛАРИ. УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИ ТАВСИФИ

1 - §. Умумий овқатланиш корхоналари ишини ташкил қилиш асослари

Умумий овқатланиш корхоналарида ишлаб чиқариш характериға, ишлаб чиқариладиган маҳсулотининг ассортиментиға, 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 корхонанинг вазифаси шуки, у ўзида ишлаб чиқарилган (ярим тайёр маҳсулотлар, пазандалик ва кондитер масаллиқлари) ҳамда харид килинган маҳсулотларнинг сотилиши ва истеъмол этилишини таъминлайди.

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

Хужалик ҳисобидаги корхоналар ишлаб чиқариш-техника, иқтисодий 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 эға бўлиши керак.

Корхонанинг ишлаб чиқариш-техникавий мажмуаси бу – маҳсулот тайёрлашда қўлланиладиган усуллар, ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этиш, шунингдек, қўлланиладиган меҳнат воситалари (жиҳозлар, машиналар, механизмлар, инвентарлар ва шунга ўхшашларнинг) 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 ҳарактерлайди.

Умумий овқатланиш корхоналарининг ташкилий-хўжалик жиҳатдан мажмуаси ҳам бор, у шу нарса билан ҳарактерланадики, бунда корхоналар ўзининг режаға

мувофиқ ишлаб чиқариш ва савдо фаолиятини таъминламок учун бажарадиган вазифалари билан бир қаторда моддий-техника таъминотини амалга оширади. Сўнгра ўзида ишлаб чиқарилган ва харид 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 гурппага 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 харид 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 фарк қиладилар.

2 - §. Умумий овқатланиш корхоналарининг тавсифи

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 (қуюқ-сууюқ, тамадди ва ширинликлар) билан ҳамда яхна ва иссиқ ичимликлар билан таъминлашга мўлжалланган. Ошхонада порцияли таомлар хўрандаларнинг буюртмаларига мувофиқ тайёрланади.

Кимларга хизмат қилишига қараб, ошхоналар барчага баробар хизмат кўрсатадиган (очиқ), 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) уқувчиларга 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 келтириладиган 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 қўшимча 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 касаба 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), пирожки, булочка, сут, кисель, кондитер маҳсулотлари ва бошқа хил овқатлар сотилади.

Мактаб ошхоналарининг иши мактабнинг режимида 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, пазандалик 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-ароқ маҳсулотлари сотилиши билан белгиланади. Ресторанлар 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 юкори 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 кечкурун 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 енгил тайёрланадиган (сосиска, қуймоқ, юпка, 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).

Ёшлар (кечки) кафеларини ҳамма билади. Бу ерда хўрандаларга маҳсулот сотиш билан бирга, дам олиш кечалари, адабий мунозаралар, музикали 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, сухари ва хоказолар) 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.

Таянч иборалар:

Ассортимент, классификация, хом ашё, ярим тайёр масаллиқлар, жихоз, корхона, ошхона, ресторан, кафе, ихтисослашган хоналар

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?

II – БЎЛИМ

БОШҚАРИШНИНГ МОҲИЯТИ, ТАМОЙИЛЛАРИ ВА УСУЛЛАРИ

1 - §. Бошқаришнинг моҳияти ва функциялари

Бозор муносабатларига ўтаётган иқтисодий бошқариш тизимини тубдан ўзгартириш – мамлакатимизда ўтказилаётган ислохотларнинг муҳим йўналишларидан биридир. Янги шарт–шароитларга тушиб қолган корхона учун бу жуда катта аҳамиятга эга. Товар – пул муносабатлари объекти бўлиб, иқтисодий мустақилликка ва ўз фаолияти натижаларига тўлиқ жавоб бериш ҳуқуқини эгаллаган корхона, шундай бошқариш тизимини шакллантириши керакки, бунинг натижасида юқори иш самарадорлигига, рақобатбардошликка ва бозордаги мустаҳкам ҳолатга эришсин.

Умумий овқатланиш корхоналарини бошқариш ишлаб чиқариш ва жамият ривожланишидаги мураккаб тадбир сифатида кўп омиллар билан характерланиб, технологик, ижтимоий – психологик ва бошқа ривожланиш даражалари билан ҳам аниқланади. Бозор муносабатлари ривожланаётган шароит талабларига тўла мос келадиган бошқаришнинг муҳим асосий шакли менежментдир.

Менежмент иқтисодий, сиёсий, ижтимоий, молиявий, фалсафий, психологик, техник, ташкилий бошқариш шакллари ўз ичига олади. **Менежмент** – бу бозор иқтисодида амал қилаётган корхонанинг оптимал хўжалик натижаларига кўп турли менежмент механизмининг ижтимоий – иқтисодий тамойиллари, функциялари ва усуллари кўллаш асосида эришишга йўналтирилган алоҳида касбий фаолиятдир.

Менежмент корхонада одамлар ишини ташкил қилиш билан боғлиқ бўлган фаолият соҳасини ҳам билдиради. Инсонлар фаолиятини бошқариш профессионал – бошқарувчидан юксак санъатни, у томонидан қўлланиладиган усул ва услубларнинг кенг тўпламини, бошқариш ва тадбиркорлик уқувларини талаб этади. Замоннинг ўзи хизмат кўрсатиш соҳаларида ҳам янгича фикрлай оладиган, ақл-заковатга эга, кенг қамровли билимлар ва ташкилотчилик қобилиятларини ўзида мужассамлаштирган раҳбар ходимларга талабни кучайтирмоқда.

Замонавий бошқариш учун қуйидагилар характерли:

- ◆ Ишлаб чиқаришнинг ва умуман бизнеснинг самарадорлигини оширишга мунтазам интилиш;
- ◆ Фирманинг бозордаги фаолияти охирги натижаларига жавоб берадиган шахсга эркин қарор қабул қилишни таъминлайдиган кенг хўжалик мустақиллиги;

- ◆ Бозор ҳолати ва ташқи муҳит ўзгаришларидан боғлиқ равишда мақсадлар ва дастурларга доимий тузатишлар киритиш;
- ◆ Режалаштирилган пировард натижага эришишга фаолиятни қаратиш;
- ◆ Кўп вариантли ҳисоблар учун замонавий ахборот базасини қўллаш;
- ◆ Жорий режалаштиришдан перспектив режалаштиришга ўтишда режалаштириш функцияларини ўзгартириш;
- ◆ ЭХМ дан максимал равишда фойдаланиш;
- ◆ Бошқаришда компаниянинг ҳамма ходимларини жалб этиш;
- ◆ Ўзгаришларни кўзда тутиш, ўзгарувчан қарорлар асосида бошқаришни амалга ошириш;
- ◆ Инновацияларга эътиборни кучайтириш;
- ◆ Ҳар бир бошқариш қарорларини чуқур таҳлил қилиш;
- ◆ Оқилона таваккал қилиш ва таваккални бошқариш қобилияти;
- ◆ Маркетинг ролини таянч даражасигача кўтариш.

Менежмент охирги натижаларга эришиш учун ҳамкорликдаги фаолиятни мувофиқлаштириш мақсадида алоҳида одамларга ёки жамоага тизимли таъсир кўрсатишни таъминлайди.

Менежментнинг асосий мақсадлари: башоратлаш, режалаштириш ва бизнеснинг кўзланган натижаларига эриштириш. Менежерларнинг вазифаси мавжуд бўлган моддий ресурслар асосида истеъмолчилар эҳтиёжини ҳисобга олиб товар ва хизматлар ишлаб чиқаришни ташкил қилиш, фирманинг фойдалилигини, ишлаб чиқариш жараёнини рационал ташкил қилиш орқали бозорда унинг барқарор мавқеини таъминлаш, илмий – техника базасини ривожлантириш, кадрлар салоҳиятидан самарали фойдаланиш ҳисобланади.

Бунинг учун қуйидагилар зарур:

- ◆ Технологик қайта қуриш ва ишлаб чиқаришни автоматлаштиришни амалга ошириш, юқори малакали ишловчилардан фойдаланишга ўтиш;
- ◆ Ходимлар ишини рағбатлантириш;
- ◆ Фирманинг самарали фаолияти устидан доимий назорат қилиш, ҳамма бўлинмалар ишини мувофиқлаштириш;
- ◆ Янги бозорларни доимий излаш ва ўзлаштириш.

Ўзгарувчан ташқи муҳит шароитида корхоналарни бошқариш унинг ривожланиш мақсадларини аниқлаш; устувор вазифаларни, уларни амалга ошириш тартибини белгилаш; фирмани ривожлантириш стратегиясини ишлаб чиқиш; қўйилган

вазифаларни муддатида бажариш тадбирлари тизимини тайёрлаш; белгиланган топшириқларни бажариш устидан назоратни кучайтириш ва одамларни самарали бошқариш каби масалаларни ечишга тўғри келади.

Замонавий адабиётларда бошқариш ўзига хос бўлган функцияларни амалга ошириш сифатида қаралади. Шунинг учун бошқаришнинг қуйидаги қондаси қабул қилинган: бошқариш – бу ташкилот мақсадларини аниқлаш ва уларга эришиш учун зарур бўлган режалаштириш, ташкил қилиш, мотивлаштириш ва назорат жараёнлари ҳисобланади. Питер Ф.Друкер (бошқариш соҳасидаги йирик назарийчи) бошқа таърифни таклиф этади:

Бошқариш – бу тартибсиз оммани (оломонни) самарали мақсадга йўналтирилган ва унумдорли гуруҳга айлантирувчи махсус фаолият кўриниши.

Менежмент бозор ҳўжалик тизимининг ривожланиш қонунлари билан тартибга солинади ва ўзгарадиган бозор шароитларига корхонанинг ишлаб чиқариш – сотиш фаолиятининг мослашишига қаратилган. Бошқаришга жараён сифатида ёндашиш уни бир тизим деб ҳисоблаш кераклигини билдиради. Унда корхона мақсадларига эришишга қаратилган иш, бир маротабалик ҳаракат эмас, балки бошқариш функцияларини шакллантирадиган ўзаро боғлиқ узлуксиз иш ҳаракатлар серияси каби қаралади. Булар – режалаштириш, ташкил қилиш, мотивация, раҳбарлик, мувофиқлаштириш, назорат, коммуникация, тадқиқот, баҳолаш, қарор қабул қилиш, персонални танлаш, вакиллик, келишувлар олиб бориш, шартномалар тузиш. Буларнинг ҳаммасини корхона раҳбари тўлиқ бажара билиши керак.

Бошқарув функциялари кўп сонли бўлишига қарамай, уларни асосий бир нечта гуруҳга тўплаш мумкин. Улар режалаштириш, ташкил этиш, мотивация, назорат ва мувофиқлаштириш.

Режалаштириш – бу истиқболни ижодий белгилаш бўлиб, унда фаолият мақсадлари, уни амалга ошириш учун зарур бўлган воситалар аниқланади, маълум шароитларда энг самарали йўналишлар ишлаб чиқилади. Режалаштириш барча ҳўжалик структуралари стратегиясида ўз аксини топади ва корхонанинг бутун иши келажакни башорат этиш ва стратегик режалар асосида таъминланади.

Ташкил этиш – бу техник, иқтисодий, ижтимоий ва шу каби бошқариш тизимларини ташкил этишни билдиради. Унинг вазифаси, аввало, энг мақбул ташкилий тузилма қуриш, моддий, меҳнат, молиявий ресурслардан самарали фойдаланиш, бошқариш тизимлари орасидаги муносабатларни уюштиришдир.

Мотивация – ишловчиларни фаоллаштириш, уларни кўзланган мақсадларга эришиш учун самарали меҳнат қилишга ундаш ва жалб қилиш мақсадларига эга. Бунинг учун ишловчиларни турли хил моддий ва маънавий рағбатлантиришлар жорий этилади, ижодий потенциални намоён этиш ва ишловчиларнинг савиясини ривожлантириш учун шароитлар яратилади.

Назорат функциясининг вазифаси иш натижаларини миқдорий ва сифат жиҳатдан баҳолаш ва ҳисобга олишдир. Унинг асосий дастаклари – кузатиш, фирма ҳамма соҳаларини текшириш, ҳисоб ва таҳлил. Назорат тескари алоқа элементи сифатида намоён бўлади. Назорат маълумотлари асосида қабул қилинган қарорларга, режаларга, норма ва нормативларга тузатишлар киритилади.

Мувофиқлаштириш – ҳаракатларнинг узлуксизлигини таъминловчи муҳим функциядир. Мувофиқлаштиришнинг мақсади – ташкилотнинг ҳамма поғоналари ўртасида оптимал алоқаларни ўрнатиш воситасида ҳамма бўлимларнинг мувофик ишлашини таъминлаш. Бунда интервью, ҳисоботлар, мажлислар, компьютер алоқалари, радио ва телевидение воситалари кенг миқёсда фойдаланилади. Турли алоқа шакллари ёрдамида бўлинмалар ўртасида ҳамкорлик таъминланади, ресурсларни меъёрлаш амалга оширилади, менежментнинг ҳамма функцияларининг, ҳамда раҳбарлар ҳаракатининг бирлигига ва мувофиқлигига эришилади.

2 - §. Умумий овқатланиш корхоналарини бошқаришнинг тамойиллари

Тамойил – бу ҳаракат учун асос, дастуруламал, фаолиятнинг асосий қонидаси, асосий ва етакчи ғоя, деган маъноларни англатади. Илмий адабиётларда одатда бошқарув тамойиллари деганда иқтисодиётга раҳбарлик қилишда асосланиладиган асосий қоида, йўл-йўриқ, ҳатти-ҳаракат меъёрлари тушунилади. Бошқарув тамойиллари иқтисодиёт қонунлари таъсири натижасида бошқарув усулларига боғлиқ ҳодисалар моҳиятини акс эттиради.

Бошқарув тамойиллари ўзаро боғлиқ ва биргаликда қўлланилиши лозим. Бошқаришнинг асосий тамойилларига қуйидагилар киради¹:

1. **Демократиялаш.** Ишларни оммани бошқаришга кенг кўламда жалб қилиш, кенгаш ва маслаҳатлар орқали бажарилишини талаб қилади;
2. **Иерархия.** Бошқаришнинг поғоналигига асосланади. Бу бир томондан, марказий, иккинчи томондан эса, вилоят, шаҳар ва туманлар даражасидаги давлат ҳокимияти

¹ Шарифхўжаев М., Абдуллаев Ё. Менежмент: Дарслик.-Тошкент, “Ўқитувчи”, 2001, 29-бет

ҳамда бошқарув идораларининг вазифаларини аниқ белгиланишини талаб қилади. Самарасиз бошқарув бўғинлари қанчалик кўп бўлса, бошқарув жараёни шунчалик чигаллашади;

3. **Режалаштириш.** Бошқариш бўғинлар ўртасидаги тараққиёт нисбатларини аниқлайди, шартномаларнинг бажарилишини ташкил қилади ва назорат қилади;
4. **Яккаҳокимлик.** Бошқариш тайинланган шахс томонидан бажарилиб, унга бошқариладиган объект, унинг мол-мулки, пул маблағлари ишониб топширилади. Яккаҳокимлик бошқаришда қатъий тартиб ва меҳнат интизомини таъминлайди. Бунда “Кўплашиб муҳокама қилмоқ керагу лекин масъулият якка бир кишида бўлмоғи керак” деган принцип амал қилади;
5. **Илмийлик.** Менежерлардан чуқур билимни, ўз соҳаси бўйича иқтисод, мантиқ, руҳият, математика, чет тили, технология каби фанларни яхши билишни талаб қилади. Шу билан бирга, унинг савияли ташкилотчи, ташаббускор, ғояларга бой, изланувчан, бозор конъюктурасини яхши биладиган, таваккал қилишдан қўрқмайдиган мутахассис бўлишини ҳам талаб қилади;
6. **Тескари алоқалар.** Топшириқни беришда “тушундингларми?” деб сўраш етарли эмас. Бундай саволга жавобгар шахсдан тасдиқловчи жавобни, топшириқни тўғри тушунганлигини сўраш керак;
7. **Жавобгарлик.** Бу энг аввало, бошқарувчиларнинг жавобгарлигини назарда тутати. Бажарувчанлик маданияти паст, масъулиятсиз раҳбар корхона ва ходимларнинг шўри. Менежер учун ҳуқуқий жавобгарлик ўта юқори бўлиши керак.

3 - §. Умумий овқатланиш корхоналарида қўлланиладиган бошқаришнинг усул ва услублари

Умумий овқатланиш корхоналарини самарали бошқариш ишловчиларга мақсадли йўналтирилган таъсир ўтказишнинг усуллари танлашга, яъни бошқарувчининг у бошқараётган ишлаб чиқариш коллективига қўйилган мақсадларга эришиш жараёнида унинг фаолияти координациясини таъминлашга тўғридан-тўғри боғлиқ бўлиб ҳисобланади. Бошқарув усуллари бевосита ижтимоий-иқтисодий муносабатларга таъсир этувчи ишлаб чиқариш усули ривожланиши ва жамият ишлаб чиқариш кучлари ўсиши билан ўзгариб боради. Иқтисодиёт муваффақиятли ривожланишда бошқарув усуллари тўғри танлаш ҳам муҳим аҳамиятга эга.

Бошқариш усуллари турли белгиларига кўра турлича таснифланади. Бевосита ва билвосита таъсир этиш усуллари ажратилади. Биринчи усулларни қўллашда бевосита

таъсир натижаси кўзда тутилади, иккинчи усуллар юқори натижаларга эришиш учун шароит яратишга қаратилган. Кишилар ҳулк-атвори ва ҳаракатларини белгилаб берувчи мотивларга таъсир этиш хусусиятларига кўра бошқариш усуллари иқтисодий, маъмурий (ташкилий-фармойиш), ижтимоий, психологик усулларга ажратилади. Бошқаришнинг барча усуллари ўзаро боғлиқ бўлиб, бу усуллардан корхоналарда яхлит ҳолда фойдаланиш мумкин.

Бошқаришнинг иқтисодий усуллари

Бошқаришнинг иқтисодий усуллари ташкилот олдида турган мақсад ва вазифаларни адо қилиш йўлида меҳнат жамоасини ва ишловчиларни керакли йўналишда меҳнат қилишга ундовчи иқтисодий шарт-шароитларни яратишдир.

Бошқарувнинг иқтисодий усуллари кишиларга иқтисодий манфаатлар, қизиқишлар ва мотивлар орқали таъсир кўрсатади. Иқтисодий усулларнинг моҳияти ходимлар ва ишлаб чиқариш жамоасига уларнинг манфаатини кўзловчи иқтисодий шароит яратишдан иборатдир. Шу сабабли иқтисодий усулларнинг аҳамияти янада ошиб бормоқда.

Иқтисодий усуллар иқтисодий таъсир воситалари йиғиндисидан, яъни персонал фаоллигига таъсир этишнинг ҳар бир меҳнат жамоаси билан узвий алоқада амал қилишини таъминловчи тадбирларидан иборатдир.

Умумий овқатланиш корхоналарини бошқаришда иқтисодий таъсир этиш воситалари мажмуасига қуйидагилар киради:

- хўжаликни режали юритиш;
- хўжалик ҳисоби;
- меҳнатга ҳақ тўлаш;
- иш кучи;
- бозорда нархни шакллантириш;
- қимматли қоғозлар;
- солиқ тизими;
- мулк шакллари;
- такрор ишлаб чиқариш фазалари ва хоказолар.

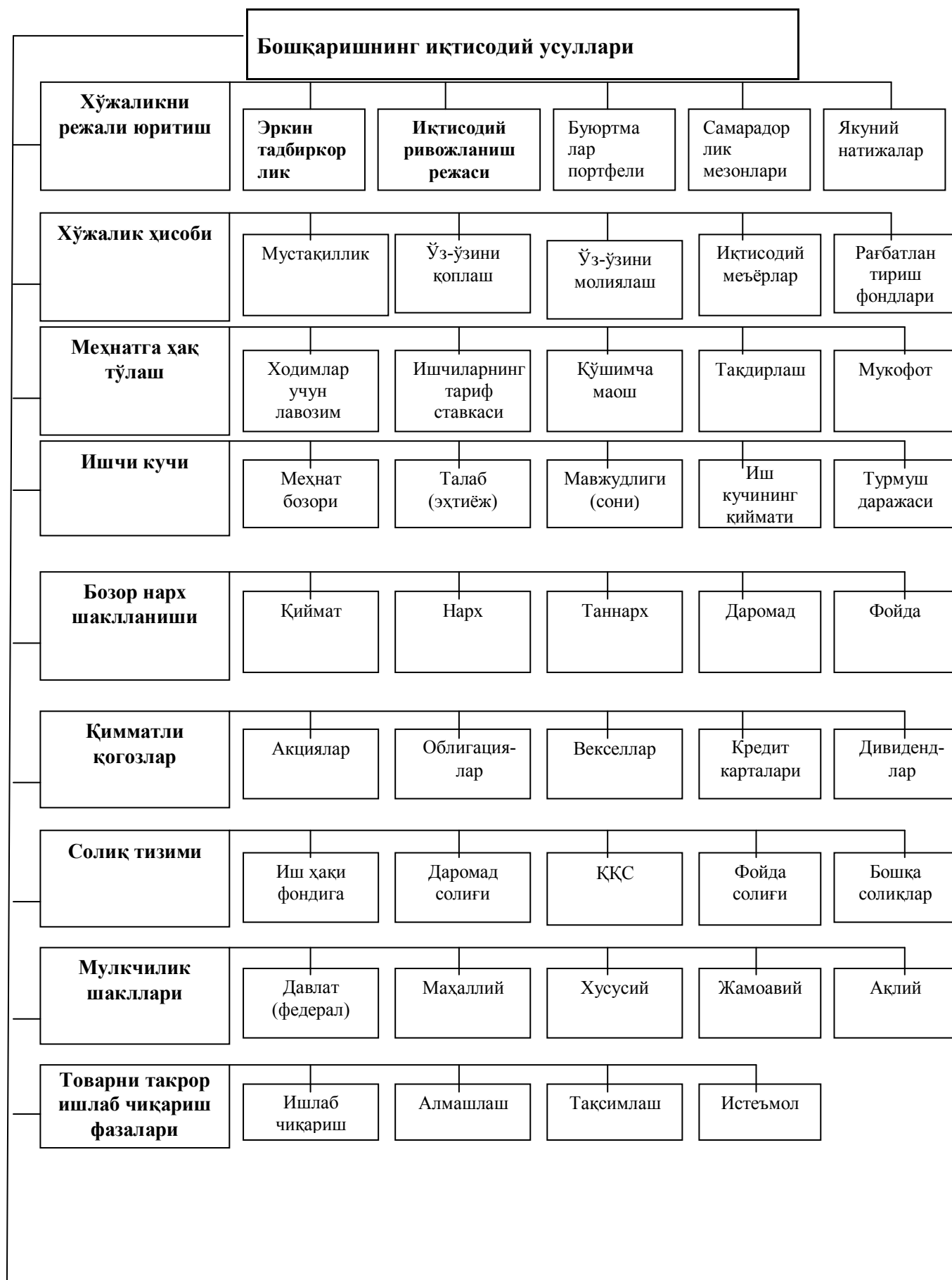
Бошқарувнинг маъмурий усуллари

Хўжалик ташкилотларининг ишлаб чиқаришни бошқариш бўйича фаолияти бошқарувнинг турли маъмурий усуллари қўллаш билан боғлиқдир. Бошқарувнинг маъмурий усуллари бошқарувчи ва бошқарилувчи тизимлар самарали фаолият юритишини таъминловчи таъсир этиш тизимидан иборатдир. Бошқаришнинг маъмурий усуллари иқтисодий усулларни тўлдирувчи энг муҳим усулдир. Чунки, мақсадларга эришиш учун ишлаб чиқаришни бошқариш ташкилий фаолиятни талаб этади.

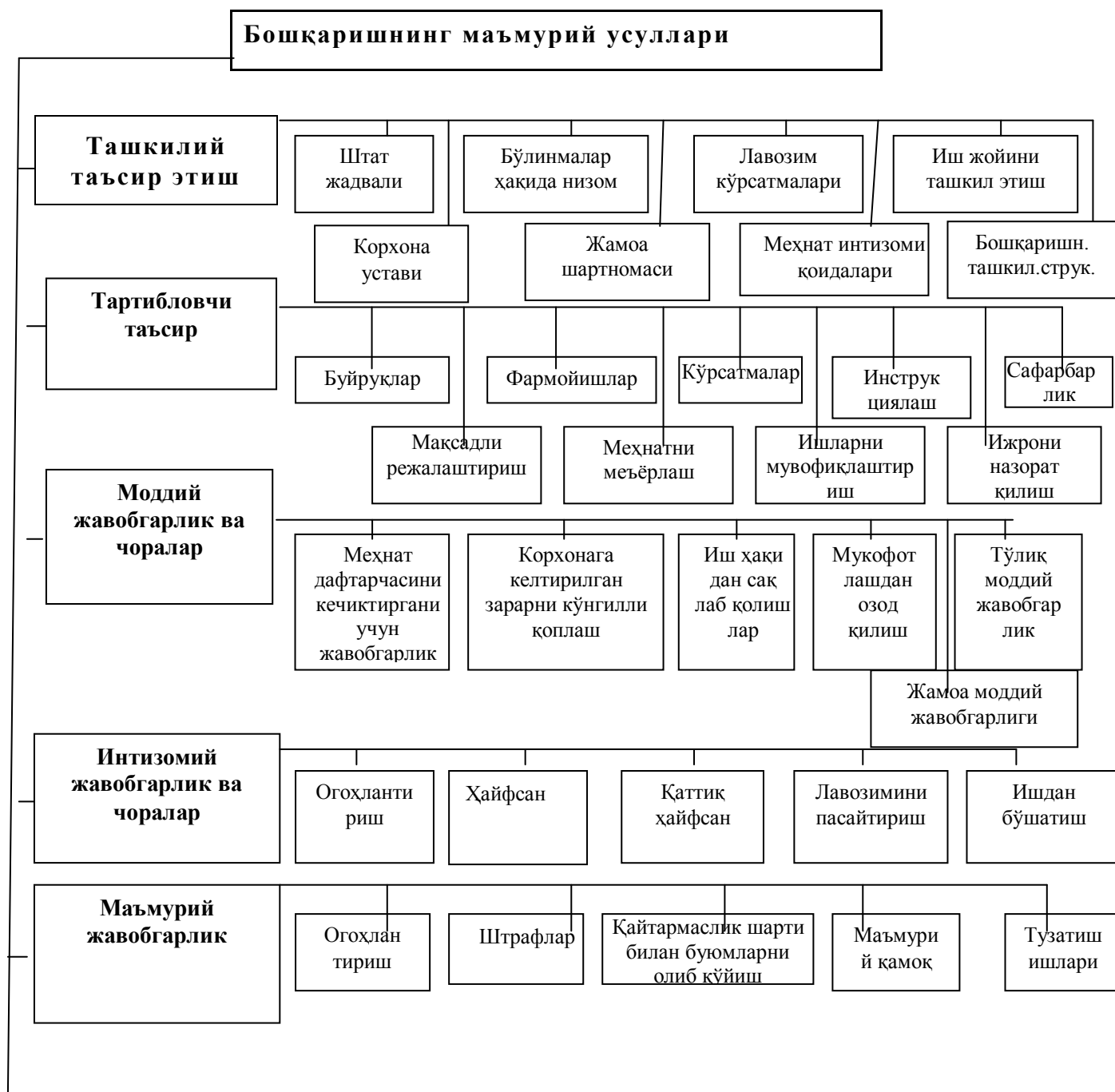
Раҳбарият махсус тузилмалар воситасида бошқариладиган тизимга маъмурий жиҳатдан таъсир ўтказди. Бошқариш тизимида ташкилий усуллар умумий мақсадга эришиш учун ишлаб чиқарувчиларнинг ҳамкорликдаги ҳаракати тартибга солинадиган маъмурий ҳужжатлар асосида амалга ошади.

Бошқаришнинг маъмурий усуллари мажмуасига ташкилий таъсир этиш, тартибловчи таъсир, моддий жавобгарлик, моддий чоралар, интизомий жавобгарлик ва чоралар, маъмурий жавобгарлик кабилар киради.

БОШҚАРИШНИНГ ИҚТИСОДИЙ УСУЛЛАРИ



БОШҚАРИШНИНГ МАЪМУРИЙ УСУЛЛАРИ



Бошқаришнинг ижтимоий усуллари

Бошқаришнинг ижтимоий усуллари маълум ишлаб чиқарувчилар ва айрим шахслар орасидаги муносабатлар характери инобатга олиши, уларнинг маданий ва маиший эҳтиёжларини қондиришга хизмат қилиш керак. Бошқариш жараёнида бошқаришнинг ижтимоий усуллари ишлаб чиқариш, аynиқса хизмат кўрсатиш сифати, самарадорлиги, меҳнат унумдорлигини оширишга боғлиқ бўлиб ҳисобланади. Барча корхона ва ташкилотларда ижтимоий муҳитни яхшилаш, жамоанинг жипслиги ва бирдамлигини таъминлашда ижтимоий усуллар қўл келади.

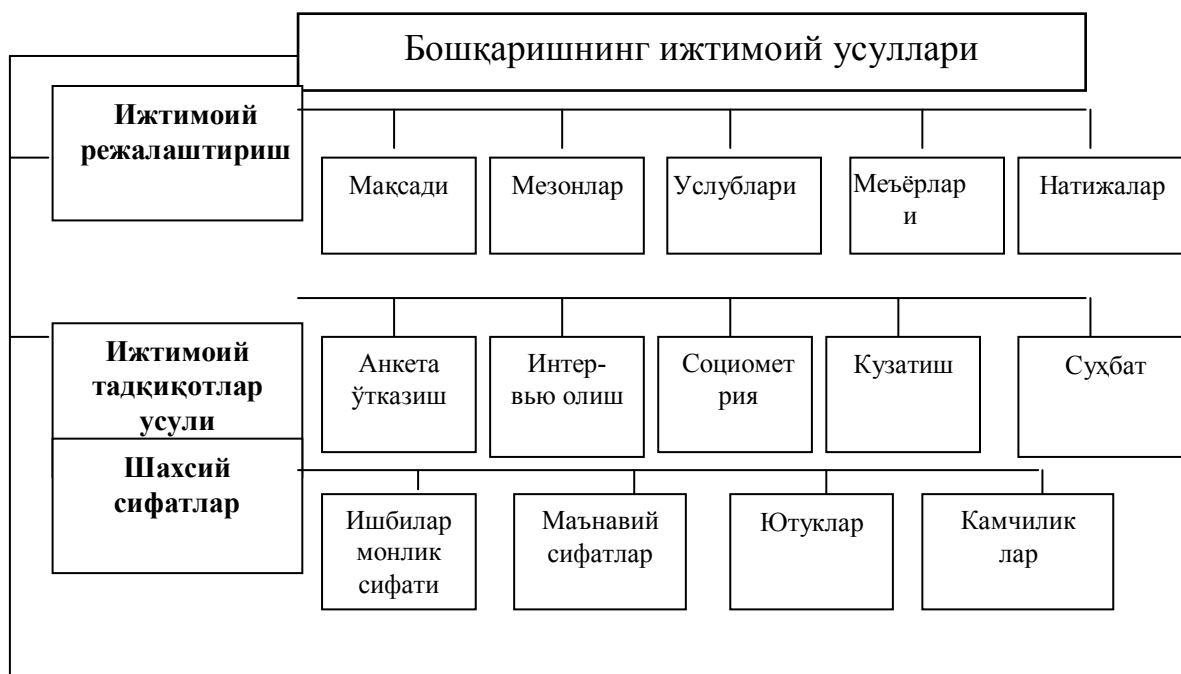
Бошқаришнинг психологик усуллари

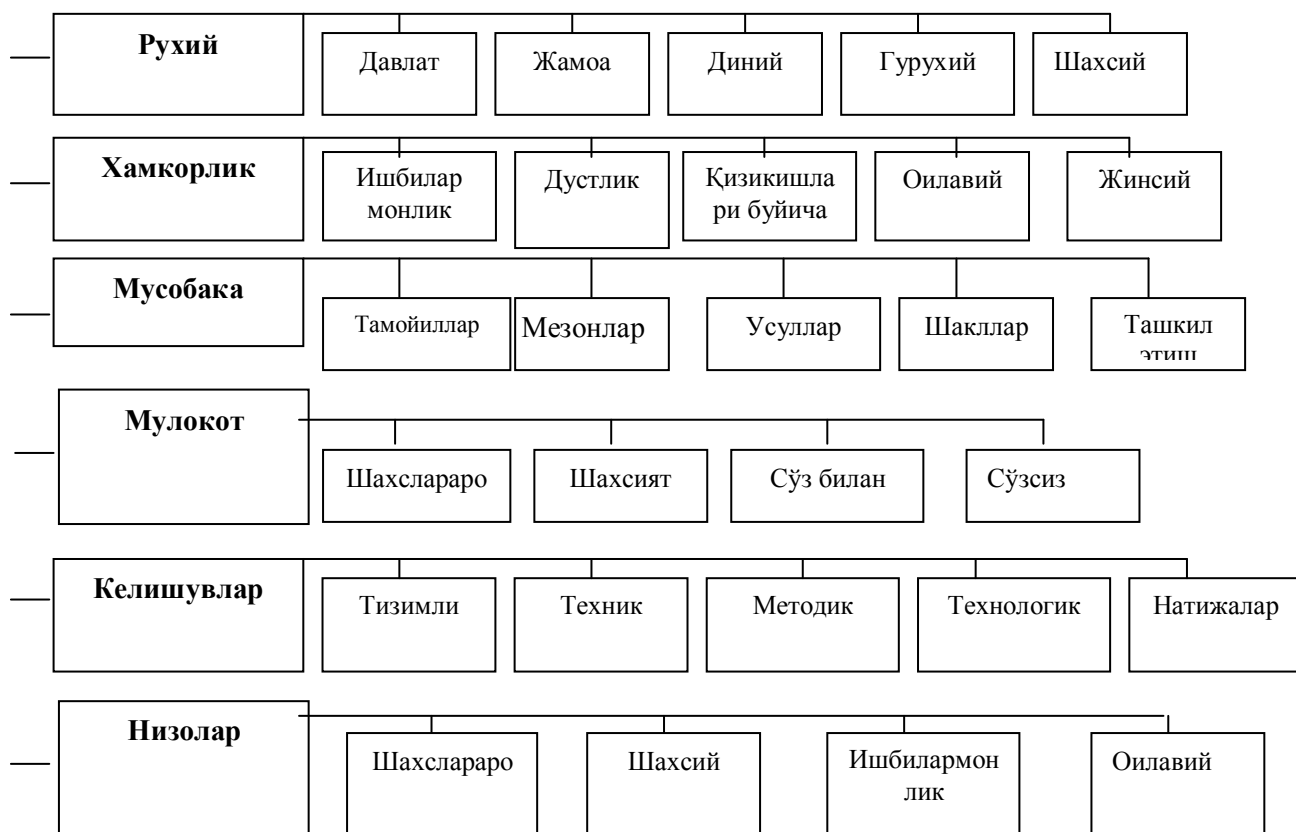
Бошқарувнинг психологик усуллари - бу ишловчиларга уларнинг психологик хусусиятларига таъсир этиш билан бошқариш воситасидир. Бошқарувнинг психологик усуллари қўллаш корхонада юз бераётган ҳодисаларни чуқур ўрганиш ходимлар нерв системаси кайфиятига таъсир этувчи психологик (руҳий) омилларни билишни талаб этади.

Ижтимоий психология гуруҳ ва омма психологиясининг хусусиятлари, уларнинг шахснинг онги ва хулқига таъсири, кишилар фаолиятини рағбатлантирувчи омиллар, кайфият, ижтимоий фикрни шакллантирувчи омилларни ўрганади. Шахс психологияси олий нерв фаолияти турлари ва инсон темпераменти, характери, шахснинг иродаси, қобилияти, ҳиссиёти, хотираси, англаш ва ҳис этиш қобилиятини ўрганади, меҳнат психологияси меҳнат фаолиятлари, шу жумладан, раҳбар ва мутахассислар (касбий хусусият ва қобилиятлари, кадрларни ўқитиш йўллари, иш ва дам олиш тартиби, кадрларни танлаш ва баҳолаш йўллари, меҳнат жараёнининг психологик жиҳатлари) фаолиятини ўрганиш асосда улар фаоллигини ошириш мақсадларини кўзлайди.

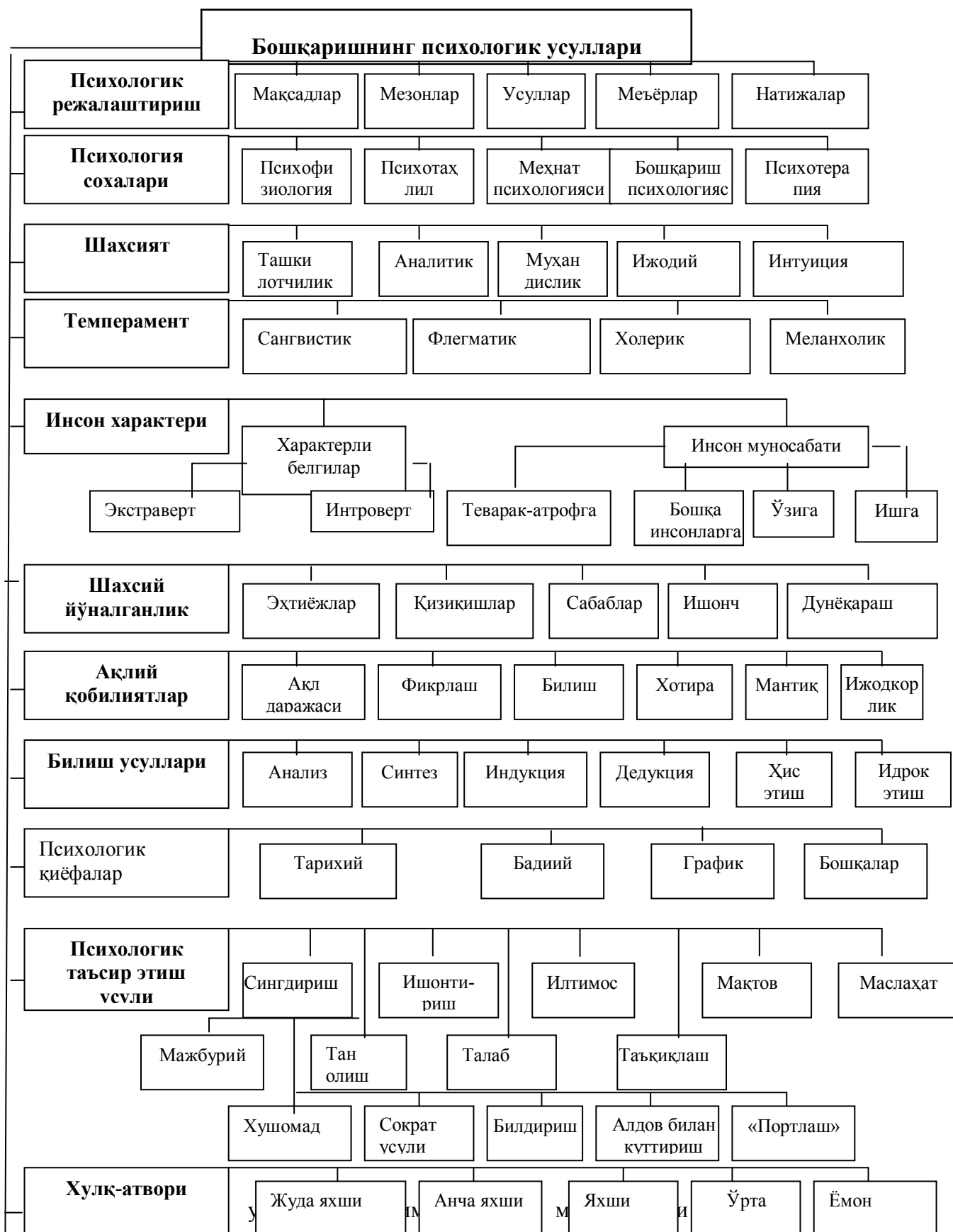
Бошқариш механизми юқорида келтирилган усуллардан ташқари турли хил ёндашишлар ва услубларни қўллашни талаб қилади. Улар менежмент функцияларини, қарор қабул қилиш учун зарур бўлган босқичлар, муолажалар ва операцияларни бажаришни тартибга солиш, мақсадга йўналтириш ва самарали ташкил қилиш имкониятларини берадилар. Бошқариш услублари деганда, мақсадларни қўйиш ва уларга эришишда қўлланиладиган бошқариш фаолиятини амалга ошириш қоидалари тушунилади.

БОШҚАРИШНИНГ ИЖТИМОЙ УСУЛЛАРИ





БОШҚАРИШНИНГ ПСИХОЛОГИК УСУЛЛАРИ



ёндашиш билан ечишни кўзда тутадиган, ҳамда моделлаштириш, тажриба ўтказиш,

иқтисодий – математик усуллар, социологик тадқиқотлар каби услубларни қўллашни тақозо қиладиган умумилмий методологияга асосланади.

Тизимли ёндашиш менежментда бошқариш муаммоларини тартибга солиш услуги сифатида қўлланилади. Унинг воситасида муаммоларни туркумлаш амалга оширилади, ечимлар мақсади аниқланади, вариантлар танланади, муаммолар элементлари ўзаро боғлиқлиги, ҳамда уларнинг ечимига таъсир этувчи омиллар ва шароитлар белгиланади.

Комплекс ёндашиш тизимлиликни аниқлаштиришнинг махсус шакли ҳисобланади. Чунки тизимнинг асосини ташкил этадиган менежмент муаммоларини, шу муаммоларни ўрганадиган кўпгина бошқа фанларнинг тадқиқот услубларидан фойдаланган ҳолдаги ўзаро боғлиқлик ва ўзаро алоқада қараш керак.

Моделлаштириш – тизимнинг кўриниш шакли, хусусиятларини, ўзаро алоқаларини, функционал ва структуравий параметрларини акс эттирувчи моделларни қўллашга асосланади. Бошқариш муаммоларини ечишда ўйинлар назарияси, навбатлар назарияси, захираларни бошқариш, чизикли программлаштириш, имитацион ва иқтисодий таҳлил моделлари кенг қўлланилади. Улар менежментнинг яна бир муҳим дастаги бўлмиш **иқтисодий – математик методларни** қўллаган ҳолда бошқаришнинг кўп сонли масалаларини ечиш имконини беради.

Тажриба ўтказиш услубида тажриба асосида ташкилотнинг мақсадлари ва вазифаларини ечиш учун фойдаланиш зарур бўлган илмий асосланган янгиликларни аниқлаш амалга оширилади. **Эксперимент** – бу у ёки бу гипотезаларни, янгиликларни ва корхона бошқариш тизимидаги ўзгаришларни текшириш ёрдамида тайёрланган мутахассислар томонидан ишлаб чиқилган методика асосида ўтказиладиган илмий тажриба ҳисобланади.

Тажриба ўтказиш тамойиллари:

- мақсадга йўналтирилганлик;
- тажрибанинг “тозалиги”;
- аниқлик;
- тажриба зоналарини белгилаш;
- йўналишнинг илмий асосланганлиги.

Социологик тадқиқотлар услуги. Социологик тадқиқотлар ташкилот персонали эҳтиёжлари ва қизиқишлари, одамлар ва гуруҳлар ўртасидаги ўзаро муносабатлар характери, кадрлар тузилиши натижасида шаклланган маданият тури ва

ташкilotнинг бошқа ривожланиш омиллари тўғрисида ахборотларни тўплаш ва қайта ишлаш йўли билан ўтказилади. Бунга интервью, анкеталаштириш, кузатиш, ўз – ўзини кузатиш, ҳужжатларни ўрганиш кабилар киради. Буларнинг ҳаммаси ташкilot персоналининг у ёки бу қарорларга муносабатини башорат этиш ва одамлар ва гуруҳлар ҳатти – ҳаракатини бошқариш имкониятларини туғдирадиган ахборотлар билан таъминлайди.

Ёндашишлар, услублар ва усуллар аниқ ёки махсус услублар деб номланади.

Аниқ услубларнинг туркуми:

- функционал бўлинмаларни бошқариш услублари;
- менежмент функцияларини бажариш услублари;
- бошқариш қарорларини қабул қилиш услублари.

Биринчи йўналиш ташкilot структураси билан боғлиқ (маркетинг, инновация, ишлаб чиқариш, молия, персонал, ресурслар).

Иккинчи йўналиш менежмент функциялари билан боғлиқ.

Учинчи йўналиш бошқариш жараёнини муаммоларни ечиш жараёнлари тўплами сифатида тасаввур қилишга асосланади. Шунга мос равишда ҳамма услублар қуйидаги гуруҳларга бўлинади: муаммоларни қўйиш услублари, муаммоларни ечиш услублари, қабул қилинган қарорларнинг бажарилишини ташкил этиш.

Таянч иборалар

Менежмент, менежер, бошқаришнинг функциялари, режалаштириш, ташкил этиш, мотивация, демократиялаш, иерархия, яккаҳокимлик, илмийлик, тескари алоқалар, бошқаришнинг иқтисодий усули, бошқаришнинг маъмурий усули, бошқаришнинг ижтимоий усули, бошқаришнинг психологик усули, тизимли ёндашиш, комплекс ёндашиш, моделлаштириш, тажриба ўтказиш, социологик тадқиқотлар услуби.

Назорат саволлари

1. Умумий овқатланиш корхоналарида бошқаришнинг моҳияти.
2. Замонавий бошқаришнинг қандай характерли белгиларини биласиз?

3. Менежерларнинг бозордаги мавқеин таъминлаш учун нималарга эътиборни қаратиш зарур?
4. Бошқаришнинг қандай функциялари бор?
5. Умумий овқатланиш корхоналарини бошқаришнинг тамойилларига тавсиф беринг.
6. Умумий овқатланиш корхоналарида бошқаришнинг қандай усуллари қўлланилади?
7. Бошқаришнинг иқтисодий усуллари мазмуни нимадан иборат?
8. Бошқаришнинг маъмурий усуллари қандай тушунализ?
9. Бошқаришнинг ижтимоий усуллари тушунтиринг.
10. Бошқаришнинг психологик усуллари нималар киради?
11. Умумий овқатланиш корхоналарида қўлланиладиган бошқаришнинг услубларига таъриф беринг.
12. Бошқариш муаммоларини тартибга солиш услуби-тизимли ёндашишга тушунча беринг.
13. Тизимлилиكنинг махсус шакли ҳисобланган комплекс ёндашиш нимани билдиради?
14. Бошқариш услуби сифатида тажриба ўтказиш услубига изоҳ беринг.

III – БЎЛИМ

УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИНИНГ АХБОРОТ ТАЪМИНОТИ ВА ҚАРОР ҚАБУЛ ҚИЛИШ

1 - §. Ахборот ва коммуникация

Ахборот хабардорлик, бирор ходиса ёки бирор киши фаолияти ҳақида хабарга эга бўлиш маъносини билдиради. Ахборот бошқарув тизимига уни ривожлантириш ва такомиллаштириш мақсадида фаол таъсир этиш учун зарур маълумотлар йиғиндисидан иборатдир. Етарли ва аниқ маълумотга эга бўлмай бошқариш мумкин эмас.

Ишлаб чиқариш ахбороти бошқарувчи ва бошқарилувчи тизимлар ўртасида алоқа усулидир. Бошқарувчи тизим бошқариладиган тизимдан ишлаб чиқариш ва унинг хўжалик фаолияти тўғрисида ахборот олади. Бошқарувчи тизим олинган ахборот асосида бошқарилувчи тизим фаолиятига баҳо беради, бошқаришни янада такомиллаштириш мақсадида кўрсатма, фармойишлар чиқариб, бошқарилувчи тизимга ижро учун юборади.

Ахборот бошқарув тизимида алоҳида бўғин ҳисобланади. Унга қатор ўзига хос хусусиятлар мансуб. Булар ахборот бошқарувининг барча бўғинлари ва вазифаларини қамраб олишга боғлиқдир. Ахборот, бу-бошқарув аппарати фаолиятининг ҳам дастлабки нуқтаси, ҳам натижаси, шунингдек, амалга оширилаётган ҳаракатлар мавжудлик шарти, мустаҳкамлаш усули. Ахборот ҳажми ортиши билан бошқарув ахборотининг сифат кўрсаткичларга бўлган талаби ҳам ортиб боради.

Бошқариш жараёни бошқарув қарорларини қабул қилиш мақсадида ахборот тўплаш, узатиш ва қайта ишлаш, бошқарув буйруқлари кўринишида ахборот бериш ва уни ижрочиларга етказишдан иборат.

Ахборотнинг куйидаги турлари мавжуд: статистик, тежор, иқтисодий, ҳисоб, молия, таъминот, кадрлар бўйича, технологик, конструкторлик, маркетинг, ижтимоий ва бошқалар. Ишлаб чиқаришни бошқаришда иқтисодий ахборот алоҳида ўрин эгаллайди, чунки у кишиларнинг моддий бойликларни ишлаб чиқариш, тақсимлаш, айирбошлаш ва истеъмол қилиш жараёнидаги муносабатларни акс эттиради. Шу билан бирга фан-техника тараққиёти асосида ишлаб чиқариш ривожланишини акс эттирувчи илмий-техникавий ахборот аҳамиятини ҳам таъкидлаб ўтиш лозим.

Ахборотлар келиб чиқиш манбаасига боғлиқ равишда ички ва ташқи ахборот турларига бўлинади. Ташқи ахборот ташқи муҳитда олинadиган хабарлардан иборат бўлади. Булар жумласига юқори ташкилотлар фармойишлари, режа топшириқлари, маҳсулотни сотиш шартлари ҳақида ахборотлар киради. Ички ахборот корхона ёки унинг

бошқарув бўғинида шаклланиб, истеъмол қилинади. Корхона миқёсида улар жумласига цехлар томонидан режанинг бажарилиши, моддий-техникавий таъминот, маҳсулот таннари, кадрлар, меҳнат унумдорлиги ҳақида ахборотлар киритилиши мумкин.

Ахборотни рўйхатга олиш ва сақлаш мақсадида уни сақловчи турли воситалар инсон хотираси, ҳужжат, перфокарталар, магнит тасмалари, барабан диск, электр импульслар комбинациясидан фойдаланилади.

Ахборот йиғиндиси бошқарувнинг ахборот тизимини ташкил этиб, у бошқарув жараёнини ахборот билан таъминлаш шаклида намоён бўлади. Ахборот тўғри, аниқ, ўз навбатида, объектив, мазмунли қарорларни қабул қилиш учун тушунарли бўлиши керак. Ахборот ҳажми жиҳатдан кичик, мазмун жиҳатдан чуқур, унинг матни тушунарли ва содда бўлиши лозим. Корхонани ахборот билан тўғри алоқалар кўринишидаги турли-туман ахборот оқимлари воситасида таъминланиб, улар аниқ ишлаб чиқариш вазифасини ҳал этиш имконини беради.

Коммуникация - бу ахборот алмашинишдир. Ана шу ахборот негизида раҳбар маълумотлар олиб, самарали қарорлар қабул қилади ва ишчи ходимларга етказди. Раҳбарлик фаолияти самарали ахборот алмашинувини талаб қилади. Агар инсонлар ўзаро ахборот алмашинса, улар биргаликда ишлай олмайди ва олдиларига қўйган мақсаднинг шаклланиши, унга эришиши қийин бўлади.

Бошқарув фаолиятида ахборот алмашув муҳим аҳамиятлилиги учун раҳбар ўз вақтининг 50-90 %ини коммуникацияга сарфлайди. Ахборот алмашишнинг сифати бошқарув қарорларига таъсир кўрсатади.

Ахборот алмашиш деганда, одатда шахсий суҳбат ёки мажлисда ёки телефон орқали гапирадиган ёки хат, ҳисобот тузадиган, ўқийдиган одамларнинг мулоқотлари тўғрисида ўйлаймиз. Бу ҳолатларга корхона коммуникациясининг асосий қисми тўғри келса ҳам, коммуникациялар мураккаб жараён ҳисобланади.

Корхона фаолиятига таъсир кўрсатадиган факторларга корхонанинг коммуникацион эҳтиёжлари боғлиқ. Корхоналар ташқи муҳит билан коммуникация учун турли воситалардан фойдаланадилар. Истеъмолчилар билан реклама орқали муносабатда, давлат бошқармалари билан ҳисобот ёрдамида мулоқотда бўлишади. Бу ташқи муҳит ўзгаришларига корхонанинг сезгирлигига бир нечагина мисолдир (муҳокама, мажлис, телефон, хат, ҳисобот ва бошқ.).

Ахборот ташкилот ичкарисида босқичдан-босқичга вертикал коммуникация чегарасида ҳаракат қилади. У пастга йўналган яъни юқори босқичдан қуйига юбориладиган (жорий масалалар, топшириқдаги ўзгаришлар ва ҳоказо) ва юқорига йўналтирилган бўлади. Қуйи босқичдан юқорига йўналган ахборот унумдорликка катта

таъсир кўрсатади. Энг қуйи босқичда яратилган нарсa барча ўртадаги босқичлардан ўтиб, энг юқорига кўтарилиши керак. Юқорига йўналган ахборот одатда ҳисобот, таклиф, тушунтириш хатлари кўринишида бўлади.

Корхоналар пастга ёки юқорига йўналган информациядан ташқари горизонтал коммуникацияга эҳтиёж сезади. Бўлимлар ўртасида ахборот алмашуви вазифа ва ҳаракатларни бир йўналишда мувофиқлаштириш учун зарур. Норасмий коммуникациялар асосан горизонтал коммуникациялар натижасида рўёбга чиқади. Норасмий коммуникация – бу миш-мишлар тарқаладиган канал. Ҳар қандай яширин йўл билан олинган ахборот, норасмий тарқалган ноаниқ ахборот миш-миш ҳисобланади. Миш-миш каналлари бўйича ахборот тез тарқалади ва раҳбарлар улардан фойдаланадилар. Кўпинча миш-мишлар тўғри бўлиб чиқади.

Ахборот алмашуви ташкилотларда кўпинча самарали эмас. Бундан ташқари, кўп ҳолларда ахборот нотўғри тушунилади ва мулоқотдагилар айна бир келишувни тушунмайди. Бундай самарасизликнинг сабаби коммуникация - ахборот алмашинуви эканлигини унутишдир. Алмашув жараёнида ҳар иккала томон актив роль ўйнайди. Масалан раҳбар хизматчига вазифани тушунтириши, бу алмашувнинг бошланиши. Хизматчи раҳбар кутаётган натижага нисбатан қандай тушунганини билдириши керак. Ахборот алмашуви бир томон ахборотни таклиф этиб, бошқаси қабул қилганда содир бўлади. Шундай бўлиши учун коммуникация жараёнига катта эътибор бериш керак.

Коммуникация жараёни – бу икки ёки ундан ортиқ одамлар ўртасидаги ахборот алмашинуви. Коммуникация жараёнининг асосий мақсади -- алмашув объекти бўлган ахборотни тушунишни таъминлаш. Ахборот алмашуви жараёнида 4 элементни ажратиш мумкин:

1. Жўнатувчи – ахборотни тўловчи ва узатувчи шахс.
2. Ахборот – символлар билан кодлаштирилган информация.
3. Канал – ахборотни узатиш воситаси.
4. Қабул қилувчи – ахборот тегишли бўлган шахс.

Ахборот алмашувида жўнатувчи ва қабул қилувчи бир неча ўзаро боғлиқ босқичларни ўтади. Уларнинг вазифаси - ҳар иккала томон тушуниши учун ахборотни тўғри тузиш ва узатиш учун мувофиқ каналдан фойдаланиш. Бу босқичлар қуйидагилар:

1. Ғоянинг туғилиши.
2. Кодлаштириш ва канални танлаш.
3. Узатиш.
5. Декодлаштириш.

Ҳар бир босқичда ахборот маъноси бузилиши ва йўқотилиши мумкин.

Ғоянинг тугилиши. Қандай ғояни алмашув объекти шароитида олиш мумкинлигини жўнатувчи ҳал қилади. "Ўйламасдан гапиришни бошламанг" - бу босқичнинг принципи. Ғоя конкрет вазифаларни бажаришдан ва кутиладиган натижадан иборат бўлиши керак: 1. Қандай ўзгаришлар кераклигини ишчилар билиши керак. 2. Нима учун бу ўзгаришлар кераклигини ишчилар билиши керак. 3. Қандай қилиб бу ўзгаришларни амалга ошириш зарурлигини ишчилар билиши керак.

Кодлаштириш ва канални танлаш. Жўнатувчи ахборотни жўнатишдан олдин уни символлар ёрдамида – сўзлар, интонация ва имо-ишора – кодлаштиради. Бундай кодлаштириш ғояни ахборотга айлантиради. Жўнатувчи бундан ташқари символларга мос узатиш каналини танланиши керак. Уларга нутқ ва ёзма материалларни узатиш, ҳамда электрон алоқа воситалари (компьютер, видеоманитофон ва бошқ.) киради. Агар канал танланган символларга мос бўлмаса алмашув самарасиз бўлади. Масалан, жиддий ғояни дўстона суҳбатда, ёки қоғозчада узатиш. Ахборотни узатишда бир неча каналдан фойдаланиш кўпроқ самарага эга.

Узатиш. Бу босқичда жўнатувчи ахборотни қабул қилувчига етказиш учун ишлатади.

Декодлаштириш. Қабул қилувчи ахборотни декодлаштиради, яъни жўнатувчи символларини қабул қилувчи онгига киритиш. Агар қабул қилувчи ғояни тушунганини намоён этса, ахборот алмашуви самарали ҳисобланади.

Ахборот алмашуви йўлида турадиган тўсиқларни ўрганишда икки муҳим концепцияни ўзлаштириш лозим – тесқари алоқа ва шовқин. Тесқари алоқа бўлганда жўнатувчи ва қабул қилувчи коммуникатив ролларни алмаштиради. Қабул қилувчи жўнатувчига айланади ва ҳамма босқичлардан ўтиб жўнатувчига ахборот қандай қабул қилинганлигини етказди. Тесқари алоқа ахборот алмашуви самарадорлигини оширади ва шовқинни камайтиради.

Ахборотни етказиш назарияси тилида шовқин деб, маънони бузадиган омилларга айтилади. Шовқин доимо мавжуддир. У ахборотни нотўғри тушунишда, узатишда намоён бўлади. Агар шовқин даражаси кучли бўлса, ахборот бутунлай маъносини йўқотиши мумкин. Шовқинни келтириб чиқариши мумкин бўлган коммуникацион тўсиқлар қуйидагилар: англаб олишдаги тўсиқлар; семантика билан боғлиқ бўлган тўсиқлар, ёмон тесқари алоқа, новербал, яъни сўзларсиз (афти-ангорини ўзгартириш, тасдиқловчи ёки рад этувчи қараш ва ҳоказо) алоқа тўсиқлари, кулоқ солишни билмаслик.

Ахборотни узатишда бу тўсиқларга эътибор бериб, ўз ғоянғизни узатишдан олдин ривожлантириб олинг, семантика (икки маъноли сўзлар ёки тасдиқлар)

муаммоларига эътибор беринг, ўз туришингиз, интонациянгиз ва қўл ҳаракатингизга эътибор беринг, эмпатия (бошқа кишилар сезгисига эътибор бериш, ичига кира билиш) ва очикликни намоён этинг, тескари алоқа ўрнатишга эришинг.

Ташкилий коммуникация тўсиқларини ҳам кўриб ўтамиз. Улар қуйидагилар:

а) Ахборотнинг бўлиб-бўлиб етказилиши. Ахборот юқоридан пастга бир қанча сабабларга кўра бузиб етказилиши мумкин. Бирон бир бошқарувчи олинган ахборот билан рози бўлмаса, ўзи англаган ҳолда уни бузиши мумкин ва ўзи хоҳлаган маънода ўзлаштириши мумкин. Ахборот бўзилиши юқоридан пастга ҳаракат қилиш давомида фильтрация натижасида ҳам содир бўлиши мумкин, яъни бир босқич бошқасига фақат унга тегишли ахборотни бериши мумкин. Бундай танлов натижасида керакли ахборот етиб бормайди. Бундан ташқари босқичлар статуси тўғри келмаслаги сабабли ва юқори босқич юқори статусга эга эканлиги сабабли, уларни фақат ижобий ахборот билан таъминлаш тенденцияси мавжуд. Бунинг натижасида раҳбар муҳим муаммо тўғрисидаги ахборотга эга бўлмаслиги мумкин.

б) Информацион юкланиш. Коммуникация каналлари тўлиб кетиши ҳам ахборот алмашуви тўсиғи ҳисобланади. Раҳбар ахборотнинг кўплигидан энг асосийларини (у бўйича) ажратиб, қолганларини эътиборга олмаслиги мумкин.

в) Қоникарсиз ташкилот структураси. Кўп поғонали ташкилот структурасида ахборот бўзилиши эҳтимоллиги ошади, чунки ҳар бир босқич тузатиш киритади. Бошқа томондан комитетлар, ишчи гуруҳлари, умуман кадрлардан қоникарсиз фойдаланиш ва уларнинг қоникарсиз таркиби, ҳамда ҳокимиятни ва вазифаларни тақсимлашни қоникарсиз ташкил этиш ҳам қоникарсиз коммуникацияга сабаб бўлади. Бундан ташқари, тўсиқлар турли гуруҳлар ўртасидаги конфликт ҳам чиқаради.

Ташкилотларда коммуникацияни такомиллаштириш қуйидаги тавсияларни бериш мумкин:

а) Информацион оқимларни тартибга солиш;

б) бошқариш ҳатти-ҳаракати (алоҳида суҳбатдан ташқари умумий мажлис ўтказиш);

в) тескари алоқа ташкил этиш (сўровлар ўтказиш);

г) таклифларни тўплаш тизими (аноним хатлар кутиш, телефон орқали);

д) информацион бюллетенлар (нашриётлар, видеоленталар);

е) замонавий информацион технология, компьютерлар, электрон почта, телефон орқали бир вақтнинг ўзида бир неча кишига ахборот узатиш, видеоконференциялар ва ҳоказо.

2 - §. Бошқариш жараёнида қарор қабул қилиш

Қарор – бу альтернатив танлов. Айрим кундалик қарорларни биз чуқур ўйламасдан кунига 10-100 лаб қабул қиламиз. Айрим қарорларни эса (келажак билан боғлиқ бўлган) узоқ ўйлаб кўргандан кейин қабул қиламиз. Айрим вақтларда эса маълум қарорларга нопропорционал кўп эътибор берамиз.

Аммо бошқаришда қарор қабул қилиш шахсий ҳаётдагига нисбатан кўпроқ системалаштирилган жараён. Менежер бутун ташкилот ва бошқа ишчилар учун ҳаракат йўналишини танлайди. Айрим бошқариш қарорлари тарихни ўзгартириши мумкин.

Муҳим ташкилий қарорларни қабул қилиш жавобгарлиги – оғир маънавий юк. У айниқса юқори бошқариш босқичларида намоён бўлади. Шунинг учун раҳбар ўйламасдан қарор чиқариши мумкин эмас. Ишчини ҳайдаса, ишчи жабр кўради, яхши ишчини ҳайдаса ташкилотга ёмон бўлади.

Коммуникация жараёни каби қарор қабул қилиш ҳам бошқаришнинг ҳамма аспектларида акс этади. қарор қабул қилиш – бошқарувчи ҳар кунлик ишининг бир қисми. Бу соҳада омилкорлик менежерни бошқалардан ажратади, энг муҳими самарали ишлайдиган менежерни самарасиз ишлайдигандан фарқ қилади. қарор қабул қилиш соҳасида менежер раҳбарнинг тўрт ролини бажаради – тадбиркорлик, ишдаги камчиликларни тузатувчи мутахассис, ресурсларни тақсимловчи ва келишувга эришиш бўйича мутахассис.

Ташкилий қарор – бу раҳбар эгаллаб турган лавозими бўйича вазифаларни бажариш учун қилиниши керак бўлган танлов. Ташкилий қарор мақсади ташкилот олдида турган вазифаларни бажаришни таъминлаш. Шунинг учун энг самарали ташкилий қарор, охирги мақсадга эришишга энг кўп ҳисса қўшадиган ва ҳақиқатда амалга ошириладиган танлов ҳисобланади. Ташкилий қарор программалаштирилган ва программалаштирилмаган бўлади.

Программалаштирилган қарор – бу математик тенгламаларни ечишдаги каби, қадамлар ва ҳаракатларнинг маълум кетма-кетлигида амалга ошириш натижаси. Бунда альтернативалар сони чегараланган ва танлов ташкилот белгиланган йўналиш чегарасида амалга оширилиши керак. Программалаштиришни самарали ташкилий қарорларни қабул қилишда муҳим ёрдамчи восита деб ҳисоблаш мумкин. қарор қандай бўлиши кераклигини аниқлаб, раҳбарият хатолик эҳтимоллигини камайтиради ва вақт қисқартирилади (яъни процедура тузишга вақт кетмайди). Агар тузилган қарор қабул қилиш услубиёти нотўғри бўлса, қарор самарасиз бўлади.

Программалаштирилмаган қарорлар - маълум даражада янги, структуралаштирилмаган ёки номаълум факторлар билан боғлиқ бўлган ҳолатларда керак бўлади. Олдиндан керакли қадамлар кетма-кетлигини тузиш мумкин бўлмаганлиги сабабли, раҳбар қарор қабул қилиш процедурасини ишлаб чиқиши керак. Программалаштирилмаган қарорларга қуйидагиларни киритиш мумкин: ташкилот мақсадлари қандай бўлиши керак, маҳсулотни қандай яхшилаш керак, бошқариш структурасини қандай такомиллаштириш керак ва ҳоказо. Раҳбар бир қанча танлов вариантларига эга. Бундан кейин биз асосланган, лекин программалаштирилмаган ташкилий қарорлар қабул қилиш процедурасини кўриб ўтамиз. Бу ерда асосий мақсад – бундай қарорларни самарали қабул қилиш имкониятларини берувчи асосларни ўрганишдир.

Шуни таъкидлаш керакки, қабул қилинган қарор натижалари айрим соҳалар учун салбий таъсир кўрсатиши мумкин. Шунинг учун қарорлар ташкилотни система сифатида кўриб, ҳамма қисмлари учун жавоб берадиган ҳолда қабул қилиниши керак (мисол, ишчиларни қисқартирмаслик). Раҳбар охирги натижани кўзлаб, камчилиги бўлса ҳам шундай альтернатив қарор қабул қилиш керакки, натижада мақсадга кўпроқ эришилсин.

Қарор қабул қилиш жараёнини ўрганишда икки ҳолатни ҳисобга олиш керак. Биринчиси, қарор қабул қилиш нисбатан осон, лекин яхши қарор қилиш қийин. Иккинчи ҳолат шундан иборатки, қарор қабул қилиш – бу психологик жараён. Вақти билан одамлар ҳаракатини мантиқ белгиласа, вақти билан ҳис-туйғу белгилайди. Шунинг учун қарор қабул қилиш жараёни интуитив, фикр-мулоҳазага асосланган ва рационал характерга эга.

Интуитив қарор – фақат унинг тўғрилигини ҳис этиш асосида амалга оширилган танлов. Бундай қарорни қабул қилувчи тушунишни ҳам хоҳламай, аммо тўғри эканлигини ҳис қилиб қабул қилади. Биз атайдиган олтинчи туйғу бу ўша интуитив қарордир. Юқори поғона бошқарувчилари кўпинча интуитив қарорга асоаланади. Лекин мантиқсиз тўғри танлов қийин.

Фикр-мулоҳазага асосланган қарор – бу билим ва тўплаган тажриба билан боғлиқ бўлган танлов. Бундай қарорлар интуитивдай кўрилади, чунки уларнинг мантиқи аниқ эмас. Одам илгари ўхшаш ҳолатларда нима содир бўлгани тўғрисидаги билимини ҳозирги ҳолатга қўллайди. Ақл-заковатга асосланиб, у ўтган сафар муваффақият келтирган альтернативани танлайди. Фикр-мулоҳазага асосланган қарор ташкилий қарор асоси сифатида керак, чунки у кўп ҳолатларда такрорланиши мумкин ва яна муваффақият келтириши мумкин.

Бундай қарор бошқарувчининг миясида қабул қилиниши сабабли тез ва арзонга тушади. Фикр-мулоҳазага асосланган қарорни янги ҳолатларда тажрибанинг йўқлиги сабабли қўллаш қийин.

Фикр-мулоҳазага асосланган қарор ҳамма вақт тажрибага асосланганлиги сабабли ва ҳаддан ташқари таяниш раҳбар учун олдиндан таниш бўлган қарор билан чалкаштириши мумкин. Бунинг натижасида раҳбар самарали янги танловни кўздан қочириши ҳам мумкин.

Муаммони ечиш — бу мураккаб жараён. Шунинг учун оқилона қарор чиқаришни биз қуйида кўрсатилган таҳлилий жараёнларга бўлиб кўриб ўтамыз.

1. Муаммо диагностикаси. Муаммони ечишда биринчи қадам тўлиқ ва тўғри диагноз қўйиш. Муаммони кўриб чиқишнинг икки услуби мавжуд. Биринчиси бўйича қўйилган мақсадларга эришилмаганда муаммо деб ҳисобланади. Лекин кўпинча раҳбарлар фақат нимадир содир бўлиши керагу, лекин содир бўлмаган ҳолатларни муаммо сифатида кўрадилар. Иккинчиси бўйича муаммо сифатида эришиш керак, аммо эришилмаган потенциал имкониятларни кўриш мумкин. Масалан, ҳолатни янада яхшилаш учун (самара яхши бўлганда ҳам) нимадир қилиш. Бунга амал қилиб сиз менежер-тадбиркор сифатида ўзингизни кўрсатасиз.

2. Қарор қабул қилиш чегаралари ва мезонларини шакллантириш. Қарорни қабул қилишга умумий чегара қўювчи омиллар қуйидагилар бўлиши мумкин: маблағларнинг етишмаслиги; ишловчилар миқдори ва малакасининг етишмаслиги; тегишли технологиянинг мавжуд эмаслиги; жуда қизгин рақобат муҳити; қонунлар ва ахлоқ меъёрлари. Ана шуларни инобатга олиб раҳбарлар қарор қабул қилиш чегара ва мезонларини аниқлаб оладилар.

3. Альтернативаларни аниқлаш. Кейинги босқич — қабул қилиш мумкин бўлган қарийб тенг кучли қарорларни шакллантиришдир. Бунда муаммони ҳал этиши мумкин бўлган барча имкониятлар йиғиб чиқилади.

4. Альтернативаларни баҳолаш. Муаммони ечиши мумкин бўлган вариантларни баҳолаш кейинги босқични белгилаб беради. Қарорларни қабул қилиш учун вариантларни дастлаб баҳолаш шарт бўлади.

5. Альтернативаларни танлаш. Бошқарувчилар альтернативаларни баҳолаш натижасида муаммони энг рационал ҳал этиши мумкин бўлган вариантлардан бирини танлайди.

Бошқарув функцияларини самарали бажаришда қарор қабул қилиш жараёни маълум қийинчиликлардан холи бўлмайди. Шу сабабли бошқарувчилар қарор қабул қилиш жараёнини осонлаштириш мақсадида моделлардан фойдаланадилар.

Модель – бу бирон бир фикр (ғоя), система ва объектни бирон бир тушунарли шаклда намоён этиш. Намоён этиш схемаси модель ҳисобланади ва бу схема объектнинг тузилишини кўрсатади. Моделнинг асосий характеристикаси бу қўлланадиган ҳаётий ҳолатни тушунишни енгиллаштириш. Модель раҳбарга ўз тажрибасини оширишга ёрдам беради. Моделлар уч турга бўлинади:

1. Физик модель.
2. Аналогли модель.
3. Математик модель.

Физик модель – бу тадқиқ этилаётган объект ёки системани катталаштирилган ёки кичрайтирилган ифодаси ёрдамида кўрсатишдир. Мисол, чизманинг катталаштирилган ёки кичиклаштирилган масштабдаги ифодаси.

Аналогли модель – бу тадқиқ этилаётган моделнинг тушунарли ва ўхшаш шаклдаги ифодасидир. Масалан, географик харита, график. Аналогли моделнинг бошқа мисоли – бу ташкилий схема – бу схемани ясашда раҳбарлик фаолият ва индивидлар ўртасидаги боғлиқликни занжирсимон сифатида кўра олади.

Математик моделда объект ёки ҳодисанинг хусусияти ва характеристикасини ифодалаш учун символлар қўлланилади. Масалан, маҳсулот ҳажми ва харажатларининг ўзаро боғлиқлигини модель ёрдамида ифодалаш мумкин.

Бозор иқтисодиёти ривожланган мамлакатлар бошқариш фанида қўлланиладиган моделларнинг моделларнинг сони шунчалик кўпки, улар муаммоларни ечиш учун қўлланадиган алоҳида моделлар сонига тенг. Қуйида баъзи бир кенг тарқалган моделларнинг турларини келтириб ўтамыз.

А) Ўйинлар назарияси. Ташкилот муваффақияти жуда боғлиқ бўлган муҳим бир факторлардан бири рақобатбардошлик ҳисобланади. Дарҳақиқат, рақобатчининг ҳаракатларини башоратлаш қобилияти ҳар қайси ташкилот учун қулай вазият ҳисобланади. Ўйинлар назарияси – қабул қилинган қарорнинг рақобатчиларга таъсирини баҳолаш моделидир. Бизнесда ўйин моделлари рақобатчиларнинг нарх ўзгаришларига, қўшимча товар ва хизмат ишлаб чиқаришга, янги маҳсулотни ўзлаштиришга бўлган реакциясини башорат қилиш учун қўлланилади.

В) Навбатлар назарияси модели ёки оптимал хизмат кўрсатиш модели. Бу модел истеъмолга нисбатан оптимал хизмат кўрсатиш каналлари сонини аниқлаш учун қўлланилади. Масалан, хўрандаларнинг ошхонага овқатланиш учун буюртма бериши, омборда хом-ашёни туширишни кутиб турган юк машиналари сони, стол бўшагини

кутиб навбатда туриб қолган мижозлар. Агар дейлик мижоз кўп кутиб турадиган бўлса, унда улар масалан бошқа умумий овқатланиш корхонасига мурожаат қилишлари мумкин. Шундай қилиб, муаммо мижозларнинг кўнглини овлаш учун қўшимча хизмат қилиш каналларига сарфланадиган харажатлар билан ва навбат кутиб қолган мижозларнинг бошқа ошхонага ўтиб кетганда олинадиган зарарларни солиштириш сифатида қаралади. Ушбу модель ёрдамида муаммони ҳал этиш вариантларини кўпроқ очишга эришилади.

С) Заҳираларни бошқариш модели. Бу модел ресурсларга буюртмаларни жойлаштириш вақти ва уларнинг миқдорини аниқлаш учун ҳамда омбордаги тайёр маҳсулот ҳажмини оптималлаштириш учун қўлланилади. Ҳар қандай ташкилот ишлаб чиқаришни узлуксиз таъминлаши учун зарурий ва етарли миқдорда ва зарурий вақтда ресурслар заҳирасини сақлаши керак. Айниқса, умумий овқатланиш корхоналарида заҳираларнинг тегишли миқдорларини бошқариш зарурияти ҳамиша долзарб бўлиб келади. Заҳираларни бошқариш моделининг мақсади – буюртмани жойлаштириш; жамланиб қолган заҳираларни сақлаш; заҳираларнинг етарли бўлмаган даражасини қоплаш каби харажатларни минимумлаштириш.

Д) Чизикли программалаштириш модели. Бу модел рақобатчилик эҳтиёжлари мавжуд бўлган ҳолда тақчил ресурсларни тақсимлашда оптимал усулни аниқлаш учун қўлланилади. Чизикли программалаштириш одатда ишлаб чиқаришдаги қийинчиликларни ечиш учун махсус хизматларни бажарувчи бўлинма мутахассислари томонидан қўлланилади. Масалан, бундай моделларга оптимал ишлаб чиқариш ассортиментини аниқлаш, технологик жараёни бошқариш, заҳираларни бошқариш, ишчиларни тақсимлаш, транспорт масалалари кабилар киради.

Е) Иммитацион модел. Юқорида кўрсатилган ҳамма моделлар иммитацион моделлар ҳисобланади, чунки уларнинг ҳаммаси реалликни акс эттиради. Шунга қарамадан, моделлаштиришнинг услуби сифатида, ИММИТАЦИЯ реал ҳолатнинг ўзгаришларини аниқлаш учун модел яратиш ва уни экспериментал қўллаш жараёнини билдиради. Масалан, ишлаб чиқариш бўйича мутахассислар ва молиячилар, ишлаб чиқариш фаолияти ўсиши ва янги технология ёки ишчилар таркибини ўзгартириш натижасида қўшимча фойда олиш иммитацион моделларини тузиш мумкин. Маркетинг бўйича мутахассис нарх ўзгариши натижасида ёки реклама асосида хизматлар кўрсатиш ҳажмининг ўсишини иммитация қилиши мумкин.

Ғ) Иқтисодий таҳлил модели. Бу модел харажатларни ва иқтисодий фойдани ҳамда корхоналар фаолияти рентабеллигини баҳолашнинг ҳамма услубларини ўз ичига олади. Оддий иқтисодий модель зарарсизлик нуқтасини аниқлашга асосланган, яъни умумий

даромад жами харажатлар билан тенглашадиган, корхона фойда олишни бошлайдиган нуктани аниқлашдаги қарор қабул қилиш услуги.

Таянч иборалар:

Ахборот, коммуникация, норасмий коммуникация, ғоянинг туғилиши, кодлаштириш ва канални танлаш, декодлаштириш, қарор, қарор қабул қилиш, ташкилий қарор, программалаштирилган қарор, программалаштирилмаган қарор, интуитив қарор, муаммо диагностикаси, альтернативаларни аниқлаш, баҳолаш, танлаш, модель, физик модель, аналогли модель, математик модель, оптимал хизмат кўрсатиш, иммитацион модел.

Назорат саволлари

1. Умумий овқатланиш корхоналарида ахборот ва коммуникацияларнинг қандай аҳамияти бор?
2. Коммуникация нима?
3. Коммуникациянинг асосий элементларига нималар киради?
4. Норасмий коммуникациялар нима?
5. Коммуникация жараёни ва унинг босқичларини бирма-бир тушунтириб беринг.
6. Ташкилий коммуникацияларни такомиллаштиришнинг қандай йўлларини биласиз?
7. Коммуникациялар жараёни ва бошқариш самарадорлигининг аҳамиятини қандай тушунасиз?
8. Ахборот алмашуви жараёнини босқичларини тушунтиринг.
9. Қарор нима? Ташкилий қарор нима?
10. Бошқариш жараёнида қарор қабул қилишнинг моҳияти.
11. Программалаштирилган ва программалаштирилмаган қарорлар қандай изоҳланади?
12. Ташкилий қарор қабул қилиш услублари тўғрисида тушунча беринг.
13. Интуитив қарор нима?
14. Фикр-мулоҳазага асосланган қарор нима?
15. Оқилона қарор қабул қилишнинг аҳамиятини тушунтиринг.
16. Қарор қабул қилишда моделлар нима?
17. Қарор қабул қилишда моделларни қўллашнинг аҳамияти қандай?

IV – БЎЛИМ

УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИДА МАҲСУЛОТ ТАЪМИНОТИ

1 - §. Хом ашё ва масаллиқнинг келиш манбалари

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

Умумий овқатланиш корхоналарига маҳсулот етказиб берадиган ва озиқ - овқат ҳамда сут-гўшт саноатига хом ашё етказиб берадиган асосий база бу қишлоқ хўжалиги ҳисобланади. Умумий овқатланиш корхоналарининг нормал ишлаши учун хом ашё, масаллиқ 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 харид қилиш* фермер ёрдамчи хўжаликлар ва мол бокиб семиртириш хўжаликлари, намлаб қўйилган захира ва ҳоказолар ҳисобига амалга оширилади. Озиқ-овқат маҳсулотларининг бир қисмини республика Вазирлар Маҳкамаси ва меҳнаткашлар депутатлари ижроия комитети томонидан тақсимланадиган маҳаллий ресурслардан олинади. Гўшт маҳсулотлари, тирик балиқ, тухум, сут маҳсулотлари, картошка, мева ва сабзавотлар билан таъминлаш ҳам марказлаштирилмаган манбалар ҳисобидан амалга оширилади.

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

Фермер хўжалик ва бўрдокига боқиш пунктлари қўшимча арзон гўшт, батиқ, сут, тухум, сабзавот, картошка ва мева-чева ишнинг муҳим манбаи ҳисобланади. Умумий овқатланиш корхоналари ўзларини ўзлари овқатбоп хушбўй ошқўклар билан муттасил таъминлаб туришлари учун кичик томорқа, теплица ва парниклар ташкил этишлари мумкин.

Умумий овқатланишнинг катта-катта корхоналари ўзларида квас, спиртсиз ичимликлар, музқаймоқ, морс, колбаса маҳсулотлари, гўшtdан дудланиб тайёрланадиган маҳсулотлар, шунингдек озиқ-овқат чиқитларидан крахмал ишлаб чиқаришни ташкил этадилар. Бу эса корхонани хом ашё билан таъминлашда қўшимча

манба ҳисобланади.

Фермер хўжалиги ишчи ва хизматчиларига, шунингдек ана шу хўжаликларнинг территориясида жойлашган мактабларнинг ўқувчиларига хизмат кўрсатадиган умумий овқатланиш корхоналари шу хўжаликларда ишлаб чиқарилган гўшт, сут, сабзавот, мева, картошка, тухум ва бошқа маҳсулотларни таннархи бўйича харид қилиб олади. Шу сабабли кўпчилик фермер хўжаликлари ошхоналарида овқатнинг нархи анча арзон, тури эса хилма-хил бўлади.

2 - §. 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 захираси 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 захираси 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; хом 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 учун 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 режасига ҳўрандаларнинг талабини, овқатланувчиларнинг хусусиятларини, таомларнинг режали, рецептларини, мавсумийликни, маҳаллий аҳолининг овқатланишидаги ўзига хосликни асос қилиб олиш лозим.

Ҳар бир умумий овқатланиш корхонаси нормал ишлаб туриши учун масаллиқ, ёқилғи ва моддий-техника таъминоти предметларининг маълум захирасига 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 биноларига қанча товар сиғиши ва ҳоказолар ҳисобга олиниши керак. Нормадан ортиқ захира тўпламаслиги учун асосий маҳсулотларнинг сарфланишини ҳам ҳисобга олиш керак. Товарлар кўп захира қилиб қўйилса корхонада сарфланиб туриши секинлашиб қолади ва айланма маблағларининг ишлатилмай қолишига сабаб бўлади, қолаверса омбор биноларини ортиқча банд қилади ҳам.

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

Умумий овқатланиш корхоналарига товарларни ўз вақтида етказиб бериш шакли шу корхоналарнинг бир меъёردa ишлаб туришининг энг муҳим шартларидан ҳисобланади. Товар етказиб беришининг анча қулай усули бу транзит ёки «кольцевой завоz» 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 йиғилиб қолишига йўл қўймайди, бунда идишлар бекор қолмайди ва товарлар ортиқча нобуд бўлмай, транспорт харажати ҳам бир мунча тежалади.

Умумий овқатланиш корхоналарига товар ташиш, уларнинг қайси идорага бўйсунитиларига 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 союзларининг савдо бўлимлари 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 берилади.

3 - §. Хўжалик шартномаларини расмийлаштириш тартиби

Халқ истеъмоли моллари ва ишлаб чиқариш-техника мақсадларида ишлатиладиган маҳсулотларни етказиб бериш тўғрисидаги қонунга асосан, товар билан таъминлаш учун шартномалар, вазирликларнинг 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 эттирилган умумий талаблар ва товар таъминотга хос асосий принциплар кўрсатилган бўлади. Бош шартномада ҳисса қўшиб қатнашадиган умумий овқатланиш корхоналарининг рўйхати ҳам кўрсатилади. Бош шартнома асосида вилоят, туман, маҳаллий шартномалар ҳам тузадилар. Бу шартномаларда товарларнинг хили ва сифатига қўйиладиган талаблар, товар таъминотининг аниқ муддатлари, таъминот усули ва санкция қўйиш шартлари бир мунча батафсил кўрсатилади.

Хўжалик ҳисобига ишловчи йирик умумий овқатланиш корхоналари товар таъминотчиларнинг базалари билан *тўғридан-тўғри* 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 ёки чакана шартномалар бўлиши мумкин.

Умумий овқатланишнинг хўжалик ҳисобига ишлайдиган корхоналари ва товар таъминотчиларнинг базалари ўртасида тузиладиган шартномаларда таъминлашнинг тартиби ва муддатлари товарларни элтиб бериш шакллари, қабул 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 бузилиши натижасида вужудга келадиган англашмовчиликлар идора ёки давлат арбитражи йўли билан ҳал қилинади.

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

4 - §. 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 қўллашга, хом ашёни ишлашда анча такомиллашган технологик жараёнларни жорий этишга имкон беради.

Ярим тайёр масаллиқларни умумий овқатланишнинг асосий ошхоналарида 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 масаллиқларнинг барча хилларини комплекс равишда тўхтовсиз етказиб бериш назарда тутилади.

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

Ярим тайёр масаллиқлар асосида ишлашга биринчи навбатда аҳоли яшайдиган йирик пунктлардаги умумий овқатланиш корхоналари ўтказилиши керак. Ярим тайёр масаллиқлар асосида ишлашга кўчирилган ошхоналардаги ташкилий тадбирлар қуйидагилардан иборатдир: зарур турдаги ярим тайёр масаллиқларга бўлган талабни аниқлаш, хом 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 масаллиқларнинг хиллари ва миқдорини аниқлашда ҳар қайси корхона учун алоҳида шу ерда ишлайдиган ошпазларнинг сони ва мутахассислиги, ошхонанинг ихтисослашиши, қайси гурӯҳга тегишлилиги, ҳўрандалар талаби қандайлиги ва бошқа хусусиятларни ҳисобга олинади. Бундай ҳисобларни асосий корхона томонидан хом таом пиширадиган ошхоналарнинг заявкалири ва ҳисоблари асосида ўзларининг техник имкониятларини ва озиқ-овқат учун зарур товарларнинг захирасини ҳисобга олиб тузиб беради. Хом таомларни пиширадиган ошхоналар асосий ошхонага ҳар куни эртага керак бўладиган ярим тайёр масаллиқлар учун тегишли миқдори ва хилларини кўрсатиб заявка бериб қўяди. Хом таом ишлаб чиқарадиган асосий ошхоналар барча пиширадиган ошхоналардан тушган заявкани тўплаб, ўзларидаги мавжуд хом ашёларни ҳисобга олган ҳолда, буюртмаларни бажаради ва у тасдиқланган графикда қатъий белгиланган муддатларда жой-жойига жўнатади.

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

Ярим тайёр масаллиқларнинг ҳар қайси гуруҳи шу маҳсулотларнинг миқдори ва сифати кўрсатилган гувоҳнома, накладной ёки қабул қилиб олиш варақаси билан бирга юборилади.

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

5 - §. 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 мудир, омборчи, ишлаб чиқариш мудир, ошпаз-бригадир, буфет мудир қабул қилади.

Миқдор жиҳатда қабул қилиш товарларнинг оғирлигини нечта идишга жойланганлигини, идишларнинг сифатини, коидали маркаланганми йўқми эканлигини аниқлашдан иборат бўлади. Товарларнинг брутто (идиши билан бирга) ва нетто (идишсиз) оғирлиги аниқланади, накладной счёта - 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 аниқланадиган товарларнинг ранги, ҳиди, таъми, консистенцияси, ташқи кўриниши текширилади, зарур бўлган ҳолларда товарнинг намунаси лаборатория таҳлилига юборилади.

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

Омборга қабул қилинган барча товарлар даромад дафтарида қайд қилинади. Товарларнинг қабул қилинганлиги тўғрисидаги кўл қўйиб печать босилган счёта - 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, счёта ва накладнойлар олингандан 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 кўриладн, камомад бўлса, акт тузишга тўғри келади.

Масъул шахс томонидан ҳам миқдори, ҳам сифати жиҳатдан қабул қилинган барча товарлар шу шахснинг 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 масаллиқлар, кондитер ва сут маҳсулотлари идишлари билан қабул қилиниб даромадга киритилади, топширилаётганда эса фактура қўшиб 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 ҳужжатларга нисбатан товарлар миқдор ва сифат жиҳатдан фарқ қилиб қолса, бунда темир йўл вакили, зарур бўлиб қолганида товар экспертизаси бюросининг вакили иштирокида таъминотчига ёки темир йўл вакилига эътироз билдириш учун коммерция акти тузилади.

Таянч иборалар:

Хом ашё, ярим тайёр масаллиқлар, саноат, фермер хўжаликлари, захира, режа, халқ истеъмоли моллари, шартнома, миқдор, сифат, ҳужжат

Назорат саволлари

1. Умумий овқатланиш корхоналарига хом ашё ва масаллиқларни қандай олиш ташкил этилади?
2. Умумий овқатланиш корхоналарини хом ашё билан таъминлашга қандай асосий талаблар қўйилган?
3. Умумий овқатланиш корхоналарида хом ашё ва масаллиқлар билан таъминлашда қандай шартномалар тузилади?
4. Умумий овқатланиш корхоналарини ярим тайёр масаллиқлар билан таъминлаш қандай йўлга қўйилган?
5. Умумий овқатланиш корхоналарини хом ашё ва ярим тайёр масаллиқлар билан таъминлашда уларнинг миқдор ва сифатига қандай талаблар қўйилган?

УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИДА ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ

1 - §. Ишлаб чиқаришни оператив режалаштириш – режа-таомнома ва уни тузиш, ишлаб чиқаришдаги суткали омборхоналар ва уларнинг роли, иш жойини ташкил этишга қўйиладиган умумий талаблар, ишлаб чиқаришда меҳнатни ташкил этиш

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 меъёрга бўлишини таъминлаб, маҳсулот ишлаб чиқариш графигини тузишга ва ишчи кучидан тўла фойдаланишга имкон беради.

Ошхоналарида оператив-календарь режалаштириш иссиқ ва яхна таомлар тайёрлайдиган цехларда тайер 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 кунлик ёки кунларга бўлинган қилиб бир ҳафталик ёки ўн кунликка бир тузилади.

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

Ошхоналар 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, қатиқ, бўтқалар, тухумдан ва хамирдан тайёрланадиган таомларни киритиш керак бўлади.

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

Бир ҳафтага тузилган режа-таомнома
(2006 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 мудирӣ (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-календаръ 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 хўрандалар 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 ҳарактерли 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 гуруҳини 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 нарсаси, 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 масаллиқлар олиш учун наряд-буйуртмалар, шунингдек хом ашё олиш учун эса талабнома-накладнойлар тузишга имкон туғдиради.

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

Кундалик захира дейилганда, режа-таомномага мувофиқ шу куни таом пишириш учун зарур бўлган хом ашё ва маҳсулот миқдори тушунилади. Ана шу масаллиқ ошхонада эмас, омборхонада туриши, суткалик омборхонада ўлчов асбоблари, стол тарозилари ва катта жин тарозилар бўлиши керак. Яна бунда маҳсулотли идишларни териб қўйиш учун тагликлар, полкалар ва совутгич бўлади. Совитиш шкафининг (совутгичнинг) ҳажми тез бузиладиган масаллиқлар ҳамда пиширилиши тугалланмаган масаллиқларнинг 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 масаллиқлардан 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 этилмайди.

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, кичикроқ 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 беазагига ҳалал 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 қўйилади. 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 масалалари билан мудир (бош ошпаз) ва корхона раҳбари шуғулланади. Меҳнатни ташкил этишда бевосита ижро этувчининг катта роли бор. Цехлардаги 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 чиқарилаётган маҳсулотнинг хилма-хиллигига боғлиқдир. 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.

Бригада олдиндан тайёрлаб қўйилган ёки пишириш тугалланмаган таомлар хажмини 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 масаллиқларни 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 ўчоқ бошидаги 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 масаллиқларни ҳозирлаш бўйича тузилган схема орқали эришилади. Технологик схемадан ташқари технологик карта ҳам тузилади.

Технологик карта

Таомнинг номи _____ «Таомлар рецептураси ва пазандадик маҳсулотлари тўплами» бўйича рецептура рақами _____

Давлат савдо нашриёти, 200 _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 масаллиқлар ҳозирлашнинг қисқача технологияси баён этилади. Технологик картада яна тайёр таомнинг ташқи кўриниши ва сифатлари, яъни ранги, таъми, хиди, 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 чизгичли 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.

2 - §. Хом ашёга дастлабки ишлов берувчи цехлар ишини ташкил этиш

Сабзавотли ярим тайёр маҳсулотлар ишлаб чиқариш цехининг ишини ташкил этиш

Сабзавот цехида картошка, сабзавот, қўзиқорин, ошқўк, 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. Тешикларнинг нишаби 0,015 м бўлиши керак. Бу тешиклардан ташқари ювадиган машиналарининг олдида ҳам яна қўшимча тешик қолдирилади. Деворларига полдан 1,5 м баландликда сирланган плиталар билан қопланади, 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. Тешиклар ўралган жойдан ўтказилади. Цехнинг иккита эшиги бўлиши керак: бири хом ашё олиб кириш учун, иккинчиси эса ярим тайёр масалликларни олиб кетиш учун зарур.

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

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

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

Сабзавот цехи ярим тайёр масалликларнинг 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 ошқўклар каби.

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 гилоф ўрнатиб қўйилади. Сабзавот солинадиган идишнинг ҳажми машина иш камераси ҳажмига мувофиқ келиши керак.

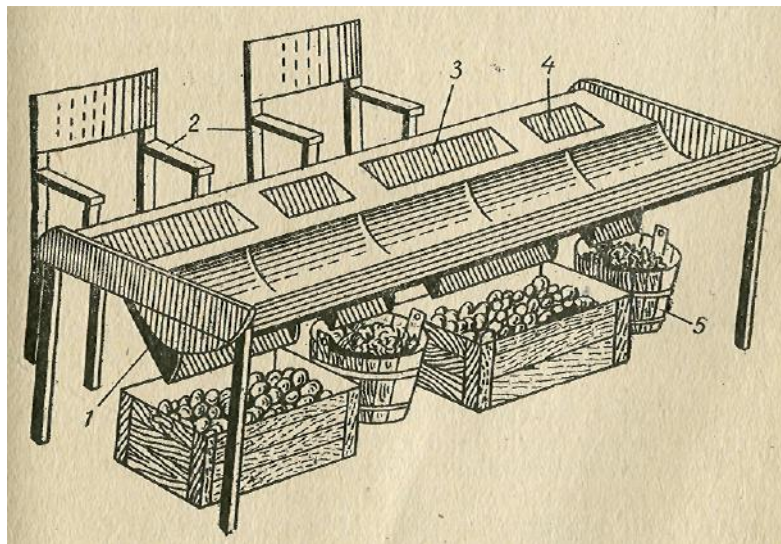
Қўлда ювилганда эса ванна, қўшқулоқли бочкаларга солиб ёғоч кўракча билан аралаштириб турилади. Қуракчанинг сопи ванна ёки қўшқулоқ бочкаларнинг бўйидан 1 м узун бўлиши керак. Шунда сабзавотларни аралаштириш қулай бўлади.

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

Ванна ва бочкадаги ифлос сув остидаги тешикчадан 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.

Қовокча 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, баклажон, қовокча, бодринг, пиёз кабилар фақат қўлда арчилади.



1 – расм. Сабзавот цехидаги иш жойи.

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

Сабзавотларни пўстидан халос қилиш усуллари ҳар хил: а) механик (арчувчи аппаратнинг 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 механик 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 тўғри келадиган иш жойининг майдони 1,2 - 1,5 м² бўлиши керак. Сабзавотлар қирқиладиган столларда ошкўкларга ишлов берилади, сараланади, сабзавотлар турли шаклда қирқилади, қарам 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 мустахкам, жилмайдиган қилиб ўрнатилади, чунки унга ҳавони 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 пўчок учундир. Тешиклар остига керакли идишлар қўйилади. Столнинг ҳам чан томонида, ҳам ўнг томонида пичок қўядиган тарновсимон чуқурча бўлади. Столга ёруғ яхши тушмайдиган бўлса, устига электр лампочка ёкиб қўйилади.

Сабзавот цехида арчиш тўғрашни чала механизациялаштириш воситаси бўлади, булар чопиш тахталари, ўйгич пичоклар, гул солиб кесувчи пичоклар, сабзавотларни тилим-тилим, спиралсимон, пайрахасимон қилиб кесувчи мосламалар, ҳар хил қирғичлар каби асбоблардан иборат. Бундан ташқари цехда тўғраш тахталари (одатда булар гўладан 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» («Овошной стол») деган белги қўйилади.

Сабзавот цехи шахсан фойдаланиладиган асбоблар; учта Ошпаз пичоклари комплектидан, сабзавот арчиш учун ишлатиладиган тарновсимон пичок, қирғич пичок 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 тежалди. Бунинг учун махсус девори жавон ўрнатилиб, унинг токчалари ва ғаладонлари ишлаётган ишчиларнинг ҳар бирига биттадан бўлади, бунда асбоблар сақланади. Чала механизация воситалари алоҳида 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 токчаларида 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 захирасини 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, сўнгга маҳсулот солиб иш бошланади. Иш тамом бўлганидан сўнг машинанинг ажраладиган қисмлари олиб ювилади, қурилади 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 унути 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, ошқўқларни 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 бўлиши 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 оралиқ 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. Жойидан жилдириб ишлатиладиган универсал айлантиргич машина учун ҳар бир иш жойида уч томонли электр розеткалари ўрнатилган бўлиши керак. Иш жойининг майдони 0,8 м қабул қилинган, столларнинг баландлиги 0,7 - 0,8 м (машинада арчилган сабзавотларга пардоз берадиган 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: навларга 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 изохловчи «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 меъёрга 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 арчишга кетган вақтларни аниқлаш билан топилади. Иш жойининг нечталиги ишчи омилкорлигига қараб аниқланади, яъни ҳар бир операция қанча вақтда бажарилишига қаралади. Бунда ишчи омилкорлиги бажариладиган иш операцияси вақтига мос келиш керак. Агарда ишчи ҳар бир операцияни ўз вақтида адо этолмаслиги аниқланса, у ҳолда қўшимча иш жойлари белгиланадики, токи бунда ишлаётан ходимлар операцияни берилган иш вақтида бажарилишини таъминласинлар.

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

Конвейер лентасининг узунлиги конвейер қадамига боғлиқ бўлади. Конвейер қадами деб ённа-ён турган икки ишчи жойи ўртасидаги масофага айтилади. Демак конвейер қадамининг узунлиги иш жойи миқдorigа тенг бўлади. Сабзавотларни тозалайдиган конвейер қадами иш жойининг метр ҳисобидаги ҳажмига тенг узунликда белгиланади. Бундай ҳолда конвейер лентасининг ҳаракат тезлиги

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

га тенг бўлади.

Бу ерда V — конвейер тезлиги;

$/$ — конвейер қадами;

r — ишчи омилкорлиги.

Цехда ярим тайёр масаллиқ солинган яшиклар, контейнерлар, сават ва ғалвирларни ташишга мўлжалланган аравача бўлиши 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, шунингдек ярим тайер масаллиқ пишириб сотадиган ошхоналар учун чала қовурилган картошка чиқарадиган бўлимлар ташкил этиш мумкин. Бу бўлимга электр ва газ билан ишлайдиган ёғ қозонлари (фритюрица), 1-2 иш жойли иш столлари, полкалар, ванналар ва водопровод дастшўйи ўрнатилади.

Сабзават цехи ходимларининг моддий жиҳатдан манфаатдорлигини ошириш учун хом ашёни тежаганлиги, чикитларни камайтирганлиги учун шу тежалган маҳсулот қийматига қараб мукофотлар берилади. Умумий овқатланиш корхоналарини сабзавотли ярим тайер масаллиқлар билан ишлашга ўтказиш ювадиган, 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 миқдори, 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 алмашишларш 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 киради. 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 ортиқ киши ишласа, у ҳолда мустақил бригада тузилади. Бригада таркибида IV-V разрядли бригадир, III - IV разрядли сабзавот тозаловчи ва ярим тайёр масаллиқларни ясовчилар ҳамда ёрдамчи ишчилар бўлади.

Ишловчилар сони кам бўлган асосий ошхоналарда бригадалар мустақил ажратилмайди, сабзавот ва картошка тозаловчилар эса иссиқ таомлар тайёрланадиган цех бригадаси таркибига киради, булар иссиқ таомлар тайёрланадиган цехда ёки яхна таомлар тайёрланадиган цехлардаги ёрдамчи ишларни ўзларининг асосий ишларига қўшимча равишда бажариб борадилар.

Сабзавотдан тайёрланган ярим тайёр масаллиқларни + 6⁰ ҳароратда 4 - 6 соатгача, сульфитлаштирилган картошкани эса 18 - 24 соатгача сақлаб туриш белгиланган.

Ҳар қайси ярим тайёр масаллиқ учун сифати ҳақида гувоҳнома ёзилади.

Сифат гувоҳномаси № _____

« _____ » да _____ 200 й.

Корхона _____

Цех _____

Ишлаб чиқариш мудир _____ Бригадир _____

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

махсулотларнинг 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 чиқариш учун ишлатиладиган крахмал хом ашё, *ем-хашакбоп* чиқитлар баргли сабзавотлардан, ошқўклардан, карам, сабзи ва бошқалардан чиққан пўчоқ. Картошка пўчоғи ва яроқсиз картошкаларни крахмал учун қайта ишлаш натижасида мезга олинади. Мезга-крахмал тайёрлаш учун зарур бўлган хом ашёдир.

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

Асосий ошхоналарнинг картошкани унчалик кўп миқдорда қайта ишланмайдиган сабзавот цехларида крахмал йиғиш учул крахмал ушлагич (крахмал қуйқасини тўплайдиган) асбоблар, қўлланилади. Ушлагичда йиғилган крахмал ювилади ва қурилади. Таом тайёрланадиган бўлинса қурилган крахмал туйилади.

Крахмал тайёрлайдиган бўлимларда крахмалнинг майда, ўртача ва йирик доналарини (бу доналар қуйқа тўпланадиган 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 бўлади. Машина ишлаётганда ичига металл, тош ва бошқа нарсалар тушиб қолмаслигига қатъий эътибор бериб туриш керак. Машина бункерининг олдига ушлагичлар ўрнатилади. Бу ушлагичлар картошканинг ҳар хил оғирлигидагисини ва бегона предметларни ушлаб қолади.

Гўшт – балиққа ишлов бериш цехининг ишини ташкил этиш

Бир ўтиришда то 200 та ҳўрандага овқат тайёрлаб берадиган асосий ошхоналарда

гўшт ва балиққа ишлов беришни битта бино — гўшт - балиқ цехида ташкил этиш тавсия этилади. 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 қўйилади. Гўшт ва балиқ ярим тайёр масаллиқларини сақлашда ҳам бир-бирига аралаштириб юбормасликка эътибор бериш керакдир. Ҳатто гўшт ва балиқ аралаштириб ясалган комбинацион 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 келадиган 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, сувини селгитиш, бўлиш ва суюқдан лаҳм ажратиш олиш, ярим тайёр масаллиқлар тайёрлаш ва сақлашдан иборат. Ярим тайёр масаллиқларни сақлаш, гўштни мўзидан тушириш ёки музлатиш ишлари совитиш камераларида ёки шкафларида (совутгичларда) 4 - 6° ҳароратда олиб борилади; таналар катта-кичиклигига, ёш-қариллигига ва семиз-ориқлигига қараб 18 - 24 соатгача ва сал кўпроқ вақт сақланиши мумкин. Режа-таомномага мувофиқ хом ашё билан таъминлашни режалаштиришда хом ашёни тайёрлашдаги технологик жараёнда тугалланмаган ишнинг эртаси кунга ўтадиган қолдиғини назарда тутиш зарур бўлади.

Тозалаш, ювиш, қуриштириш 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 ювилади. Ювиш осон

бўлиши учун ваннанинг остига ванна эни ҳажмида металлдан ёки ёғоч панжара мустаҳкам жойлаштирилиб қўйилади. Панжара ванна қиррасидан 10 см пастга туширилади. Сув келадиган жўмракка тананинг кесилган жойларини юқоридан туриб ювиш учун эластик шланг маҳкамланади. Шланг ва чўтка ёрдамида тананинг кесилган жойлари яхши ювилади ва шу ернинг ўзида, яъни панжара устида суви селгитилади. Ҳавода селгитишда эса вентиляторлар ёки тоза 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 чопилади 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-оқ 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 дифференциялашган 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 қўйилган бўлиши шарт. Расмана ярим тайёр масаллиқларни тайёрлаш учун уч комплектли ошпаз пичоқлари ишлатилиб энг каттаси - гўшtdан яхлит бўлақлар кесишда ва порцияли ярим тайёр масаллиқлар ҳозирлашда қўлланилади, бунда гўштни пай, пардалари кесиб ташланиб пардозланади. Уртача пичоқдан порцияли ҳамда майда бўлакли ярим тайёр масаллиқлар кесишда 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 бўлганлигида 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 сирқитилади, 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 ванналарда 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 ишланади 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 аралаштирилиб ёки томат-пюре қўшилиб тайёрландиган 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 тушириш учун ҳам, намакоблашда на намакобдан туширишда ҳам фойдаланилади.

Гўшт-балиқ цехларида қуйидаги механик жиҳозлар қўлланилади, яъни универсал айлантиргич, мясорубкалар, куттер, қиймааралаштиргич, гўшт юмшатгич ва ҚВ-Н-2, АК2М-40, УКП-21 типдаги котлет ясовчи машиналардан иборат.

Жиҳозлар сменада қайта ишландиган хом ашёнинг қанчалигига қараб танланади. Бунда ишни бир меъёрда ташкил этилади ва долзарб соатларда зарур

микдордаги ярим тайёр масаллиқларининг 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, киймааралаштиргичда 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 разрядли ошпаз. Бригадада тўрт-беш киши ишлайдиган бўлса бригада бошлиғи тайинланади. Бригадир порцияли ярим тайёр масаллиқларни чиқаришга ва умуман бригада ишини ташкил этишга масъул бўлади. Кичикроқ корхоналарнинг гўшт-балиқ цехида ярим тайёр масаллиқ ишлаб чиқаришни катта ошпаз бошқаради. Барча ёрдамчи ва тайёрлов-якунлов 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 таққослаб 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.

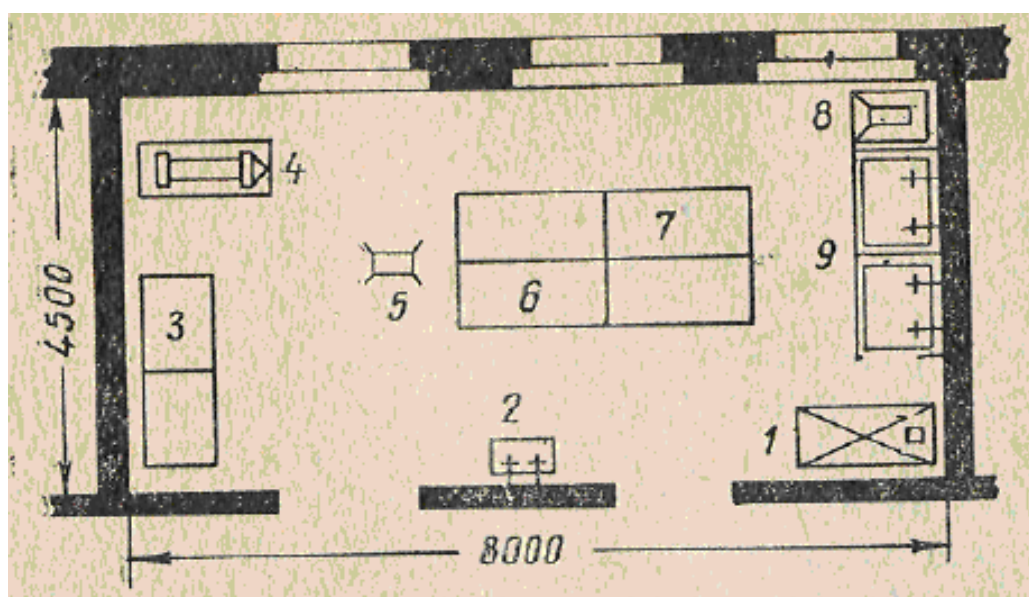
Гўшт-балиқ цехининг барча ходимларига резинка қўшиб тўқилган матодан тикилган фартуклар, гўшт ювадиганларга эса резинка этик берилиши керак.

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 ғилдиракли 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, урвоқ қўйилади; кийма тахта стол устига қўйилиб ишлатиладиган гўшт тўғраладиган ва чопиладиган тахталар ҳан жавонда сақланади. Чап томонга ярим тайёр масалликлар қўйиладиган силжима лотокли ва патнисли полкалар ўрнатилади, усти алюмин билан қопланган 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 беришдан олдин ҳам ҳар қайси янги бўлакни тортиб кўриш шарт.

Қиймали ярим тайёр масалликлар тайёрланадиган иш жойида универсал айлантиргич ва иш столи ўрнатилади. Кичикроқ цехларда столга мясорубка ўрнатилади, гўшт кесиладиган тахта ва ошпаз ўртача пичоғи бўлади. Столда урвоқ учун ишлатиладиган сухарили идиш ўрнатилади. Урвоқдоннинг катта-кичиклиги шаклга келтирилган маҳсулотларнинг урвоққа белаш учун имкон берадиган бўлиши керак. Столнинг суриладиган тортмаларида зиравордон ва киймага ишлов беришда қўлларни ҳўллаб олишда 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.



- 1) холодильник; 2) водопровод дастшўйи; 3) ва 6) иш столлари; 4) универсал айлантиргич машина; 5) обрез; 7) гўшт чопиладиган пешхон; 8) парранда патларини куйдиришга мўлжалланган кўра; 9) ювиш ванналари.

Тарноз бир томонга нишаб қилнб ишланган бўлиб пай навига чиқитлар йиғиладиган идиш ўрнатилган бўлади. Балиқлар ваннадан човлида олинади. Столга балиқ тозалагич ўрнатилади. Балиқларнинг ичак-човоқларини олиш, тозалаш ва бошини кесишда уч комплектли ошпаз пичоқлари ишлатилади.

Асбоб ва пичоқларга цех ва иш жойининг тамғаси қўйилган бўлиши керак.

Балиқдан ва гўштдан ҳозирланган ярим тайёр масаллиқлар солинадиган идишлар кассеталарга, тўрт бурчакли кутичаларга, металл кутичаларга ўрнатилиши лозим.

Ярим тайёр масаллиқларни сақлашдан олдинги ҳарорати 6 даража бўлиб сўнгра масаллиқни ҳарорати 4 - 6° бўлган совитиш шкафларига (совутгичларга) жойланади. Ярим тайёр масаллиқларни сақлаш муддати ҳар хил, расмана ярим тайёр масаллиқлар 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) камераларидан фойдаланилади сўнгра хом ашё душхонага, ундан кейин конвейерга келиб тушади.

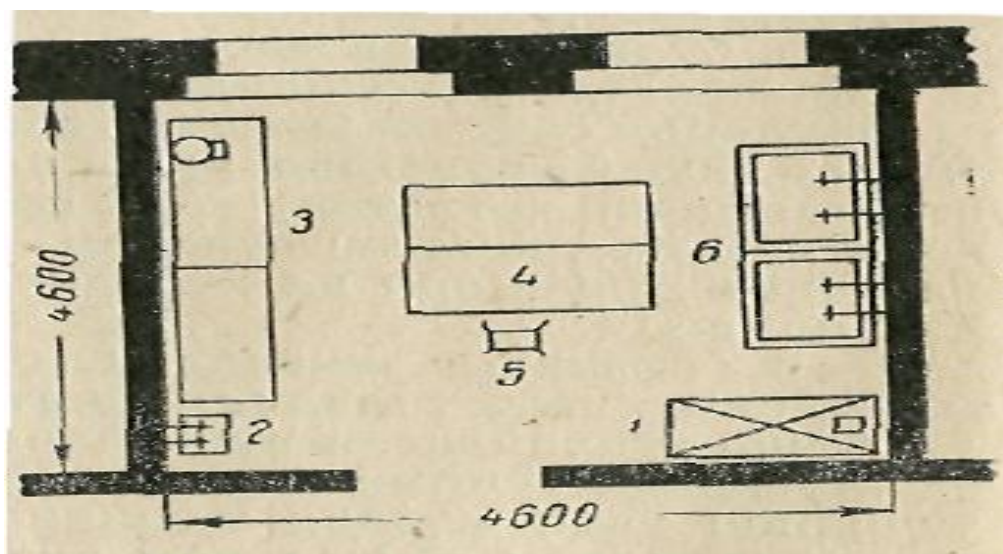
Ичак-човоқ, каллапоча ва паррандаларга ишлов беришда қайноқ сувга пишиш учун ваниаси бўлган, майда пар ва тукларни куйдириш учун махсус олов пуркагичли, тозаланган ва ичак човоқлари олинганидан кейин ювиш учун яна алоҳида ваннаси бўлган бўлим ажратилади. Ишлов берилган хом ашё тегишли асбоб-ускуна ва пичоқлар ёрдамида иш столида қисмларга ажратилади. Ярим тайёр масаллиқларни 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 — нимталовчи 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.

Баликдан 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 тангаларини олувчи машиналар ўрнатилади. Балиқнинг ичак-човоқлари кўлда олинади. Бунда хом ашёни ташиш учун ғилдиракли ванналар қўлланилади. Цехда икки бўлим ташкил этилиб, бири серкилтириқ частик баликлар учун бўлса, иккинчиси осётр оиласига мансуб беқилтириқ 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 кўшиб 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 режаининг 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, айтилик нимталаш, саралаш, пардозлаш ва пайларини кесиш кабилардир.



3 – расм. Балик цехи.

1) совутгич; 2) водопровод дастшўйи; 3) мясорубка ўрнатилган стол; 4) иш столлари;

5) обреза; 6) ювиш машиналари.

Пайлари қирқилган гўшти 8° ҳароратда 48 соатгача сақлаш мумкин, порцияли қилиб қирқилган ярим тайёр масаллиқлар антрекот, бифштекс, лангет, эскалоп ва бошқалар идишларга солиб 8° ҳароратда то 36 соатгача сақланиши мумкин. Майда кесилган ва чала қовурилган ва совитилган ярим тайёр масаллиқлардан азу, бефстроган, 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 идишлари солинган ҳамда зиравор (мурч, туз, пиёз, тоmat 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 бошлаш 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 масаллиқларни пиширадиган ошхоналарда хом ашёга дастлабки ишлов бериш учун ҳар хил жиҳозлар ўрнатилмайди. Фақат битта УПК универсал айлантиргич ўрнатилиб унга мясорубка куттер, қиймааралаштиргич, сабзаот кескич, гўшт юмшатгич, котлет ясайдиган машина ёки кам унун билан ишлайдиган УММ машинаси ҳамроҳ қилинади холос. Ярим тайёр масаллиқларнинг кам - кўстини 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.

3 - §. Тайёр таомлар тайёрлаш цехларининг ишини ташкил этиш

Иссиқ пиширув цехининг ишини ташкил этиш

Иссиқ ва яхна таомларни тайёрлаш, ичимликлар, шунингдек пазандалик маҳсулотлари ва айниқса жазланган ярим тайёр масаллиқларни пишириш учун иссиқ таомлар тайёрланадаган 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 захираси 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, қуюқ ва ширин таомлар, гарнир ва сардаклар тайёрлашдан иборат бўлади.

Бунинг учун бир-биридан айрим бўлган икки бўлим ажратилади: биринчиси *шўрва бўлими* бўлиб, унда бўльон, шўрва, ширин 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 қуюқ таомлар тайёрланади.

Цех бўйи энига нисбатан 2 баробар узун бўлган тўрт бурчакли хонани ташкил зтиши керак. Хона яхши шамолланадиган, силлиқ деворлари осон ювиладиган, 1,5 м баландликда сирланган плитка билан қорежаган бўлиш керак. Қозонларнинг олдида ювинди оқиб кетадиган тарновлар бўлиб, у кум 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-буйрутмалар 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. Бу 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 ғарқ пишган даврларда эса томат-пюре, томат-паста тайёрлаш ишлари ҳам ана шу идишларда бажарилади. Қозонлар икки хил, бири - муқим ўрнатилган, иккинчиси - қўчирилиб юриладиган бўлиб ҳажми 50 дан 250 литр гачадир.

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 куюқ таомлар тайёрлашни V разрядли ошпазларга, қовиришни IV разрядли ошпазларга топширилади, тарқатишни эса V разрядли ошпазларга топширилади, тарқатувчи ошпаз қўшимча 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 чўзинчоқ қозонлар, қовуриш патнислари, саез товалар, буғлаб пишириш идишлари, ускуналардан: ғалвир, элак ёғоч кўракчалар, чилчўплар, човлилар, сузғичлар, капгирлар, чўмичлар, овқат қўядиган ўлчовли чўмичлар, сардак қўядиган чўмичлар, металл кўракчалар, воронкалар ва ҳоказо. Асбоблардан: уч комплектли ошпаз пичоқлари, қайроқ, чопки (ошпичоқ), 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, қўш кулоқ 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 ҳозирлаш, 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 тузиб олиш кун давомида таомларни 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 коэффициенти.

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

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 сотиладиган таомлар сони бўйича идишлар йиғиб олинади, таом пишириладиган аппарат ва плиталарнинг қовуриш юзаси ҳисоблаб чиқилади; ҳисобланган давр ичида мазкур таомнинг пиширилиш вақтига мувофик идиш муомаласини эътиборга олиш зарур.

Таомларни сотиш графиги пишириш жараёнини ташкил этишнинг муфассал режаси ҳисобланади. Ана шу графикка асосланиб бутун ишлаб чиқариш бўйича керакли ярим масаллиқлар учун наряд-буюртма берилади. График бўйича овқат пишириш режасини 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 канча миқдорда ҳам ашё олиниши кераклиги кўрсатилган технологик карта тузилади. Шўрва бўлими учун қўзғолмас 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, ҳиди, ташқи кўриниши рецептурада назарда тутилган ҳар қайси масаллиқ солинганидан кейин татиб кўриб аниқланади. Бу ҳол таомни таъмли қилиш учун тегишли туз, зиравор ва ошқўкларни 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 ҳажмини 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 дм^3 ҳисобидаги ҳажм бирликларида аниқланади, бунда 1дм^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. Шуни 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 олиниши мўлжалланади. Бульоннинг қайнаб камайишини ҳисобга

олиб 1 кг суякка 1,25 л сув, 1 кг гўштга 1,15 л, 1 кг тўштли суякка 1,25 л сув солиш керак. Қўзикорин бульонларини 1 кг куритилган қўзикориндан 5 л бульон олинишини 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.

Масаллиқларни 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, қуюқ 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», «қоникарли» 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 ҳоказо ўрта баҳо қўйилади. Аммо сотилмайдиган ва қайта ишланишни талаб қиладиган ёки ҳисобдан чиқариб ташланадиган таомлар қоникарсиз 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 аҳён - аҳёнда бўладиган текширишларда қўлланилади, бунда оқсил, ёғ, шакар моддаларининг миқдори, умумий каллорияси аниқланадн ва рецептурадаги норма кўрсаткичлари билан таққосланади.

Сотувга чиқариладиган ҳар бир гурппадаги таом баҳоланиши керак. Брак журналида қоникарсиз 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 чиқариш 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 таҳлилига юборилади. Савдодан олиб ташланган таом акт билан расмийлаштирилади. Баҳолаш - браклашнинг тўғри ўтказилишини кўзлаб ишлаб чиқариш мудир (бош ошпаз) овқатни тарқатишдан олдин намуна порциялар олиб қўйиш керак. Бу порцияларни махсус шкафта сақланади, 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 масаллиқлари шу маҳсулотларни пиширадиган ошхоналарга жўнатишда ҳам алоҳида баҳолаш-браклаш журнали юритилади. Журналга ёзилган ёзувлар маҳсулотларнинг сифати кўрсатиладиган гувоҳномага ҳам кўчирилади.

Яхна таомлар ва газаклар тайёрлаш цехининг ишини ташкил этиш

Яхна таомлар цехида яхна тамаддилар, 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 масаллиқларни пиширадиган ошхоналарда, шунингдек тамаддиҳоналарда 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 тамаддилар ва салатлар, яхна суюқ ошлар, ширин таомлар ва пазандалик маҳсулотларини ҳам яхнаси ишлаб чиқарилади. Яхна таомлар цехи овқат

таркатадиган 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 м^3 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 масаллиқларни пишириб сотадиган ёки фақат овқат таркатадиган майда ошхоналарда эса иш жойлари бирга бўлишига рухсат этилади, ҳар ҳолда хом сабзавотлар ва ошкўкларга ишлов берадиган алоҳида стол ажратилиши керак.

Цехларга бўлинмаган ошхоналарда яхна таомлар ва тамаддилар 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 масаллиқларининг қанча вақт сақланишига 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 пичоқлари, кескич ва ўйгич асбоблар ҳамда кирғичлардан иборат. Бундан ташқари яна узунчок гастрономия ва пишлок кесадиган пичоқлар, уч комплектли ошпаз пичоқларидан ўртачаси ва кичиги, эни энлик нон кесадиган пичоқлар ҳам бўлади. Ускуналардан эса бўлиб 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 қопланади. Бир ишловчи учун столнинг узунлик нормаси камида 1,2 м бўлиши керак.

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

Яхна цех ишини бир меъёردа 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, хамирдан, 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 махсус столга жойлаштирилган масаллик «гумбаз» деб аталади. «Гумбаз» да сабзавотларни кесилган ҳар турли бадиий шакл ва гуллар, кесишга тайёрланган сабзавотлар, яхна гўшт, колбаса, пишлок, яшил нўхат, ошқўклар, туз, ҳар хил зираворлар, бўлиш тахтаси, кесиш, ўйиш асбоблари шай бўлиб туради. Кўринарли жойга технологик карточка ва таомларга сарфланадиган масаллик миқдори ва тайёр овқатнинг порция ҳажмини кўрсатувчи жадвал ҳам осиб қўйилади.

Тайёр масалликлар махсус идишларга ёки таом солинадиган контейнерларга жойлаштирилиб цехнинг холодилникларига қўйилади, сотиладиган жойга ва буфетларга чиқарилади. Цехнинг ишлаб чиқариш программаси режа-таомномага мосланиб ва ҳўрандадарнинг тахминий келиб-кетиш графигига мувофиқ тузилади.

Яхна таом цехи ташкил этиш иложи бўлмаган жойда тамадди 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 пиширадиган ва сотадиган бўлимларга заборний варақалар асосида ёки накладнойлар орқали ўтказилиб, ҳужжатларга қайси хил овқат қачон ва қай соатда берилганлиги ёзиб қўйилади.

Унли қандолатчилик маҳсулотлари тайёрлаш цехининг 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 булочкалар, ватрушкалар, пирожкилар, пироглар, растегайлар, кулебякалар, пирожнийлар, тортлар, печенийлардан иборат.

Кондитер цехини айрим блокка жойлаштириш мақсадга мувофиқдир, бунда, хом ашё сақлаш, ишлаб чиқариш жараёншш уюштириш ва тайёр маҳсулотларяи жўнатиш учун айрим хона ажратилади. Хоналар ўртасидаги алоқа бир-бирларига ҳалал

бермаслиги, технологик иш жараёнлари бир-бирига қарама-қарши ёки бир неча томонлама бўлмаслиги керак. 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, совитиш 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 айлантиргичли хамир қорадиган машиналар ўрнатилган бўлади.

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

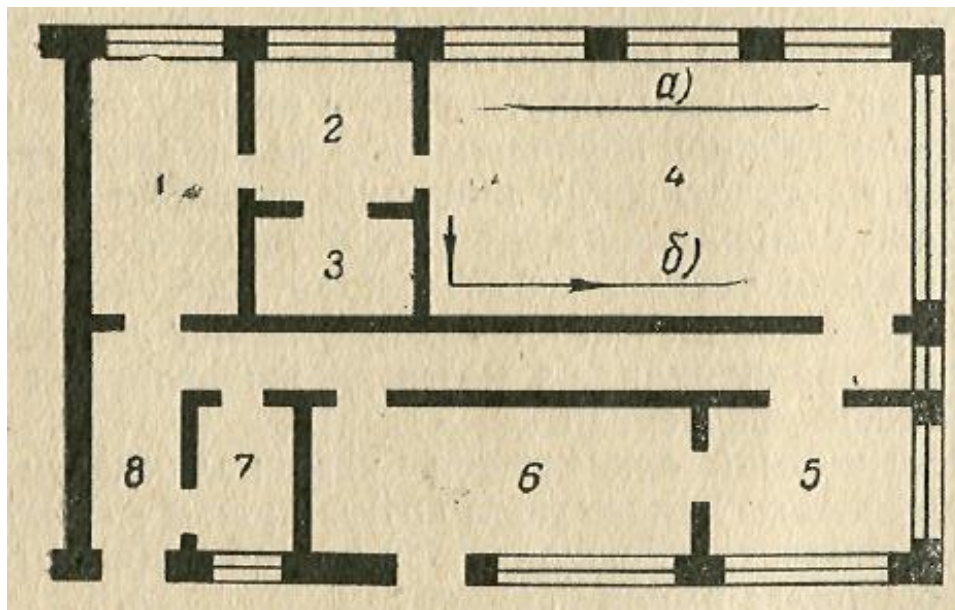
Пардозлаш бўлимида ярим тайёр масаллиқларни пишириш плитаси, универсал айлантиргич, иш столи бўлади. Столда чиқариладиган маҳсулотларга мўлжалланган асбоб-ускуна, идишлар, ўраш - жойлаш материаллари қўйилган бўлади.

Идиш - товоқ ювиладиган хонада иккита ванна ўрнатилган бўлиб унга совуқ ва иссиқ сув 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 ва карталар, 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.



4 – 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 гуруппалар ажратиш ва ҳар бир гуруппага эса жараёнлар бўйича меҳнат тақсимлаб бериш тавсия етилади.

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 ишловчига 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, донадозлар, қисқичлар, пиширув патнислари, ўлчагич идишлар ва ҳ.к. Яна бунда пичоқ, вилкалар, хамирдан кунгура кесадиган 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 ажратилиб 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 тайёрланадиган 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 чиқарган маҳсулот салмоғини ортишига имкон беради.

4 - §. Идиш – товоқлар ювиш бўлимлари ишини ташкил этиш

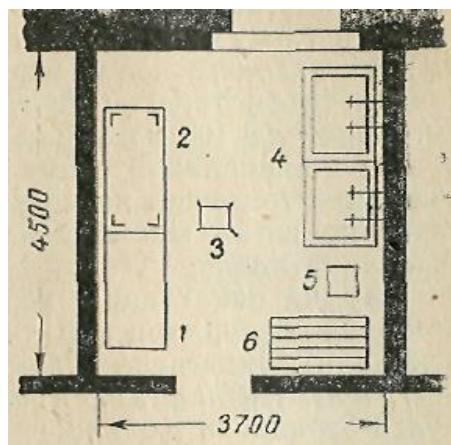
Ярим тайёр масаллик билан иш кўрадиган ошхоналарнинг пиширув цехида идиш-товоқ ва асбоб-ускуналарни ювиш ташкил этилиб, бунда пиширув ва яхна таомлар цехнинг қозон-товоқлари ювилади, кичикроқ цехларда ювиш жойини пиширув цехдан баландлиги 1,2 м келадиган тўсиқ билан ажратиб қўйилса ҳам бўлади.

Ошхона идишларини ювиш қондаси — аввал ивителиди, сўнгра овқат қолдиқлари қирилади, кейин эса ювиб тозаланади.

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

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

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



5 – расм. Ошхона қозон – товоқларини ювиш бўлими.

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

Асосий ва ярим тайёр масаллиқларни пишириб сотадиган ошхоналар учун таом тарқатув пешхонининг узунлиги қуйидагича: 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 тайёрлаган 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 қаердан 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. Бир йўла 100 ва ундан кўпроқ киши овқатланиши мумкин бўлган ошхоналарда таом

тарқатиладиган жойга хўрандаларнинг икки томондан келиб-кедиб 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 - ҚС иссиқ овқатлар учун, 4 - КС иссиқ ичимликлар учун, 5 - КС касса учун, 6 - КС эса тўсик 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.

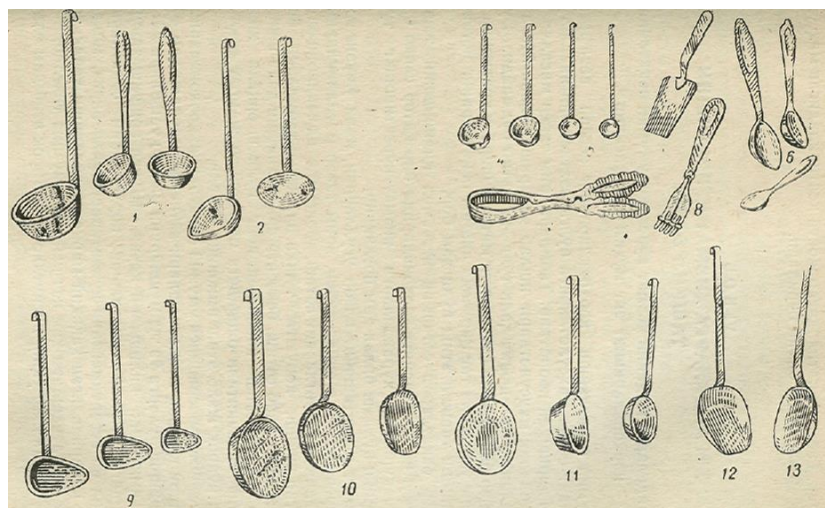
Таом тарқатадиган жоннинг *комплектлашган* хили ё алоҳида ихтисослаштирилган қилиб, ёки алоҳида дарча очиб ташкил этилади. Ҳар битта дарча ўтириб овқатланадиган 60 та жой ҳисобидан очилади.

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

«Гумбаз» ҳамда тарқатиш билан боғлиқ бўлган асбоб-ускуналар бўлади (6-расмга қаранг). Таомли идишлар иссиқхонали мармитларда туриши керак. Тарқатув жойига таомлар тўғри тарқатилаётганини назорат қилиб туриш учун циферблатли тарози 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.



6 – расм. Таом тарқатиш асбоблари.

Таянч иборалар:

Режа – таомнома, режалилик, технологик жараён, калькуляция, омборхона, совутгич, иш жойи, цех, сабзавот, гўшт – балиқ, парранда, яхна таом, газак, тамаддиқ, пазандалик маҳсулотлари, технологик схема, чиқитлар, шўрва бўлими, тайёр масаллиқ, кондитер цехи

Назорат саволлари

1. Ишлаб чиқаришни оператив режалаштириш деганда нимани тушунасиш?
2. Умумий овқатланишда ишлатиладиган меъёрий ҳужжатларни айтиб беринг.
3. Умумий овқатланиш корхоналарида ишлаб чиқариш цехларининг қайси турларини биласиз?
4. Иш жойи ва меҳнат тақсимотини тушунтириб беринг.
5. Сабзавот цехининг мўлжалланганлиги ва унга қўйиладиган талаблар.
6. Сабзавот цехида ишлатиладиган асосий жиҳозларни айтиб беринг.
7. Гўшт – балиқ цехида паррандага ишлов бериш мумкинми?
8. Картошкани сульфитация қилишни тушунтириб беринг.
9. Яхна таомлар цехида ишлаб чиқариш қандай ташкил этилади?
10. Иссиқ пиширув цехида қанақа бўлимлар ташкил этилади?
11. Унли қандолат маҳсулотлари ишлаб чиқариш цехида қайси иш жойлари танланади?

VI – БЎЛИМ

УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИДА СЕРВИС

1 - §. Хўрандаларга хизмат кўрсатиш (сервис) даги асосий вазифалар

Хўрандаларга маданий хизмат кўрсатиш умумий овқатланиш корхоналарининг энг муҳим вазифасидир.

Умумий овқатланиш корхоналарининг асосий вазифаси - аҳолининг озуқа маҳсулотларига бўлган эҳтиёжини янада тўлароқ 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 ошхонанинг 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 биноларини қуриш ва хўрандаларга хизмат кўрсатишнинг турли усулларини қўллаш билан ҳам боғлиқдир.

Хизмат кўрсатишнинг илғор усулларини, яъни ўз-ўзига хизмат 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 шийпонларида ташкил этиш кабиларни кенг қўллаш орқали хизмат кўрсатиш маданиятини оширишга ва аҳолини жамоат овқатланишига кўпроқ жалб этиш имконини беради.

Шунга эришиш зарурки, қишлоқдаги умумий овқатланиш корхоналари овқатларнинг сифатини ва ассортиментини кўпайтириш билан бирга, маданий ҳордик чиқариладиган ҳақиқий марказга айланиши керак токи, қишлоқ меҳнаткашлари ҳам кеч пайтлари музыка тинглаб, радио эшитиб, журналлар ўқиб, диспутларда иштирок этиб дам ола олинлар.

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

2 - §. Умумий овқатланиш корхоналарида талабни ўрганиш усуллари

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

зарур.

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

Озиқ-овқат маҳсулотларига бўлган талабнинг вақт-вақти билан 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, соатда) хом ашё, ярим тайёр масаллиқлар, буюртмалар номавжудлиги туфайли истеъмолчилар талабини қондириб бўлмайди. Бу талаб корхона ходимларига боғлиқ сабаблар билан, яъни баъзи хил таомларни пиширадиган мутахассис ошпазларнинг етишмаслиги ёки хўрандаларнинг талаби тўла ҳисобга олинмаганлиги каби сабаблар туфайли қондирилмаслиги эҳтимол.

Таркиб топаётган талаб деб шундай талабга айтиладики, бунда янги хил таъом, пазандалик маҳсулотлари ва ярим тайёр масаллиқларга бўлган эҳтиёж келиб чиқади. Яна бу талаб хом ашёнинг янги турларини ишлатилиши натижасида ёки бирмунча такомиллашган технологик усулларни қўлланилганлиги ҳамда ишлов бериш усуллари ўзгарганлиги ва ҳоказо натижасида ҳам таркиб топади. Истеъмолчи талабининг бу хилини пазандалик кўргазмалари ташкил этилиб, технолог ва хўрандалар билан конференциялар ўтказиш, дегустация (чашначилик) уюштириш, хонаки таомлар тайёрлаш, хўрандалар билан яқиндан суҳбатлашиш 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 узок ўрганиш натижасида таркиб топади.

Беқарор истеъмол талаби эса умумий овқатланиш корхоналарининг ўзида хўрандалар кўргазмага қўйилган таомлар хили билан танишишлари орқали ёки таомнома ва прејскурантни ўрганишлари жараёнида таркиб топади.

Импульс (беихтиёр) истеъмол талаби - бу ноаниқ талабдир. Таом ва пазандалик

маҳсулотларини танлаш пайтида тайёр овқатни хўранда ўз кўзи билан кўрган пайтда вужудга келади.

Импульс истеъмол талабини таркиб топтириш учун ихтисослаштирилган 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 состави ва унинг хусусияти (ёши, касби, миллати), пул даромади, корхона тури ва хизмат кўрсатиш усули, маҳсулотнинг сотилиш баҳоси, мавсумий ўзгаришлар ва ҳафтанинг кунларидаги талабнинг хусусияти, иқлим шароитлари ва бошқалар ана шундай омиллар ҳисобланади.

Истеъмол талабининг ҳажми аҳоли айрим группасининг физиологик эҳтиёжига боғлиқдир, шунинг учун талабни ўрганиш хўрандалар контингентини ҳисобга олган ҳолда озиқ-овқат маҳсулотларини истеъмол қилинишининг илмий жиатдан асосланган, физиологик нормаларга асосланади.

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

Истеъмол талабини ҳар бир ошхона узлуксиз ўрганиб бориши керак. Шу билан бирга, истеъмол талабини вақт-вақти билан ва танлаб текшириш усули ҳам қўлланилиши лозим.

Умумий овқатланиш корхоналарида истеъмол талабини ўрганишнинг қуйидаги; статистик оператив, хўрандалардан ёзма ва оғзаки сўраш ҳамда яқиндан алоқада бўлиш, илгаридан буюртмалар қабул қилиш, кўргазма савдо ташкил қилиш, технологик конференциялар, дегустациялар, мулоҳаза ва таклифлар дафтаридаги маълумотлардан фойдаланиш, янги-янги, ошхонани фирмали таомларни тайерлаш усуллари қўлланилади,

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

Талабни ўрганишнинг иқтисодий усуллари умумий овқатланиш корхоналари

томонидан истеъмол талабини ўрганиш натижаларини бирга қўшган ҳолда хўжалик ҳисобидаги корхоналарда (бирлашмаларда), матлубот жамиятларида, район, область ва республика матлубот жамиятлари союзларида қўлланилади. Бу эса аҳолининг қондирилмаган ва таркиб топаётган талабини ҳисобга олишга имкон беради.

Статистик усул ҳисобот маълумотларини, таом ва пазандалик маҳсулотларини сотиш кундалик актларини танлаб таҳлил қилишга асосланади. Талабни ўрганишнинг бу усули жуда оддий ва осонгинадир, бироқ, мукамал бўлмаган бу усул хўрандаларнинг қондирилган талабинигина ўрганади. Статистик усул таомларни айрим соатларда (нонушта вақтида, тушда ва кечки овқатда) ги сотилиш хусусиятини очиб бера олмайди ва хўрандалар айрим группалари талабини акс эттирмайди. Лекин шунга қарамадан статистик усул ўрта ҳисобда бир кеча-кундузда сотилган таомлар миқдори ҳақидаги маълумотларни олишга ва ҳафтанинг кунларида (ўн кунликда) айрим таомларнинг сотилиш динамикасини аниқлашга имкон беради. Таҳлилни осонлаштириш учун уйда келтирилган формадаги йиғма жадвалдан фойдаланилади.

Муайян давр учун бу маълумотларни таҳлил қилиб ҳафтанинг кунларида таомлар хилини ўзгартириб боришга ва уларнинг яхши нисбатда бўлишига риоя қилиш қонуниятини топиш мумкин.

Оператив метод сотилган таом ва пазандалик маҳсулотлари айрим хиллари бўйича миқдорини ҳар соатда қайд қилиб бориш ва таҳлил қилишга асосланади. Бундай қайд қилиш таом тарқатиладиган жойда, кассада ёки официантлар томонидан олиб борилиши мумкин. Бу маълумотларни тўплаб таҳлил қилиш айрим таомларга (уларнинг сотилаётган вақтларида бўлган талабни тўла ўрганишга, таомларнинг айрим турларини камроқ ёки кўпроқ тайёрлашга имкон беради. Таҳлил натижаларини овқатланиш 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 ўрганишнинг бу усули оддий ва статистик усулни тўлдириши мумкин. Оғзаки сўраш корхона, ишлаб чиқариш ёки зал мудирлари томонидан хўрандалар овқат олишларидан олдин ёки овқатни еб бўлганларидан кейин ўтказилади.

Ёзма равишда сўраш учун овқатланадиган столларнинг устига «Сиз эртага қандай таомни хоҳлар эдингиз?» деган савол ёзилган карточка қўйилади. Бу карточкага хўрандалар ўзларининг истакларини ёзиб қўядилар. Хўрандалар истаклари умумлаштирилгач энди, у ёки бу маҳсулот тайёрлашни тартибга солиш мумкин. Хўрандалар бу карточкага фақат таом хили бўйича ўзларининг истакларини ёзибгина қолмасдан балки таомларнинг вазни, технологияси кабилар ҳақида ҳам ёзишлари

мумкин.

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

Ошхонанинг талабни ўрганиш карточкаси

ХУРМАТЛИ ХЎРАНДА!

Таом ва пазандалик маҳсулотлари ҳақидаги истак ва мулоҳазаларингизни ёзиб қолдиришингизни сўраймиз. Ошхонамизда сиз эртага қандай таомлар бўлишини истасиз?

Маъмурият

Бундай карточка-анкеталар фақат ошхоналардагина тарқатилмасдан балки корхона, муассаса ва совхозларда ҳам тарқатилиши мумкин. Бу хўрандалар конференцияси ўтказилишидан олдин бажарилади.

Олдиндан буюртма олиш умумий овқатланиш корхоналарида истеъмолчилар талабини ўрганишнинг самарали усули ҳисобланади. Бу айрим хўрандалар талабини тўлароқ қондиришга имкон беради.

Талабни ўрганишнинг бу усули ҳар куни чегараланган микдорда пишириладиган таомларни ҳафтанинг кунларида навбат билан тайёрлашга, калорияси ва химиявий таркибини ҳисобга олган ҳолда нонушта, тушки овқат ва кечки овқатларни комплекшлашга имкон беради.

Кўргазма-савдо, хўрандалар конференцияси ва технологик конференциялар, дегустациялар ўтказиш таркиб топаётган талабларни ўрганишга, пайдо бўла бошлаган дидларни ўстиришга, аҳолининг ўсиб бораётган эҳтиёжини янада тўла қондиришга имкон беради. Кўргазма-савдоларни дам олиш ва байрам кунларида ташкил қилинади; уни ўтказиш учун кенг реклама қилинади. Бу усуллар эндиликда аҳоли ўртасида кенг тарқалиб бормоқда ва айни вақтда ошхонага ўз маҳсулотини ишлаб чиқаришни кўпайтиришда қўшимча резерв ҳисобланади.

Хўрандалар конференцияси вақт-вақти билан ўтказиб турилади. Конференция айрим таомларни тайёрлашни намоёни қилиш ва хўрандаларга сотиш усули билан, бирга дастурхон тузаш, янги таомларни дегустация қилиш кабилар билан бирга олиб

борилиши ҳам мумкин. Бу тадбирларнинг ҳаммаси умумий овқатланиш корхоналари ходимларини хўрандалар билан янада якинроқ алоқада бўлишга ёрдам беради.

Истеъмолчилар талабини ўрганишда хўрандаларнинг *мулохаза ва таклифлар дафтарида* белгиланган *истаклари* ҳисобга олиниши керак. Таркиб топаётган талабни ўрганиш учун *янги ва фирмали таомларни тайёрлаш* ва уларнинг сотилишини таҳлил қилиш мақсадга мувофиқдир.

Истеъмолчилар талабини ўрганиш таом ва пазандалик маҳсулотлари хилининг таркиб топиши учун, режа-таомномаи тузиш, хом ашё ва ярим тайёр масаллиқларнинг зарур миқдорини аниқлаш учун негиз ҳисобланади.

Таом ва пазандалик маҳсулотлари хилларининг таркиб топиши. 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 маҳсулотларининг 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 бўлади.

Таом ва пазандалик маҳсулотлари хилларининг таркиб топиши, бир қатор иқтисодий кўрсаткичларга: корхонанинг ўзида ишлаб чиқарилган маҳсулотлар ҳажмига, хом ашё захирасига, товар айланишига, таъминланиш шароитига, зарур жиҳозларнинг мавжудлигига ва ошпаз кадрларнинг мутахассислигига боғлиқдир,

Ҳар куни сотиладиган таом ва пазандалик маҳсулотларининг хиллари таомномада акс эттирилади ва бу ўз навбатида, хўрандалар учун билдириш воситаси ҳам ҳисобланади.

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

Корхоналарнинг турлари ва хизмат кўрсатиш усулларига қараб таомнома бланкаларга ёзилиб махсус тахта-табло ва витриналарга осиб қўйилади ёки столларга қўйилади. Ресторанларда таомлар рўйхати, яхна таомлар, суюқ, қуюқ, порцияли ва фирмали таомлар ичимликлар, кондитер, тамаки маҳсулотлари, мева кабилар ўзгармас хилининг вазни ва баҳоси кўрсатилган прејскўрантлар қўлланилади.

3 - §. Умумий овқатланиш корхоналарининг савдо залларида қўлланиладиган жиҳозлар, идиш-товоқ, хўрак асбоблари, дастурхонлар

Тайёр маҳсулотларнинг истеъмол қилинишини ташкил этиш учун овқатланиш (савдо) залларида зарур бўлган жиҳоз, хўрак асбоблари, идиш-товоқ, дастурхоннинг турли хиллари бўлади.

Жиҳозлар. Стол, стул, буфет, сервантлар зал жиҳозларининг асосий тури ҳисобланади. Умумий овқатланиш корхонасининг қандайлиигига, хўрандаларга хизмат кўрсатиш усуллари ва бошқа хусусиятларига қараб ҳар хил шакл ва ҳажмдаги овқатланиш стол-стуллари қўлланилади. Хўрандалар кийим ечадаган алоҳида гардеробхонаси бўлмаган ошхоналардаги залда енгил вешалкалар ўрнатилади, бунда залнинг устун ва бурчакларидан фойдаланилади.

Умумий овқатланиш корхоналарида қўлланиладиган мебель муайян талабга жавоб бериши керак Бу талаблардан асосийлари: мебеллар мустаҳкам ва чидамли; ишлатишга қулай; гигиена талабларига мос; енгил ва замонавий эстетика шаклида бўлиши керак Ҳозирги вақтда овқатланиш столлари ва стуллари ясашда еғоч билан бир қаторда металл, қотишма, пластик масса ва бошқа замонавий материаллар ҳам ишлатилмоқда. Овқатланиш столлари 2, 3, 4, 5, 6 ва ҳоказо ўринли, квадрат, тўғри бурчакли, думалок, тухумсимон ва уч бурчакли шаклларда бўлиши мумкин.

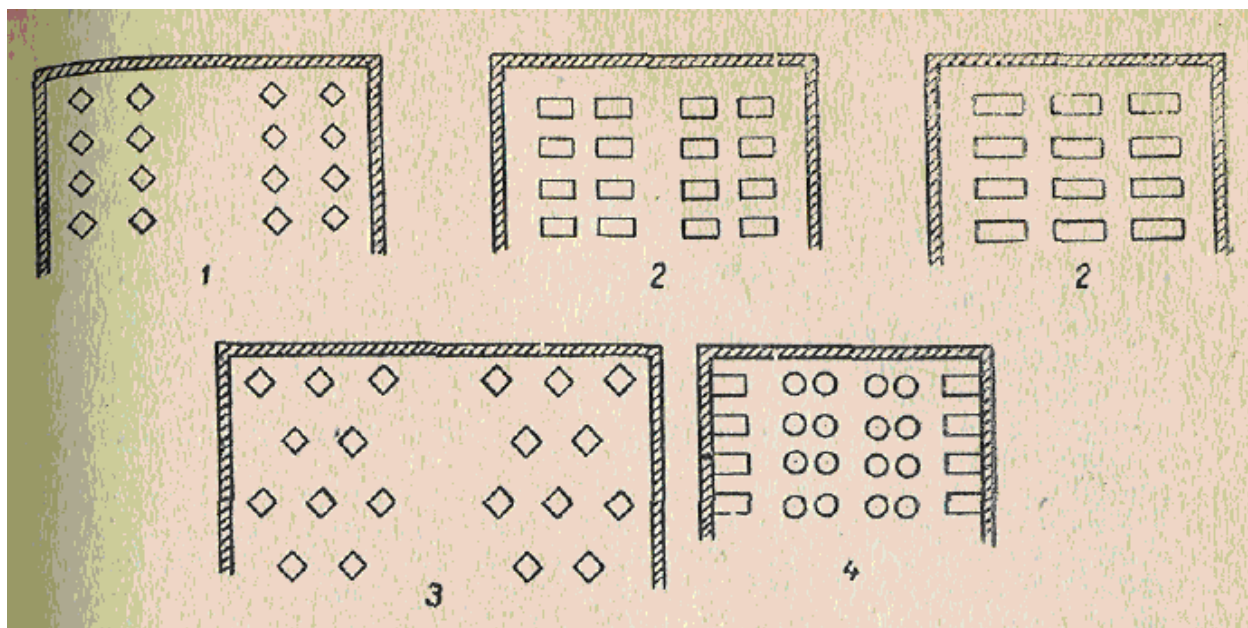
Ошхона, чойхона-ошхона ва бошқа умумий овқатланиш корхоналарида асосан катталиги 85×85 см, 70×120 см бўлган тўрт ўринли квадрат ва тўғри бурчакли столлар, кафе ва ихтисослаштирилган корхоналар учун эса катталиги 65×65 см, 70×70 см бўлган икки ва уч ўринли тўғри бурчакли ва думалок столлардан фойдаланилади.

Ресторанлар учун 4 ва 6 ўринли ҳар хил шаклдаги столлар қўлланилади, бунда овқатланадиган столларнинг катта-кичиклиги ошхоналарда қўлланиладиган столлардан каттароқ, яъни 90×90 см, 100×100 см, 75×75 см, думалокларининг диаметри - 100 см бўлади.

Ресторан ва баъзи кафелардан ташқари барча умумий овқатланиш корхоналарида устига пластмасса, мармар ва бошқа материаллар қопланган гигиеник столлар қўлланилади. Гигиеник материаллар қопланган столлар фойдаланишга қулай; турли хил рангдаги пластикларнинг қўлланилиши эса овқатланиш залининг умумий безагини тўлдиради. Ресторандаги столларнинг устига мовут материал ҳам қопланади, бу хизмат кўрсатилаётганда дастурхон тузатувчи шахсга қулайлик туғдиради, тарақ -

турукни камайтиради.

Хўрандаларга официант хизмат қиладиган ресторан ва кафеларда овқатланиш залларига идиш ва хўрак асбобларининг

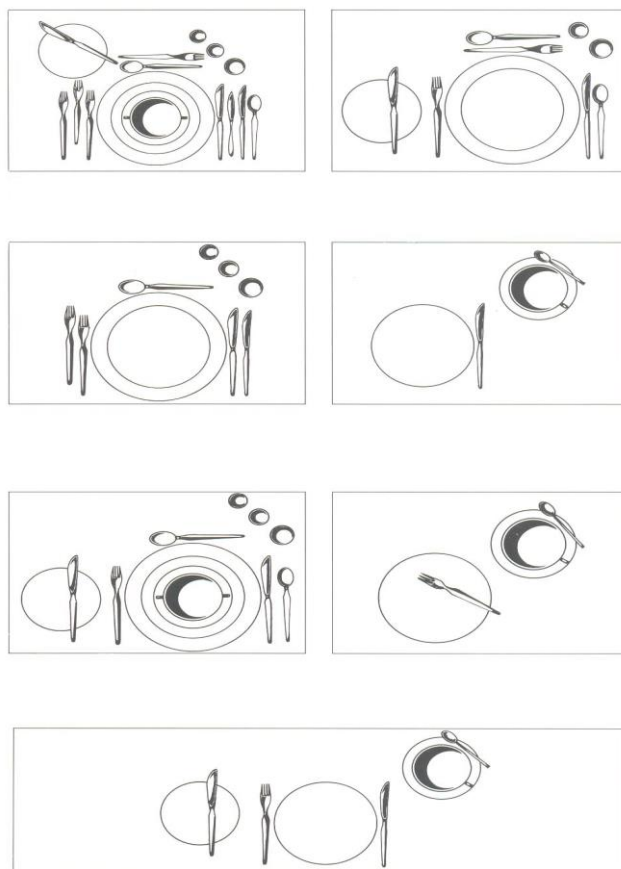


7 – расм. Овқатланиш столларини жойлаштириш усуллари

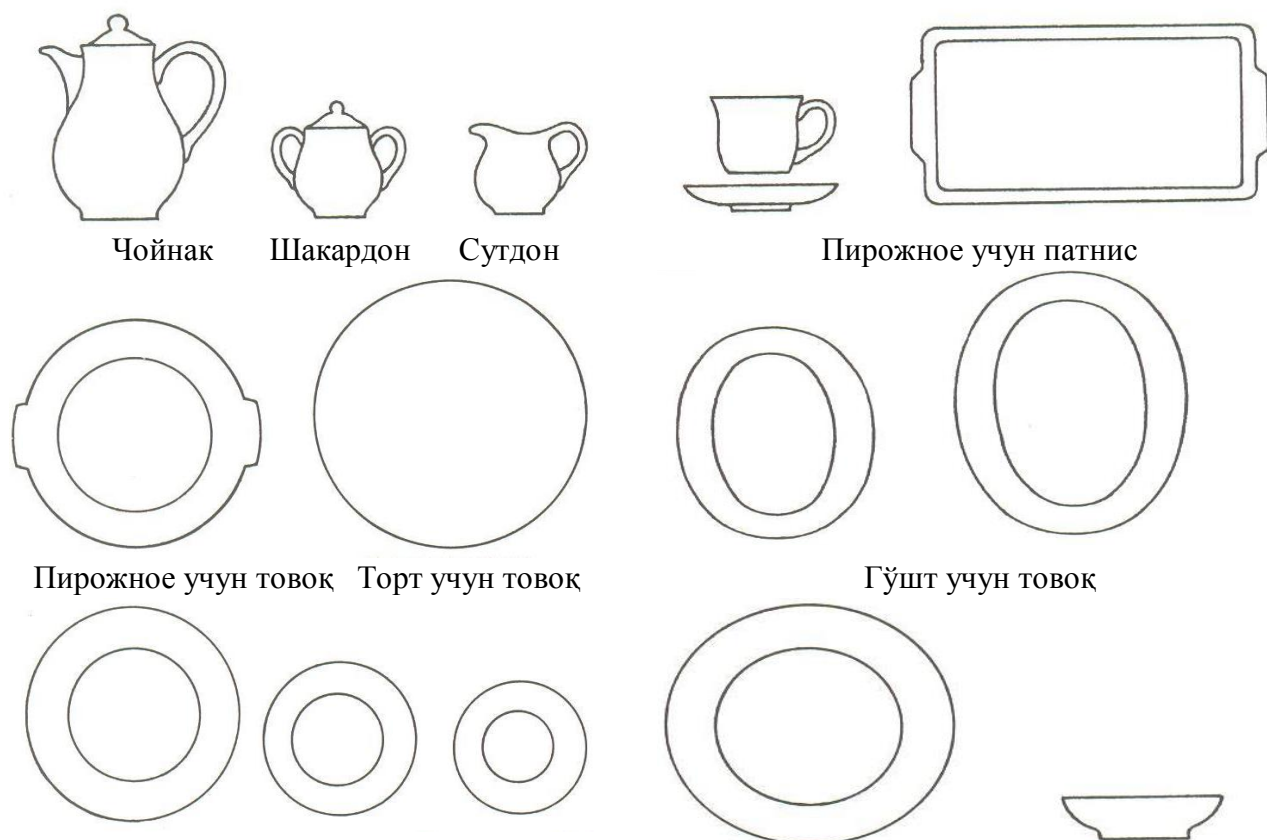
- 1) диагональ бўйлаб жойлаштириш; 2) қатор жойлаштириш; 3) шахмат усулида жойлаштириш; 4) эркин жойлаштириш

унчалик кўп бўлмаган захирасини 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 люлкасимон аравачалар қўлланилади.

Овқатланнш залларидаги мебеллар комплекти турли конструкциядаги стуллар, ёғоч ва металл каркасли синтетик ўриндиқли кресло ҳамда ярим креслолардан иборат бўлади. Стол-стулларнинг ранги залнинг безатилиши билан асосан уйғунлашган бўлади. Савдо залларида ҳар 4 - 6 овқатланиш столига ўлчами 45×45 см, 50×50 см, 40×60 см ли яна битта қўшимча стол қўйилади. Барча столларнинг баландлиги 75 - 80 см бўлади, 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.



8 – расм. Столларни безаш қонунлари





9 – расм. Асосий идиш – товоқлар



10 – расм. Вино, ўйноқи вино, ликёр, кучли вино, пиво, коньяк ва сув ичиш учун асосий бокаллар



11 – расм. Асосий бокаллар



12 – расм. Савдо столларини безатиш учун ишлатиладиган идишлар



13 – расм. Хўрак асбоблари

Мавсумда очиладиган, шунингдек сайёҳ (кўчиб юрадиган) ошхоналарда хўрандаларга хизмат кўрсатиш учун енгил конструкцияли устига гигиеник материаллар қопланган йиғиладиган мебеллар фойдаланилади, шунингдек соябон ва зонтлардан ҳам фойдаланилади. Банкет (зиёфат) залларига махсус столлар, сатҳи кенгрок ёки одатдаги столларга бириктириладиган стол қопқоқларига ўрнатиш мақсадга мувофиқдир.

Мактаб, билим юртлари ва техникумларнинг ўқувчи ва талабаларига хизмат кўрсатадиган ошхоналар 8, 10 ўринли столлар, жумладан букма столлар билан ҳам жиҳозланади.

Тамадди, ичимлик, кондитер ва бошқа маҳсулотларни сотадиган буфетлар агар бевосита овқатланиш залига жойлашган бўлса у ҳолда жиҳозлари асосий мебеллар ва залнинг умумий безаги билан уйғунлашиши керак.

Овқатланнш столларини тўғри жойлаштиришга катта эътибор бериш керак, бундан мақсад майдондан тўла фойдаланиш, хўрандаларга ҳам, хизмат кўрсатадиганларга ҳам қулайлик туғдириб беришдир. Столларни жойлаштирганда овқатланиш залининг тузилиши, хўрандалар ўтадиган йўлакларни ҳисобга олиб, асосий ва қўшимча ораликларнинг катта-кичиклигига риоя қилиш керак бўлади.

Хизмат кўрсатишнинг қабул қидинган 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 тарқатиладиган жойдан узоқлашиб, чунончи, 20 м дан ортиб кетса қўшимча таом тарқатиш жойи ташкил қилиш зарур бўлади. Агарда официантлар хизмат кўрсатадиган бўлса унда ресторан аравачаларини қўллашга тўғри келади.

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

Идиш-товоқлар ва хўрак асбоблари мустаҳкам, сиғими стандарт, гигиена талабларига мос, иссиқ-совукда бардошли, кўриниши чиройли ва ишлатишга қулай бўлиши керак.

Умумий овқатланиш корхоналаридаги идиш-товоқларнинг ҳаммаси бир хил, иложи бўлса ошхона номи ёзилган бўлиш керак чунки шундай қилинса товоқ ва хўрак асбобларини ҳисобга солиш ва фойдаланиш бирмунча осонлашади. Кафе ва ресторанларда нафис, тури жуда хилма-хил идиш-товоқлардан фойдаланилади.

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

суюқ таомлар учун диаметри 240 ва 200 мм ли чуқур ликоплар; қуюқ таомлар учун яхна ва десерт таом, тамадди, нон ва пирожки учун диаметри 240, 200, 175 мм ли юза ликопчалар;

иссиқ ва яхна таомлар учун 12 порциягача таом сиғадиган овал (тухумсимон) ва дўмалоқ лаганлар; 1-6 порциягача сиғадиган тўрт бурчакли салат, винегрет, янги сабзавот солинадиган идишлар; селёдка балиқ, яхна балиқ таомлари ва тамаддиларининг 1- 6 порцияси сиғадиган, узунлиги 135-250 мм келадиган қайиқсимон идишлар, сардак ва қаймоқ солинадиган идишлар ҳажми 50 - 200 см бўлиб 1-4 порцияга мўлжалланган бўлади.

сув ва пиво учун ($1500 - 2500 \text{ см}^3$), ароқ ва вино учун ($250 - 1000 \text{ см}^3$), бульон ва пюрели суюқ ошлар учун ҳажми $300 - 350 \text{ см}^3$ бўлган чашкалар; қора кофе учун тахсимчаси билан бирга бериладиган ҳажми $75 - 100 \text{ см}^3$ ли кофе чашкаси;

чай ва сутли кофе учун тахсимчаси билан бериладиган $200 - 220 \text{ см}^3$ л чай

пиёлалари ҳажми 250 - 2000 см³ бўлган чой чойнаклари;

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

диаметри 90-100 мм³ ли лимон, шакар-қанд, мураббо солинадигал тахсимчалар;

торт, пирожний, печеньеелар учун ишлатиладиган пакана вазалар, салат, мева солинадиган новча вазалар; туз, мурч, сирка солинадиган зиравордонлар; кулдон, рюмка, тухумдон, бошқа идишлар, жумладан миллий пиёлалар, косалар, палов сўзиладиган лаганлар ва ҳоказо.

Шиша ва хрустал идишлар турли хил ичимлик компот, ширин таом, мева, мураббо, морожний ва ҳоказолар учун ишлатилади.

Бу идишларнинг тури қуйидагича: чой, кофе, какао, минерал сув ва мева шарбатлари ҳамда сут учун ҳажми 200-250 см³ ли силлик да қиррали стаканлар; минерал сув ва мева шарбатлари ҳамда пиво учун ҳажми 200 - 250 см³ бўлган фужерлар; ароқ 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) ва ҳажми 125- 200 см³ ли бошқа хил винолар учун стаканлари; пиво, квас ва бошқа ичимликлар учун ҳажми 250-500 см³ ли пиво кружкалари; сув ва пиво учун (1500-2500 см³), ароқ ва вино учун (250-1000 см³) графинлар; ширинликлар ва морожний учун диаметри 100 мм гача бўлгак креманкалар; салат, сабзавот, ошқўқлар учун диаметри 300 мм бўлган думалоқ салатницалар; мева ва конднтер маҳсулотлари учун диаметри 200 - 280 мм бўлган вазалар; гул ва қоғоз сочиқлар учун ваза-гулдонлар; мураббо, шакар-қанд учун диаметри 90 мм бўлган тахсимчалар; бундан ташқари ҳар хил қувачалар, кулдонлар ҳам бўлади.

Пластмасса идишлари умумий овқатланиш системасида кенгрок ишлатилиб борилмоқда. Бу идишлар гигиеник талабларга мос, енгил ва ишлатишга қулай бўлиб, ошхоналарда келажакда асосий ўринни шу эгаллаб қолади. Ҳозирги вақтда пластмассадан ясалган стакан, креманка, товоқча, салатница, нон солинадиган идишлар, патнислар шунингдек айрим хўрак асбоблари қошиқлар, вилкалар, кўракчалар ишлатилмоқда.

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

Зангламайдиган пўлат ва мельхиордан қуйидаги йдишлар тайёрланади: гўшт ва

балиқли қуюқ таомлар учун тухумсимон овал шаклидаги ёки думалок ликопчалар (1 - 12 порцияли); сардакли қуюқ таомлар учун думалок ва овал шаклидаги қопқокли идишлар (ҳар биттасига 1 порция кетади); иссиқ тамаддилар ва куймоқ учун порцияли товалар ҳар бирига 1 - 2 порция кетади; суюқ ошлар учун ишлатиладиган қопқокли товоқчалар, ҳар бирига 1-4 порция кетади; иссиқ сардаклар учун идишлар (1 - 4 порция кетади); ширин таомлар ва морожнийлар учун креманкалар; қора кофе учун кофейниклар (2-4 порцияли) розеткаси шишали ўзи металл улдуруғдонлар (1 -2 порцияли).

Ресторанларда бульонга қўшиб ейиладиган тухум учун ишлатиладиган металл идишлар, баъзи бир иссиқ тамаддиларни тарқатишда ишлатиладиган кокотницалар; шампан виноси учун ишлатиладиган муздонлар ҳам қўлланилади.

Хизмат кўрсатилиш жараёнида ҳар хил патнислар: тўғри бурчакли (30×30 см ва 50×40 см), думалок (диаметри 50 см бўлган), овал шаклдаги (35×25 см) патнислар, зиравор учун ишлатиладиган зиравордон, қисқич, кўракча кабилар ҳам кенг қўлланилади.

Овқатланиш, яъни хўрак асбоблари - қошиқ, пичоқ, вилка ва бошқалар зангламайдиган пўлат, алюминий, мельхиор ва пластмассадан ясалган бўлади. Қошиқлар; ош қошиқлари, десерт ва, чой қошиқлари деб юритилади. Яна овқат сузадиган металл чўмичлар ҳам бор. Ошхона пичоқ ва вилкалари балиқ, тамаддилар учун ишлатиладиган пичоқ ва вилкаларга ҳамда сариғ ёғ, пишлоқ учун ишлатиладиган десерт пичоқ ва вилкалардан иборат. Буларнинг бир-бирларидан фарқлари ташқи кўриниши ва катта-кичиклигига қараб ажратилади. Мельхиордан ясалган хўрак асбоблари асосан ресторанларда банкет ва бошқа тантанали маросимларга хизмат кўрсатилаётганида ишлатилади.

Дастурхон сочик, сочик. Умумий овқатланиш корхоналарида турли хил дастурхон сочик, сочик, қўл сочиклари ишлатилади. Кўпчилик ҳолларда эни 140×140 см дан то 200×200 см гача ранги бир хил оқ дастурхонлар, банкетларда хизмат кўрсатиш учун эса эни 200 - 280 см ва узунлиги 500 - 2000 см ли катта дастурхонлар солинади. Таом сочикларининг эни - бўйи 36×36 см дан то 62×62 см гача, чой сочиклари эса 30×30 см дан то 36×36 см гача бўлади. Официантларнинг кул очиклари 40×75 см ли бўлиши керак.



14 – расм. Столларни безаш учун ишлатиладиган дастурхон ва сочиқлар



Идиш-тавоқ, хўрак асбоблари, дастурхон ва сочиқларни ҳисобга олиш ва сақлашни ташкил этиш. Ҳар бир умумий овқатланиш корхоналарида идиш-товоқларни, хўрак асбобларни, дастурхон ҳамда сочиқларни сақлаш учун қатъий ҳисоб-китоб олиб борилиши ва сақланиш жойида зарур шароит яратшгинж лозим. Бу буюмлар моддий масъул шахсга (ошхона мудирига, зал мудирига, бош официантга) берилади. Катта умумий овқатланиш корхоналарида идиш-тавоқ ва хўрак асбоблари махсус сервис шкафларида, дастурхон ва сочиқлар эса шу мақсад учун белгиланган жойда сақланади ва ҳар куни моддий масъул шахсга тилхат билан берйлади. Ишлатилаётган идиш-товоқ, хўрак асбоблари ва дастурхон-сочиқларнинг сони ҳар куни иш тамом бўлганидан сўнг ҳисоб-китоб маълумотлари билан таққосланиши керак. Этишмагани ундирилади. Синган ва йўқолганлари белгиланган лимит доирасида акт билан ҳисобдан чиқарилади. Идиш-товоқ, хўрак асбоблари ва дастурхон ҳамда сочиқларни ҳисобга олишни енгиллаштириш учун махсус журнал юритилади, бунда ана шу буюмлар рўйхат қилиниб қандай фойдаланилаётганлиги акс эттириб борилади.

Металл идиш, хўрак асбоблари ва дастурхон ҳамда сочиқларга тамға қўйиш тавсия (дастурхон ва сочиқларга ўчмайдиган муҳр босилади ёки тикилади) этилади. Бу ҳол смена ва бригадаларо ҳисоб-китоб юритишни осонлаштиради.

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

Ошхона идиш-товоқларининг синишини камайтириш учун ликопчаларни 1 — 20 тадан қилиб тахлаб, стаканларни патнисга бир қатор қилиб териб ташиш, фойдаланилган идиш-товоқларни эҳтиётлик билан йиғиб олиш ва авайлаб ювиш керак. Хўрак асбоблари учун бўлмали металл ёки пластмасса яшиклари қўллаш: мақсадга мувофиқдир.

4 - §. Савдо залларини хизмат кўрсатишга тайёрлаш

Умумий овқатланиш корхоналарида хўрандаларга хизмат кўрсатиш кундалик тайёргарлик ишлари билан боғлидир. Ошхонани хўрандаларни қабул қилишга тайёрлашдаги асосий ишлар бу савдо биноларини, пиширув цехини ва хизмат кўрсатадиган шахсларни шай туришидир.

Савдо биноларини хўрандаларни қабул қилишга тайёрлаш учун тозалаш, стол-стулларни жой-жойига қўйиш, дастурхон тузаш, витриналарни тартибга киритиш каби ишлардан иборат бўлади. Бино ошхонада иш бошланмасдан илгари, танаффус

вақтларида тозаланади. Ошхона очилишига 1,5 - 2 соат қолганида ҳаммаёқ батамом тозаланиб бўлиши керак Сўнгра мебеллар (стол, стуллар) яхшилаб артилади ва қабул қилинган схемага асосан жой-жойига қўйиб чиқилади.

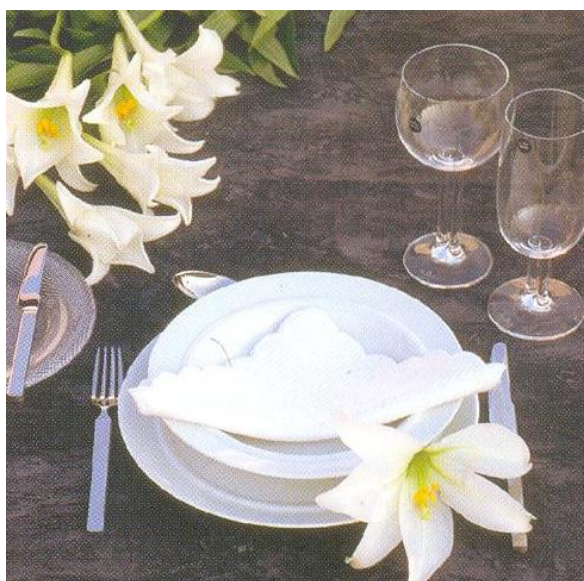
Бундан кейин столлар устига дастурхон тузашга киришиладн. Дастурхон ошхона турига ва хўрандаларга хизмат кўрсатиш усулига қараб тузалади. Уз-ўзига хизмат кўрсатиш усулини қабул қилган ва столларнинг усти гигиеник қоплама билан қопланган ошхона, чойхона-ошхона, тамаддихона ва бошқалара дастурхон ошхона очилгунча тузаб қўйилади. Бунда ҳар қайси столга зиравордон, стаканга солинган қоғоз сочиқлар, баъзан эса сув қўйилган графинлар, кулдонлар қўйилади. Хўрандаларга официант хизмат кўрсатадиган ресторан, кафеларда дастурхон анча мухтасаррок тузалади. Столларга дастурхонлар солиниб устига ҳар бир хўранда учун ликоп, қошиқ, вилка, пичоқ ва битта столга битта гул солинган вазалар қўйилади. Буфетдаги витрина ва шкафларга маҳсулотлар ишни бошлашга қадар дид билан қўйилган бўлиши керак.

Ошхонани хўрандаларга хизмат кўрсатишга тайёрлашда қуйидаги ишлар бажарилиши керак: таом ва пазандалик маҳсулотлари ўз вақтида пиширилиши, олдиндан порцияларга бўлиб қўйилиши, яхна таомлар ва тамаддилар ҳам ҳозир туриши, таом тарқатиладиган жойни саришталаш, таом тарқатувчи ошпазларга инструкция бериш, таомнома ва прејскурантларни тайёрлаш ишларини столларга қўйиш зарур. Бу ишларнинг ҳаммаси ишлаб-чиқариш муддати ёки бригадир ошпаз раҳбарлигида бажарилади.

Хизмат кўрсатувчи шахсларнинг хўрандаларни қабул қилишга тайёрланишлари шахсий тайёргарлик кўриш, таомларнинг хили, вазни ва қиймати билан танишиш, инструкция олиш каби; ишларни ўз ичига олади. Буфетчи, кассир, официант, ошпазларнинг шахсан тайёргарлиги хўрандаларга хизмат кўрсатиш маданиятининг муҳим томонларидан ҳисобланади. Бу биринчн галда; оқ халатлар ёки махсус формали кийим кийиб, шахсий гигиенага ва озодаликка риоя қилишга боғлиқдир. Кассир ва буфетчилар ўзларининг иш жойларини тайёрлаб қўйишлари, таомнома ва прејскурантлар билан танишиб чиқишлари, қайтим учун етарли миқдордаги майда пул ҳозирлаб қўйишлари керак Ошпазлар таом тарқатиладиган жойда жиҳозларни, асбоб-ускуна ва идишларни шундай қулай жойлаштиришлари керакки, бунда ортиқча ҳаракат ва беҳуда вақт сарфлашга ўрин қолмасин. Хўрандаларга официант хизмат кўрсатадиган ресторан ва кафеларда ҳар қайси официант ўртасида иш жойини тақсимлаш, уларга инструкция бериш ва қандай шахсий тайёргарлик кўрганликларини текшириб чиқиш айниқса зарурдир.



16 – расм. Столни безашнинг классик ва модерн услуби



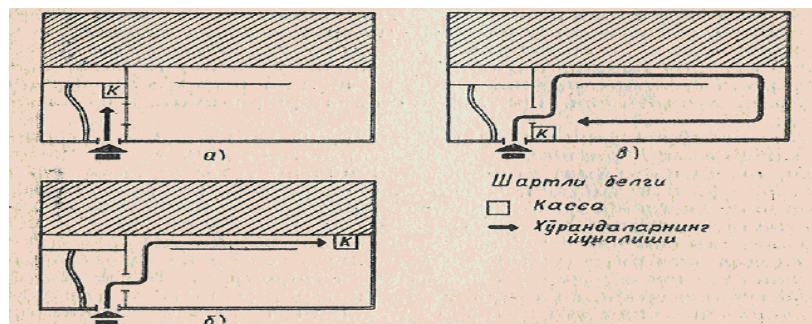
17 – расм. Столни тўғри безашнинг умумий услуби

5 - §. Умумий овқатланиш корхоналарида хизмат кўрсатиш усуллари

Ҳозирги вақтда умумий овқатланиш корхоналарининг иш тажрибасида хўрандаларга хизмат кўрсатишнинг қуйидаги усуллари: яъни хўрандаларнинг ўз-ўзига хизмат кўрсатиши; хўрандаларга официант орқали хизмат кўрсатилиши; хизмат кўрсатишнинг комбинациялаштирилган, махсус ва бошқа усуллари мавжуддир,

Ўз-ўзига хизмат кўрсатиш - эндиликда хизмат кўрсатишнинг энг тарқалган усули бўлиб, бунда хўрандалар таомларни танлашига, тез олишига ва ҳисоб-китоб килишни жадаллаштиришга имкон туғилади. Хизмат кўрсатишнинг бу усули ошхона, кафе, тамаддихона ва умумий овқатланишнинг бошқа соҳаларида қўлланилади.

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 (18 - расмга қаранг).



18 – расм. Турли усулларда хизмат кўрсатувчи умумий овқатланиш корхоналарида хўрандалар билан ҳисоб – китоб қилиш шакллари

А) аввал пул тўлаб, сўнг таом олиш шакли; б) аввал таом олиб, сўнг пул тўлаш шакли; в) контрол талон билан таом олиб сўнг пул тўлаш шакли

Ўз-ўзига хизмат кўрсатишнинг у ёки бу усулини қўллаш ошхонанинг қуввати ва турига, залнинг тузилишига ва унинг таом пиширув цехи билан алоқасига, ихтисослаштирилган жиҳозларнинг мавжудлигига боғлиқдир. Ўз-ўзига хизмат кўрсатишнинг таом олинганидан кейин ҳақи тўланадиган усули билан, таом истеъмол қилиниб бўлинганидан кейин ҳақи тўланадиган усулининг самаралилиги хўрандалар қандай келиб кетишига боғлиқдир. Ўз-ўзига хизмат кўрсатишнинг бу усуллари ўртача ва катта ошхоналарда қўлланилади, бунда ихтисослаштирилган жиҳозлар, яъни ўз-ўзига хизмат кўрсатиш пешхонлари кафетерий (тик туриб овқатланадиган столлари) бўлиши шарт.

Ўз-ўзига хизмат кўрсатишнинг хўрандалар билан аввал ҳисоб-китоб қилиниб, сўнг таом берадиган усули қўлланилганида хўранда таомнома билан танишиб чиққанидан кейин таомнинг ҳақини кассага ёки буфетга тўлайди ва таом, пазандалик маҳсулотларини буфет ёки таом тарқатиладиган жойдан оладилар.

Ўз-ўзига хизмат кўрсатишнинг таом олинганидан кейин ҳақи тўланадиган усули қўлланилганида хўранда пешхон бўйлаб бориб, ўзига керакли таомни, пазандалик маҳсулотлари, ичимликларни танлаб патнисга солиб пешхон охирида жойлашган кассага

пул тўлайди ва контрол чек олади.

Таом ейилганидан кейин ҳақи тўланадиган усул қўлланиладиганда хўранда таомлар танлаб олинганидан кейин танланган таомлар хили ва миқдори кўрсатилган контрол талон олади ва ошхонадан чиқиб кетаётганида ҳисоб-китоб қилади. Бундай ҳолда 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 олганидан 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 маҳсулотларини ҳисобга олиб столни қўшимча безайди. Таом, тамадди 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 қиймати, умумий суммаси кўрсатилган счёти 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 микдордаги столлар биркитилиб қўйилади ва у ана шу столларга ўтирган хўрандаларга тўла хизмат қилади.

Хизмат кўрсатишнинг бригада усули қўлланилганида бригада (звено) учун 36 - 48 та ўтириб овқатланиш жойига эга бўлган 9 - 12 та столдан иборат бирмунча катта зал ажратилади. 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 буюрилган таомларни ва ичимликларни ёрдамчи столга олиб келиб турадилар, қўшимча идиш, хўрак асбоблари билан дастурхонни тузайдилар, фойдаланилган идишларни йиғиб оладилар ва ҳоказо. Бу усул хўрандаларга хизмат кўрсатишни бирмунча яхшилайти ва таом ҳамда тамаддилар келтиришни анча тезлаштиради.

Хизмат кўрсатишнинг комбинациялаштирилган ва бошқа усуллари ошхона,

ресторан ва бошқа корхоналарда кенг қўлланилади. Ошхоналарда хизмат кўрсатиш чек ва абонементларни илгаридан сотиш, илгаридан буюртма қабул қилиш, комплектлашган (нонушталик, 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 комплекслашган таомлар сотилиб, дам олиш ва байрам кунларида оилаларга мўлжалланган таомларни сотишлари, хонадонларга хизмат кўрсатишлари, ярим тайёр масаллиқларни, кондитер ва пазандалик маҳсулотларини сотишлари мумкин.

Кейинги йилларда умумий овқатланиш корхоналарининг 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 ҳордик чиқаришларини ташкил этишга яхши имкон беради.

Хизмат кўрсатишнинг махсус усулида эса конференция, съезд, кенгаш, тантанали кечалар, банкетлар, оммавий сайллар, намоёиш, оммавий ҳордик чиқариладиган жой қатнашчиларига бир марта хизмат кўрсатишдан иборат. Матлубот кооперацияси системасида оммавий дала ишлари бошланган вақтларда иссиқ таомларни бевосита далага этиб берадиган ошпазларнинг айрим звено, бригадаларининг ташкил этилиши катта аҳамиятга эга бўлади.

6 - §. Умумий овқатланиш корхоналарида хизмат кўрсатиш усуллари

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 борлиқдир.

Ресторанларда хизмат кўрсатиш усули фақат овқатланиб олишгагина мўлжалланган бўлмай, балки дам олиш учун шароит яратишни ҳам кўзда тутати. 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 тайёр бўлганидан кейин столлар устида дастурхон тузаб қўйилади. Бунда столларнинг устига бир хилда тоза ва дазмолланган дастурхонлар ёзилади. Сўнггра зиравордонлар ва кулдонлар қўйилади ҳамда чинни идишларни, хўрак асбобларини, шиша ёки хрусталдан ясалган идишларни қўйишга киришилади; ҳар бир хўрандага ок сочиқлар қўйилгач, стол ўртасига гулдонларда гуллар қўйилади. Ҳар қайси хўранда учун чинни тақсимча, унинг устига тамадди солинадиган тақсимча, чап томонга пирожки ликопчаси қўйилади. Тамадди солинадиган тақсимчага крахмалланган оппоқ қўл сочиғи қўйилади. Тамадди тақсимчасининг ўнг томонига пичоқ ва вилкалар қўйилиб, пичоқнинг кескир томонини тақсимчага қаратилиб, қошиқ эса чуқур томони юқорига қаратилиб қўйилади. Вилкалар тақсимчанинг чап томонига, учлари юқорига қаратилиб қўйилади. Тамадди тақсимчасининг олди томонига фужер, рюмка, бокаллар қатор қилиб қўйилади, ёнига чой қошиғи қўйилади. Қўйилган рюмкаларнинг сонига қараб тузаш усули уч, беш, олти ва етти хрусталга ажратилади. Банкетлар ёки махсус тантанали тадбирлар учун хизмат кўрсатилганида столлар махсус тузалади. Ресторанларда кундуз кунлари, яъни тушқи овқат пайтларида столлар оддийгина тузаб қўйилади, кечқурунлари эса столлар тўла тузалади. Рюмкаларнинг сони буюрилган ичимликлар хилига боғлиқ бўлса, хўрак асбоблари миқдори - буюрилган таом ва тамаддиларнинг хилига боғлиқдир.

Официантлар бригадасига зал мудири ёки бош официант раҳбарлик қилади, булар столларни тақсимлайди, официантларга инструкция беради ва ишни назорат қилиб туради.

Ресторанларда хизмат кўрсатиш тартиби маъмурият тасдиқлаган қоидалари билан белгиланади. Одамлар гавжум катта йўл бўйларига жойлашган ресторанларда хўрандаларга хизмат кўратишни ташкил эташнинг ҳам баъзи хусусиятлари бор. Бунда хўрандалар учун қўшимча хизмат қилинади, яъни ярим тайёр масаллиқлар, тайёр пазандалик кондитер маҳсулотларини ҳам ўраб сотилади.

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

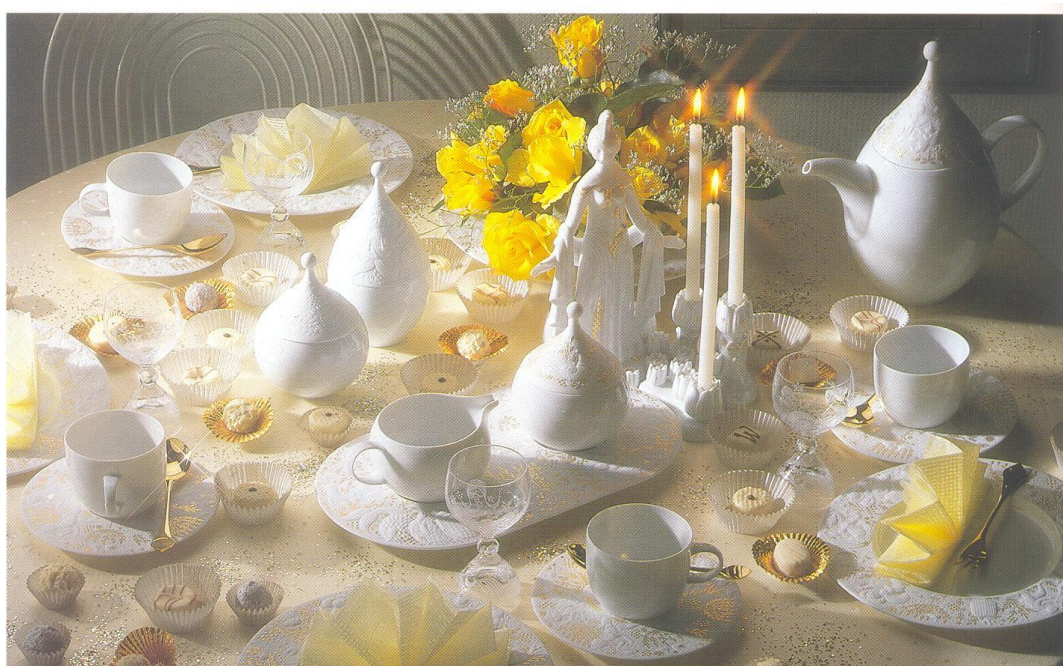
Ресторанлар ярим тайёр масаллиқ, пазандалик ва кондитер маҳсулотларини ишлаб чиқариш, сотишдан ташқари хонадонлар учун таом тайёрлаш, олдиндан буюртма қабул қилиш, оила меҳмондорчилиги, тўйлари учун ҳам хизмат кўрсатади.

Қафе ва ихтисослаштирилган ошхоналарда ҳам хўрандаларга хизмат кўрсатиш ўзига хос хусусиятга эга. Қафе махсус стол ва 2, 3, 4 ўрин-диқли стуллар билан жиҳозланади. Столлар юзаси гигиеник қоплама билан копланган бўлади. Кафенинг зали

Ўзига хос безакка эга, тувакда гул, манзарали ўсимликлар қўйилган бўлади. Аҳоли ўртасида машҳур бўлган кафе турларидан Сут кафеси, Кондитер кафеси, Морожний кафеси, Қечки, ёшлар кафеси кабиларни аташ мумкин. Кафеларда кондитер цехи бўлиб бунда бошқаларга қараганда маҳсулотнинг анчагина кўп хиллари пиширилади.

Кечки ва ёшлар кафеси мавжуд ошхоналар чойхона-ошхоналар асосида ҳам ташкил этилиши мумкин. Ёшлар кафеларида илгаридан ишлаб чиқилган режага асосан ёшларнинг дам олиш кечалари, ёзувчи, шоирлар, артистлар, машҳур кишилар билан учрашувлар ташкил этилади, диспутлар, маросимлар ва тантаналар ўтказилади.

Тор ихтисосдаги корхоналардан - пирожкахоналарда, қуймоқхоналарда, чучварахона, кабобхона, сосискахона кабиларда хўрандалар ўз-ўзига хизмат кўрсатиш асосида иш олиб борилиб баъзан официантлар орқали хизмат усули ҳам бўлади. Бу корхоналарда маҳсулотнинг битта хили чиқарилганлиги туфайли хизмат кўрсатиш жараёни анча жадал бўлади. Баъзи ошхоналар махсус таом тарқатиш стойкалардан ва баландлиги 1,1 м келадиган столлардан фойдаланадилар. Бу корхоналарда таом хўрандаларнинг кўз олдида ярим тайёр масаллиқлардан тайёрлаб берилади. Бу ҳол хўрандага ҳамма вақт янги ва мазали таом истеъмол қилишга имкон беради.



19 – расм. Оилавий байрамлар, юбилейларни нишонлаш учун нозик дид билан безатилган стол



20 – расм. Столни чиройли безатиш услуби

7 - §. Аҳолининг касб – корига қараб овқатланишини ташкил этиш – коллеж, лицей, мактаб ошхоналари, тўй, маросимлар, сайёҳларга хизмат кўрсатишни ташкил этиш

Фермер ва қишлоқ хўжалик ишлаб чиқаришининг ошхоналарида қишлоқ хўжалик ишлаб чиқаришнинг ўзига хос хусусиятини ҳисобга олиб хизмат кўрсатилади. 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 ишлари бошланган даврда асосий ошхонадан иссиқ таомларни бевосита далага олиб бориб сотишни ташкил этадилар. Бунинг учун термос, контейнер, йиғма мебеллар ва ихтисослаштирилган транспортлардан фойдаланилади. Колхоз ва совхозларда овқат сотиш ҳам нақд пулга, ҳам абонементларга бўлиши мумкин. Фермер хўжаликлари ўзлари ошхонага қўшимча қишлоқ хўжалик маҳсулотларини таннархида бериб таом нарҳини арзонлаштиришга ёрдам беришлари мумкин.

Қишлоқ хўжалигини механизациялаш билим юртларида, хунар мактабларидаги ошхоналарда хизмат кўрсатиш ҳам ўзига хос. Бу ошхоналарда овқатланиш асосан нақд

пул тўланмай маҳсулот сарфлашнинг тасдиқланган нормасини ва овқатлар хили ва кийматини ҳисобга олиб амалга оширилади. Овқатланиш режими ва таомлар хили билим юрти раҳбари билан келишилади, таомлар хили ҳар куни янгиланиб борилади. Овқатланиш заллари 6, 8, 10 - кўп ўринли столлар билан жиҳозланади, ўқувчиларнинг 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 масаллиқлардан овқат пиширадиган ошхоналар, таом таркатадиган буфетлар очилган бўлиб, мактаб-интернатларда ва куни узайтирилган мактабларда эса муҳим ошхоналар ташкил этилади. Мактабларда овқатланишни ташкил этиш масаласи ҳал қилинаётганда мактаб маъмурияти ва ота-оналар комитети актив иштирок этади.

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

Мактаб ошхоналари ва буфетлари матлубот жамиятлари бирлашмаси томонидан тасдиқланган таом хиллари минимумига риоя қилишлари керак. Бу минимум сут ва хамир маҳсулотларнинг, иссиқ ичимликларни, ёрма, сабзавот, гўшт ва балиқдан тайёрланган таомларнинг турли хилларини ўз ичига олади.

Мактаб буфетларида арзон тамадди ва овқатларни сотиш кенг ейилиб бормоқда. Бу овқатлар илгаридан 6, 12, 18, 24 кунга сотиб олинган абонементларга алмаштирилади. Абонементларни олдиндан сотиб қўйиш у ёки бу хил таомларнинг зарур миқдорда пиширишни ҳам олдиндан режалаштиришга ва таомлар хилма-хиллигини ҳафтанинг кунларида алмаштириб боришга имкон беради. Мактаб овқатлари учун абонемент талонининг формаси қуйлда келтирилган. Ҳар бир абонемент книжкада бундай талонлар 6 донадан бўлиши керак.

Мактаб ошхоналари ва буфетларида хизмат кўрсатиш юзасидан кўриладиган тадбирларда беистисно ўқувчиларнинг барчасини овқатлантириш назарда тутилиши керак. Бу вазифани ҳал этишда матлубот кооперацияси умумий овқатланиш корхоналари, халқ маорифи, соғлиқни сақлаш, жамоатчилик ташкилотлари актив иштирок этишлари керак.

Темир йўл, сув ва ҳаво йўллари транспортларидаги пассажирларга станция ва

алоқа йўллари қошидаги ошхоналар хизмат кўрсатадилар. Перронларда, вокзалларда, станция ёнидаги майдонларда муҳим ошхоналар ташкил этиш билан бир қаторда кўчма ва айлангириб юриб сайёр савдо қиладиган ошхоналар ҳам ташкил этилади.

Узоқ йўлга қатнайдиган поездларда вагон-ресторанлар, купе-буфетлар, пароходларда, кемаларда ресторан ва буфетлар ташкил этилади. Вагонларда, пароход купеларида буфет маҳсулотларини махсус корзина ва яшикларда кўтариб юриб савдо қилиш қўлланилади. Аэропортларда овқатланиш ресторанлар, кафе, буфетлар орқали, узоқ йўлга қатнайдиган самолётларда эса учаётган пайтларда ташкил этилади.

Серкатнов автомагистралларда, транспорт тўхтайдиган ерларда буфетлар, кафе, йўл ресторанлари ташкил этилади, булар пассажирлар 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, намойиш вақтларида хўрандаларга хизмат кўрсатиш бир мартали ва даврий ҳарактерга эга бўлади. Бу ҳилдаги хизматни кўрсатиш учун корхоналарнинг ёзги (мавсумий) шаҳобчалари, кўчма шаҳобчалари айланиб ва олиб юриб сайёр савдо қиладиган тармоқлари кўпаяди. Бундай хизмат кўрсатишда уда енгил йиғма мебеллар, йиғиладиган-ёйиладиган айвонлар, соябонлар, кўчма аравачалар, мармитлар қўлланилади.

Сотиладиган маҳсулотлар тури, ташиш ва сақлаш шароити шу турдаги хизмат кўрсатишга бардош бера оладиган бўлиши керак. Сотишга бутербродлар, пирожкалар, доналаб сотиладиган маҳсулотлар, қадоқланган маҳсулотлар, яхна ичимликлар ва бошқа маҳсулотлар чиқарилади.

Ёзги (мавсумий) ошхоналар ўзига яқин овқатланиш корхонасининг филиали ҳисобланиб, унчалик катта майдонни талаб этмайди, кейинчалик булар маҳсулотларнинг маълум бир-икки хилини чиқаришга ихтисослашиб қоладилар. Бундай хўракхоналар томи енгилгина ёпилган соябонлар остига жойлашадилар, ҳатто дарахт, ток кўланкаларидан фойдаланилса ҳам бўлади. 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 илгаридан келишиб олиш зарур бўлади. Конференция ва съезд қатнашчиларига хизмат кўрсатишни

тезлаштириш учун нонушта, тушки, кечки овқатлар таомномаси тўзиб чиқилади. Банкет қатнашчилари истеъмол қилган таомлари учун нақдпул тўламай талон, абонемент билан ёки пулини илгари тўлаб ҳисоб-китоб қилиб қўйилади. Банкетга меҳмонлар келишига дастурхон тузуклик туриши керак столга аввало мева солинган вазалар, яхна ичимликлар, нон, яхна таом ва тамаддилар қўйилади.

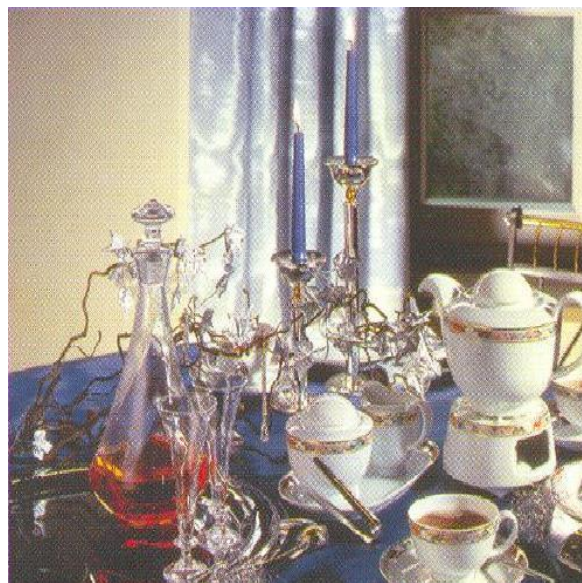
Байрамларда жамоат овқатланишини ташкил этишга алоҳида аҳамият берилади. Бунда байрам олдидан махсус таомнома тузилади, бунда хўрандаларнинг талаби ҳисобга олинади. Таомлар хилида порцияли, ошхона, рестораннинг фирмали таомлари, мевалар ва кондитер маҳсулотлари бўлади.

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 жойлаштирилади, столлар устига дастурхон дид билан тузалади. Банкет қатнашчиларининг сони ва залнинг қандай тузилганлигига қараб столларни Т, П, Ш шаклида ва бошқача усулларда жойлаштирилади. Столларни яхши жойлаштиришдан мақсад хўрандалар ва хизмат кўрсатадиган шахслар учун қулай бўлишини кўзлаш, рақс тушиш,



а)



б)



в)



г)



д)



е)

21 – расм. Тантана, банкет, туй, юбилей, фуршет учун столларни безаш артистларнинг чикиши учун майдонча ажратилиши ҳисобга олинаши лозим. Столларнинг устига дастурхон ёзилади, таом ва ичимликларнинг хилига қараб безалади. Идиш ва хўрак асбоблар неча хил таом берилишига қараб танланади. Столга гул ва мева солинган ваза қўйилиши албатта шарт.

Банкет учун дастурхон тузалганда ҳар бир иштирокчи учун битта катта тақсимча, тамадди ва пирожки тақсимчалари, вилка, пичоқ, қошиқ, шампан виноси учун фужер, бокал ва ичимликларнинг бошқа хилларига мос рюмкалар қўйилади. Камида катта-кичик уч хил хрусталь қўйилади, хўрак асбобларининг барчаси 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, «чай» банкети.

Столга бемалол ўтирганларга хизмат кўрсатиш усули анча кенг тарқалгани ҳисобланади. Бунда ҳар қайси иштирокчига столдан узунлиги 65 - 75 см келадиган жой ажратилиб дастурхонга идишлар ва ҳўрак асбоблари, хрусталь идишлар оқ салфеткалар тўла келтириб қўйилади. Меҳмонлар келгунларига қадар тузалган дастурхонда яхна тамадилар, ичимликлар, мевалар муҳайё бўлиб, иссиқ қуюқ таомлар кейин келтирилади ва ҳаммага бир-бир тутиб чиқилади ёки катта лаганда 4, 6, 8 порцияси солиниб қўл етарли жойга қўйилади. Десерт ва иссиқ ичимликлар банкетнинг охирида берилади. Банкетнинг «чай банкети» деб аталадиган тури дастурхон тузаш ва бериладиган таомларнинг хили билан фарқ қилади. Бунда иссиқ ичимликлар (чай, кофе, какао), кондитер маҳсулотлари, мева-чева, морозний, озроқ ҳар бир ҳўрандага 15 - 25 граммдан коньяк, ликёр бўлади.

Фуршет (тамадди банкети) ҳам ўзига хос хусусиятга эга. Тамадди ва пазандалик маҳсулотлари олдиндан порцияларга бўлиниб катта ликопларга солинади. Тамадди хилларига бутерброд, кулебяка, паштет, устига сардак қўйиб бериладиган таомлар, қовурилган парранда гўшти, яхна гўшт кабилар киради. Хўрандалар ўзлари хоҳлаган тамаддидан олиб тақсимчаларга соладилар ва ичимликдан қуядилар. Таом тикка туриб истеъмол қилинади. Ичимликлар (шампан, коктейль) ни официантлар улашишлари мумкин. Бундай банкетни ўтказиш учун бир нечта бино бўлиши керак: биттаси меҳмонларни тантанали равишда қабул қилиш учун, иккинчиси фуршет (тамаддили) дастурхони учун. Тамадди дастурхони тузалган залнинг девор томонларига 4 - 6 та 4 ўринли столчалар қўйилади.

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

Банкетларга фақат ресторан ёки кафенинг ўзида эмас бошқа жойларга бориб ҳам хизмат кўрсатилади. Юбилей, тўй ва тантаналарда меҳнаткашларнинг уйларига бориб ёки ошхоналаридан ташқарида бошқа жойларда хизмат кўрсатишнинг бундай усуллари аҳолига қулайлик туғдиради ва умумий овқатланиш корхоналарининг ўзига ҳам маълум фойда келтиради.

Туристларга, айниқса чет эллик саёҳатчиларга хизмат кўрсатиш уларнинг овқатланишларидаги ҳар хиллик ва ўзига хосликка боғлиқдир. Мамлакатимизга келадиган туристлар умумий овқатланиш корхоналари иши билан, республикаларда тайёрланадиган миллий таомлар билан қизиқадиладар. Улар кўпинча рус ва мамлакатимиздаги бошқа миллий таомларни кўплаб буюртадилар. Туристлар учун

уюштириладиган таомлар «Интурист» умумиттифоқ жамияти билан олдиндан келишиб олинган таомнома асосида тайёрланади, овқатга нақд пул тўланмай жамият орқали ҳисоб-китоб қилинади. Бунда туристик ҳужжатларнинг классига қараб овқатланиш кунига уч ён тўрт марта ташкил этилади.

Ҳамма вақт таржимон орқали таомлар ва ичимликлар хилини овқатланиш вақти группа аъзоларининг истаклари нима эканлиги белгилаб олинади. Хорижийларга хизмат кўрсатиш учун малакали официантлар ажратилиши керак. Катта группа туристларнинг овқатланишлари учун алоҳида заллар ёки алоҳида столлар ажратилади. Таом ва ичимликларни тайёрлашда меҳмонларнинг ўз мамлакатлардаги овқатланишнинг одати ва хусусиятини исобга олмоқ зарур бўлади.

Савдо автоматлари умумий овқатланиш системасига яқинда кириб келган бўлишидан қатъи назар, келгусида бу иш хўрандаларга хизмат кўрсатиш сифатини яхшилашда муҳим роль ўйнаши мумкин.

Иссиқ таом, ичимлик, яхна тамадди, бутерброд, пазандалик, сут маҳсулотлари кабиларни сотиш учун ишлатиладиган автоматлар хизмат кўрсатишни бирмунча тезлаштиради ва маданиятини оширади. Савдо автоматлари корхоналарнинг ичига (автомат-кафе, тамадди-автомати) ёки ошхоналардан ташқарига, яъни серкатнов магистрал йўл бўйига, парк стадион, оммавий дам олинadиган жойларга, кино театрларга ўрнатилган бўлиши мумкин.

Бу жойларга ўрнатилган автоматлар 4 - 6 тадан группа-группа қилиб ёки битта-биттадан тарқоқ ҳолда жойлаштирилади. Автоматлар олдида қулай айвон ва соябонлар қурилади.

Олий ўқув юртларида, йирик саноат корхоналари ва муассасаларида автоматларни хўрандаларга қулайлик туғдирилишини ҳисобга олган ҳолда, вестибюлларга, кенг коридорларга қурилса яхшироқ бўлади.

Серкатнов магистралларда кўпчиликка хизмат кўрсатиш учун ихтисослаштирилган корхона-автоматлар (тамаддиҳона, кафе) ташкил этилади. Савдо автоматларини ҳар хилини танлаш хўрандалар талабига, савдо залининг майдонига боғлиқ албатта. 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 қаторга 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 қоплама қопланган

столлар қўйилади. Ҳар қайси ўрнатилган автомат учун 2 - 4 та ўтириб овқатланадиган жой бўлиши керак. Овқатланиш залининг майдонини тегишли ҳисоб бўйича олинганда ҳар қайси автомат учун тахминан 4 - 5 кв. метр майдон белгиланган.

Автоматлар мураккаб машина бўлганлиги учун уларга техникадан саводи бор, конструкцияларини яхши биладиган ва ишлата оладиган ходимлар қараб туриши керак.

Буфетларнинг умумий майдони унчалик катта бўлмай, хизмат кўрсатиладиган одамларнинг сони канчалигига қараб ўтириб овқатланадиган 24 жойга эга бўлган 30-50 кв. метр майдоннига ишғол қилади. Буфетнинг жиҳозлари: таомни совитиладиган ва иссиқ сақлайдиган пешхон-мармитлар, ойнавон витриналар, шкаф, столлар, идиш-товок, ювиладиган ванна, полкалар, сосиска ва кофе¹ пишириладиган идишлар, термос, шарбат колонкалари, сатура, тор, тарози ва бошқа оғирлик ўлчов асбобларидан иборат бўлади. Буфетга кираверишда қўл ювиладиган жой бўлади, бунда айри гардероблар ўрнатилмайди. Ички буфетлар одатда савдо залларига, вестибюлларга, овқат тарқатиладиган жойларга жойлаштирилади.

Сотиладиган маҳсулотнинг ассортиментиға қараб буфетлар универсал ва ихтисослаштирилган буфетларга бўлинади. Универсал буфет-ошхона ўзида ишлаб чиқарган маҳсулотнинг ҳамма хилини ва харид қилиб олинган товарларни сотади, маҳсулотнинг маълум хилинигина сотадиган тор ихтисосли буфетлар эса фақат бутерброд ва иссиқ ичимлик шарбат, минерал сув ва мева шарбатлари, морозний, пазандалик ёки кондитер маҳсулотлари сотади холос.

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

Сотувчисиз буфетларни хўрандаларга кам хилдаги маҳсулотлар билан тезда хизмат кўрсатиш учун ташкил этилади. Одатда, бундай буфетларда бутерброд,

пирожка, пирожный, коржик, порциялаб сотиладиган яхна тамаддилар, сут маҳсулотлари, яхна ичимликлар, доналаб сотиладиган кондитер маҳсулотлари бўлади. Буфетлар махсус пешхонлар ва ўз-ўзига хизмат кўрсатадиган совитиш мармитлар, йиғув кассаси билан жиҳозланиши керак. Ҳисоблаш осонлаши учун кассанинг олдида чўт қўйилади. Сотувчисиз 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 эга.

Асосий ошхона ташки буфетларни ўз маҳсулотлари билан таъминлайди. Маҳсулотларни экспедитор-хайдовчи буфет мудирининг талабномасига биноан графикда белгиланган вақтда етказиб келиб туради.

Касса ишини ташкил этиш умумий овқатланиш корхоналарида хўрандалар билан ҳисоб-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) олдин пул тўлаб сўнг овқат олиш, б) олдин овқатланиб кейин ҳисоб-китоб қилиш каби.

Ўз-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 кўрсатадиган ресторан ва кафеларда таом истеъмолидан сўнг ҳисоб-китобни официантларнинг ўзлари қиладилар. Шу усул қўлланилганида ўртача ва катта ошхоналарда таом тарқатиладиган жойга кўп секцияли касса аппарати ўрнатилади, бунда 2 - 4 официантга битта касса тўғри келиши керак.

Касса аппаратлари вестибюль, савдо заллари, кираверишдаги 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 хизмат қилганда нақд пул олмай, аввалги ҳисоб-китоб асосида ишлайди, шунинг учун бунда касса бўлмайди.

Бошқа умумий овқатланиш корхоналари контрол-касса аппаратларининг турли хиллари билан жиҳозланади, ҳаридор ўзи ҳисоблаб пулини ташлаб кетиш усули

қўлланиладиган ошхоналарда йиғадиган касса ўрнатилади.

Контроль-касса пулнинг аниқ ҳисобини олади ва тўғри тўланаётганлигини назорат қилади, бунда кассирларнинг меҳнат унумдорлигини анча оширади. Контроль-касса аппаратларининг контрукцияси ҳисобловчи-жамловчи ва чек босиб берувчи механизмлардан фарқи шундаки, буларда савдо қилиш учун катта майдон ва идиш ювиш бўлими бўлмайди.

Хонадон ошхоналари турар жой биноларининг биринчи қаватига, кооперация қилинган биноларнинг хизмат кўрсатиш блокларига ёки айрим бинога жойлаштирилиши мумкин. Улар ҳам ашёлардан ҳам, ярим тайёр масаллиқлардан ҳам таом тайёрлаб сотаверади.

Хонадонларга таом сотадиган ошхоналарнинг кичкина савдо залларида чой, кофе ва бошқа иссиқ ичимликлар, бутерброд ва бошқаларни сотишни ташкил этилиши ҳам мумкин.

Бундай ошхоналарнинг ишлаш соатлари аҳоли яшайдиган мазкур пунктлардаги хўрандалар учун зўр қулайлик туғдирадиган бўлиши керак. Шунинг учун икки марта танаффус қилиш соат 7 дан то 21 гача ишласа мақсадга мувофиқ булар эди.

Тайёр таом ва маҳсулотлар хўрандаларнинг ўз идишларида ёки ошхонанинг кирага бериб туриладиган термосида берилади. Хўранда илтимосига мувофиқ таомларга илгаридан буюртмалар қабул қилинади ва қай маҳалга уйга элтиб берилиши кўрсатилади.

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

Таянч иборалар

Маданий хизмат, сотиш, усул, талаб, истеъмол, импульс, оператив, статистик, буюртма, кўргазма савдо, конференция, таомнома, жиҳоз, идишлар, дастурхон, хўрак асбоблари, сервис, буфетчи, кассир, официант, комбинация, сайёҳ, ресторан, кафе, банкет, фуршет, швед столи, харидор

Назорат саволлари

1. Истеъмолчилар талабини ўрганишнинг қайси усуллари биласиз?

2. Умумий овқатланиш корхоналарида талабни ўрганиш қандай амалга оширилади?
3. Умумий овқатланиш корхоналарида таомномалар тузишда нималарга эътибор бериш керак?
4. Умумий овқатланиш корхоналарининг залларида қандай жиҳозлар, идиш товоқлар, хўрак асбоблари ва дастурхонлар ишлатилади?
5. Савдо залларини хизмат кўрсатишга тайёрлашда қандай ишлар амалга оширилади?
6. Умумий овқатланиш корхоналарида хизмат кўрсатиш (сервис) нинг қандай усулларини биласиз?

VII – БЎЛИМ

УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИДА МЕХНАТНИ ИЛМИЙ ТАШКИЛ ЭТИШ АСОСИЙ ПРИНЦИПЛАРИ

1 - §. Мехнатни илмий ташкил этиш тушунчаси. Мехнатни тўғри тақсимлаш ва кооперация қилиш

Мехнатни рационал тақсимлаш ва кооперациялаш, иш жойларини ва технологик жараёнларни ташкил этишни такомиллаштириб бориш, қулай физиологик эстетик ва санитария-гигиеник меҳнат шароитлари яратиш, ишлаш тартиб ва сменаларни таркиб топтиришни энг мақсадга мувофиқ ташкил этиш, ишчилардан қобилияти ва малакаларига қараб тўғри фойдаланиш, меҳнатни нормалаб, ҳақ тўлашни тақсимлаштириш, илғор меҳнат тажрибаларини ўрганиш, умумлаштириш ва ёйиш ҳамда барча ишловчиларнинг билим ва малакасини тобора ва ҳар томонлама ошириб боришлар умумий овқатланишда меҳнатни илмий асосда ташкил этишнинг энг муҳим вазифаси ҳисобланади.

Мехнатни ташкил этиш ва унумдорлигини оширишнинг асосий йўналиши уни тўғри ташкил этиш ва кооперациялашдир. Меҳнат тақсимланганида ишчи муайян бир ишни (операцияни) бажаришга 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 бирқитиб қўйилади. Масалан, гўштдан яхлит-яхлит ярим тайёр масалликларни ишлаб чиқаришнинг технологик жараёни, танани нимталаш, бўлакларга бўлиш, тилимлаш, суякдан лаҳм ажратиш, ошхонабоп, қалин талиқ, юпқа талиқ, пешноб, қовурға, тўш, биқин қисмларини ажратиш пардозлаш ва саралашдан иборатдир.

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

Меҳнат тақсимооти ишчининг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этиш ҳаракерига мувофиқ амалга оширилади. Маълумки, пазандалик маҳсулотларини ишлаб

чиқариш жараёнида асосий ва ёрдамчи ишлар бажарилади. Бир хил ходимлар малакани талаб қиладиган иш - ярим тайёр масаллиқлар ва ҳар турли пазандалик маҳсулотларини ҳозирлаш каби асосий ишни бажарсалар, бошқа бир ходимлар эса омборхонадан ишлаб чиқариш цехига маҳсулот ташиб беради, бочка ва яшиқларни очади, овқат солинган қозонларни таом тарқатиладиган ерга олиб келади ва ҳоказо.

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

Меҳнатни тақсимлаш характери ва усули корхона турига 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, сабзавотларни сулфитлаштирадиган, хамир қорувчи, гўшт, балиқ ва сабзавотдан ярим тайёр масаллиқлар тайёрловчилар каби), савдо зали ходимлар (официант, кассир кабилар), инженер-техник ходимлар (ишлаб чиқариш мудири, инженер-технолог, экономист кабилар), хизматчилар (калькулятор, ҳисобчи, бухгалтер кабилар), хизмат кўрсатувчилар (қоровул, фаррош кабилар), ўрганувчилар (шогирдлар).

Умумий овқатланишга доир таъриф-малака справочнигида ошхоналарда бажариладиган барча ишларнинг характери, ана шу ишларни бажарувчи ходимларнинг касби ва иш разрядлари батафсил кўрсатилган бўлади. Справочникда ҳаммаси бўлиб умумий овқатланиш ходимларининг 25 касби (ихтисоси) кўрсатилган. Ҳар қайси разряд бўйича бериладиган малака характеристикаси: «Ишнинг характеристикаси» ва «Ишчи нимани билиши керак» деган икки қисмдан иборат бўлади.

«Ишнинг характеристикаси» бўлимида муайян малакага эга бўлган ходимнинг бажариши зарур бўлган ишнинг характеристикаси кўрсатилади, шунингдек мазкур ходим мустақил равишда нимани билиши ва нимани ўрганиши, яъни шу ишларни бажаришдаги ишлаб чиқариш жараёнининг мураккаблиги аниқланади. Иккинчи бўлимда эса муайян касбдаги ишчига кўйиладиган талаблар ҳақида гап кетиб, маълум даражадаги ишни бажаришда қандай малака талаб қилиниши тўғрисида ва бу ишларни бажариш учун иш жойини тайёрлаб қўйиш ҳақида гапирилади; ишчи қандай ихтисосга, назарий жиҳатдан қанча тайёргарликка эга бўлиши ва ихтисоси бўйича қанча стажга эга бўлиши ёзилади.

«Ишнинг характеристикаси» бўлимида кўрсатилган асосий ишларни бажариш

билан боғлиқ бўлган ходимларнинг назарий ва амалий билим даражаларига қўйиладиган талаблар билан бир қаторда айрим касбдаги ходимлар (ошпаз, кондитер, новвой, буфетчи, официант ва бошқалар) ўзлари ишлайдиган жиҳозлардан фойдаланиш қоидабини билишлари, технологик жараён тартиби билан хавфсизлик техникаси ва меҳнат муҳофазаси билан таниш бўлишлари керак. Бундан ташқари маҳсулот сифатига қўйиладиган талаблар билан таниш бўлишлари, буларнинг олдини олиш усулларини, хом ашё, ярим тайер масаллиқларга хом ашё сарфлаш нормасини, моддий масъул ходимлар учун белгиланган ҳисоб-китоб юритиш ва ҳисобот бериш тартибларини ва ҳоказоларни билиши керак бўлади.

Кооператив ташкилотларда правлениенинг раиси, технолог, уста-ошпаз ва касаба уюшмаси комитети вакилидан иборат тўзиладиган малака комиссияси ходимларга малака разряди бериш; ва уни ўзгартириш билан шуғулланади. Комиссия у ёки бу ходимнинг назарий ва амалий билимини ҳамда унга таъриф-малака справочнигига мувофиқ разряд беради.

Фақат меҳнат тақсимоти муҳим аҳамиятга ага бўлиб қолмасдан, балки уни кооперативлаш, жамоа бўлиб ишлашнинг энг мақсадга мувофиқ шакллари жорий этиш, меҳнат жараёнида ходимларнинг ўзаро муносабатини ўрнатиш ҳам катта аҳамиятга эгадир.

Айрим ишчилар ишининг бетартиб бўлишига сабаб, уларнинг ҳар қайсисига шахсан ишлаб чиқариш топшириқлари бериш, иш жойи ва жиҳозларни маҳсулот билан режали равишда таъминлаб туришдан иборатдир.

Ишлаб чиқариш бригадаси умумий овқатланишда меҳнатни кооперациялашнинг шаклидир. Бригадаларнинг энг тўғри тартиб топиши ва уларнинг иш режимлари ҳар қайси ҳолда ҳам умумий овқатланиш корхонасининг конкрет иш шароитига боғлиқ белгиланади. Бригадаларни ташкил этишда аъзоларининг корхона-иҳтисосига мувофиқ муайян хил ва сифатдаги маҳсулотларни чиқаришга лаёқати бор-йўклиги, товар обороти ва ошхонанинг ўзи ишлаб чиқарган маҳсулотлар обороти юзасидан белгиланган режаларнинг бажарилиши ва моддий бойликларнинг сақланишига шахсий жавобгарлигини таъминлай олиш каби омилларни ҳисобга олиш керак. Матлубот кооперациясида кичик ошхоналар асосий ўринни эгаллайди, чунки иш кам бўлганлиги туфайли ҳар қайси участкада барча ходимлар ҳамма вақт ҳам ўзларининг асосий ишлари билан банд бўлавермайдилар. Бу ошхоналарда касбларни ўриндошлик 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

ҳолда улар 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 *ихтисослаштирилган* бригадалар деб аталади.

Ишлаб чиқариш бригада 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 12-14 % ни, V разрядли ошпазлар 16-20 % ни, IV разрядли ошпазлар 16-20 % ни ва бошқа касбагилар эса 46 – 56 % ни ташкил этадиган бўлиб тузилади.

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

Ошхоналарида ҳар бир ходимга, чунончи: мева, сабзавот ва картошкага ишлов берадиганга, иссик ва яхна таомлар тайёрлайдиган ошпазга, таом тарқатувчи, нон кесувчи ва идиш-товоқ 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 захираси билан таъминланган бўлиши керак. Яхши ташкил этилган иш жойи ходимларнинг меҳнатларини 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 муҳайё қилиш, етарли ёруғлиқ нормал меҳнат тартиби ва танаффус вақтини белгилаш зарур. Асосий ошхонанинг гўшт цехида ишловчи ошпазнинг яхши жиҳозланган иш жойи деганда биз тегишли ишлаб чиқариш столи, циферблатли тарози, зираворлар учун учта бўлмали 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.

Умумий овқатланиш корхоналарида барча иш жойи ишчиларнинг ҳаракат қилиш характериға қараб иккига бўлинади; яъни муҳим иш жойи (ошпаз, мева ва сабзавотларни тозалайдиган ходимлар, нон кесувчилар, идиш-товоқ 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 акс этишдан ва маҳсулотга бир неча ходим баробар ишлов беришдан таркиб топади. Бунда ҳар бир порция хом ашёни бир иш жойидан иккинчи иш жойига элтиш транспортёр, ғалтак аравачалар ёрдамида бажарилади.

Умумий овқатланиш корхоналарида ҳар хил комбинациялашган иш жойлари кенг таркиб топган бўлиб, технологик жараённинг турли бир-бири билан боғлиқ бўлган вазифалари бажарилади. 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 универсал механик жиҳозлар билан ишлашга тўғри келади.

Иш жойларини механизациялашиш даражасига қараб, механизациялашган, автоматлаштирилган ва қўлда бажариладиган иш жойларига бўлиниши мумкин. Автоматлаштирилган иш жойидаги ишчининг вазифаси машина, аппаратларни юргизиш за тўхтатиш ва уларнинг ишини назорат қилиб туришдан иборат бўлади. Механизациялашган иш жойида технологик жараёнларнинг турли универсал айлантиргич, мясорубка, картошка арчадиган машиналар бажарадилар. Хом ашё келтириш, тайёр маҳсулотларни йиғиштириб олиш ва назорат қилишни эса ишчилар бажарадилар. Баъзи иш жойларида эса асосий операцияларнинг ҳамма томони қўлда бажарилади.

Иш жойини ташкил йтиш аввало уни режалаштиришдан бошланади, бу ўз навбатида ишни режали бажариш, хизмат кўрсатишнинг қулай бўлиши, ишлаб чиқариш майдонидан тўла фойдаланиш, хавфсизлик техникасига риоя қилиш ва ниҳоят, ишчининг ҳаракати ва кучини беҳуда кетмаслигини таъминлайди. Ҳар қайси иш жойида меҳнат жараёнида ишлатиладиган жиҳоз ва асбоблар барча хили. мавжудлиги ва уларни тўғри сақлаш лойиҳалаштирилган бўлиши керак. Агар чап қўл билан олинадиган барча нарса иш жойининг чап томонига, ўнг қўл билан олинадиган нарсалар иш жойининг ўнг томонига жойлаштирилса, айрим усул ва ҳаракатларни бажариш учун қилинадиган сарфлар минимумгача қисқаради. Стол, пешхон, ванна ва бошқаларнинг конструкцияси ишлашга чидамли ва қулай бўлиши, бундан ташқари санитария-гигиена талабларига жавоб бериши керак.

Иш жойи асбоб ва жиҳозлар билан тўла таъминланган, комплекс жойлаштирилган бўлиши керак; меҳнатни енгиллаштириш учун ҳар қайси операцияга қулай асбоб-ускуналар ва турли хил зарур мосламаларни қўлланилади.

Мехнатни тўғри ташкил этиш ҳам ҳар бир ходимнинг иш жойи аниқ ва қулай бўлишини талаб этади. Ҳамма ҳолларда ходим ишни иложи борида ўтириб бажаришга эришиш керак. Иш жойини тўғри жиҳозлаш учун ўриндикни паст-баланд қилиб созлаш мумкин бўладиган суянчиқли ва тирсақли стуллар ўтириб ишлаш учун қулай ҳисобланади. Иш шароити қулай бўлган жойда ишчи қандай ҳаракатни бажарса ҳам чарчамайди. Таҷриба кўрсатишича, ошхоналарда жиҳозлар баланд бўлгани маъқул экан, яъни ана шу жиҳознинг юзаси ишловчининг тирсагидан 7 - 8 см паст бўлиши керак экан, ишловчи билан маҳсулот ўртасидаги масофа 450 мм баландлик бўйича бўлса энг охириги нукта ҳисобланади. Тик туриб ишланганида ишлаб чиқариш столининг энг баланди эркаклар учун 900 - 1040 мм, аёллар учун 900 - 990 мм тахминидан 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) бўлиши керак. Маҳсулотлар сақланадиган қазонлар ҳам баланд жойлаштирилса аҳамиятлидир.

2 - §. Мехнат шароитини яхшилаш ва енгиллаштириш

Мехнатни ташкил этишни такомиллаштиришда шароитни яхшилаш муҳим аҳамиятга эга. Машина ва аппаратларнинг ҳаракат қилувчи қисмлари тўсиқлар билан таъминланиши зарур. Мехнат шароити оғир ва зарарли бўлган участкалардаги ишлаб чиқариш жараёнини механизациялаш ва автоматлаштириш керак. Шунингдек, цехда химоя қурилмалари ўрнатилиб ҳар бир ходим махсус коржомалар билан таъминланиши, меҳнат ва дам олишни тартибга солиш, ишчиларга беҳатар меҳнат қилиш имкониятини туғдириш, меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилинишини таъминлаш, ўтиб турувчи йўлаклар кенг, цехни шамоллатиб турадиган вентиляция мавжуд бўлиши - буларнинг ҳаммасига риоя қилиниши ва назорат бўлиши зарур.

Иш жойини ташкил этганда ва жиҳозлаганда айрим маҳсулотларни бир-бирига аралаштириб юборилмай ишлов бериш тўғрисидаги «Умумий овқатланиш учун санитария қоидалари» да баён қилинган талабларни ҳисобга олиш зарур бўлади. Масалан, келтирилган гўшт, балиқ ва сабзавотдан қилинадиган ярим тайёр масаллиқларга ишлов беришда хом, пиширилган, қовурилган маҳсулотлар учун алоҳида-алоҳида иш жойи ташкил этилиши керак.

Иш жойи ёп-ёрур бўлиши катта аҳамиятга эга. Энг қулайи кундузги куёш ёруғлигидан фойдаланишдир. Нормаси 1 кв. метр ёруғлик майдони цех полининг 8 кв.

метрига ёйилиши керак бун иложи бўлмаган жойларда эса электр ёруғлигидан фойдаланилади, нормаси 1 кв. метр майдонга 75 люкс (шамлик лампочка) бўлиши керак. Қандил ва лампочкалар ҳамда дераза чангини тез-тез артиб туриш зарур, негаки чангланган ойна 20 дай то 60 фоизгача ёруғликни ўтказмай қўяди.

Пиширув цехида иш жойининг яхши ёритилиши девор ва шипларнинг бўялишига ҳам боғлиқ. Яхши бўялган хонада ишчи ўзини гўё озиқ-овқат лабораториясида ишлаётгандек ҳис қилади.

Шипни оқ, оч сариқ рангга бўялгани маъкул, чунки бу ранглар ёруғликнинг 80 – 85 % ини акс эттиради. Акс эттирилган ёруғлик кўриш учун фойдали ва яхшидир, чунки бунда кўз қамашмайди. Ошхона деворларини оч кўк зангори, кул ранг ва бошқа рангларга бўялса яхшироқ бўлади, бу ранглар тушадиган ёруғликнинг 15 – 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 меҳнат унумдорлигини оширишга имкон берадиган қулай санитария-гигиена воситаларидир. Агар ҳаво намлигини нормада таъминлашга имкон бўлмаса, у ҳолда махсус жиҳозларни қўллаш мақсадга мувофиқдир. Чунончи; совутгич столларидан, булар гўшт цехига, яхна таомлар цехига ўрнатилган бўлади. Кишига зарарли таъсир қиладиган товушларни йўқотиш учун товуш чиқадиган манбаларга товуш ютадиган материаллар: резина, эластик материаллар, товуш ютгичлар ва акустик плиталар ёпиштириб қўйиш керак.

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

Ишловчиларнинг иш тартиби ва танаффус қилиши катта аҳамиятга эга. Иш бошланганидан кейин дастлабки икки соатда меҳнат унумдорлиги ошиб боради, кейинги бир ярим соат давомида унумдорлик шу эришилган даражада туради, сўнггра аста-секин пасая боради; тушда овқат еб дам олинганидан кейин меҳнат унумдорлиги гарчанд куннинг биринчи ярмидаги даражадан ошиб бормаса ҳам ҳар ҳолда ўсади, куннинг охирига келиб унумдорлик энди пасая боради. Шунинг учун ошпазлар тушки

овқатга сменанинг ярмидан чиқсалар яхши бўлади. Бундан ташқари унчалик мураккаб бўлмаган бир ишдан кейин иккинчи ана шунга ўхшаш бошқа ишни бошлаш, шунингдек смена бошланишидан олдин 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 олиш ишчиларнинг бетартиб дам олишига қараганда анча самарали булар экан. Меҳнат илмий текшириш институти иш тартибини белгилашда асабга таъсир қиладиган ёки суръат юқори бўлган ишларда ҳар 1 - 1,5 соатда 3 - 5 минутдан танаффус қилишни тавсия этади. Қатта жисмоний куч талаб қиладиган ишларда эса ҳар 1,5 - 2 соатда 10 - 15 минутдан танаффус тавсия этилган; иш суръати паст бўлган ишларда кечгача икки марта 5 минутдан дам олиш kifoya қилади, биринчисини тушки овқатдан олдин, иккинчисини тушки овқатдан кейин қилиб 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 қанча иш вақти сарфланиши зарурлигини аниклаш билан ifodalанади.

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.

Таянч иборалар

Илмий принцип, техника, санитария, гигиена, тадбир, иқтисодий, технологик жараён, тақсимлаш, кооперация, ошпаз, кондитер, бригада, разряд, комплекс, ихтисослаштирилган, иш жойи, асбоб, ускуна, мослама, шароит, яхшилаш, енгиллаштириш, жисмоний куч, танаффус, вақт миқдори

Назорат саволлари

1. Меҳнатни илмий ташкил этиш деганда нимани тушунасиш?
2. Меҳнатни рационал тақсимлаш ва кооперациялаш нима?
3. Меҳнатни тақсимлаш характери нимага боғлиқ?
4. Меҳнатни кооперациялаш шакли нима?

5. Умумий овқатланиш корхоналарида иш жойи нечага бўлинади?
6. Иш жойларини механизациялашган даражасига қараб қандай бўлиш мумкин?
7. Меҳнат шароитини яхшилаш ва енгиллаштириш деганда нимани тушунасиз?
8. Меҳнат қандай ўлчанади?

И Л О В А Л А Р

«Умумий овқатланиш корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш ва сервис»

бўлимидан тестлар тўплами

1. Ихтисослашган умумий овқатланиш корхоналарини белгилаб беринг?
А) ресторан
Б) буфет
В) ошхона
Г) мантихона
2. Хаммабоп умумий овқатланиш корхоналарни белгилаб беринг?
А) мактаб ошхонаси
Б) завод ошхонаси
В) санаторий ошхонаси
Г) ресторан, кафе, ошхона
3. Ресторанлар нечта категорияга бўлинади?
А) тўртта
Б) учта
В) олти
Г) бешта
4. Умумий овқатланиш корхоналаридаги омборлар нечта хонага бўлинади?
А) бешта
Б) олти
В) учта
Г) тўртта
5. Ёпиқ турдаги умумий овқатланиш корхоналарига қанақа корхоналар киради?
А) ресторан
Б) кафе
В) бар, буфет
Г) ўқув юртлари ва саноат корхоналарига қарашли ошхоналар

6. Сабзавот цехи қандай хом ашёларга дастлабки ишлов бериш учун мўлжалланган?

- А) гўштга
- Б) балиққа
- В) паррандага
- Г) картошка ва сабзавотларга

7. Таом нархини ҳисоблашда қайси ҳужжат тўлдирилади?

- А) юк хати
- Б) технологик карта
- В) таомнома
- Г) калькуляция варакаси

8. Дефростор хонаси нима учун мўлжалланган?

- А) гўштга ишлов бериш учун
- Б) балиққа ишлов бериш учун
- В) паррандага ишлов бериш учун
- Г) музлатилган гўшт, балиқ ва паррандани эритиш учун

9. Режа - таомномани ким тузади?

- А) директор
- Б) ошпаз
- В) ҳисобчи
- Г) ишлаб чиқариш мудири

10. Таомномани ким тасдиқлайди?

- А) ошпаз
- Б) ҳисобчи
- В) омбор мудири
- Г) директор

11. Омбордан хом ашё ва маҳсулот олишда қандай ҳужжат расмийлаштирилади?

- А) таомнома
- Б) технологик карта
- В) юк хати

Г) режа таомнома

12. Гўшт - балиқ цехида паррандага ишлов бериш мумкинми?

А) фақат гўштга

Б) балиқга

В) ҳа

Г) йўқ

13. Пиширув цехи қайси бўлимларга ажратилади?

А) шўрвалар ва соуслар бўлими

Б) қайлалар бўлими

В) ширин таомлар бўлими

Г) салқин ичимликлар бўлими

14. Яхна таомлар цехида овқат пишириладими?

А) ҳа

Б) йўқ

В) қисман

Г) зарурат туғилганда

15. Технологик карта нечта таом учун тузилади?

А) бешта

Б) саккизта

В) ҳар бир таом учун алоҳида

Г) учта

16. Технологик жараёни тугатилмаган маҳсулот қандай номланади?

А) хом ашё

Б) ярим тайёр масаллиқ

В) таом

Г) тамаддиқ

17. Парранда цехи қайси умумий овқатланиш корхонасида алоҳида бўлади?

А) ресторанда

Б) кафедра

- В) ошхонада
- Г) ихтисослашган корхонада

18. Қандолат цехида пазандалик махсулотлари тайёрласа бўладими?

- А) ҳа
- Б) йўқ
- В) қисман
- Г) зарурат туғилганда

19. Умумий овқатланиш корхоналарида кўп ишлатиладиган тарозилар?

- А) жин, тюмень, электрон
- Б) аналитик
- В) ишлатилмайди
- Г) лаборатория

20. Ошхоналарда хўрандаларга официант орқали хизмат кўрсатиладими?

- А) ҳа
- Б) йўқ
- В) қисман
- Г) байрамларда

21. III – категорияли ошхона ҳаммабоп ошхона бўла оладими?

- А) ҳа
- Б) йўқ
- В) зарурат туғилганда
- Г) байрамларда

22. Ёшлар кафесининг, болалар кафесидан фарқи нимада?

- А) йўқ
- Б) мўлжалланганлигида
- В) идиш – товоқларида
- Г) хўрак асбобларида

23. Ресторанлар ихтисослашган бўлиши мумкинми?

- А) йўқ

- Б) ҳа
- В) зарурат бўлганда
- Г) фақат тушликда

24. Умумий овқатланиш корхоналарида хом ашё таъминотини қанақа формалари қўлланилади?

- А) кольцевой (айланма)
- Б) линияли
- В) омбор - транзит
- Г) айланма, линияли

25. Хом ашёга дастлабки ишлов бериладиган цехларга қайси цехлар кирази?

- А) пиширув цехи
- Б) яхна таомлар цехи
- В) кондитер цехи
- Г) сабзавот ва гўшт – балиқ цехлари

26. Юқори ишлаб чиқариш қувватли сабзавот цехида арчилган картошкани узоқ муддатга (24 соат – 72 соат) сақлаш учун қанақа эритма билан ишлов берилади?

- А) Na Cl
- Б) Na HSO₄
- В) J (йод)
- Г) Cl (хлор)

27. Паррандага ишлов берадиган жиҳозлардан балиқга ишлов бериш учун фойдаланилса бўладими?

- А) бўлади
- Б) бўлмайди
- В) зарурат туғилганда
- Г) СЭС рухсат берса

28. Кафе кечқурун ресторан сифатида ишлаши мумкинми?

- А) мумкин
- Б) мумкин эмас
- В) фақат тушликда

Г) эргалабки нонуштада

29. Масаллиқ идишлари неча хил материалдан иборат?

А) уч хил

Б) беш хил

В) саккиз хил

Г) олти хил

30. Ошпаз директор вазифасини бажариши мумкинми?

А) йўқ

Б) ҳа

В) олий маълумотли бўлса

Г) зарурат туғилганда

31. Ошпазлар учун бериладиган юқори унвон?

А) V - разряд

Б) VI - разряд

В) уста ошпаз

Г) IV - разряд

32. Официант орқали хизмат кўрсатиладиган умумий овқатланиш корхоналарида қанақа касса аппаратлари ишлатилади?

А) Ока - 1301

Б) Ока - 1401

В) Ока - 4441

Г) Искра – 361А

33. Ярим тайёр масаллиқлар билан ишлайдиган умумий овқатланиш корхоналарида, хом ашёга дастлабки ишлов берувчи цехлар бўладими?

А) ҳа

Б) йўқ

В) зарурат туғилганда

Г) директор рухсат берса

34. Буфетларда хўрандалар учун иссиқ овқатлар тайёрлаб сотиладими?

- А) ҳа
- Б) фақат қишда
- В) йўқ
- Г) фақат кузда

35. Пиво барида музқаймоқ сотиладими?

- А) йўқ
- Б) ҳа
- В) фақат ёзда
- Г) СЭС рухсати билан

36. Ресторан кундузги ошхона сифатида ишлаши мумкинми?

- А) ҳа
- Б) фақат тушликда
- В) йўқ
- Г) директор рухсат берса

37. Муассаса ва ташкилотладаги ошхоналарда нима учун комплекс таомнома тавсия этилади?

- А) таом нарҳини арзонлаштириш учун
- Б) хўранда талабини қондириш учун
- В) тез хизмат кўрсатиш учун
- Г) барча жавоблар тўғри

38. Таомномани ким тузиши керак?

- А) директор
- Б) технолог
- В) ошпаз
- Г) ҳисобчи

39. Режа - таомномани технологик карта ўрнида ишлатса бўладими?

- А) ҳа
- Б) йўқ
- В) зарурат туғилганда
- Г) фақат таомнома ўрнида

40. Қандолат цехида ишлайдиган қандолатчилар учун энг юқори унвонни белгиланг?

А) VI - разряд

Б) VII - разряд

В) уста қандолатчи

Г) X - разряд

41. Хаммабоп ошхоналарда овқат тарқатишни ташкил этишда қайси линия ўрнатилса мақсадга мувофиқ бўлади?

А) ЛККО - 300

Б) ЛККО - 600

В) МЛКО

Г) ЛПС

42. Умумий овқатланиш корхоналарининг хўрандалар учун савдо зали бўлмаган турини белгиланг?

А) ресторан

Б) кафе

В) кулинария магазини

Г) ошхона

43. Умумий овқатланиш корхоналарида технологик карта тузишда ишлатиладиган меъёрий хужжатлар номини кўрсатинг?

А) рецептура тўплами

Б) юк хати

В) таомнома

Г) калькуляция

44. Умумий овқатланиш корхоналарида хом ашё бозордан сотиб олинса, қанақа хужжат расмийлаштирилади?

А) баённома

Б) далолатнома

В) мажлис қарори

Г) юк хати

45. Кафеларда кулинария цехи бўладими?

- А) ҳа
- Б) СЭС рухсат берилса
- В) йўқ
- Г) директор рухсат берса

46. Умумий овқатланиш корхоналаридаги овқат тарқатиш бўлимида I – II таомларни айтилган ҳароратда сақлаш учун ишлатиладиган жихоз номини айтинг?

- А) мармит
- Б) совутгич
- В) электр плитаси
- Г) электр қозон

47. Умумий овқатланиш корхоналарида овқат сифати текширилгандан сўнг қайси хужжатга расмийлаштирилади?

- А) назорат журали
- Б) бракераж журнали
- В) таклиф ва мулохазалар журнали
- Г) текширишларни назоратга олиш журнали

48. Умумий овқатланиш корхоналарида хом ашё ва масаллиқларни ким қабул қилиб олади?

- А) директор
- Б) ошпаз
- В) хисобчи
- Г) моддий жавобгар шахс

49. Умумий овқатланиш корхоналаридаги омбор хоналарининг баландлиги неча метр бўлиши керак?

- А) 4 метр
- Б) 3 метр
- В) 2 метр
- Г) 2,8 – 3,3 метр

50. Умумий овқатланиш корхоналарида ишлаб чиқаришни оператив режалаштиришнинг

биринчи босқичини айтинг?

- A) режа таомнома тузиш
- Б) таомнома тузиш
- В) буюртма тузиш
- Г) бракераж

51. Менежмент – бу

- A) инсонлар фаолиятини бошқариш;
- В) ташкилотни илмий-техник ривожлантириш;
- С) касб;
- D) санъат;
- *Е) бозор иқтисодиёти ривожланиш талабларига тўлиқ жавоб берадиган бошқаришнинг бир тури.

52. Бошқариш функцияси – бу:

- A) ушбу категориянинг амалда ўзини намоён этиш шакли;
- В) аниқ вазифаларни ҳал этишга қаратилган бир турдаги ишлар мажмуи;
- С) юқори лавозимларга юклатиладиган ваколатлар;
- D) мақсадларга эришишдаги ҳаракатлар мажмуи;
- Е) раҳбариятнинг вазифалари.

53. Менежментнинг мотивлаштириш функцияси – бу

- A) ташкилот истиқболини ижодий белгилаш
- В) бошқарув поғоналари ва функционал соҳаларининг ўзаро муносабатларидаги узвийлигини таъминлаш
- *С) қорхона ва алоҳидада шахснинг мақсадларга эришиш учун ишловчиларни меҳнатга жалб қилиш жараёни
- D) иш натижаларини миқдорий ва сифат жиҳатдан баҳолаш
- Е) булимлар ва поғоналар фаолиятини мувофиқлаштириш

54. Менежментнинг ташкил этиш функцияси – бу

- A) ташкилот истиқболини ижодий белгилаш;
- *В) бошқарув поғоналари ва функционал соҳаларининг ўзаро муносабатларидаги узвийлигини таъминлаш;

- С)корхона ва алоҳидада шахснинг мақсадларга эришиш учун ишловчиларни меҳнатга жалб қилиш жараёни;
- Д)ш натижаларини миқдорий ва сифат жиҳатдан баҳолаш;
- Е)ишловчиларни иш билан таъминлаш.

55. Бошқаришнинг иқтисодий усуллари:

- А)бошқариш аппаратининг муайян структурасини тузишга асосланади;
- В)бўйруқлар фармойишлар ва қўлланмалар чиқариш уларнинг бажарилишини назорат қилишга асосланади;
- С)кадрларни туғри танлашга асосланади;
- *Д)иқтисодий манфаатлардан фойдаланишга асосланади;
- Е)рақобатчилар ҳатти-ҳаракатини ўрганишга асосланади.

56. Мотивлаштириш-бу

- *А)руҳий омил бўлиб, шахс фаоллигининг манбаи, сабаби, далили ва ҳар турли эҳтиёжларидир;
- В)ходимларни жонли меҳнат фаолиятига рағбатлантирувчи воситадир;
- С)кишилар фаолиятини руҳий йўллар билан мақсадга мувофиқ йўналтиришдир;
- Д)ишловчиларни раҳбарларга бўйсундириш усулидир;
- Е)меҳнатга жалб қилишнинг мажбурий усулидир.

57. Менежментнинг режалаштириш функцияси – бу

- *А)ташкилот истиқболини ижодий белгилаш;
- В)бошқарув поғоналари ва функционал соҳаларининг ўзаро муносабатларидаги узвийлигини таъминлаш;
- С)корхона ва алоҳида шахснинг мақсадларга эришиш учун ишловчиларни меҳнатга жалб қилиш жараёни;
- Д)иш натижаларини миқдорий ва сифат жиҳатдан баҳолаш;
- Е)ишловчиларни рағбатлантириш.

58. Менежментнинг назорат қилиш функцияси – бу

- А)ташкилот истиқболини ижодий белгилаш;
- В)бошқарув поғоналари ва функционал соҳаларининг ўзаро муносабатларидаги узвийлигини таъминлаш;

С)корхона ва алоҳидада шахснинг мақсадларга эришиш учун ишловчиларни меҳнатга жалб қилиш жараёни;

*D)иш натижаларини миқдорий ва сифат жиҳатдан баҳолаш;

E)ишловчиларни рағбатлантириш.

59. Қуйида қайд килинганларнинг қайси бири бошқариш функцияси ҳисобланмайди:

A)режалаштириш;

B)ташқил қилиш;

C)мотивлаштириш;

D)назорат қилиш;

*E)иш хақи тайинлаш.

60. Бошқаришнинг маъмурий усуллари:

A)умумжамият манфаатларидан фойдаланишга асосланади;

B)жамоа манфаатларидан фойдаланишга асосланади;

*C)ҳар бир бошқарув бўғинининг бурч ва мажбуриятларини расман белгилашга асосланади;

D)шахсий манфаатлардан фойдаланишга асосланади;

E)шахсий манфаатнинг ташкилот манфаатидан юқорилигини асослайди.

61. Қуйидагиларнинг қайси бири бошқаришнинг ижтимоий усулларига кирмайди:

A)ишлаб чиқариш жамоалари таркибини ўрганиш;

B)меҳнат жамоаларидаги «психологик вазиятни» ўрганиш;

C)ҳар бир ходимнинг шахсий руҳий хусусиятларини ўрганиш;

*D)кадрларнинг иш ҳақини такомиллаштириш;

E)жамоаларда соғлом ижтимоий-руҳий муҳитни яратиш.

62. Қуйидагиларнинг қайси бири бошқаришнинг руҳий усулларига кирмайди:

A)ишлаб чиқариш жамоалари таркибини ўрганиш;

B)меҳнат жамоаларидаги «психологик вазиятни» ўрганиш;

C)ҳар бир ходимнинг шахсий руҳий хусусиятларини ўрганиш;

*D)кадрларнинг иш ҳақини такомиллаштириш;

E)жамоаларда соғлом ижтимоий-руҳий муҳитни яратиш.

63. Қуйида қайд қилинган усулларнинг қайси бири бошқариш услуби бўлиб ҳисобланмайди:

А)ташкилий усуллар;

*В)техник усуллар;

С)маъмурий усуллар;

Д)иқтисодий усуллар;

Е)ижтимоий-руҳий методлар.

64. Корхона доирасида амалга ошириладиган раҳбарлик, ташкилотчилик ва маъмурий характердаги алоҳида фаолиятни;

*А)ишлаб чиқаришни бошқариш деб юритилади;

В) корхонанини бошқариш деб юритилади;

С) маҳсулот сифатини бошқариш деб юритилади;

Д) ходимларни бошқариш деб юритилади;

Е) нотўғри жавоб йўқ.

65. Бошқарилувчи -бу

А)бошқарувчи субъект;

В) бошқарув аппарати;

*С) бошқариш объекти;

Д) ходимларни бошқарувчи шахс;

Е) раҳбарият.

66. Қарор қабул қилиш – бу

*А)мақсадга эришиш учун ташкилот раҳбарининг ўз ваколати ва омилкорлиги доирасида альтернатив танлаш жараёнидир;

В)ЎзР Вазирлар Маҳкамаси томонидан юридик кучга эга бўлган ҳужжатни қабул қилиши;

С)менежернинг фикри-зикрини доим банд қилиб турадиган ташвишдир;

Д)менежернинг қуйи бўғин раҳбарларига кўрсатма бериши.

Е)менежернинг қуйи бўғин раҳбарларидан ҳисобот талаб қилиши.

67. Такрорланиш ва янгилик даражасига қараб қарорлар _____ қарорларига бўлинади.

*А)анъанавий ва ташаббусли;

В)аниқ ва ноаниқ;

- С)яккабошчилик ва коллегиял тамойили асосидаги;
- Д)техник ва технологик;
- Е)стратегик ва тактик;

68. Коммуникациянинг энг тўлиқ таърифини келтиринг.

- А)қайси килувчига ахборотни жўнатиш;
- В)маълумот ва хабарларни тўплашдир;
- С)икки ва ундан ортиқ одамлар ўртасидаги ахборот алмашиш жараёни;
- Д)маълумотларга ишлов беришдир;
- Е)хабарлар ва ахборотларни қайд қилишдир.

69. Коммуникация-бу:

- *А)кишилар ўртасида ўзаро ахборот алмашувидир;
- В)маълумот ва хабарларни тўплашдир;
- С)давлат назорати ва бошқаруви остидаги объектдир;
- *Д)икки ва ундан ортиқ одамлар ўртаидаги ахборот алмашиш жараёни;
- Е)икки киши ўртасидаги ахборот алмашиш жараёни.

70. Норасмий коммуникация – бу

- А)корхона ичидаги бўлимлараро ахборот алмашинувидир;
- В)корхона ички фаолиятини юргизиш учун зарур бўлган ахборот алмашинувидир;
- С)ташкilot билан ташқи муҳит ўртасидаги ахборот алмашувидир;
- *Д)норасмий каналлар билан ахборотлар алмашинувидир;
- Е)рахбар ва бўйсунувчи ўртасидаги коммуникация

71. Декодлаштириш деганда,

- *А)ахборотни талқин қилиш ва жавобни шакллантириш тушунилади;
- В)узатилаётган хабарни, ахборотни қайси фикрда ўтказиш, белгиларда ифодалаш тушунилади;
- С)алоқа қилиш каналини танлаш ва ахборотни узатиш тушунилади;
- Д)ахборотларни кодлаштириш ва ахборотни шакллантириш тушунилади;
- Е)ахборотни танлаш ва ғояни шакллантириш тушунилади

72. Ғоянинг туғилиши, кодлаштириш ва канални танлаш, узатиш, декодлаштириш - булар коммуникация жараёнининг _____ ҳисобланади.

- A)турлари;
- *B)босқичлари;
- C)элементлари;
- D)символлари;
- E)тўсиқлари.

73. Амал қилиш даврига қараб қарорлар _____ қарорларга бўлинади:

- A)ижтимоий ва иқтисодий;
- B)техник ва технологик;
- C)анъанавий ва ташаббусли;
- *D)стратегик ва тактик;
- E)яккабошчилик ва коллегиял;

74. Қарор – бу

- A)келиб чиқаётган муаммонинг олдини олиш учун амалга ошириладиган тадбир;
- B)бу психологик жараён;
- C)юзага келган ёки юзага келиши мумкин муаммони тадқиқ этиш усули;
- *D)бир неча муқобил (альтернатива) ичидан энг мақбулини танлашдир;
- E)фармойиш.

75. Қарор қабул қилиш - бу

- *A)мақсадга эришиш учун ташкилот раҳбарининг ўз ваколати ва омилкорлиги доирасида альтернатива (муқобил)ни танлаш жараёнидир;
- B) у ёки бу йўлни танлаб олишда бир тўхтамга келиш ёки қандай бўлмасин бир фикрга келишдир;
- C) менежернинг фикри – зикрини доим банд қилиб турадиган ташвишдир;
- D) мақсадга эришиш учун ташкилот раҳбарининг ўз ваколати ва омилкорлиги доирасида муқобилни танлаш жараёнида у ёки бу йўлни танлаб олиш ва бир тўхтамга келиш;
- E) бир неча муқобил (альтернатива) ичидан энг мақбулини танлашдир

76. Ахборот –бу:

- A)маълумотлар тўплаш;
- B)хабарлар мажмуаси;
- *C)бошқарув негизи;
- D) кишилар ўртасидаги маълумотлар мажмуаси;

Е) маълумотлар ва хабарларни тўплаш.

77. Мазмунига қараб ахборотлар қандай турларга бўлинади?

А) иқтисодий ахборотлар;

В) корхона учун ахборотлар;

*С) ички ахборотлар;

Д) дастлабки ахборотлар;

Е) сменали ахборотлар.

78. Бошқарув жараёнидаги вазифасига қараб ахборотлар қандай турларга бўлинади:

А) ҳисобот кўринишидаги ахборотлар;

В) ҳисобга олиш бўйича ахборотлар;

*С) директив ахборотлар;

Д) назорат қилиш бўйича ахборотлар;

Е) индивидуал ахборотлар.

79. Коммуникацион жараён-бу:

*А) икки ва ортиқ одамлар ўртасидаги ахборот алмашиш жараёнидир;

В) бошқариш жараёнини амалга ошириш учун зарур бўлган ҳужжатлар мажмуаси;

С) норасмий каналлар билан ахборотлар алмашиш жараёнидир;

Д) ахборотни талқин қилиш ва жавобни шакллантириш тушунилади;

Е) ахборотларни кодлаштириш ва ахборотни шакллантириш тушунилади.

Фойдаланилган адабиётлар

1. В.В. Усов «Организация обслуживания в ресторанах» Москва, «Высшая школа», 1990 г.
2. М.Н. Захарченко «Обслуживание на предприятиях общественного питания» Москва, «Экономика», 1986 г.
3. М.И. Беляев «Организация производства и обслуживания в общественном питании» Москва, «Экономика», 1986 г.
4. «Сборник рецептур, блюд и кулинарных изделий для предприятий общественного питания» Москва, «Экономика», 1987 г.
5. Справочник руководителя предприятий общественного питания, Москва, Экономика, 1981 год.
6. И.Г. Бережной «Организация производства и обслуживания на ПОП» Москва, «Экономика», 1980 г.
7. С.Ф. Ермаков «Контроль качества продукции общественного питания» Москва, «Экономика», 1983 г.
8. А.С. Ступин «Стандартизация и качество продовольственных товаров» Москва, «Экономика», 1983 г.
9. Н.Н. Шаповалов «Организация работы предприятия общественного питания» Москва, «Экономика», 1990 г.
10. Л.А. Бутенко «Основы стандартизации и контроль качества продукции общественного питания» Киев, «Высшая школа» 1986 г.
11. «Сборник рецептур национальных блюд и кулинарных изделий народов Узбекистана» Ташкент, «Мехнат», 1987г.

МУНДАРИЖА

АННОТАЦИЯ	2
К И Р И Ш	4
I – БЎЛИМ	5
УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИ ИШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ АСОСЛАРИ. УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИ ТАВСИФИ	5
1 - §. Умумий овқатланиш корхоналари ишни ташкил қилиш асослари.....	5
2 - §. Умумий овқатланиш корхоналарининг тавсифи.....	7
II – БЎЛИМ	12
БОШҚАРИШНИНГ МОҲИЯТИ, ТАМОЙИЛЛАРИ ВА УСУЛЛАРИ	12
1 - §. Бошқаришнинг моҳияти ва функциялари.....	12
2 - §. Умумий овқатланиш корхоналарини бошқаришнинг тамойиллари	15
3 - §. Умумий овқатланиш корхоналарида қўлланиладиган бошқаришнинг усул ва услублари	16
Бошқаришнинг иқтисодий усуллари.....	17
III – БЎЛИМ	27
УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИНИНГ АХБОРОТ ТАЪМИНОТИ ВА ҚАРОР ҚАБУЛ ҚИЛИШ	27
1 - §. Ахборот ва коммуникация	27
2 - §. Бошқариш жараёнида қарор қабул қилиш	32
IV – БЎЛИМ	38
УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИДА МАҲСУЛОТ ТАЪМИНОТИ	38
1 - §. Хом ашё ва масаллиқнинг келиш манбалари	38
2 - §. Умумий овқатланиш корхоналарини хом ашё билан таъминлашни ташкил этишига қўйиладиган асосий талаблар.....	39
3 - §. Хўжалик шартномаларини расмийлаштириш тартиби.....	41
4 - §. Умумий овқатланиш корхоналарини ярим тайёр масаллиқлар билан таъминлашни ташкил этиш	42
5 - §. Хом ашё ва ярим тайёр масаллиқларни миқдори ва сифатига қараб қабул қилишни ташкил этиш	44
V – БЎЛИМ	46
УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИДА ИШЛАБ ЧИҚАРИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ	46
1 - §. Ишлаб чиқаришни оператив режаслаштириш – режа-таомнома ва уни тузиш, ишлаб чиқаришдаги суткалик омборхоналар ва уларнинг роли, иш жойини ташкил этишига қўйиладиган умумий талаблар, ишлаб чиқаришда меҳнатни ташкил этиш.....	46
2 - §. Хом ашёга дастлабки ишлов берувчи цехлар ишни ташкил этиш	51
Сабзавотли ярим тайёр маҳсулотлар ишлаб чиқариш цехининг ишни ташкил этиш	51
Гўшт – балиққа ишлов бериш цехининг ишни ташкил этиш	61

3 - §. Тайёр таомлар тайёрлаш цехларининг ишини ташкил этиш	69
Иссиқ пиширув цехининг ишини ташкил этиш	69
Яхна таомлар ва газаклар тайёрлаш цехининг ишини ташкил этиш	76
Унли қандолатчилик маҳсулотлари тайёрлаш цехининг ишини ташкил этиш.....	78
4 - §. Идиш – товоқлар ювиш бўлимлари ишини ташкил этиш	81
VI – БЎЛИМ	85
УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИДА СЕРВИС	85
1 - §. Хўрандаларга хизмат кўрсатиш (сервис) даги асосий вазифалар.....	85
2 - §. Умумий овқатланиш корхоналарида талабни ўрганиш усуллари.....	85
3 - §. Умумий овқатланиш корхоналарининг савдо залларида қўлланиладиган жиҳозлар, идиш-товоқ, хўрак асбоблари, дастурхонлар.....	91
4 - §. Савдо залларини хизмат кўрсатишга тайёрлаш	101
5 - §. Умумий овқатланиш корхоналарида хизмат кўрсатиш усуллари.....	103
6 - §. Умумий овқатланиш корхоналарида хизмат кўрсатиш усуллари.....	106
7 - §. Аҳолининг касб – корига қараб овқатланишини ташкил этиш – коллеж, лицей, мактаб ошхоналари, тўй, маросимлар, сайёҳларга хизмат кўрсатишини ташкил этиш	109
VII – БЎЛИМ.....	120
УМУМИЙ ОВҚАТЛАНИШ КОРХОНАЛАРИДА МЕҲНАТНИ ИЛМИЙ ТАШКИЛ ЭТИШ АСОСИЙ ПРИНЦИПЛАРИ	120
1 - §. Меҳнатни илмий ташкил этиш тушунчаси. Меҳнатни тўғри тақсимлаш ва кооперация қилиш	120
2 - §. Меҳнат шароитини яхшилаш ва енгиллаштириш	125
И Л О В А Л А Р	129
ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР.....	145

ОГЛАВЛЕНИЕ

I – РАЗДЕЛ

ОСОБЕННОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ И ТИПЫ ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

1. § Особенности производственно торговой деятельности предприятий общественного питания.
2. § Типы предприятий общественного питания

II - РАЗДЕЛ

ПРИНЦИПЫ, СУЩНОСТЬ И МЕТОДЫ УПРАВЛЕНИЯ

1. § Сущность и функции управления
2. § Принципы управления на предприятиях общественного питания
3. § Метод и методологии управления на предприятиях общественного питания

III - РАЗДЕЛ

ПРИНЯТИЕ РЕШЕНИЙ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

1. § Коммуникация и информация
2. § Принятие решений на управленческом процессе

IV- РАЗДЕЛ

ОРГАНИЗАЦИЯ СНАБЖЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

1. § Источники снабжения предприятий общественного питания
2. § Основные требования к организации снабжения предприятий общественного питания
3. § Виды договоров, порядок их оформления
4. § Организация снабжения предприятий общественного питания полуфабрикатами
5. § Организация приёмки сырья и полуфабрикатов по количеству и качеству

V– РАЗДЕЛ

ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

1. § Оперативное планирование производства и порядок составления план – меню, роль суточных складских помещений в производстве и общие требования к организации рабочих мест, организация труда на производстве.
2. § Организационная производства заготовочных и работы овощного цеха, организация работы мясо – рыбного цеха
3. § Организация работы доготовочных и работа холодного цеха.
Организация работы горячего цеха
Организация работы кондитерского цеха
Организация работы моечных столовой и кухонной посуды

VI – РАЗДЕЛ

СЕРВИС НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

1. § Основные задачи совершенствования обслуживания на предприятиях общественного питания
2. § Спрос и методы его изучения
3. § Рекламные средства и их характеристика – меню
4. § Столовая посуда, приборы, белье, применяемые для обслуживания посетителей
5. § Подготовка торговых помещений к обслуживанию посетителей

- 6. § *Формы обслуживания в предприятиях общественного питания*
- 7. § *Организация обслуживания потребителей по месту работы и учебы*

VII – РАЗДЕЛ

ОСНОВНЫЕ ПРИНЦИПЫ НАУЧНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ ТРУДА НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

- 1. § *Содержание, задачи и значение научной организации труда*
- 2. § *Правильное распределение труда и его кооперирование*
- 3. § *Улучшение условий труда*

ПРИЛОЖЕНИЯ

ЛИТЕРАТУРА

CONTENTS

I - SECTION

FEATURES OF THE ORGANIZATION AND TYPES OF PUBLIC CATERING ESTABLISHMENTS

- 1. Features of its industrial trading activity of public catering establishments.*
- 2. Types of public catering establishments*

II - SECTION

PRINCIPLES, ESSENCE AND METHODS OF MANAGEMENT

- 1. Essence and functions of management*
- 2. Principles of management on public catering establishments*
- 3. A method and methodology of management on public catering establishments*

III - SECTION

THE MAKING DECISION AND INFORMATION ON THE PUBLIC CATERING ESTABLISHMENTS

- 1. The communications and the information*
- 2. The making decision on administrative process*

IV-SECTION

THE ORGANIZATION OF SUPPLY OF THE PUBLIC CATERING ESTABLISHMENTS

- 1. Sources of supply of public catering establishments*
- 2. The basic requirements to the organization of supply of public catering establishments*
- 3. Kinds of contracts, the order of their registration*
- 4. The organization of supply of public catering establishments by with semifinished items*
- 5. The organization of acceptance of raw material and semifinished items by quantity and quality*

V - SECTION

THE ORGANIZATION OF MANUFACTURE ON PUBLIC CATERING ESTABLISHMENTS

- 1. Operational planning manufacture and the plan of the menu. The order of its drawing up consisting and the Role of daily warehouse in manufacture, the general requirements to the organization of workplaces. The organization of work on manufacture.*
- 2. The organization of manufacture workplaces shops and organization of work of vegetable shop. The organization of work meat - fish shop.*
- 3. The organization of work places shops and the organization of work of cold shops. The organization of work of hot shop. The organization of work of confectionery shop. The organization of work of washing table and kitchen utensils.*

IV - SECTION

THE SERVICE ON PUBLIC CATERING ESTABLISHMENTS

- 1. The Primary goals of perfection of service on public catering establishments*
- 2. Demand and methods of its studying*
- 3. Advertising means and their characteristic of the menu*
- 4. Tableware, devices, the liners, applied to service of visitors*
- 5. Preparation of trading premises for service of visitors*
- 6. Forms of service in public catering establishments*
- 7. The organization of service of consumers in a place of work and study*

V - SECTION

MAIN PRINCIPLES OF THE SCIENTIFIC ORGANIZATION OF WORK ON PUBLIC CATERING ESTABLISHMENTS

- 1. The maintenance, problems and value of the scientific organization of work**
- 2. Correct distribution of work and its cooperation**
- 3. Improvement of working conditions**

APPENDICES

THE LITERATURE